Nye produkter til operatøren

NEW

MonsterMill – Radiusfræser

NCR

→ Side 39

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

NEW

MonsterMill – FRP-CR / FRP

FRP CR FRP

→ Side 52–56

Den nye MonsterMill, specielt til bearbejdning af kunststoffer.

NEW

CircularLine – CCR-VA

CCR VA

→ Side 67+68

Det perfekte supplement til vores CircularLine, nu også til bearbejdning af rustfrie ståltyper.

NEW

CircularLine – CCR-AL 5xDC

CCR AL

→ Side 74

Endnu større! CircularLine 5xDC til endnu dybere dykfræsning.

NEW

SilverLine – programopdatering

N

→ Side 129–150

Program supplement til vores allrounder, SilverLine.

Programopdatering – Mikrofræser

N

→ Side 186–192

Mikro fræseprogrammet har fået endnu flere diametre.

NEW

Programudvidelse

N

→ Side 241–281

Nye fremragende produkter i vores standardsortiment.

NEW

Skrub-sletfræser

NTR

→ Side 257

Den nye skrub-sletfræser af typen NTR

Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler

Indholdsfortegnelse

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

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Skaft

Skaftudførelse

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

Aksial indvendig køling

Radial indvendig køling

Endeskær

Skarp

Hjørnefas (CHW = fasbredde i mm)

Hjørneradius

Fuldradius

Anvendelse

HPC — High Performance bearbejdning

HFC — High Feed Fræsning

54–70 HRC — Hård bearbejdning

Bearbejdningseksempel

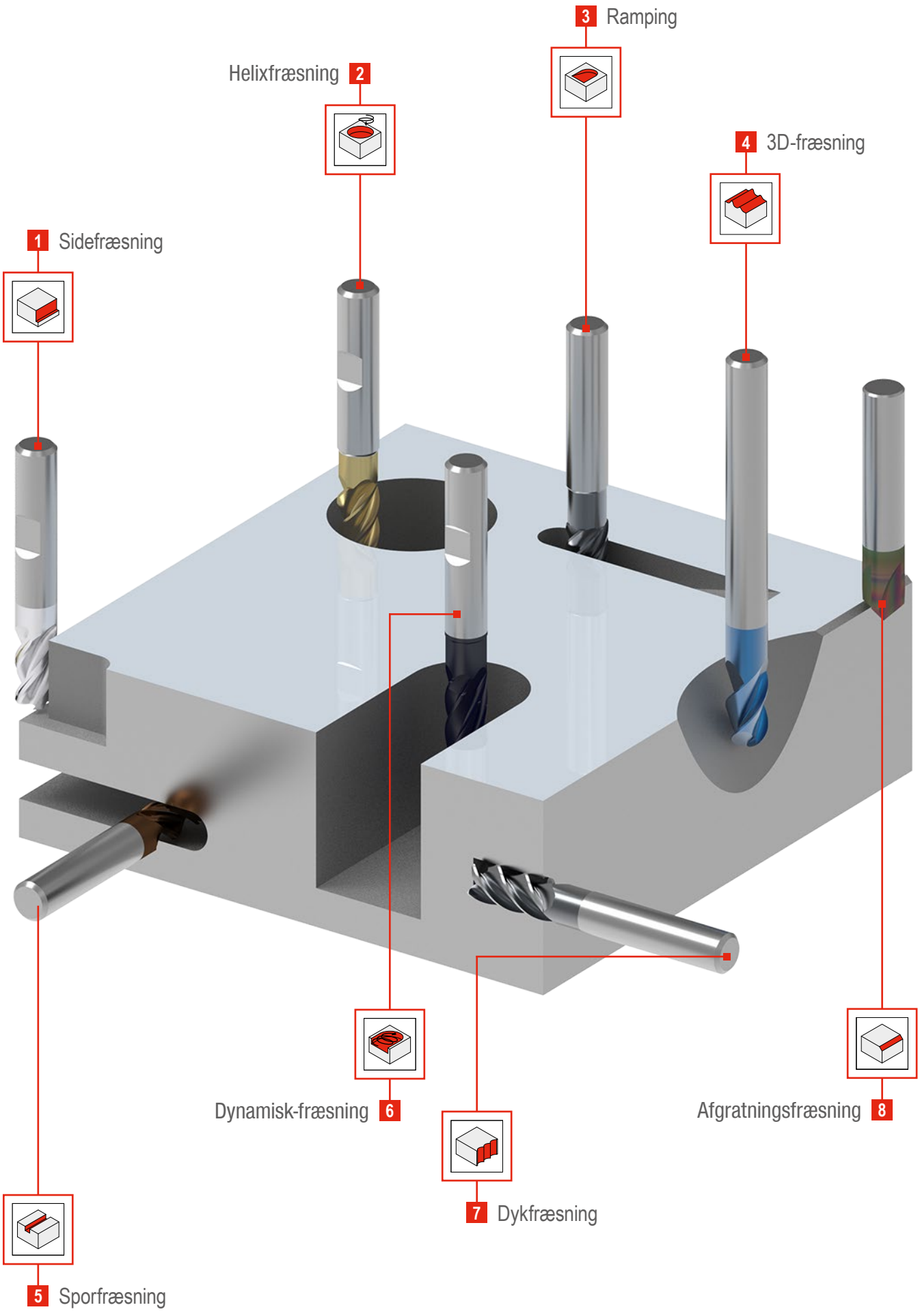
De røde pile beskriver de mulige tilspændingsretninger

λ_s=48° γ_s=10° — Skærgeometri
λ_s = Spånspiralvinkel
γ_s = Spånvinkel

λ_s var. — Variabel spånspiralvinkel

ZEFP = Antal skær
● = **Hovedanvendelse**
○ = Sekundær anvendelse

Toolfinder til High Performance fræsere



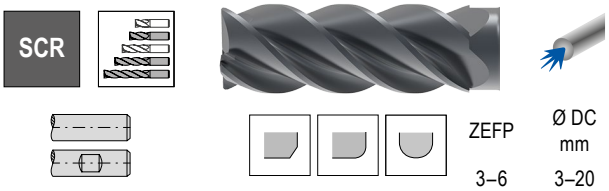
Toolfinder til High Performance fræser – MonsterMill

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

MonsterMill – SCR

→ Side 19–26

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

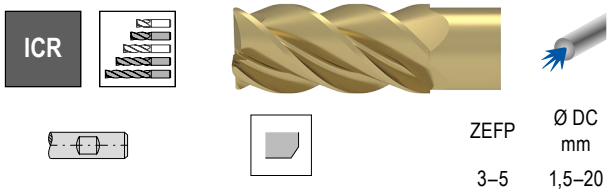


ZEFP	Ø DC mm
3–6	3–20

MonsterMill – ICR

→ Side 27+28

Specialisten til bearbejdning af rustfrit stål

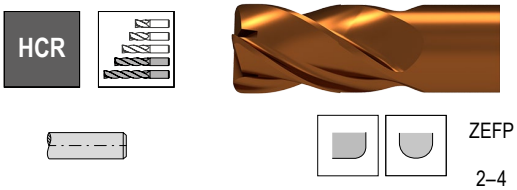


ZEFP	Ø DC mm
3–5	1,5–20

MonsterMill – HCR

→ Side 40–45

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

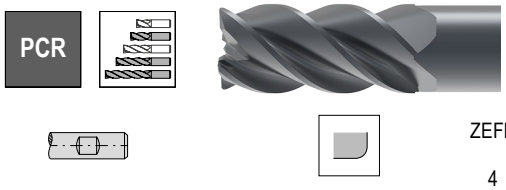


ZEFP	Ø DC mm
2–4	0,2–12

MonsterMill – PCR

→ Side 46–50

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning



ZEFP	Ø DC mm
4	5–20

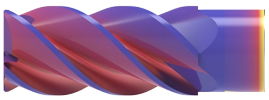
	5 Sporfræsning	6 Dynamisk-fræsning	7 Dykfræsning	8 Afgratning
	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	
	MonsterMill – ICR			
	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	
	MonsterMill – PCR	MonsterMill –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

MonsterMill – TCR

→ Side 29–33

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

TCR



ZEFP	Ø DC mm
2–5	2–20

MonsterMill – NCR

→ Side 34–39

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

NCR

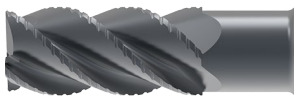
ZEFP	Ø DC mm
4–5	2–20

MonsterMill – MCR

→ Side 51

Specialisten til skrubbearbejdning af stål og støbejern

MCR



ZEFP	Ø DC mm
3–4	1–20

MonsterMill – FRP / FRP CR

→ Side 52–56

Specialisten til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer

FRP

ZEFP	Ø DC mm
1–8	6–12,7

14

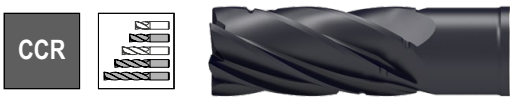
Toolfinder til High Performance fræsere

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

CircularLine

→ Side 57–76

Specialisten til dynamisk bearbejdning

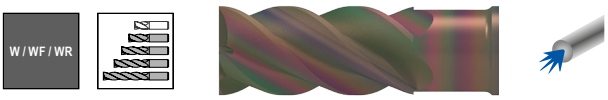


ZEFP	Ø DC mm
4–6	6–20

AluLine

→ Side 77–115

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



ZEFP	Ø DC mm
2–6	2–25

S-Cut

→ Side 151–155

Allrounderen der er letskærende

ZEFP	Ø DC mm
4–5	3–25

3D Finish

→ Side 156–160

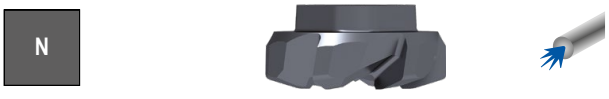
Specialisten til 3D sletbearbejdning

ZEFP	Ø DC mm
2–4	4–16

MultiLock

→ Side 193–196

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

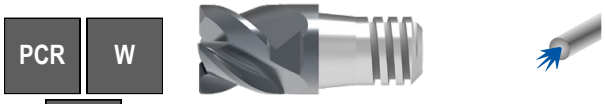


ZEFP	Ø DC mm
4–6	12–25

MultiChange

→ Side 197–202

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



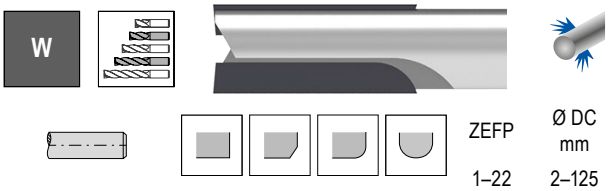
ZEFP	Ø DC mm
3–6	8–20

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

PKD-fræseværktøjer

→ Side 116–128

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

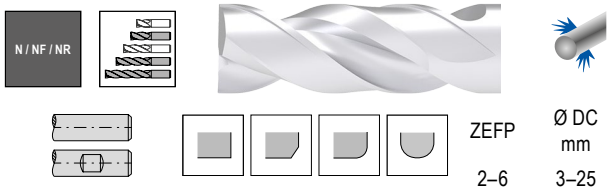


ZEFP	Ø DC mm
1–22	2–125

SilverLine

→ Side 129–150

Allrounderen til den universelle anvendelse

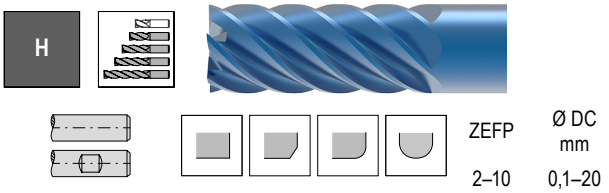


ZEFP	Ø DC mm
2–6	3–25

BlueLine

→ Side 161–185

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

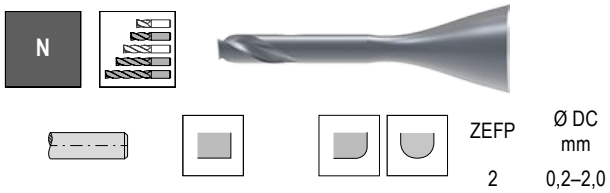


ZEFP	Ø DC mm
2–10	0,1–20

Mikro-fræseværktøjer

→ Side 186–192

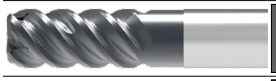
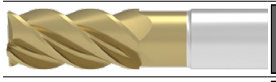
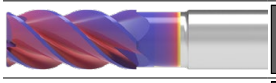
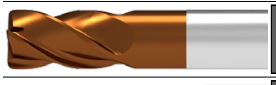
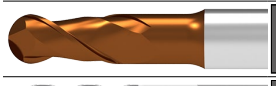
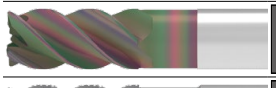
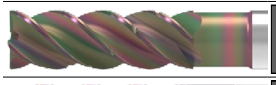
Universalfræseren til mikrospåntagning



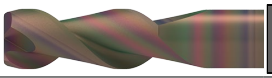
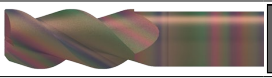
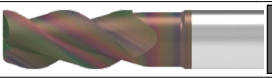
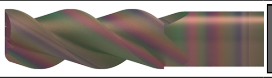
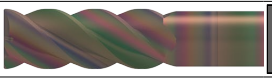
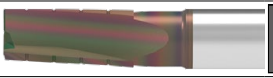
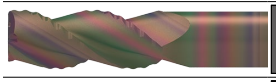
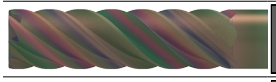
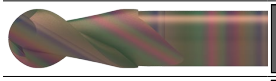
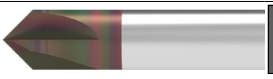
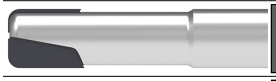
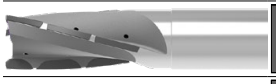
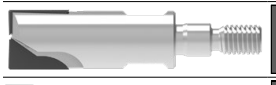
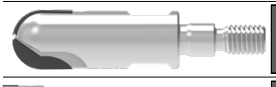
ZEFP	Ø DC mm
2	0,2–2,0

14

Oversigt High Performance fræsere

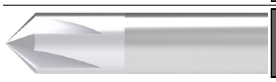
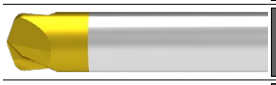
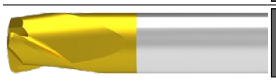
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
MonsterMill													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

Oversigt High Performance fræsere

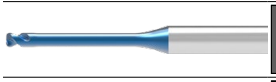
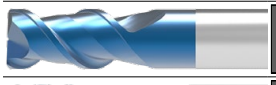
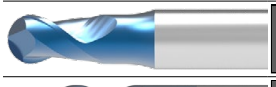
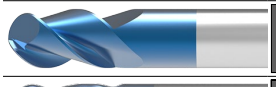
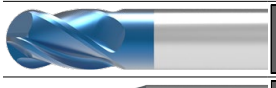
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
AluLine																				
	W	2	2–20				●				■	■			■			☐	☐	77–82
	W	3	2–20				●				■	■			■			☐	☐	83–90
	W	3	2–20				●					■	■		■	HPC		☐	☐	91–97
	W	3	6–20				●						■		■			☐	☐	98–100
	W	4	2–25				●				■	■			■			☐	☐	101–106
	WF	3	3–20				●						■		■			☐		107
	WR	3	6–20				●					■			■	HPC		☐		108+109
	W	6	6–20				●				■				■	HPC		☐		110
	W	2	3–20				●			○				■	■			☐	☐	111–113
	W	4	4–16				●			●								☐	☐	114+115
PKD-fræseværktøjer																				
	W	1–4	2–20				●			●	■	■			■				☐	116–118
	W	1–2	2–20				●			●				■	■				☐	119
	W	1–2	2–20				●			●			■		■				☐	120+121
	W	4–10	10–32				●			●		■			■	HPC			☐	122
	W	3	16–25				●			●		■			■				☐	123
	W	2–3	10–25				●			●			■						☐	124
	W	2–6	10–32				●			●		■							☐	125
	W	4–10	10–32				●			●		■				HPC			☐	126
	W	2–3	10–16				●			●				■					☐	127
	W	10–22	40–125				●			●		■							☐	128

14

Oversigt High Performance fræsere

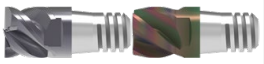
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
SilverLine														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

Oversigt High Performance fræsere

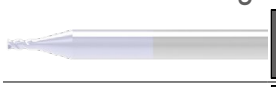
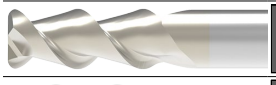
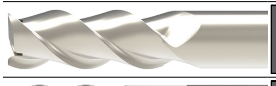
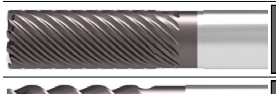
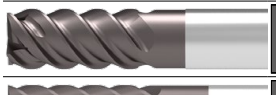
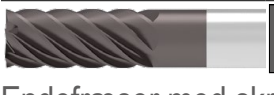
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt		
BlueLine																					
	H	2	0,2–3	●					●		●										161–163
	H	2	0,2–3	●					●					●							164–166
	H	2	0,4–3	●					●				●								167–169
	H	2	0,5–20	●					●			●									170
	H	4–6	1–20	●					●				●								171–173
	H	4–10	2–20	●					●		●		●								174+175
	H	2	0,1–20	○					●					●							176–179
	H	3	3–12	●					●					●							180
	H	4	2–20	○					●					●							181
	H	2	0,5–16	○					●				●								182–184
	H	5–8	4–16	●					●												185
Mikro-fræseværktøjer																					
	N	2	0,2–2	●	●	●	●	●	○	○	●										186+187
	N	2	0,2–2	●	●	●	●	●	○	○				●							188–190
	N	2	0,5–2	●	●	●	●	●	○	○			●								191+192

14

Oversigt High Performance fræsere

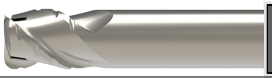
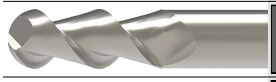
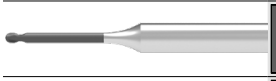
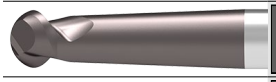
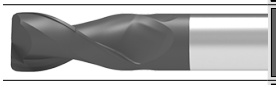
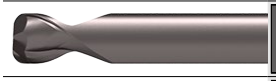
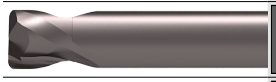
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke-jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
MultiLock – system med udskifteligt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

Oversigt endefræsere

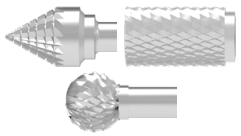
	Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard
		ZEFP	Ø DC	P	M	K	N	S	H	O										
Endefræser med glat skær																				
	W	2	0,2–6,0				●					■			■			■		203+204
	W	2	2,7–25				●			●	■	■	■		■	HPC		■	□	205–211
	W	3	3–25				●				■		■		■	HPC		■	□	212–214
	W	4	6–20				●				■				■	HPC		■	□	215+216
	W	5–7	6–20				●				■				■	HPC		■	□	217
	N	2	0,2–20	●	○	●	○	○	○	○	■	■			■			■	□	218–225
	N	3	3–20	○	●	○	○	●		○	■				■				□	226
	N	3	0,5–20	●	●	●	●	●	○	●	■	■			■			■	□	227–231
	N	4	1,5–25	●	○	●	○	○	○	○	■	■			■	HPC		■	□	234–238
	N	4	2–12	○	●	○	●	●		●			■		■	HPC		■		239
	N	4	3–20	●	○	●	○	○	○	○			■		■			■		240
	N	4	3–20	●	●	●	○	●			■	■	■		■	HPC		■		241–246
	N	6–8	4–32	●	●	●	●	●		●	■	■	■		■			■	□	247–250
	N	8–16	6–20	○	●	○	●	●		●	■				■			■		251
	H	4	4–20	●					●			■	■		■			■		252+253
	H	6–8	4–25	●	●	○	●	●	●	●	■	■			■			■		254+255
Endefræser med skrub- og slet geometri																				
	WF	4	5–20				●	○		●		■			■			■		256
	NTR	3–4	6–20	●	○	●	○					■			■			■		257

14

Oversigt skaft-, radius- og torusfræser

	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard
Skaftfræser med skrubfortanding																				
	WR	3	3–20				●						■		■	HPC		■		258
	NR	4–6	4–25	●	●	●	○	●		○		■			■	HPC	■	■		259–262
	HR	4–5	6–25	●	●	●						■			■		■	■		263–265
Radiusfræser med slet geometri																				
	W	2	0,5–12				●	○		●				■	■				■	266
	W	2	0,2–6				●							■	■			■		267+268
	W	2	3–20				●							■	■	HPC		■	■	269
	W	2	0,5–12				●			●				■	■			■		270+271
	N	2	0,1–20	●	○	●	○	○	○	○				■	■			■	■	272–277
	N	2	1–12	●	○	●	○	○	○	○				■	■			■		278
	N	2	3–20	●	●	○	●	○						■	■	HPC		■		279
	N	4	3–20	●	●	●	●	●	○	●				■	■	HPC		■	■	280–282
	H	2	0,2–20	●	○	●	○	○	○	○				■	■			■		283–284
Torusfræser med slet geometri																				
	W	2	0,2–12				●						■		■			■		285–288
	W	2	2–12				●			●			■		■			■		289
	W	4	4–12				●			●			■		■			■		290+291
	N	2	0,5–16	●	○	●	○	○	○	○			■		■			■		292
	H	2	0,4–12	●	○	●	○	○	○	○			■		■			■		293–296
	H	4–8	3–16	●		○			●				■		■			■		297

Oversigt specialfræser

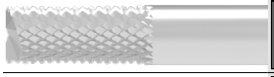
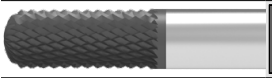
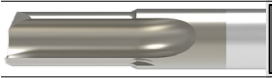
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard
Mellemstørrelse-torusfræser																				
	H	4	7–17	○	●	○	●	●		●								☐		298
Form-/afgratningsfræser/roterende file																				
	W	1	3–6	○	○	○	●	○		●									☐	299
	N	4	4–12	●	○	●	○	○	○	●								☐	☐	300
	N	4	3–12	●	○	●	○	○	○	●								☐	☐	301
	N	4	6–10	●	○	●	○	○	○	●								☐		302
	N	6–10	11–40	●	○	●												☐		303
			3–16																☐	304+305
Rundsavblade																				
		24–160	15–63	●	●	●	●	●		●								☐		306+307
		64–160	80–200	●	●	●	●	●		●								☐		
Cylinderskaftholder til rundsavblade																				
																				308

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

14

Oversigt specialfræser

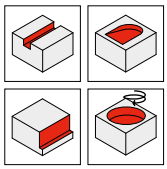
Kunststof-, GFK-, CFK-fræser

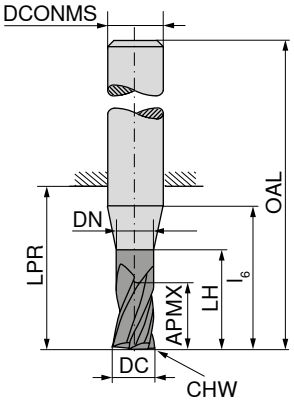
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke-jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard
	W		2–20							●									☐	310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

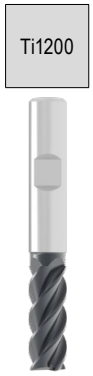
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC







DIN 6527

DIN 6527

DIN 6527

DIN 6527

DC $_{f8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	CHW mm	ZEFP	52 600 ... DKK V2		52 601 ... DKK V2		52 602 ... DKK V2		52 603 ... DKK V2	
3,0	5	2,9	9	14	14	50	6	0,07	4	386,00	**030**	386,00	**030**				
3,0	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4					386,00	**030**	386,00	**030**
3,5	5	3,4	9	14	14	50	6	0,07	4	386,00	**035**	386,00	**035**				
3,5	8	3,4	14	20	22	58	6	0,07	4					386,00	**035**	386,00	**035**
4,0	8	3,8	12	18	18	54	6	0,07	4	386,00	**040**	386,00	**040**				
4,0	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4					386,00	**040**	386,00	**040**
4,5	9	4,3	12	18	18	54	6	0,07	4	396,00	**045**	396,00	**045**				
4,5	13	4,3	18	20	22	58	6	0,07	4					396,00	**045**	396,00	**045**
5,0	9	4,8	16	18	18	54	6	0,07	4	396,00	**050**	396,00	**050**				
5,0	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4					396,00	**050**	396,00	**050**
5,5	9	5,3	16	18	18	54	6	0,07	4	382,00	**055**	382,00	**055**				
5,5	13	5,3	19	20	22	58	6	0,07	4					382,00	**055**	382,00	**055**
6,0	10	5,8		16	18	54	6	0,07	4	382,00	**060**	382,00	**060**				
6,0	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4					382,00	**060**	382,00	**060**
6,5	12	6,3	18	20	23	59	8	0,07	4	511,00	**065**	511,00	**065**				
6,5	19	6,3	23	25	28	64	8	0,07	4					511,00	**065**	511,00	**065**
7,0	12	6,8	18	20	23	59	8	0,07	4	511,00	**070**	511,00	**070**				
7,0	19	6,8	23	25	28	64	8	0,07	4					511,00	**070**	511,00	**070**
7,5	12	7,3	18	20	23	59	8	0,12	4	511,00	**075**	511,00	**075**				
7,5	19	7,3	23	25	28	64	8	0,12	4					511,00	**075**	511,00	**075**
8,0	12	7,7		20	23	59	8	0,12	4	511,00	**080**	511,00	**080**				
8,0	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4					511,00	**080**	511,00	**080**
8,5	15	8,2	22	24	27	67	10	0,20	4	665,00	**085**	665,00	**085**				
8,5	22	8,2	28	30	33	73	10	0,20	4					665,00	**085**	665,00	**085**
9,0	15	8,7	22	24	27	67	10	0,20	4	665,00	**090**	665,00	**090**				
9,0	22	8,7	28	30	33	73	10	0,20	4					665,00	**090**	665,00	**090**
9,5	15	9,2	22	24	27	67	10	0,20	4	665,00	**095**	665,00	**095**				
9,5	22	9,2	28	30	33	73	10	0,20	4					665,00	**095**	665,00	**095**
10,0	15	9,5		24	27	67	10	0,20	4	665,00	**100**	665,00	**100**				
10,0	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4					665,00	**100**	665,00	**100**
11,0	18	10,5	24	26	28	73	12	0,20	4	1.053,00	**110**	1.053,00	**110**				
11,0	26	10,5	32	35	39	84	12	0,20	4					1.053,00	**110**	1.053,00	**110**
11,5	18	11,0	24	26	28	73	12	0,20	4	1.053,00	**115**	1.053,00	**115**				
11,5	26	11,0	32	35	39	84	12	0,20	4					1.053,00	**115**	1.053,00	**115**
12,0	18	11,5		26	28	73	12	0,20	4	1.053,00	**120**	1.053,00	**120**				
12,0	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4					1.053,00	**120**	1.053,00	**120**
14,0	21	13,5		28	30	75	14	0,20	4	1.353,00	**140**	1.353,00	**140**				
14,0	26	13,5		35	39	84	14	0,20	4					1.353,00	**140**	1.353,00	**140**
15,0	24	14,5	30	32	35	83	16	0,20	4	1.662,00	**150**	1.662,00	**150**				
15,0	32	14,5	38	40	45	93	16	0,20	4					1.662,00	**150**	1.662,00	**150**

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

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

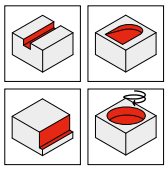
→ v_c/f_z side 322+323

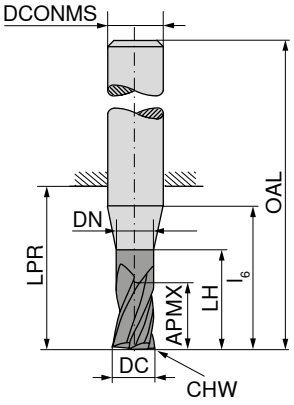
14

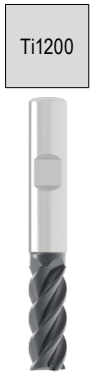
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC







DIN 6527

52 600 ...

DIN 6527

52 601 ...

DIN 6527

52 602 ...

DIN 6527

52 603 ...

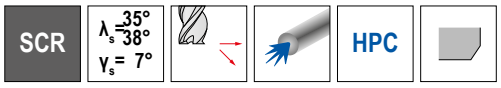
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V2		DKK V2		DKK V2		DKK V2	
16,0	24	15,5		32	35	83	16	0,20	4	1.662,00	**160**	1.662,00	**160**				
16,0	24	15,5		32	35	83	16	0,20	5	1.766,00	**161** [1]	1.766,00	**161** [1]				
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	5					1.766,00	**161** [1]	1.766,00	**161** [1]
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4					1.662,00	**160**	1.662,00	**160**
17,0	32	16,5	48	50	52	100	18	0,20	4							2.260,00	**170**
18,0	27	17,5		34	37	85	18	0,20	5	2.394,00	**181** [1]	2.394,00	**181** [1]				
18,0	27	17,5		34	37	85	18	0,20	4	2.260,00	**180**	2.260,00	**180**				
18,0	32	17,5		50	52	100	18	0,20	5					2.394,00	**181** [1]	2.394,00	**181** [1]
18,0	32	17,5		50	52	100	18	0,20	4					2.260,00	**180**	2.260,00	**180**
19,0	38	18,5	48	50	54	104	20	0,30	4							2.569,00	**190**
19,5	38	19,0	48	50	54	104	20	0,30	4							2.569,00	**195**
20,0	30	19,5		40	43	93	20	0,30	5	2.714,00	**201** [1]	2.714,00	**201** [1]				
20,0	30	19,5		40	43	93	20	0,30	4	2.569,00	**200**	2.569,00	**200**				
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4					2.569,00	**200**	2.569,00	**200**
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	5					2.714,00	**201** [1]	2.714,00	**201** [1]
P											●		●		●		●
M											○		○		○		○
K											●		●		●		●
N											○		○		○		○
S											○		○		○		○
H											○		○		○		○
O											○		○		○		○

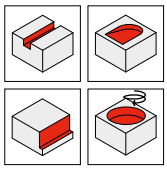
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

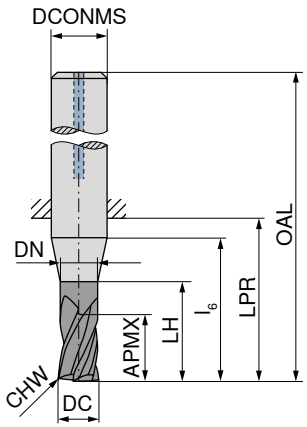
→ v_c/f_z side 322+323

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern







Ti1200

DIN 6527

52 606 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V2	
3	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	475,00	**030**
4	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	475,00	**040**
5	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	483,00	**050**
6	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4	469,00	**060**
8	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4	613,00	**080**
10	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4	788,00	**100**
12	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4	1.248,00	**120**
16	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4	2.116,00	**160**
20	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4	3.395,00	**200**

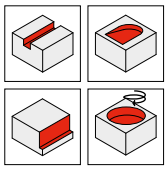
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

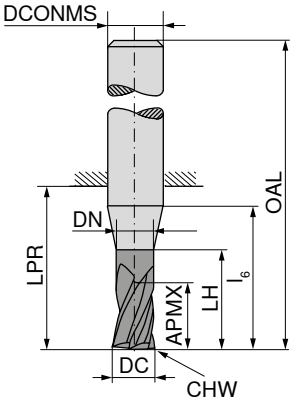
→ v_c/f_z side 322+323

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC





Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC $_{f8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	CHW mm	ZEFP	52 604 ... DKK V2		52 605 ... DKK V2	
3	5	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	386,00	**030**		
3	5	2,9	19	23	26	62	6	0,07	4			451,00	**030**
4	8	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	386,00	**040**		
4	8	3,8	23	25	26	62	6	0,07	4			451,00	**040**
5	9	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	396,00	**050**		
5	9	4,8	24	25	26	62	6	0,07	4			462,00	**050**
6	10	5,8		20	22	58	6	0,07	4	382,00	**060**		
6	10	5,8		25	26	62	6	0,07	4			448,00	**060**
8	12	7,7		25	28	64	8	0,12	4	511,00	**080**		
8	12	7,7		30	32	68	8	0,12	4			592,00	**080**
10	15	9,5		30	33	73	10	0,20	4	665,00	**100**		
10	15	9,5		35	40	80	10	0,20	4			765,00	**100**
12	18	11,5		35	39	84	12	0,20	4	1.053,00	**120**		
12	18	11,5		45	48	93	12	0,20	4			1.208,00	**120**
14	21	13,5		35	39	84	14	0,20	4	1.353,00	**140**		
14	21	13,5		50	54	99	14	0,20	4			1.629,00	**140**
16	24	15,5		40	45	93	16	0,20	4	1.662,00	**160**		
16	24	15,5		40	45	93	16	0,20	5	1.766,00	**161** [1]		
16	24	15,5		55	60	108	16	0,20	4			1.971,00	**160**
16	24	15,5		55	60	108	16	0,20	5			2.074,00	**161** [1]
18	27	17,5		50	52	100	18	0,20	4	2.260,00	**180**		
18	27	17,5		50	52	100	18	0,20	5	2.394,00	**181** [1]		
18	27	17,5		60	66	114	18	0,20	4			2.797,00	**180**
18	27	17,5		60	66	114	18	0,20	5			2.940,00	**181** [1]
20	30	19,5		50	54	104	20	0,30	4	2.569,00	**200**		
20	30	19,5		50	54	104	20	0,30	5	2.714,00	**201** [1]		
20	30	19,5		70	76	126	20	0,30	4			3.137,00	**200**
20	30	19,5		70	76	126	20	0,30	5			3.293,00	**201** [1]
P										●		●	
M										○		○	
K										●		●	
N										○		○	
S										○		○	
H										○		○	
O										○		○	

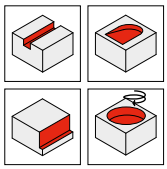
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

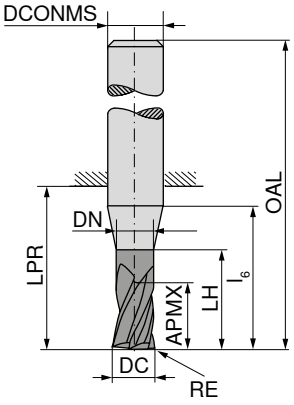
→ v_c/f_z side 322–325

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC





Ti1200

Fabriksstandard

52 607 ...

DC $_{f8}$ mm	RE $_{\pm 0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	DKK V2	
3	0,10	8	2,9	14	20	22	58	6	4	440,00	030
3	0,30	8	2,9	14	20	22	58	6	4	440,00	031
3	0,50	8	2,9	14	20	22	58	6	4	440,00	032
4	0,10	11	3,8	18	20	22	58	6	4	440,00	040
4	0,40	11	3,8	18	20	22	58	6	4	440,00	041
4	0,50	11	3,8	18	20	22	58	6	4	440,00	042
5	0,10	13	4,8	19	20	22	58	6	4	449,00	050
5	0,50	13	4,8	19	20	22	58	6	4	449,00	051
5	1,00	13	4,8	19	20	22	58	6	4	449,00	052
6	0,10	13	5,8		20	22	58	6	4	434,00	060
6	0,50	13	5,8		20	22	58	6	4	434,00	061
6	1,00	13	5,8		20	22	58	6	4	434,00	062
8	0,15	19	7,7		25	28	64	8	4	579,00	080
8	0,50	19	7,7		25	28	64	8	4	579,00	081
8	1,00	19	7,7		25	28	64	8	4	579,00	082
8	2,00	19	7,7		25	28	64	8	4	579,00	083
10	0,15	22	9,5		30	33	73	10	4	754,00	100
10	0,50	22	9,5		30	33	73	10	4	754,00	101
10	1,00	22	9,5		30	33	73	10	4	754,00	102
10	1,50	22	9,5		30	33	73	10	4	754,00	103
10	2,00	22	9,5		30	33	73	10	4	754,00	104
12	0,20	26	11,5		35	39	84	12	4	1.197,00	120
12	0,50	26	11,5		35	39	84	12	4	1.197,00	121
12	1,00	26	11,5		35	39	84	12	4	1.197,00	122
12	1,50	26	11,5		35	39	84	12	4	1.197,00	123
12	2,00	26	11,5		35	39	84	12	4	1.197,00	124
14	1,00	26	13,5		35	39	84	14	4	1.537,00	140
16	0,30	32	15,5		40	45	93	16	4	1.889,00	160
16	0,50	32	15,5		40	45	93	16	4	1.889,00	161
16	1,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.889,00	162
16	2,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.889,00	163
16	4,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.889,00	164
20	0,30	38	19,5		50	54	104	20	4	2.921,00	200
20	0,50	38	19,5		50	54	104	20	4	2.921,00	201
20	1,00	38	19,5		50	54	104	20	4	2.921,00	202
20	2,00	38	19,5		50	54	104	20	4	2.921,00	203

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

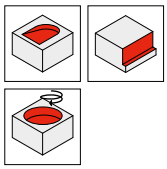
→ v_c/f_z side 322+323

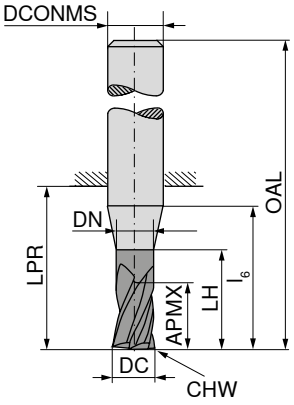
14

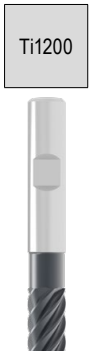
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC







	DIN 6527	DIN 6527	DIN 6527	Fabriksstandard
	52 608 ...	**52 608 ...**	**52 608 ...**	**52 608 ...**

DC $_{f8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V2		DKK V2		DKK V2		DKK V2	
5	9	4,8	16	18	18	54	6	0,12	6	519,00	**050**						
5	13	4,8	19	20	22	58	6	0,12	6			519,00	**051**				
5	13	4,8	24	25	26	62	6	0,12	6							589,00	**052**
6	10	5,8		16	18	54	6	0,12	6	503,00	**060**						
6	13	5,8		20	22	58	6	0,12	6			503,00	**061**				
6	13	5,8		25	26	62	6	0,12	6							572,00	**062**
8	12	7,7		20	23	59	8	0,12	6	669,00	**080**						
8	19	7,7		25	28	64	8	0,12	6			669,00	**081**				
8	19	7,7		30	32	68	8	0,12	6							757,00	**082**
10	15	9,5		24	27	67	10	0,20	6	874,00	**100**						
10	22	9,5		30	33	73	10	0,20	6			874,00	**101**	874,00	**103**		
10	22	9,5		35	40	80	10	0,20	6							979,00	**102**
12	18	11,5		26	28	73	12	0,20	6	1.385,00	**120**						
12	26	11,5		35	39	84	12	0,20	6			1.385,00	**121**	1.385,00	**123**		
12	26	11,5		45	48	93	12	0,20	6							1.537,00	**122**
16	24	15,5		32	35	83	16	0,20	6	2.199,00	**160**						
16	32	15,5		40	45	93	16	0,20	6			2.199,00	**161**	2.199,00	**163**		
16	32	15,5		55	60	108	16	0,20	6							2.540,00	**162**
20	30	19,5		40	43	93	20	0,30	6	3.384,00	**200**						
20	38	19,5		50	54	104	20	0,30	6			3.384,00	**201**	3.384,00	**203**		
20	38	19,5		70	76	126	20	0,30	6							4.046,00	**202**

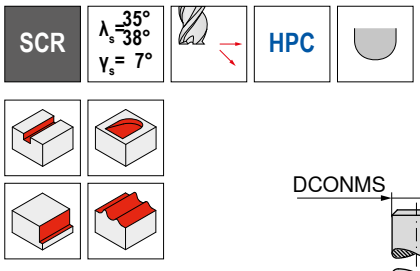
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

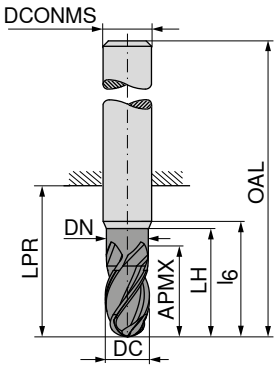
→ v_c/f_z side 322–325

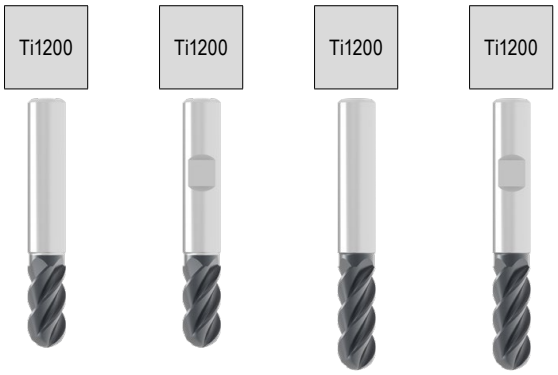
MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

▲ Radius tolerance: - 0,015 mm til Ø ≤ 6,0 mm / - 0,02 mm til Ø > 6,0 mm







									DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527	
									52 611 ...		**52 611 ...**		**52 612 ...**		**52 612 ...**	
DC $_{f8}$	APMX	DN	LH	l_6	LPR	OAL	DCONMS $_{h5}$	ZEFP	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V2		V2		V2		V2	
3	5	2,9	9	14	14	50	6	3	486,00	**030**						
3	8	2,9	14	20	22	58	6	3					506,00	**030**		
4	8	3,8	12	18	18	54	6	3	486,00	**040**						
4	11	3,8	18	20	22	58	6	3					506,00	**040**		
5	9	4,8	16	18	18	54	6	3	496,00	**050**						
5	13	4,8	19	20	22	58	6	3					514,00	**050**		
6	10	5,8		16	18	54	6	4	479,00	**060**	479,00	**061**				
6	13	5,8		20	22	58	6	4					498,00	**060**	498,00	**061**
8	12	7,7		20	23	59	8	4	638,00	**080**	638,00	**081**				
8	19	7,7		25	28	64	8	4					662,00	**080**	662,00	**081**
10	15	9,5		24	27	67	10	4	831,00	**100**	831,00	**101**				
10	22	9,5		30	33	73	10	4					864,00	**100**	864,00	**101**
12	18	11,5		26	28	73	12	4	1.312,00	**120**	1.312,00	**121**				
12	26	11,5		35	39	84	12	4					1.363,00	**120**	1.363,00	**121**
16	24	15,5		32	35	83	16	4	2.096,00	**160**	2.096,00	**161**				
16	32	15,5		40	45	93	16	4					2.167,00	**160**	2.167,00	**161**
P									●		●		●		●	
M									○		○		○		○	
K									●		●		●		●	
N									○		○		○		○	
S									○		○		○		○	
H									○		○		○		○	
O									○		○		○		○	

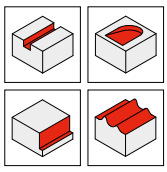
→ v_c/f_z side 322+323

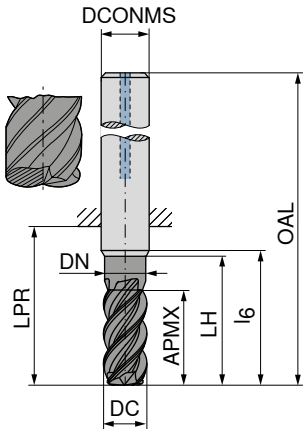
MonsterMill – Endetorusfræser

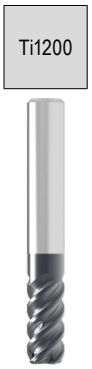
Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

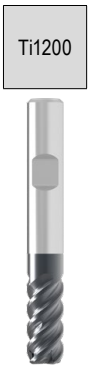
▲ r_{3D} = hjørneradius, der skal programmeres
▲ Ved HFC-bearbejdning: APMX modsvarer ikke den maksimale spåndybde

SCR | λ_s=45° γ_s= 7° | HFC | HPC | ≤ 60 HRC









DIN 6527 | DIN 6527

DC -0.04 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	l_6 mm	DCONMS h5 mm	$T_{max.}$ mm	ZEFP	52 609 ... DKK V2		52 609 ... DKK V2	
3	0,4	3	2,9	14,00	21	57	20	6	0,10	4	950,00	**030**	950,00	**031**
4	0,5	4	3,8	18,00	21	57	20	6	0,15	4	974,00	**040**	974,00	**041**
5	0,6	5	4,8	18,00	21	57	20	6	0,20	4	1.085,00	**050**	1.085,00	**051**
6	0,8	13	5,8	19,90	21	57	20	6	0,20	4	987,00	**060**	987,00	**061**
8	1,0	19	7,7	24,85	27	63	25	8	0,30	4	1.135,00	**080**	1.135,00	**081**
10	1,2	22	9,5	29,75	32	72	30	10	0,40	4	1.342,00	**100**	1.342,00	**101**
12	1,6	26	11,5	34,75	38	83	35	12	0,40	4	1.714,00	**120**	1.714,00	**121**
16	2,2	32	15,5	39,75	44	92	40	16	0,50	4	2.694,00	**160**	2.694,00	**161**

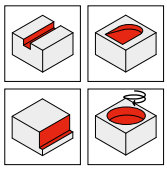
P	●	●
M		
K	●	●
N		
S		
H	○	○
O		

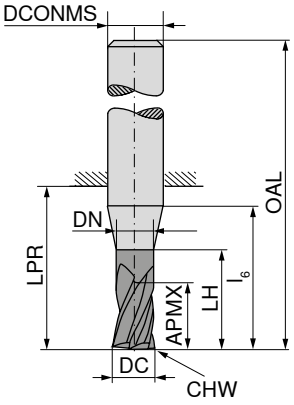
→ v_c/f_z side 326–328

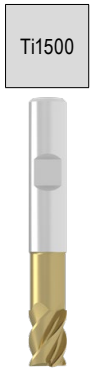
MonsterMill – Endefræser

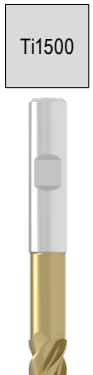
Specialisten til bearbejdning af rustfrit stål

ICR | λ_s=40° 38° γ_s=10° | HPC









DIN 6527 | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	52 784 ... DKK V1		52 784 ... DKK V1		52 784 ... DKK V1	
1,5	2,3	1,4	6	14	21	57	6	0,04	3	533,00	**017**				
2,0	3,0	1,9	8	15	21	57	6	0,04	3	533,00	**022**				
2,5	3,8	2,4	10	16	21	57	6	0,07	3	533,00	**027**				
3,0	5,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3	520,00	**032**				
3,0	8,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3			558,00	**034**		
3,0	5,0	2,9	19	23	26	62	6	0,07	3					558,00	**036**
4,0	8,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3	533,00	**042**				
4,0	11,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3			568,00	**044**		
4,0	8,0	3,8	23	25	26	62	6	0,07	3					568,00	**046**
5,0	9,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3	541,00	**052**				
5,0	13,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3			578,00	**054**		
5,0	9,0	4,8	24	25	26	62	6	0,12	3					578,00	**056**
6,0	10,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4	549,00	**062**				
6,0	13,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4			585,00	**064**		
6,0	10,0	5,8	25		26	62	6	0,12	4					585,00	**066**
8,0	12,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4	650,00	**082**				
8,0	19,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4			684,00	**084**		
8,0	12,0	7,7	30		32	68	8	0,12	4					675,00	**086**
10,0	15,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4	827,00	**102**				
10,0	22,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4			881,00	**104**		
10,0	15,0	9,5	35		40	80	10	0,20	4					881,00	**106**
12,0	18,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4	1.103,00	**122**				
12,0	26,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4			1.166,00	**124**		
12,0	18,0	11,5	45		48	93	12	0,20	4					1.188,00	**126**
14,0	21,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4	1.517,00	**142**				
14,0	26,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4			1.601,00	**144**		
14,0	21,0	13,5	50		54	99	14	0,20	4					1.714,00	**146**
16,0	24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4	1.816,00	**161**				
16,0	24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5	1.889,00	**162** [1]				
16,0	32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4			1.908,00	**163**		
16,0	32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5			2.021,00	**164** [1]		
16,0	24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	4					2.021,00	**165**
16,0	24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	5					2.084,00	**166** [1]
18,0	27,0	17,5	40		44	92	18	0,20	4	2.343,00	**181**				
18,0	27,0	17,5	40		44	92	18	0,20	5	2.477,00	**182** [1]				
18,0	32,0	17,5	40		44	92	18	0,20	4			2.497,00	**183**		
18,0	32,0	17,5	40		44	92	18	0,20	5			2.610,00	**184** [1]		
18,0	27,0	17,5	60		66	114	18	0,20	4					2.694,00	**185**
18,0	27,0	17,5	60		66	114	18	0,20	5					2.827,00	**186** [1]
20,0	30,0	19,5	50		54	104	20	0,30	4	2.733,00	**201**				
20,0	30,0	19,5	50		54	104	20	0,30	5	2.868,00	**202** [1]				
20,0	38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	4			2.890,00	**203**		
20,0	38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	5			3.045,00	**204** [1]		
20,0	30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	4					3.065,00	**205**
20,0	30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	5					3.219,00	**206** [1]

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

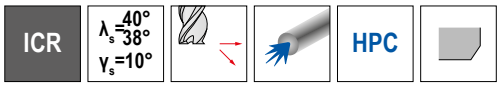
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

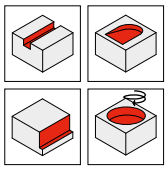
→ v_c/f_z side 330–335

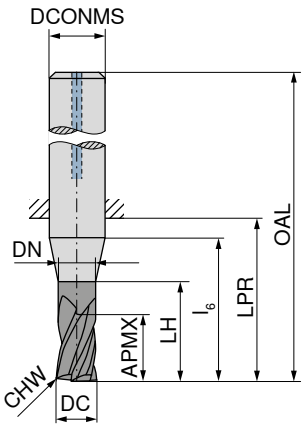
14

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af rustfrit stål







Ti1500

DIN 6527

52 786 ...

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
3	8	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3	612,00	**034**
4	11	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3	620,00	**044**
5	13	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3	631,00	**054**
6	13	5,8	20		21	57	6	0,12	4	639,00	**064**
8	19	7,7	25		27	63	8	0,12	4	749,00	**084**
10	22	9,5	30		32	72	10	0,20	4	954,00	**104**
12	26	11,5	35		38	83	12	0,20	4	1.268,00	**124**
14	26	13,5	35		38	83	14	0,20	4	1.856,00	**144**
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	4	2.187,00	**163**
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	5	2.303,00	**164** 1)
18	32	17,5	40		44	92	18	0,20	4	2.890,00	**183**
18	32	17,5	40		44	92	18	0,20	5	3.045,00	**184** 1)
20	38	19,5	50		54	104	20	0,30	4	3.427,00	**203**
20	38	19,5	50		54	104	20	0,30	5	3.579,00	**204** 1)

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○
O	○

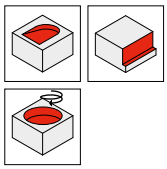
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

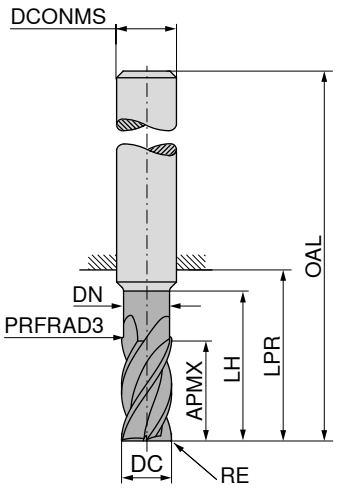
→ v_c/f_z side 331–333

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm





Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC e8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 504 ... DKK V1		52 506 ... DKK V1	
4	0,1	11		14	21	57	6	4	544,00	**04000**		
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	5			586,00	**04000**[1)]
5	0,1	13		16	21	57	6	4	544,00	**05000**		
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	5			610,00	**05000**[1)]
6	0,1	13			21	57	6	4	544,00	**06000**		
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5			610,00	**06000**[1)]
8	0,2	21			27	63	8	4	755,00	**08000**		
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5			755,00	**08000**[1)]
10	0,2	22			32	72	10	4	920,00	**10000**		
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5			1.067,00	**10000**[1)]
12	0,2	26			38	83	12	4	993,00	**12000**		
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5			1.331,00	**12000**[1)]
16	0,3	36			44	92	16	4	1.659,00	**16000**		
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5			1.816,00	**16000**[1)]
20	0,3	41			54	104	20	4	2.379,00	**20000**		
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5			2.865,00	**20000**[1)]

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

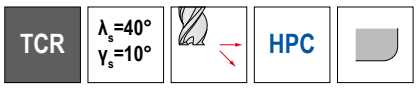
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

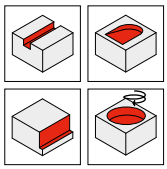
→ v_c/f_z side 336+337

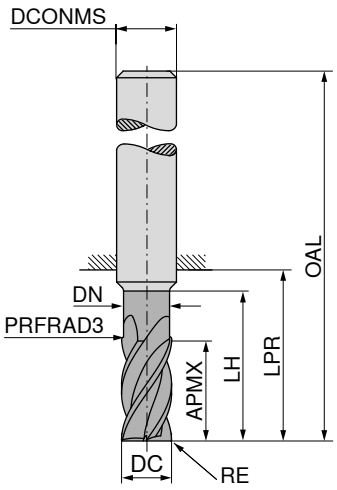
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC e8	RE	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	52 508 ... DKK V1		52 508 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
4	0,4	8,5	3,8	20	26	62	6	4			568,00	04104
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4			568,00	04105
4	0,8	8,5	3,8	20	26	62	6	4			568,00	04108
4	0,2	11,0		14	21	57	6	4	544,00	04002		
4	0,4	11,0		14	21	57	6	4	544,00	04004		
4	0,5	11,0		14	21	57	6	4	544,00	04005		
5	0,5	10,5	4,8	25	34	70	6	4			629,00	05105
5	0,8	10,5	4,8	25	34	70	6	4			629,00	05108
5	0,5	13,0		16	21	57	6	4	568,00	05005		
5	1,0	13,0		16	21	57	6	4	568,00	05010		
6	0,4	13,0			21	57	6	4	568,00	06004		
6	0,5	13,0			21	57	6	4	568,00	06005		
6	0,6	13,0			21	57	6	4	568,00	06006		
6	0,6	13,0	5,8	30	34	70	6	4			662,00	06106
6	0,8	13,0			21	57	6	4	568,00	06008		
6	0,8	13,0	5,8	30	34	70	6	4			662,00	06108
6	1,0	13,0			21	57	6	4	593,00	06010		
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4			662,00	06110
6	1,5	13,0			21	57	6	4	593,00	06015		
8	0,8	17,0	7,7	40	44	80	8	4			925,00	08108
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4			925,00	08110
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4			925,00	08115
8	2,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4			925,00	08120
8	0,5	21,0			27	63	8	4	755,00	08005		
8	0,8	21,0			27	63	8	4	755,00	08008		
8	1,0	21,0			27	63	8	4	784,00	08010		
8	1,2	21,0			27	63	8	4	784,00	08012		
8	1,5	21,0			27	63	8	4	784,00	08015		
8	2,0	21,0			27	63	8	4	784,00	08020		
10	0,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4			1.139,00	10105
10	1,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4			1.139,00	10110
10	1,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4			1.139,00	10115
10	2,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4			1.139,00	10120
10	0,5	22,0			32	72	10	4	920,00	10005		
10	1,0	22,0			32	72	10	4	946,00	10010		
10	1,2	22,0			32	72	10	4	946,00	10012		
10	1,5	22,0			32	72	10	4	946,00	10015		
10	1,6	22,0			32	72	10	4	946,00	10016		
10	2,0	22,0			32	72	10	4	946,00	10020		
12	0,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.416,00	12105
12	1,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.416,00	12110

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

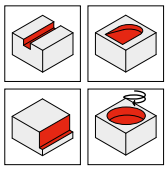
→ v_c/f_z side 336+337

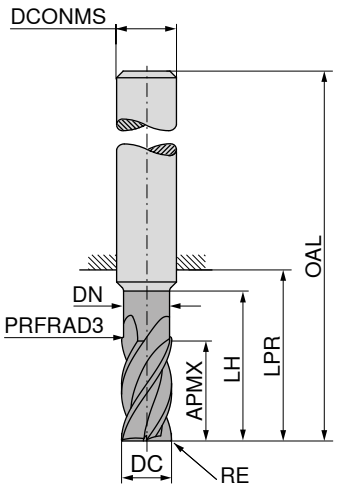
MonsterMill – Endefræser

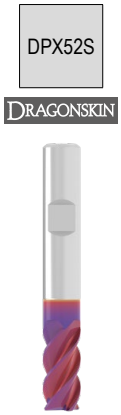
Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm

TCR | λ_s=40° γ_s=10° | HPC







Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC e8	RE	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	52 508 ... DKK V1		52 508 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
12	1,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.416,00	12115
12	2,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.416,00	12120
12	3,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.445,00	12130
12	4,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.445,00	12140
12	0,5	26,0			38	83	12	4	993,00	12005		
12	1,0	26,0			38	83	12	4	1.020,00	12010		
12	1,2	26,0			38	83	12	4	1.020,00	12012		
12	1,5	26,0			38	83	12	4	1.020,00	12015		
12	1,6	26,0			38	83	12	4	1.020,00	12016		
12	2,0	26,0			38	83	12	4	1.020,00	12020		
12	2,5	26,0			38	83	12	4	1.020,00	12025		
12	3,0	26,0			38	83	12	4	1.020,00	12030		
14	1,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4			1.943,00	14110
14	2,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4			1.943,00	14120
14	3,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4			1.973,00	14130
14	4,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4			1.973,00	14140
16	1,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4			2.303,00	16110
16	2,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4			2.303,00	16120
16	3,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4			2.329,00	16130
16	4,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4			2.329,00	16140
16	1,0	36,0			44	92	16	4	1.724,00	16010		
16	1,6	36,0			44	92	16	4	1.724,00	16016		
16	2,0	36,0			44	92	16	4	1.724,00	16020		
16	2,5	36,0			44	92	16	4	1.724,00	16025		
16	3,0	36,0			44	92	16	4	1.724,00	16030		
16	3,2	36,0			44	92	16	4	1.761,00	16032		
16	4,0	36,0			44	92	16	4	1.761,00	16040		
18	1,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4			2.989,00	18110
18	2,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4			2.989,00	18120
18	3,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4			3.018,00	18130
18	4,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4			3.018,00	18140
20	2,0	41,0			54	104	20	4	2.379,00	20020		
20	3,0	41,0			54	104	20	4	2.379,00	20030		
20	4,0	41,0			54	104	20	4	2.419,00	20040		
20	5,0	41,0			54	104	20	4	2.419,00	20050		
20	6,3	41,0			54	104	20	4	2.451,00	20063		
20	1,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4			3.246,00	20110
20	2,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4			3.246,00	20120
20	3,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4			3.275,00	20130
20	4,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4			3.275,00	20140

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

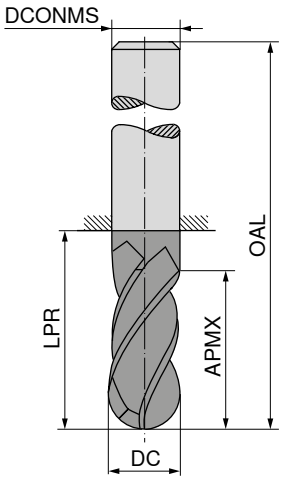
→ v_c/f_z side 336+337

14

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

TCR | λ_s=40° γ_s=10°



Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	52 514 ... DKK V1		52 514 ... DKK V1	
2	4	18	54	6	4	503,00	**02000**		
2	4	44	80	6	4			710,00	**02100**
3	5	18	54	6	4	503,00	**03000**		
3	5	44	80	6	4			710,00	**03100**
4	8	18	54	6	4	503,00	**04000**		
4	8	44	80	6	4			710,00	**04100**
5	9	18	54	6	4	560,00	**05000**		
5	9	44	80	6	4			744,00	**05100**
6	10	18	54	6	4	560,00	**06000**		
6	10	44	80	6	4			744,00	**06100**
8	12	22	58	8	4	637,00	**08000**		
8	12	64	100	8	4			796,00	**08100**
10	14	26	66	10	4	842,00	**10000**		
10	14	60	100	10	4			1.020,00	**10100**
12	16	28	73	12	4	1.101,00	**12000**		
12	16	55	100	12	4			1.278,00	**12100**
16	20	34	82	16	4	1.652,00	**16000**		
16	20	52	100	16	4			1.829,00	**16100**

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

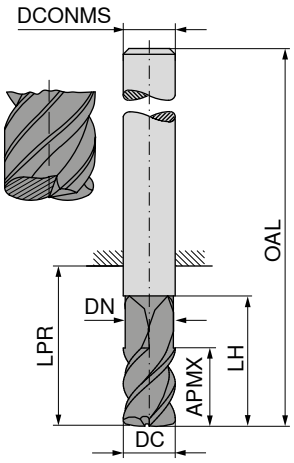
→ v_c/f_z side 338+339

MonsterMill – Endetorusfræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ r_{3D} = hjørneradius, der skal programmeres
▲ APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

TCR | λ_s=15° γ_s=10° | HFC | HPC



DIN 6527

DIN 6527

DC e8 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 512 ... DKK V1		52 512 ... DKK V1	
2	0,3	1,5	1,7	13	18	54	6	2	550,00	**02000**		
2	0,3	1,5	1,7	18	39	75	6	2			584,00	**02100**
3	0,3	1,5	2,7	15	18	54	6	2	550,00	**03000**		
3	0,3	1,5	2,7	20	39	75	6	2			584,00	**03100**
4	0,5	2,5	3,6	16	22	58	6	2	550,00	**04000**		
4	0,5	2,5	3,6	24	49	85	6	2			610,00	**04100**
5	0,5	3,5	4,6	18	29	65	6	4	591,00	**05000**		
5	0,5	3,5	4,6	28	64	100	6	4			684,00	**05100**
6	1,0	3,5	5,2	20	29	65	6	4	591,00	**06000**		
6	1,0	3,5	5,2	28	64	100	6	4			684,00	**06100**
8	1,5	4,8	7,0	24	34	70	8	5	708,00	**08000**		
8	1,5	4,8	7,0	40	64	100	8	5			896,00	**08100**
10	2,0	5,8	9,0	26	45	85	10	5	950,00	**10000**		
10	2,0	5,8	9,0	48	60	100	10	5			1.252,00	**10100**
12	2,0	6,8	11,0	30	48	93	12	5	1.266,00	**12000**		
12	2,0	6,8	11,0	56	75	120	12	5			1.602,00	**12100**
16	2,5	8,8	14,5	35	52	100	16	5	1.520,00	**16000**		
16	2,5	8,8	14,5	65	102	150	16	5			1.950,00	**16100**

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

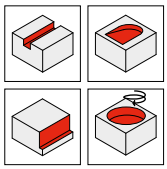
→ v_c/f_z side 338

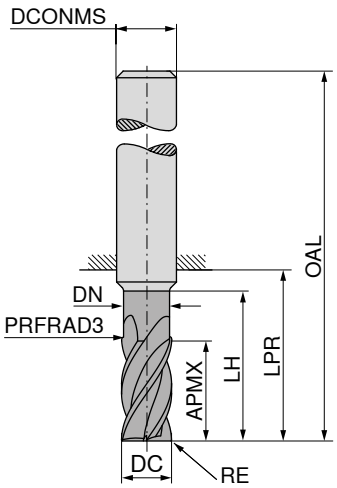
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° γ_s= 7° | HPC





DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	4	391,00	**04201**
4	0,2	11	3,8	17	21	57	6	4	400,00	**04202**
4	0,4	11	3,8	17	21	57	6	4	406,00	**04204**
4	0,5	11	3,8	17	21	57	6	4	406,00	**04205**
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	4	415,00	**05201**
5	0,5	13	4,8	19	21	57	6	4	411,00	**05205**
5	1,0	13	4,8	19	21	57	6	4	411,00	**05210**
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	4	403,00	**06201**
6	0,4	13	5,8	19	21	57	6	4	419,00	**06204**
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	4	400,00	**06205**
6	0,6	13	5,8	19	21	57	6	4	401,00	**06206**
6	0,8	13	5,8	19	21	57	6	4	404,00	**06208**
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	4	400,00	**06210**
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	4	401,00	**06215**
8	0,2	19	7,7	25	27	63	8	4	518,00	**08202**
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	4	514,00	**08205**
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	4	518,00	**08208**
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	4	512,00	**08210**
8	1,2	21	7,7	25	27	63	8	4	514,00	**08212**
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	4	515,00	**08215**
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	4	512,00	**08220**
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	4	672,00	**10202**
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4	665,00	**10205**
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4	663,00	**10210**
10	1,2	22	9,7	30	32	72	10	4	668,00	**10212**
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4	663,00	**10215**
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	4	663,00	**10216**
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4	665,00	**10220**
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	4	1.035,00	**12202**
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4	1.034,00	**12205**
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4	1.032,00	**12210**
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	4	1.037,00	**12212**
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4	1.032,00	**12215**
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	4	1.032,00	**12216**
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4	1.032,00	**12220**
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	4	1.035,00	**12225**
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4	1.037,00	**12230**

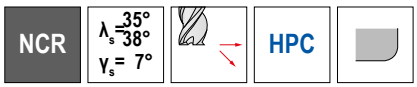
P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

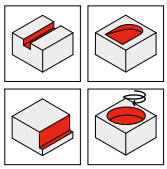
→ v_c/f_z side 340+341

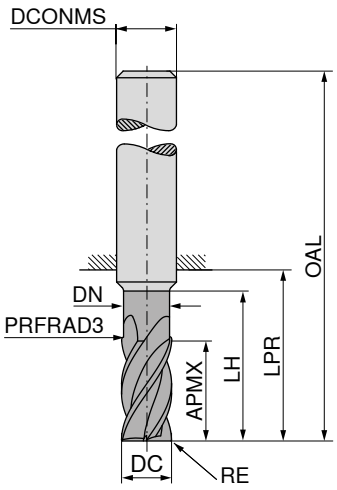
MonsterMill – Endefræser

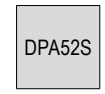
Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm









Fabriksstandard

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4	1.612,00	**16203**
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.609,00	**16210**
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	4	1.625,00	**16216**
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.607,00	**16220**
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	4	1.612,00	**16225**
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.617,00	**16230**
16	3,2	36	15,5	42	44	92	16	4	1.617,00	**16232**
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.607,00	**16240**
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4	2.540,00	**20203**
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.532,00	**20210**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.532,00	**20220**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.545,00	**20230**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.557,00	**20240**
20	5,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.561,00	**20250**
20	6,3	41	19,5	52	54	104	20	4	2.564,00	**20263**

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

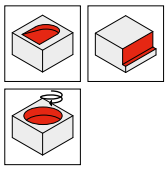
→ v_c/f_z side 340+341

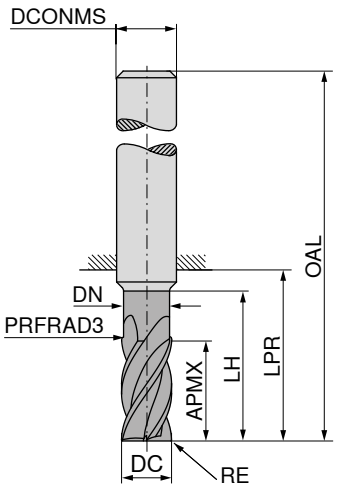
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° γ_s= 7° | λ_s=38° | HPC





DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 030 ...

DC $_{f8}$ mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	DKK V1	
4	0,1	8,5	3,8	20	26	62	6	4	383,00	**04401**
4	0,2	8,5	3,8	20	26	62	6	4	393,00	**04402**
4	0,4	8,5	3,8	20	26	62	6	4	400,00	**04404**
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4	400,00	**04405**
5	0,1	10,5	4,8	25	34	70	6	4	417,00	**05401**
5	0,5	10,5	4,8	25	34	70	6	4	415,00	**05405**
5	1,0	10,5	4,8	25	34	70	6	4	415,00	**05410**
6	0,1	13,0	5,8	30	34	70	6	4	411,00	**06401**
6	0,4	13,0	5,8	30	34	70	6	4	428,00	**06404**
6	0,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	407,00	**06405**
6	0,6	13,0	5,8	30	34	70	6	4	408,00	**06406**
6	0,8	13,0	5,8	30	34	70	6	4	413,00	**06408**
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4	406,00	**06410**
6	1,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	408,00	**06415**
8	0,2	17,0	7,7	40	44	80	8	4	538,00	**08402**
8	0,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	533,00	**08405**
8	0,8	17,0	7,7	40	44	80	8	4	537,00	**08408**
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4	531,00	**08410**
8	1,2	17,0	7,7	40	44	80	8	4	533,00	**08412**
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	534,00	**08415**
8	2,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4	531,00	**08420**
10	0,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	697,00	**10402**
10	0,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	713,00	**10405**
10	1,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	709,00	**10410**
10	1,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	713,00	**10412**
10	1,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	708,00	**10415**
10	1,6	21,0	9,7	50	54	94	10	4	708,00	**10416**
10	2,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	708,00	**10420**
12	0,2	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.145,00	**12402**
12	0,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.141,00	**12405**
12	1,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.136,00	**12410**
12	1,2	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.141,00	**12412**
12	1,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.134,00	**12415**
12	1,6	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.136,00	**12416**
12	2,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.133,00	**12420**
12	2,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.136,00	**12425**
12	3,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.138,00	**12430**

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

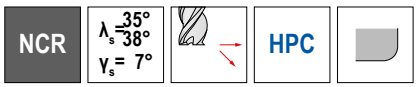
→ v_c/f_z side 342+343

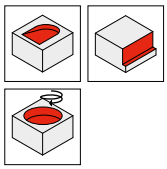
Fortsættes næste side

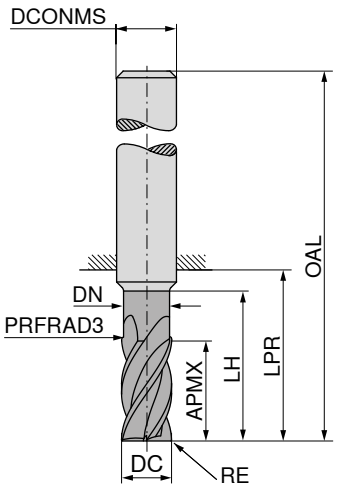
MonsterMill – Endefræser

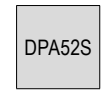
Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm









Fabriksstandard

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
16	0,3	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.891,00	**16403**
16	1,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.881,00	**16410**
16	1,6	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.895,00	**16416**
16	2,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.874,00	**16420**
16	2,5	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.879,00	**16425**
16	3,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.882,00	**16430**
16	3,2	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.884,00	**16432**
16	4,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.870,00	**16440**
20	0,3	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.123,00	**20403**
20	1,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.103,00	**20410**
20	2,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.095,00	**20420**
20	3,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.108,00	**20430**
20	4,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.119,00	**20440**
20	5,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.124,00	**20450**
20	6,3	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.128,00	**20463**

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 342+343

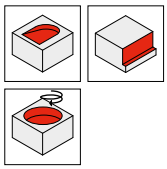
14

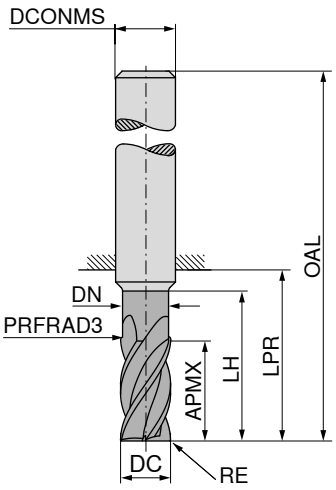
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° γ_s= 7° | λ_s=38° | HPC





DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 031 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5	429,00	**06201**
6	0,4	13	5,8	19	21	57	6	5	449,00	**06204**
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5	428,00	**06205**
6	0,6	13	5,8	19	21	57	6	5	430,00	**06206**
6	0,8	13	5,8	19	21	57	6	5	434,00	**06208**
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5	428,00	**06210**
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	5	430,00	**06215**
8	0,2	19	7,7	25	27	63	8	5	548,00	**08202**
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5	545,00	**08205**
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	5	551,00	**08208**
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5	545,00	**08210**
8	1,2	21	7,7	25	27	63	8	5	547,00	**08212**
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5	548,00	**08215**
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	5	545,00	**08220**
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5	718,00	**10202**
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5	713,00	**10205**
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5	713,00	**10210**
10	1,2	22	9,7	30	32	72	10	5	715,00	**10212**
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5	713,00	**10215**
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	5	714,00	**10216**
10	2,0	22	9,7	30	27	72	10	5	715,00	**10220**
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5	1.099,00	**12202**
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.100,00	**12205**
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.100,00	**12210**
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	5	1.105,00	**12212**
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.102,00	**12215**
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	5	1.102,00	**12216**
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.102,00	**12220**
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.105,00	**12225**
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.109,00	**12230**
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5	1.700,00	**16203**
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.703,00	**16210**
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	5	1.722,00	**16216**
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.703,00	**16220**
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5	1.711,00	**16225**
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.716,00	**16230**
16	3,2	36	15,5	42	44	92	16	5	1.717,00	**16232**
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.707,00	**16240**
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5	2.663,00	**20203**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.670,00	**20220**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.685,00	**20230**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.698,00	**20240**
20	5,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.707,00	**20250**
20	6,3	41	19,5	52	54	104	20	5	2.711,00	**20263**

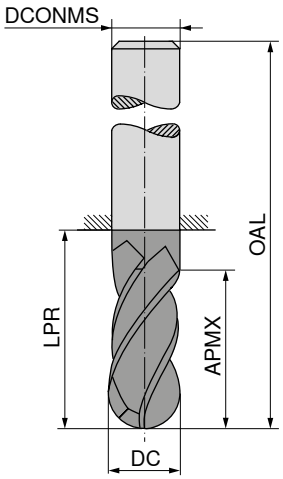
P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 340

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

NCR | λ_s = 35° | λ_s = 38° | γ_s = 7°



NEW DPA52S DRAGONSKIN

Fabriksstandard

NEW DPA52S DRAGONSKIN

Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	53 032 ... DKK V1		53 033 ... DKK V1	
2	4	18	54	6	4	447,00	**02210**		
2	4	44	80	6	4			464,00	**02410**
3	5	18	54	6	4	417,00	**03215**		
3	5	44	80	6	4			432,00	**03415**
4	8	18	54	6	4	417,00	**04220**		
4	8	44	80	6	4			432,00	**04420**
5	9	18	54	6	4	426,00	**05225**		
5	9	44	80	6	4			441,00	**05425**
6	10	18	54	6	4	412,00	**06230**		
6	10	44	80	6	4			428,00	**06430**
8	12	22	58	8	4	546,00	**08240**		
8	12	64	100	8	4			567,00	**08440**
10	14	26	66	10	4	711,00	**10250**		
10	14	60	100	10	4			738,00	**10450**
12	16	28	73	12	4	1.120,00	**12260**		
12	16	55	100	12	4			1.164,00	**12460**
16	20	34	82	16	4	1.768,00	**16280**		
16	20	52	100	16	4			1.835,00	**16480**
P									
M						○		○	
K									
N									
S						●		●	
H									
O									

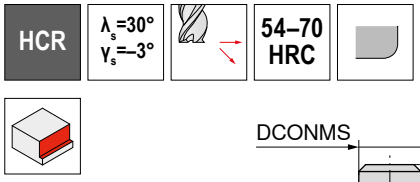
→ v_c/f_z side 342+343

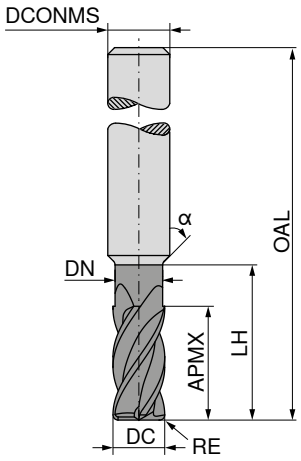
14

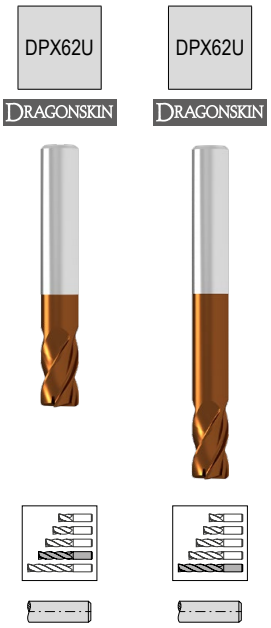
MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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







DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 603 ... DKK V1		53 604 ... DKK V1	
0,2	0,05	0,5		0,5	30	48	4	2,5 x DC	2	480,00	**30205**		
0,2	0,05	0,5	0,18	1,0	30	48	4	5 x DC	2	480,00	**40205**		
0,3	0,05	0,6	0,27	1,0	30	48	4	3,3 x DC	2	455,00	**30305**		
0,3	0,05	0,6	0,27	2,0	30	48	4	6,7 x DC	2	455,00	**40305**		
0,4	0,05	0,7	0,35	1,0	30	48	4	2,5 x DC	2	455,00	**30405**		
0,4	0,05	0,7	0,35	2,0	30	48	4	5 x DC	2	455,00	**40405**		
0,4	0,05	0,7	0,35	3,0	30	48	4	7,5 x DC	2	455,00	**50405**		
0,5	0,05	0,7	0,45	1,0	30	48	4	2 x DC	2	442,00	**30505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	2,0	30	48	4	4 x DC	2	442,00	**40505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	2,5	30	48	4	5 x DC	2	442,00	**50505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	3,0	30	48	4	6 x DC	2	442,00	**60505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	4,0	30	48	4	8 x DC	2	442,00	**70505**		
0,6	0,05	0,8	0,55	2,0	30	48	4	3,3 x DC	2	430,00	**30605**		
0,6	0,05	0,8	0,55	3,0	30	48	4	5 x DC	2	430,00	**40605**		
0,6	0,05	0,8	0,55	4,5	30	48	4	7,5 x DC	2	430,00	**50605**		
0,6	0,05	0,8	0,55	6,0	30	48	4	10 x DC	2			430,00	**30605**
0,8	0,05	1,0	0,75	2,0	30	48	4	2,5 x DC	2	430,00	**30805**		
0,8	0,05	1,0	0,75	4,0	30	48	4	5 x DC	2	430,00	**40805**		
0,8	0,05	1,0	0,75	6,0	30	48	4	7,5 x DC	2	430,00	**50805**		
0,8	0,05	1,0	0,75	8,0	30	48	4	10 x DC	2			444,00	**30805**
0,8	0,05	1,0	0,75	10,0	30	48	4	12,5 x DC	2			444,00	**40805**
1,0	0,10	1,5	0,95	2,0	30	48	4	2 x DC	4	486,00	**31001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	4,0	30	48	4	4 x DC	4	497,00	**41001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	6,0	30	48	4	6 x DC	4	497,00	**51001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	8,0	30	48	4	8 x DC	4	509,00	**61001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	10,0	30	48	4	10 x DC	4			509,00	**31001**
1,0	0,10	1,5	0,95	14,0	30	48	4	14 x DC	4			509,00	**41001**
1,5	0,10	2,0	1,45	4,0	30	48	4	2,7 x DC	4	495,00	**31501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	6,0	30	48	4	4 x DC	4	506,00	**41501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	10,0	30	48	4	6,7 x DC	4	506,00	**51501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	12,0	30	48	4	8 x DC	4	516,00	**61501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	15,0	30	60	4	10 x DC	4			523,00	**31501**
1,5	0,10	2,0	1,45	20,0	30	60	4	13,3 x DC	4			536,00	**41501**
2,0	0,20	2,5	1,90	4,0	30	48	4	2 x DC	4	495,00	**32002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	6,0	30	48	4	3 x DC	4	506,00	**42002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	8,0	30	48	4	4 x DC	4	506,00	**52002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	10,0	30	48	4	5 x DC	4	506,00	**62002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	12,0	30	48	4	6 x DC	4	516,00	**72002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	16,0	30	60	4	8 x DC	4	523,00	**82002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	20,0	30	60	4	10 x DC	4			536,00	**32002**
2,0	0,20	2,5	1,90	25,0	30	60	4	12,5 x DC	4			536,00	**42002**
3,0	0,20	3,5	2,90	8,0	30	60	6	2,7 x DC	4	565,00	**33002**		

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 344–349

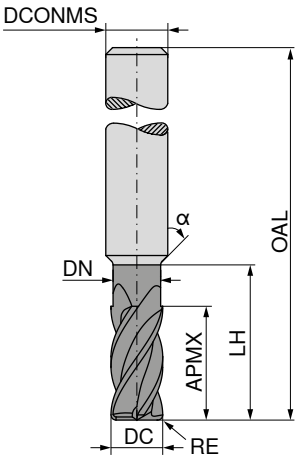
Fortsættes næste side

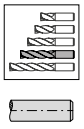
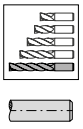
MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC



DC	RE	APMX	DN	LH	α°	OAL	DCONMS $_{h5}$	T_x	ZEFP	53 603 ... DKK V1		53 604 ... DKK V1
mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm					
3,0	0,20	3,5	2,90	12,0	30	60	6	4 x DC	4	578,00	**43002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	16,0	30	60	6	5,3 x DC	4	578,00	**53002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	20,0	30	70	6	6,7 x DC	4	587,00	**63002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	24,0	30	70	6	8 x DC	4	602,00	**73002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	589,00	**34002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	603,00	**44002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	603,00	**54002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	613,00	**64002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	626,00	**74002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	626,00	**84002**	
4,0	0,50	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	589,00	**34005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	603,00	**44005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	603,00	**54005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	613,00	**64005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	626,00	**74005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	626,00	**84005**	
4,0	1,00	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	589,00	**34010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	603,00	**44010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	603,00	**54010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	613,00	**64010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	626,00	**74010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	626,00	**84010**	
6,0	0,20	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	620,00	**36002**	
6,0	0,20	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	641,00	**46002**	
6,0	0,20	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	641,00	**56002**	
6,0	0,50	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	620,00	**36005**	
6,0	0,50	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	641,00	**46005**	
6,0	0,50	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	641,00	**56005**	
6,0	1,00	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	620,00	**36010**	
6,0	1,00	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	641,00	**46010**	
6,0	1,00	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	641,00	**56010**	
8,0	0,50	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4	786,00	**38005**	
8,0	0,50	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4	837,00	**48005**	
8,0	1,00	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4	786,00	**38010**	
8,0	1,00	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4	837,00	**48010**	
10,0	0,50	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4	986,00	**10005**	
10,0	0,50	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4	1.053,00	**10105**	
10,0	1,00	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4	986,00	**10010**	
10,0	1,00	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4	1.053,00	**10110**	
12,0	1,00	12,5	11,90	24,0		70	12	2 x DC	4	1.275,00	**12010**	
12,0	1,00	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	4	1.366,00	**12110**	

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 344–349

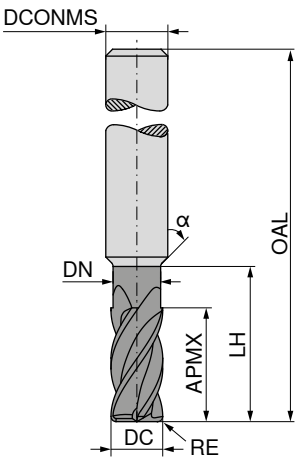
14

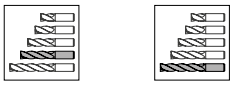
MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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

HCR | λ_s = 50° γ_s = –15° | 54–70 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 605 ... DKK V1		53 606 ... DKK V1	
1	0,03	2			30	48	4	2 x DC	4	518,00	**410**		
1	0,03	3	0,95	4	30	48	4	3 x DC	4			626,00	**410**
2	0,03	4			30	48	4	2 x DC	4	526,00	**420**		
2	0,03	6	1,90	8	30	48	4	3 x DC	4			635,00	**420**
3	0,03	6			30	60	6	2 x DC	4	610,00	**030**		
3	0,03	9	2,90	12	30	60	6	3 x DC	4			728,00	**030**
4	0,05	8			30	60	6	2 x DC	4	642,00	**040**		
4	0,05	12	3,90	16	30	60	6	3 x DC	4			747,00	**040**
6	0,05	12				60	6	2 x DC	4	617,00	**060**		
6	0,05	18	5,90	24		60	6	3 x DC	4			728,00	**060**
8	0,05	16				60	8	2 x DC	4	899,00	**080**		
8	0,05	24	7,90	32		70	8	3 x DC	4			1.029,00	**080**
10	0,05	20				70	10	2 x DC	4	1.089,00	**100**		
10	0,05	30	9,90	40		80	10	3 x DC	4			1.244,00	**100**
12	0,05	24				70	12	2 x DC	4	1.235,00	**120**		
12	0,05	36	11,90	44		90	12	3 x DC	4			1.425,00	**120**
P											○		○
M													
K													
N													
S													
H											●		●
O													

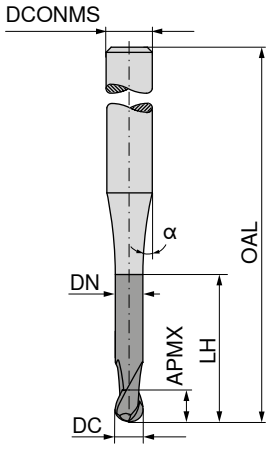
→ v_c/f_z side 350

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC



Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 600 ... DKK V1		53 601 ... DKK V1	
0,2	0,5		0,5	15	48	4	2,5 x DC	2	480,00	**302**		
0,2	0,5	0,18	1,0	15	48	4	5 x DC	2	480,00	**402**		
0,3	0,5	0,27	1,0	15	48	4	3,3 x DC	2	455,00	**303**		
0,3	0,5	0,27	2,0	15	48	4	6,7 x DC	2	455,00	**403**		
0,4	0,5	0,35	1,0	15	48	4	2,5 x DC	2	455,00	**304**		
0,4	0,5	0,35	2,0	15	48	4	5 x DC	2	455,00	**404**		
0,4	0,5	0,35	3,0	15	48	4	7,5 x DC	2	455,00	**504**		
0,5	0,5	0,45	1,0	15	48	4	2 x DC	2	442,00	**305**		
0,5	0,5	0,45	2,0	15	48	4	4 x DC	2	442,00	**405**		
0,5	0,5	0,45	2,5	15	48	4	5 x DC	2	442,00	**505**		
0,5	0,5	0,45	3,0	15	48	4	6 x DC	2	442,00	**605**		
0,5	0,5	0,45	4,0	15	48	4	8 x DC	2	442,00	**705**		
0,6	0,6	0,55	2,0	15	48	4	3,3 x DC	2	442,00	**306**		
0,6	0,6	0,55	3,0	15	48	4	5 x DC	2	442,00	**406**		
0,6	0,6	0,55	4,5	15	48	4	7,5 x DC	2	442,00	**506**		
0,6	0,6	0,55	6,0	15	48	4	10 x DC	2			442,00	**306**
0,8	1,0	0,75	2,0	15	48	4	2,5 x DC	2	430,00	**308**		
0,8	1,0	0,75	4,0	15	48	4	5 x DC	2	430,00	**408**		
0,8	1,0	0,75	6,0	15	48	4	7,5 x DC	2	430,00	**508**		
0,8	1,0	0,75	8,0	15	48	4	10 x DC	2			430,00	**308**
0,8	1,0	0,75	10,0	15	48	4	12,5 x DC	2			430,00	**408**
1,0	1,5	0,95	2,0	15	48	4	2 x DC	2	416,00	**310**		
1,0	1,5	0,95	4,0	15	48	4	4 x DC	2	416,00	**410**		
1,0	1,5	0,95	6,0	15	48	4	6 x DC	2	416,00	**510**		
1,0	1,5	0,95	8,0	15	48	4	8 x DC	2	416,00	**610**		
1,0	1,5	0,95	10,0	15	48	4	10 x DC	2			416,00	**310**
1,0	1,5	0,95	14,0	15	48	4	14 x DC	2			428,00	**410**
1,5	1,5	1,45	4,0	15	48	4	2,7 x DC	2	422,00	**315**		
1,5	1,5	1,45	6,0	15	48	4	4 x DC	2	422,00	**415**		
1,5	1,5	1,45	8,0	15	48	4	5,3 x DC	2	422,00	**515**		
1,5	1,5	1,45	10,0	15	48	4	6,7 x DC	2	422,00	**615**		
1,5	1,5	1,45	15,0	15	60	4	10 x DC	2			430,00	**315**

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 352+353

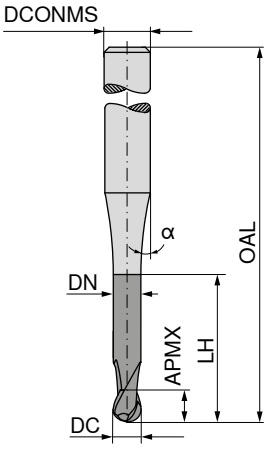
14

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC



Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 600 ... DKK V1		53 601 ... DKK V1	
1,5	1,5	1,45	20,0	15	60	4	13,3 x DC	2			437,00	**415**
2,0	2,5	1,90	4,0	15	48	4	2 x DC	2	422,00	**320**		
2,0	2,5	1,90	6,0	15	48	4	3 x DC	2	422,00	**420**		
2,0	2,5	1,90	8,0	15	48	4	4 x DC	2	422,00	**520**		
2,0	2,5	1,90	10,0	15	48	4	5 x DC	2	430,00	**620**		
2,0	2,5	1,90	12,0	15	48	4	6 x DC	2	430,00	**720**		
2,0	2,5	1,90	16,0	15	60	4	8 x DC	2	437,00	**820**		
2,0	2,5	1,90	20,0	15	60	4	10 x DC	2			450,00	**320**
2,0	2,5	1,90	25,0	15	60	4	12,5 x DC	2			450,00	**420**
3,0	3,5	2,90	8,0	15	60	6	2,7 x DC	2	455,00	**330**		
3,0	3,5	2,90	12,0	15	60	6	4 x DC	2	455,00	**430**		
3,0	3,5	2,90	16,0	15	60	6	5,3 x DC	2	455,00	**530**		
3,0	3,5	2,90	20,0	15	70	6	6,7 x DC	2	466,00	**630**		
3,0	3,5	2,90	24,0	15	70	6	8 x DC	2	479,00	**730**		
4,0	4,5	3,90	8,0	15	60	6	2 x DC	2	455,00	**340**		
4,0	4,5	3,90	12,0	15	60	6	3 x DC	2	455,00	**440**		
4,0	4,5	3,90	16,0	15	60	6	4 x DC	2	455,00	**540**		
4,0	4,5	3,90	20,0	15	70	6	5 x DC	2	466,00	**640**		
4,0	4,5	3,90	24,0	15	70	6	6 x DC	2	479,00	**740**		
4,0	4,5	3,90	28,0	15	70	6	7 x DC	2	479,00	**840**		
6,0	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	2	455,00	**360**		
6,0	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	2	455,00	**460**		
6,0	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	2	455,00	**560**		
8,0	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	2	677,00	**380**		
8,0	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	2	726,00	**480**		
10,0	10,5	9,90	20,0	15	70	10	2 x DC	2	798,00	**100**		
10,0	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	2	866,00	**101**		
12,0	12,5	11,90	24,0		75	12	2 x DC	2	1.063,00	**120**		
12,0	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	2	1.134,00	**121**		

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 352+353

MonsterMill – Radiusfræser

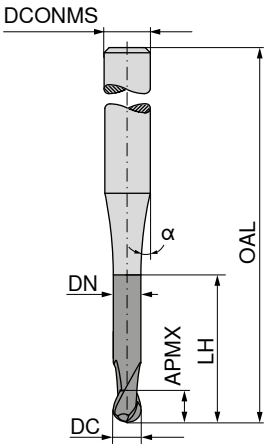
Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC

DPX62U

DRAGONSKIN



Fabriksstandard

53 602 ...

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	DKK V1	
3	3,5	2,9	8	15	60	6	2,7 x DC	4	519,00	**330**
3	3,5	2,9	12	15	60	6	4 x DC	4	519,00	**430**
3	3,5	2,9	16	15	60	6	5,3 x DC	4	519,00	**530**
3	3,5	2,9	20	15	70	6	6,7 x DC	4	531,00	**630**
3	3,5	2,9	24	15	70	6	8 x DC	4	544,00	**730**
4	4,5	3,9	8	15	60	6	2 x DC	4	535,00	**340**
4	4,5	3,9	12	15	60	6	3 x DC	4	544,00	**440**
4	4,5	3,9	16	15	60	6	4 x DC	4	544,00	**540**
4	4,5	3,9	20	15	70	6	5 x DC	4	554,00	**640**
4	4,5	3,9	24	15	70	6	6 x DC	4	568,00	**740**
4	4,5	3,9	28	15	70	6	7 x DC	4	568,00	**840**
6	6,5	5,9	12		60	6	2 x DC	4	567,00	**360**
6	6,5	5,9	16		60	6	2,7 x DC	4	586,00	**460**
6	6,5	5,9	20		60	6	3,3 x DC	4	586,00	**560**
8	8,5	7,9	16		60	8	2 x DC	4	747,00	**380**
8	8,5	7,9	40		80	8	5 x DC	4	794,00	**480**
10	10,5	9,9	20		70	10	2 x DC	4	884,00	**100**
10	10,5	9,9	40		90	10	4 x DC	4	951,00	**101**
12	12,5	11,9	24		75	12	2 x DC	4	1.162,00	**120**
12	12,5	11,9	40		90	12	3,3 x DC	4	1.235,00	**121**

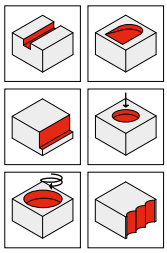
P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

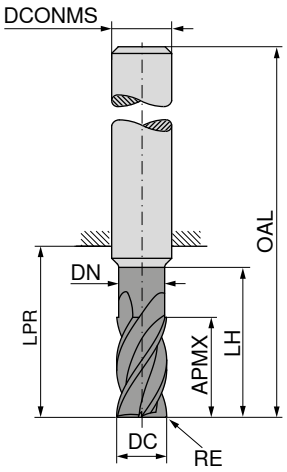
→ v_c/f_z side 351

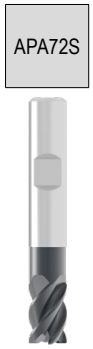
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

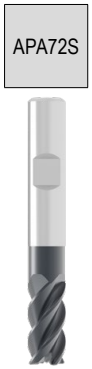
Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

PCR UNI | λ_s = 36° 38° γ_s = 8° | HPC









DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 613 ... DKK V1		52 614 ... DKK V1		52 615 ... DKK V1	
5,0	0,20	9			18	54	6	4	414,00	05000				
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4			416,00	05000		
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4					479,00	05000
5,7	0,20	10			18	54	6	4	414,00	057				
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4			416,00	057		
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4					479,00	057
6,0	0,20	10			18	54	6	4	414,00	060				
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4			434,00	060		
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4					493,00	060
6,7	0,20	11			22	58	8	4	496,00	067				
6,7	0,20	16	6,5	25	27	63	8	4			491,00	067		
6,7	0,20	16	6,4	30	32	68	8	4					654,00	067
7,0	0,20	11			22	58	8	4	496,00	070				
7,0	0,20	16	6,8	25	27	63	8	4			491,00	070		
7,0	0,20	16	6,7	30	32	68	8	4					654,00	070
7,7	0,20	12			22	58	8	4	496,00	077				
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4			506,00	077		
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4					654,00	077
8,0	0,20	12			22	58	8	4	496,00	080				
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4			523,00	080		
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4					684,00	080
8,7	0,32	13			26	66	10	4	645,00	087				
8,7	0,32	19	8,5	30	32	72	10	4			735,00	087		
8,7	0,32	22	8,4	38	40	80	10	4					818,00	087
9,0	0,32	13			26	66	10	4	645,00	090				
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4			735,00	090		
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4					818,00	090
9,7	0,32	14			26	66	10	4	645,00	097				
9,7	0,32	22	9,5	30	32	72	10	4			735,00	097		
9,7	0,32	22	9,4	38	40	80	10	4					818,00	097
10,0	0,32	14			26	66	10	4	645,00	100				
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4			699,00	100		
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4					780,00	100
11,7	0,32	16			28	73	12	4	842,00	117				
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4			941,00	117		
11,7	0,32	26	11,3	46	48	93	12	4					1.119,00	117
12,0	0,32	16			28	73	12	4	842,00	120				
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4			897,00	120		
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4					1.064,00	120

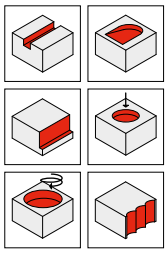
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N			
S			
H			
O			

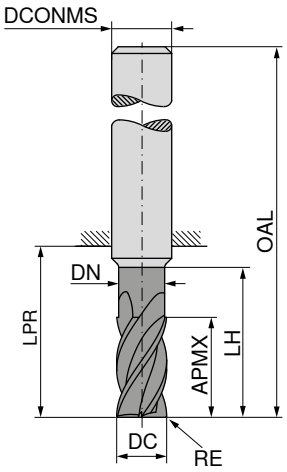
→ v_c/f_z side 354+355

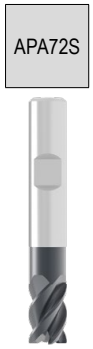
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

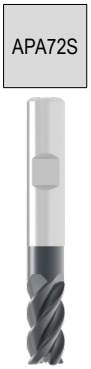
Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

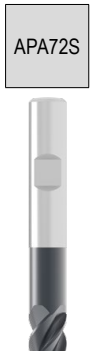
PCR UNI | λ_s = 36° 38° | γ_s = 8° | HPC











DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 613 ... DKK V1		52 614 ... DKK V1		52 615 ... DKK V1	
13,7	0,32	18			30	75	14	4	1.063,00	**137**				
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4			1.116,00	**137**		
13,7	0,32	26	13,3	52	54	99	14	4					1.348,00	**137**
14,0	0,32	18			30	75	14	4	1.063,00	**140**				
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4			1.156,00	**140**		
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4					1.315,00	**140**
15,5	0,32	22			34	82	16	4	1.353,00	**155**				
15,5	0,32	32	15,3	42	44	92	16	4			1.517,00	**155**		
15,5	0,32	36	15,0	58	60	108	16	4					1.881,00	**155**
16,0	0,32	22			34	82	16	4	1.353,00	**160**				
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4			1.569,00	**160**		
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4					1.838,00	**160**
17,5	0,32	24			36	84	18	4	1.611,00	**175**				
17,5	0,32	32	17,3	42	44	92	18	4			1.775,00	**175**		
17,5	0,32	36	17,0	67	69	117	18	4					2.116,00	**175**
18,0	0,32	24			36	84	18	4	1.611,00	**180**				
18,0	0,32	32	17,8	42	44	92	18	4			1.828,00	**180**		
18,0	0,32	36	17,5	67	69	117	18	4					2.111,00	**180**
19,5	0,50	26			42	92	20	4	1.992,00	**195**				
19,5	0,50	38	19,3	52	54	104	20	4			2.394,00	**195**		
19,5	0,50	41	19,0	74	76	126	20	4					3.105,00	**195**
20,0	0,50	26			42	92	20	4	1.992,00	**200**				
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4			2.477,00	**200**		
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4					3.048,00	**200**
P									●		●		●	
M									○		○		○	
K									●		●		●	
N														
S														
H														
O														

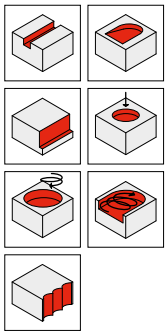
→ v_c/f_z side 354+355

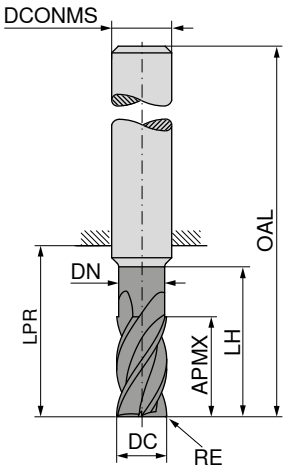
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

▲ Egnet til dynamisk fræsning
▲ Spånbryder 0,9xDC

PCR UNI | λ_s=36° γ_s=10° | HPC





APA72S

DIN 6527

52 619 ...

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4	511,00	**05202**
6	0,20	17	5,8	25	26	62	6	4	511,00	**06202**
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4	679,00	**08202**
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4	793,00	**10203**
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4	1.071,00	**12203**
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4	1.356,00	**14203**
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4	1.827,00	**16203**
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4	2.233,00	**18203**
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4	3.000,00	**20205**

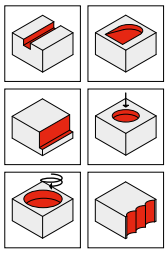
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

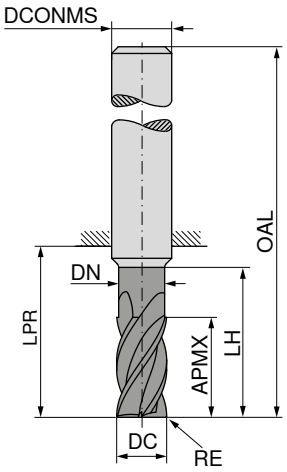
→ v_c/f_z side 356+357

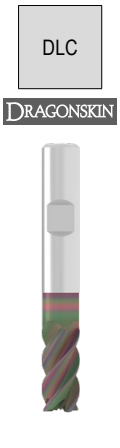
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

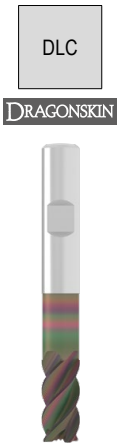
Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

PCR ALU | λ_s=36° γ_s=13° | HPC









DIN 6527

DIN 6527

DC f8	RE ±0,03	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	52 616 ... DKK V1		52 617 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4	484,00	050		
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4			535,00	050
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4	484,00	057		
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4			535,00	057
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4	500,00	060		
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4			550,00	060
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4	574,00	077		
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4			719,00	077
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4	609,00	080		
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4			750,00	080
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4	804,00	090		
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4			884,00	090
9,7	0,32	22	9,5	30	32	72	10	4	804,00	097		
9,7	0,32	22	9,4	38	40	80	10	4			884,00	097
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4	780,00	100		
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4			850,00	100
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4	1.042,00	117		
11,7	0,32	26	11,3	46	48	93	12	4			1.213,00	117
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4	993,00	120		
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4			1.163,00	120
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4	1.241,00	137		
13,7	0,32	26	13,3	52	54	99	14	4			1.477,00	137
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4	1.287,00	140		
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4			1.443,00	140
15,5	0,32	32	15,3	42	44	92	16	4	1.670,00	155		
15,5	0,32	36	15,0	58	60	108	16	4			2.037,00	155
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4	1.722,00	160		
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4			1.992,00	160
17,5	0,32	32	17,3	42	44	92	18	4	1.943,00	175		
17,5	0,32	36	17,0	67	69	117	18	4			2.282,00	175
18,0	0,32	32	17,8	42	44	92	18	4	1.990,00	180		
18,0	0,32	36	17,5	67	69	117	18	4			2.277,00	180
19,5	0,50	38	19,3	52	54	104	20	4	2.602,00	195		
19,5	0,50	41	19,0	74	76	126	20	4			3.312,00	195
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4	2.690,00	200		
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4			3.257,00	200

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 358+359

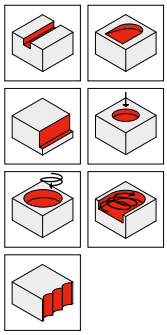
14

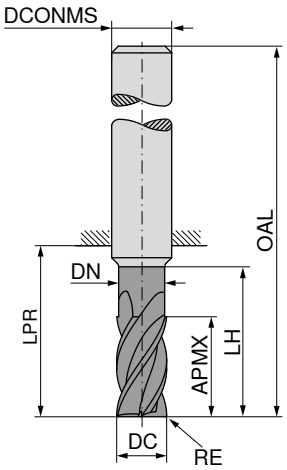
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

▲ Egnet til dynamisk fræsning
▲ Spånbryder 0,9xDC

PCR ALU | λ_s=36° γ_s=13° | HPC





DLC

DRAGONSKIN

DIN 6527

52 618 ...

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4	568,00	**05202**
6	0,20	18	5,8	25	26	62	6	4	568,00	**06202**
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4	746,00	**08202**
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4	866,00	**10203**
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4	1.172,00	**12203**
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4	1.489,00	**14203**
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4	1.971,00	**16203**
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4	2.464,00	**18203**
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4	3.201,00	**20205**

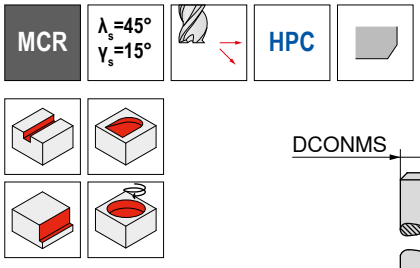
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

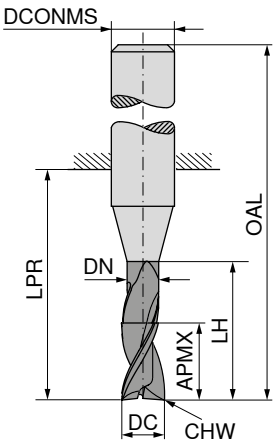
→ v_c/f_z side 358–361

MonsterMill – Skrubfræser

Specialisten til skrubbearbejdning af stål og støbejern

▲ med differentieret skærdeling
▲ med rund rouletteringsprofil





Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 752 ... DKK V1		52 752 ... DKK V1		52 752 ... DKK V1	
1	1,5	0,9	3	10	38	3	0,09	3	1.063,00	010 [1]				
2	3,0	1,9	8	21	57	6	0,17	3	1.053,00	020				
3	5,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3	1.188,00	030				
3	8,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3			1.259,00	031		
3	5,0	2,9	19	26	62	6	0,17	3					1.208,00	032
4	8,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3	1.177,00	040				
4	11,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3			1.248,00	041		
4	8,0	3,8	23	26	62	6	0,17	3					1.197,00	042
5	9,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3	1.145,00	050				
5	13,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3			1.229,00	051		
5	9,0	4,8	24	26	62	6	0,17	3					1.177,00	052
6	10,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4	1.124,00	060				
6	13,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4			1.208,00	061		
6	10,0	5,8	25	26	62	6	0,17	4					1.145,00	062
8	12,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4	1.239,00	080				
8	19,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4			1.476,00	081		
8	12,0	7,7	30	32	68	8	0,28	4					1.259,00	082
10	15,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4	1.392,00	100				
10	22,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4			1.537,00	101		
10	15,0	9,5	35	40	80	10	0,28	4					1.444,00	102
12	18,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4	1.714,00	120				
12	26,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4			1.868,00	121		
12	18,0	11,5	45	48	93	12	0,28	4					1.795,00	122
14	21,0	13,5	35	38	83	14	0,28	4	2.002,00	140				
14	26,0	13,5	35	38	83	14	0,28	4			2.084,00	141		
14	21,0	13,5	50	54	99	14	0,28	4					2.167,00	142
16	24,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4	2.787,00	160				
16	32,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4			3.034,00	161		
16	24,0	15,5	55	60	108	16	0,43	4					3.024,00	162
20	30,0	19,5	50	54	104	20	0,43	4	3.724,00	200				
20	38,0	19,5	50	54	104	20	0,43	4			3.964,00	201		
20	30,0	19,5	70	76	126	20	0,43	4					4.096,00	202

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

1) Skaftudførelse DIN 6535 HA

→ v_c/f_z side 362–365

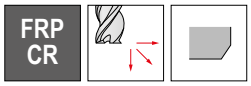
14

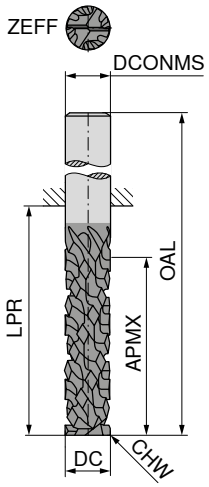
MonsterMill – FRP CR finfortanding

Specialisten til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer

- ▲ Kompressionszone over hele skærelængden
- ▲ højreskærende
- ▲ fin krydsfortandet
- ▲ 2 effektive endeskær
- ▲ ≤ Ø DC 10 mm: 4 skærkanter 30° højrespiral / 6 skærkanter 35° venstrespiral
- ▲ ≥ Ø DC 12 mm: 6 skærkanter 30° højrespiral / 8 skærkanter 35° venstrespiral

FRP CR





NEW

DIAMOND

Fabriksstandard

52 598 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFF	DKK V1/5B	
6,000	18	23,5	60	6,000	0,1	2	1.685,00	**06000**
6,350	18	23,5	60	6,350	0,1	2	1.812,00	**06350**
8,000	26	33,0	70	8,000	0,1	2	2.040,00	**08000**
9,525	30	40,0	80	9,525	0,1	2	2.301,00	**09525**
10,000	30	40,0	80	10,000	0,1	2	2.320,00	**10000**
12,000	30	41,0	85	12,000	0,1	2	3.006,00	**12000**
12,700	30	41,0	85	12,700	0,1	2	3.258,00	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

→ v_c/f side 329

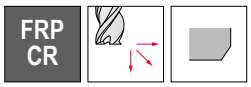
Til MonsterMill FRP CR-fræser skal tilspændingen vælges i mm/o.

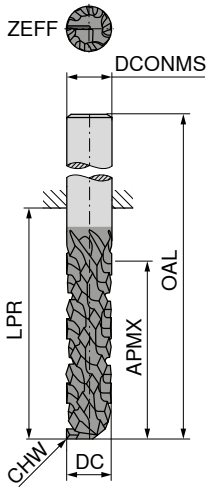
MonsterMill – FRP CR grov fortandet

Specialisten til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer

- ▲ Kompressionszone over hele skærelængden
- ▲ højreskærende
- ▲ grov krydsfortanding
- ▲ 1 effektive endeskærkanter
- ▲ 4 skærkanter 30° højrespiral / 5 skærkanter 35° venstrespiral

FRP CR





NEW

DIAMOND

Fabriksstandard

52 599 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFF	DKK V1/5B	
6,000	18	23,5	60	6,000	0,1	1	1.685,00	**06000**
6,350	18	23,5	60	6,350	0,1	1	1.812,00	**06350**
8,000	26	33,0	70	8,000	0,1	1	2.040,00	**08000**
9,525	30	40,0	80	9,525	0,1	1	2.276,00	**09525**
10,000	30	40,0	80	10,000	0,1	1	2.295,00	**10000**
12,000	30	41,0	85	12,000	0,1	1	2.540,00	**12000**
12,700	30	41,0	85	12,700	0,1	1	2.790,00	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

→ v_c/f side 329

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

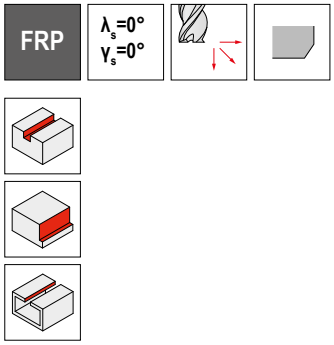
14

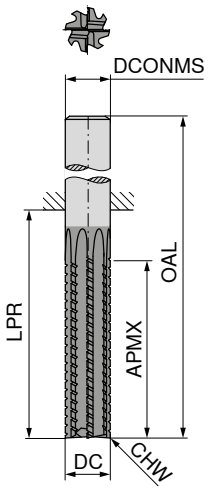
MonsterMill – FRP

Specialisten til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer

- ▲ optimal overførsel fra CFK-støv
- ▲ højreskærende
- ▲ med lige riller
- ▲ 4 endeskær / 2 centerskær

FRP | λ_s=0° γ_s=0°





NEW

DIAMOND

Fabriksstandard

52 595 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6,000	25	35	70	6,000	0,1	8	1.779,00	**06000**
6,350	25	35	70	6,350	0,1	8	1.902,00	**06350**
8,000	30	40	80	8,000	0,1	8	2.142,00	**08000**
9,525	32	44	85	9,525	0,1	8	2.330,00	**09525**
10,000	32	45	85	10,000	0,1	8	2.432,00	**10000**
12,000	32	46	95	12,000	0,1	8	2.634,00	**12000**
12,700	32	46	95	12,700	0,1	8	2.904,00	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

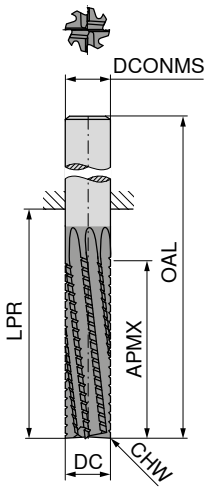
→ v_c/f_z side 329

MonsterMill – FRP med riller til venstre

Specialisten til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer

- ▲ optimal overførsel fra CFK-støv
- ▲ højreskærende
- ▲ let venstre-snoet (små kanaler til venstre), trækkende skæring
- ▲ 4 endeskær / 2 centerskær

FRP | λ_s=–7° γ_s= 0°



NEW

DIAMOND

Fabriksstandard

52 596 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6,000	25	38	70	6,000	0,1	8	1.779,00	**06000**
6,350	25	39	70	6,350	0,1	8	1.902,00	**06350**
8,000	30	43	80	8,000	0,1	8	2.142,00	**08000**
9,525	32	48	85	9,525	0,1	8	2.330,00	**09525**
10,000	32	49	85	10,000	0,1	8	2.432,00	**10000**
12,000	32	53	95	12,000	0,1	8	2.634,00	**12000**
12,700	32	54	95	12,700	0,1	8	2.904,00	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

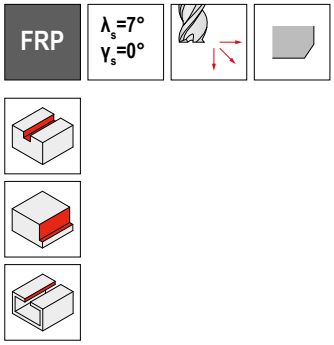
→ v_c/f_z side 329

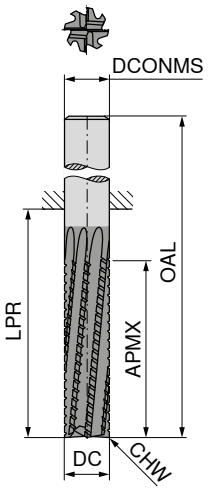
MonsterMill – FRP højre snoet

Specialisten til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer

- ▲ optimal overførsel fra CFK-støv
- ▲ højreskærende
- ▲ med små riller til højre, skubbende skæring
- ▲ 4 endeskær / 2 centerskær

FRP | λ_s=7° γ_s=0°





NEW

DIAMOND

Fabriksstandard

52 597 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6,000	25	35	70	6,000	0,1	8	1.779,00	**06000**
6,350	25	35	70	6,350	0,1	8	1.902,00	**06350**
8,000	30	40	80	8,000	0,1	8	2.142,00	**08000**
9,525	32	44	85	9,525	0,1	8	2.330,00	**09525**
10,000	32	45	85	10,000	0,1	8	2.432,00	**10000**
12,000	32	49	95	12,000	0,1	8	2.634,00	**12000**
12,700	32	49	95	12,700	0,1	8	2.904,00	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

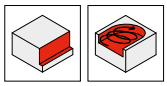
→ v_c/f_z side 329

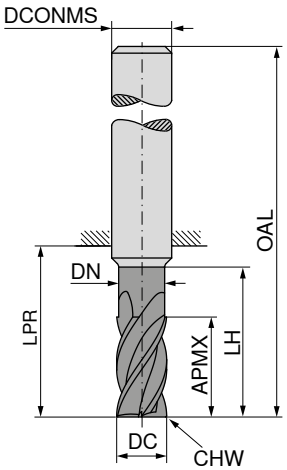
CircularLine – Endefræser

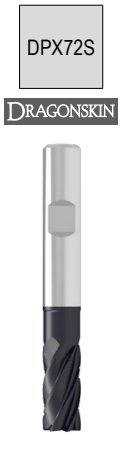
Specialisten til dynamisk bearbejdning

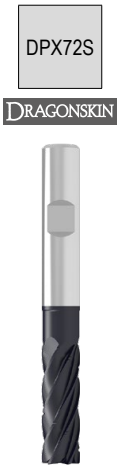
- ▲ Spånbryder 0,9 x DC
- ▲ 53 585 ... Spåndybde: 2 x DC
- ▲ 53 587 ... Spåndybde: 3 x DC

CCR UNI | λ_s 30° 31° | γ_s = 8° | HPC









Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	53 585 ... DKK V1/5B		53 587 ... DKK V1/5B	
6	13	5,8	19	21	57	6	0,2	6	438,00	**060**		
6	19	5,8	25	27	63	6	0,2	6			441,00	**060**
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	6	570,00	**080**		
8	25	7,7	33	35	71	8	0,2	6			573,00	**080**
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	6	731,00	**100**		
10	31	9,7	41	43	83	10	0,2	6			804,00	**100**
12	26	11,6	36	38	83	12	0,2	6	942,00	**120**		
12	37	11,6	47	49	94	12	0,2	6			949,00	**120**
14	26	13,6	36	38	83	14	0,2	6	1.296,00	**14000**		
14	43	13,6	55	59	104	14	0,2	6			1.690,00	**14000**
16	36	15,5	42	44	92	16	0,2	6	1.878,00	**160**		
16	49	15,5	61	63	111	16	0,2	6			1.961,00	**160**
18	36	17,5	42	44	92	18	0,2	6	2.585,00	**18000**		
18	55	17,5	69	73	121	18	0,2	6			2.727,00	**18000**
20	41	19,5	52	54	104	20	0,2	6	2.701,00	**200**		
20	61	19,5	75	77	127	20	0,2	6			2.746,00	**200**
P										●		●
M										○		○
K										●		●
N												
S										○		○
H												
O												

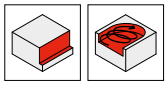
→ v_c/f_z side 366+367

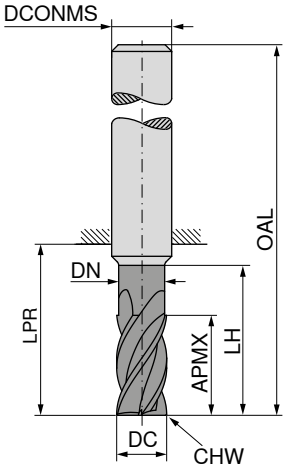
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 4 x DC

CCR UNI | λ_s=35° γ_s= 36° 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 589 ...

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	25	5,8	29	31	67	6	0,2	5	456,00	**060**
8	33	7,7	38	40	76	8	0,2	5	589,00	**080**
10	41	9,7	47	49	89	10	0,2	5	819,00	**100**
12	49	11,6	55	57	102	12	0,2	5	997,00	**120**
14	57	13,6	64	68	113	14	0,2	5	1.770,00	**14000**
16	65	15,5	73	75	123	16	0,2	5	2.002,00	**160**
18	73	17,5	82	86	134	18	0,2	5	2.749,00	**18000**
20	82	19,5	91	93	143	20	0,2	5	2.819,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

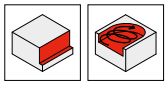
→ v_c/f_z side 368+369

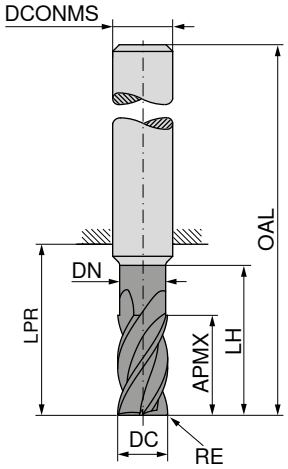
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 2 x DC

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 586 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	6	438,00	**06002**
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	6	440,00	**06010**
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	6	440,00	**06015**
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	6	570,00	**08002**
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	6	584,00	**08010**
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	6	584,00	**08015**
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	6	584,00	**08020**
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	6	731,00	**10002**
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	6	752,00	**10010**
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	6	752,00	**10015**
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	6	752,00	**10016**
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	6	752,00	**10020**
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	6	942,00	**12002**
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	6	946,00	**12010**
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	6	946,00	**12015**
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	6	946,00	**12016**
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	6	946,00	**12020**
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	6	946,00	**12030**
14	0,2	26	13,6	36	38	83	14	6	1.120,00	**14002**
14	1,0	26	13,6	36	38	83	14	6	1.129,00	**14010**
14	1,5	26	13,6	36	38	83	14	6	1.129,00	**14015**
14	1,6	26	13,6	36	38	83	14	6	1.129,00	**14016**
14	2,0	30	13,6	36	38	83	14	6	1.129,00	**14020**
14	3,0	26	13,6	36	38	83	14	6	1.129,00	**14030**
16	0,2	36	15,5	42	44	92	16	6	1.878,00	**16002**
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	6	2.025,00	**16010**
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	6	1.957,00	**16015**
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	6	1.957,00	**16016**
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	6	1.957,00	**16020**
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	6	1.957,00	**16030**
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	6	1.957,00	**16040**
18	0,2	36	17,5	42	44	92	18	6	2.234,00	**18002**
18	1,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.253,00	**18010**
18	1,5	36	17,5	42	44	92	18	6	2.253,00	**18015**
18	1,6	36	17,5	42	44	92	18	6	2.253,00	**18016**
18	2,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.253,00	**18020**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 366+367

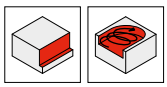
14

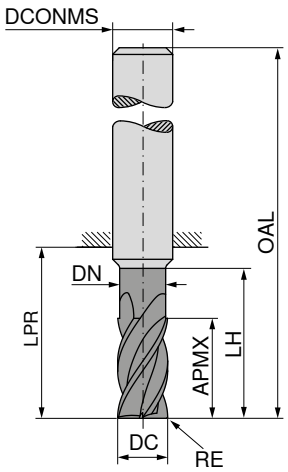
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 2 x DC

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 31° 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 586 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,05}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.253,00	**18030**
18	4,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.253,00	**18040**
20	0,2	41	19,5	52	54	104	20	6	2.701,00	**20002**
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.729,00	**20010**
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	6	2.729,00	**20015**
20	1,6	41	19,5	52	54	104	20	6	2.729,00	**20016**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.729,00	**20020**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.729,00	**20030**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.729,00	**20040**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

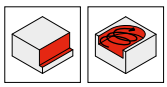
→ v_c/f_z side 366+367

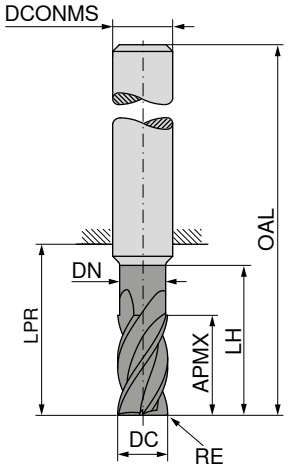
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 3 x DC

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 31° 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 642 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	441,00	**06202**
6	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	453,00	**06210**
6	1,5	19	5,8	25	27	63	6	6	453,00	**06215**
8	0,2	25	7,7	33	35	71	8	6	573,00	**08202**
8	1,0	25	7,7	33	35	71	8	6	589,00	**08210**
8	1,5	25	7,7	33	35	71	8	6	589,00	**08215**
8	2,0	25	7,7	33	35	71	8	6	589,00	**08220**
10	0,2	31	9,7	41	43	83	10	6	804,00	**10202**
10	1,0	31	9,7	41	43	83	10	6	821,00	**10210**
10	1,5	31	9,7	41	43	83	10	6	821,00	**10215**
10	1,6	31	9,7	41	43	83	10	6	821,00	**10216**
10	2,0	31	9,7	41	43	83	10	6	821,00	**10220**
12	0,2	37	11,6	47	49	94	12	6	949,00	**12202**
12	1,0	37	11,6	47	49	94	12	6	973,00	**12210**
12	1,5	37	11,6	47	49	94	12	6	973,00	**12215**
12	1,6	37	11,6	47	49	94	12	6	973,00	**12216**
12	2,0	37	11,6	47	49	94	12	6	973,00	**12220**
12	3,0	37	11,6	47	49	94	12	6	973,00	**12230**
14	0,2	43	13,6	55	59	104	14	6	1.461,00	**14202**
14	1,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.491,00	**14210**
14	1,5	43	13,6	55	59	104	14	6	1.491,00	**14215**
14	1,6	43	13,6	55	59	104	14	6	1.491,00	**14216**
14	2,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.491,00	**14220**
14	3,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.491,00	**14230**
16	0,2	49	15,5	61	63	111	16	6	1.961,00	**16202**
16	1,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16210**
16	1,5	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16215**
16	1,6	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16216**
16	2,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16220**
16	3,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16230**
16	4,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16240**
18	0,2	55	17,5	69	73	121	18	6	2.357,00	**18202**
18	1,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18210**
18	1,5	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18215**
18	1,6	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18216**
18	2,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18220**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 366+367

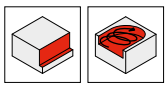
14

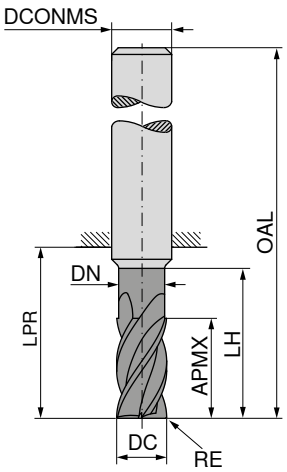
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 3 x DC

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 31° 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 642 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18230**
18	4,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18240**
20	0,2	61	19,5	75	77	127	20	6	2.746,00	**20202**
20	1,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.777,00	**20210**
20	1,5	61	19,5	75	77	127	20	6	2.777,00	**20215**
20	1,6	61	19,5	75	77	127	20	6	2.777,00	**20216**
20	2,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.777,00	**20220**
20	3,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.777,00	**20230**
20	4,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.777,00	**20240**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

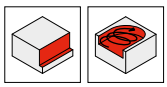
→ v_c/f_z side 366+367

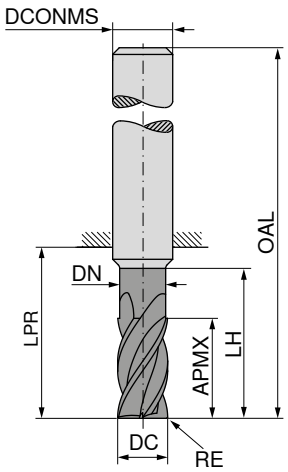
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 4 x DC

CCR UNI | λ_s=35° γ_s= 36° 9° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 593 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	25	5,8	29	31	67	6	5	456,00	**06002**
6	1,0	25	5,8	29	31	67	6	5	470,00	**06010**
6	1,5	25	5,8	29	31	67	6	5	470,00	**06015**
8	0,2	33	7,7	38	40	76	8	5	589,00	**08002**
8	1,0	33	7,7	38	40	76	8	5	605,00	**08010**
8	1,5	33	7,7	38	40	76	8	5	605,00	**08015**
8	2,0	33	7,7	38	40	76	8	5	605,00	**08020**
10	0,2	41	9,7	47	49	89	10	5	819,00	**10002**
10	1,0	41	9,7	47	49	89	10	5	839,00	**10010**
10	1,5	41	9,7	47	49	89	10	5	839,00	**10015**
10	1,6	41	9,7	47	49	89	10	5	839,00	**10016**
10	2,0	41	9,7	47	49	89	10	5	839,00	**10020**
12	0,2	49	11,6	55	57	102	12	5	997,00	**12002**
12	1,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.023,00	**12010**
12	1,5	49	11,6	55	57	102	12	5	1.023,00	**12015**
12	1,6	49	11,6	55	57	102	12	5	1.023,00	**12016**
12	2,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.023,00	**12020**
12	3,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.023,00	**12030**
14	0,2	57	13,6	64	68	113	14	5	1.531,00	**14002**
14	1,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.561,00	**14010**
14	1,5	57	13,6	64	68	113	14	5	1.561,00	**14015**
14	1,6	57	13,6	64	68	113	14	5	1.561,00	**14016**
14	2,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.561,00	**14020**
14	3,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.561,00	**14030**
16	0,2	65	15,5	73	75	123	16	5	2.002,00	**16002**
16	1,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16010**
16	1,5	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16015**
16	1,6	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16016**
16	2,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16020**
16	3,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16030**
16	4,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16040**
18	0,2	73	17,5	82	86	134	18	5	2.376,00	**18002**
18	1,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18010**
18	1,5	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18015**
18	1,6	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18016**
18	2,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18020**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 368+369

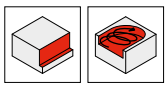
14

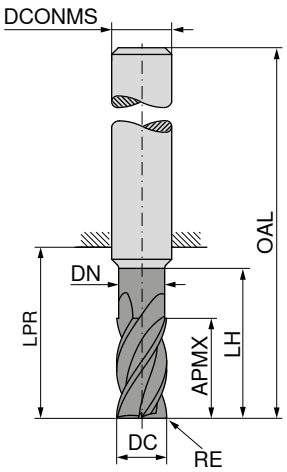
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 4 x DC

CCR UNI | λ_s=35° γ_s= 36° 9° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 593 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18030**
18	4,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18040**
20	0,2	82	19,5	91	93	143	20	5	2.819,00	**20002**
20	1,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20010**
20	1,5	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20015**
20	1,6	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20016**
20	2,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20020**
20	3,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20030**
20	4,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20040**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

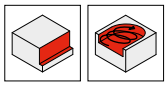
→ v_c/f_z side 368+369

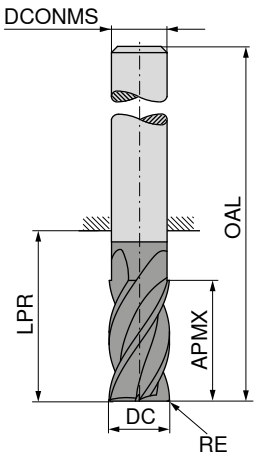
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 4 x DC

CCR UNI | λ_s=35° γ_s= 9° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 593 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6,0	0,2	31	39	75	6	5	561,00	**06402**
6,0	1,0	31	39	75	6	5	561,00	**06410**
6,0	1,5	31	39	75	6	5	561,00	**06415**
8,0	0,2	41	49	85	8	5	646,00	**08402**
8,0	1,0	41	49	85	8	5	646,00	**08410**
8,0	1,5	41	49	85	8	5	646,00	**08415**
8,0	2,0	41	49	85	8	5	646,00	**08420**
10,0	0,2	51	60	100	10	5	893,00	**10402**
10,0	1,0	51	60	100	10	5	893,00	**10410**
10,0	1,5	51	60	100	10	5	893,00	**10415**
10,0	1,6	51	60	100	10	5	893,00	**10416**
10,0	2,0	51	60	100	10	5	893,00	**10420**
12,0	0,2	61	70	115	12	5	1.106,00	**12402**
12,0	1,0	61	70	115	12	5	1.106,00	**12410**
12,0	1,5	61	70	115	12	5	1.106,00	**12415**
12,0	1,6	61	70	115	12	5	1.106,00	**12416**
12,0	2,0	61	70	115	12	5	1.106,00	**12420**
12,0	3,0	61	70	115	12	5	1.106,00	**12430**
14,0	0,2	71	81	126	14	5	2.274,00	**14402**
14,0	1,0	71	81	126	14	5	2.274,00	**14410**
14,0	1,5	71	81	126	14	5	2.274,00	**14415**
14,0	1,6	71	81	126	14	5	2.274,00	**14416**
14,0	2,0	71	81	126	14	5	2.274,00	**14420**
14,0	3,0	71	81	126	14	5	2.274,00	**14430**
16,0	0,2	81	92	140	16	5	2.249,00	**16402**
16,0	1,0	81	92	140	16	5	2.249,00	**16410**
16,0	1,5	81	92	140	16	5	2.249,00	**16415**
16,0	1,6	81	92	140	16	5	2.249,00	**16416**
16,0	2,0	81	92	140	16	5	2.249,00	**16420**
16,0	3,0	81	92	140	16	5	2.249,00	**16430**
16,0	4,0	81	92	140	16	5	2.249,00	**16440**
18,0	0,2	91	102	150	18	5	2.570,00	**18402**
18,0	1,0	91	102	150	18	5	2.570,00	**18410**
18,0	1,5	91	102	150	18	5	2.570,00	**18415**
18,0	1,6	91	102	150	18	5	2.570,00	**18416**
18,0	2,0	91	102	150	18	5	2.570,00	**18420**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 368+369

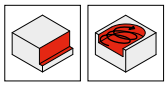
14

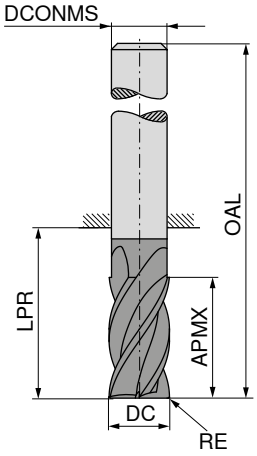
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 4 x DC

CCR UNI | λ_s=35° γ_s= 36° 9° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 593 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18,0	3,0	91	102	150	18	5	2.570,00	**18430**
18,0	4,0	91	102	150	18	5	2.570,00	**18440**
20,0	0,2	102	113	163	20	5	3.105,00	**20402**
20,0	1,0	102	113	163	20	5	3.105,00	**20410**
20,0	1,5	102	113	163	20	5	3.105,00	**20415**
20,0	1,6	102	113	163	20	5	3.105,00	**20416**
20,0	2,0	102	113	163	20	5	3.105,00	**20420**
20,0	3,0	102	113	163	20	5	3.105,00	**20430**
20,0	4,0	102	113	163	20	5	3.105,00	**20440**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

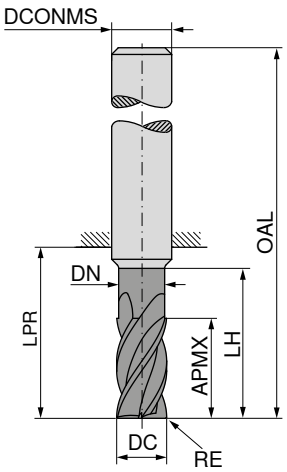
→ v_c/f_z side 368+369

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 3 x DC

CCR VA | λ_s=30° 31° γ_s= 8° | HPC



NEW

DPX22S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 643 ...

DC $_{e8}$	RE $_{\pm 0.05}$	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS $_{h6}$	ZEFP	DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
6,0	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	441,00	**06202**
6,0	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	453,00	**06210**
6,0	1,5	19	5,8	25	27	63	6	6	453,00	**06215**
8,0	0,2	25	7,7	33	35	71	8	6	573,00	**08202**
8,0	1,0	25	7,7	33	35	71	8	6	590,00	**08210**
8,0	1,5	25	7,7	33	35	71	8	6	590,00	**08215**
8,0	2,0	25	7,7	33	35	71	8	6	590,00	**08220**
10,0	0,2	31	9,7	41	43	83	10	6	804,00	**10202**
10,0	1,0	31	9,7	41	43	83	10	6	821,00	**10210**
10,0	1,5	31	9,7	41	43	83	10	6	821,00	**10215**
10,0	2,0	31	9,7	41	43	83	10	6	821,00	**10220**
12,0	0,2	37	11,6	47	49	94	12	6	949,00	**12202**
12,0	1,0	37	11,6	47	49	94	12	6	973,00	**12210**
12,0	1,5	37	11,6	47	49	94	12	6	973,00	**12215**
12,0	2,0	37	11,6	47	49	94	12	6	973,00	**12220**
12,0	3,0	37	11,6	47	49	94	12	6	973,00	**12230**
14,0	0,2	43	13,6	55	59	104	14	6	1.461,00	**14202**
14,0	1,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.491,00	**14210**
14,0	1,5	43	13,6	55	59	104	14	6	1.491,00	**14215**
14,0	2,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.491,00	**14220**
14,0	3,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.491,00	**14230**
16,0	0,2	49	15,5	61	63	111	16	6	1.960,00	**16202**
16,0	1,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16210**
16,0	1,5	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16215**
16,0	2,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16220**
16,0	3,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16230**
16,0	4,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.981,00	**16240**
18,0	0,2	55	17,5	69	73	121	18	6	2.357,00	**18202**
18,0	1,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18210**
18,0	1,5	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18215**
18,0	2,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18220**
18,0	3,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18230**
18,0	4,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.382,00	**18240**
20,0	0,2	61	19,5	75	77	127	20	6	2.746,00	**20202**
20,0	1,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.776,00	**20210**
20,0	1,5	61	19,5	75	77	127	20	6	2.776,00	**20215**
20,0	2,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.776,00	**20220**
20,0	3,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.776,00	**20230**
20,0	4,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.776,00	**20040**

P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 370+371

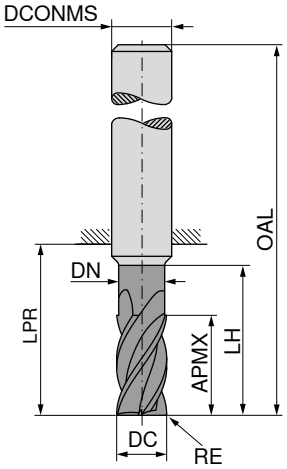
14

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 4 x DC

CCR VA | λ_s 35° | γ_s 36° | γ_s 9° | HPC



NEW

DPX22S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 644 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6,0	0,2	25	5,8	29	31	67	6	5	456,00	**06002**
6,0	1,0	25	5,8	29	31	67	6	5	470,00	**06010**
6,0	1,5	25	5,8	29	31	67	6	5	470,00	**06015**
8,0	0,2	33	7,7	38	40	76	8	5	590,00	**08002**
8,0	1,0	33	7,7	38	40	76	8	5	605,00	**08010**
8,0	1,5	33	7,7	38	40	76	8	5	605,00	**08015**
8,0	2,0	33	7,7	38	40	76	8	5	605,00	**08020**
10,0	0,2	41	9,7	47	49	89	10	5	819,00	**10002**
10,0	1,0	41	9,7	47	49	89	10	5	838,00	**10010**
10,0	1,5	41	9,7	47	49	89	10	5	838,00	**10015**
10,0	2,0	41	9,7	47	49	89	10	5	838,00	**10020**
12,0	0,2	49	11,6	55	57	102	12	5	997,00	**12002**
12,0	1,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.023,00	**12010**
12,0	1,5	49	11,6	55	57	102	12	5	1.023,00	**12015**
12,0	2,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.023,00	**12020**
12,0	3,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.023,00	**12030**
14,0	0,2	57	13,6	64	68	113	14	5	1.530,00	**14002**
14,0	1,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.561,00	**14010**
14,0	1,5	57	13,6	64	68	113	14	5	1.561,00	**14015**
14,0	2,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.561,00	**14020**
14,0	3,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.561,00	**14030**
16,0	0,2	65	15,5	73	75	123	16	5	2.002,00	**16002**
16,0	1,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16010**
16,0	1,5	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16015**
16,0	2,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16020**
16,0	3,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16030**
16,0	4,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.032,00	**16040**
18,0	0,2	73	17,5	82	86	134	18	5	2.376,00	**18002**
18,0	1,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18010**
18,0	1,5	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18015**
18,0	2,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18020**
18,0	3,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18030**
18,0	4,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.402,00	**18040**
20,0	0,2	82	19,5	91	93	143	20	5	2.817,00	**20002**
20,0	1,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20010**
20,0	1,5	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20015**
20,0	2,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20020**
20,0	3,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20030**
20,0	4,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.859,00	**20040**

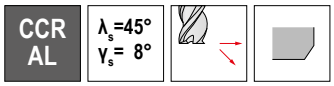
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

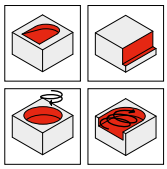
→ v_c/f_z side 372+373

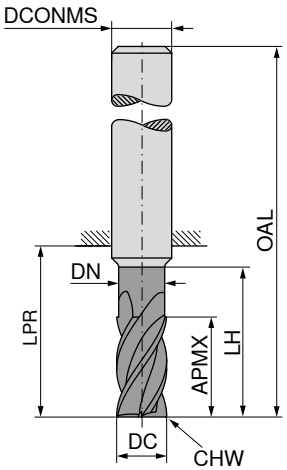
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

- ▲ Spånbryder 1,8 x DC
- ▲ 53 590 ... Spåndybde: 3 x DC
- ▲ 53 591 ... Spåndybde: 4 x DC







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 590 ... DKK V1/5B		53 591 ... DKK V1/5B	
6	19	5,8	24	30	66	6	0,2	4	464,00	**060**		
6	25	5,8	30	35	71	6	0,2	4			479,00	**060**
8	25	7,7	32	37	73	8	0,2	4	604,00	**080**		
8	33	7,7	40	44	80	8	0,2	4			618,00	**080**
10	31	9,7	40	49	89	10	0,2	4	841,00	**100**		
10	41	9,7	50	55	95	10	0,2	4			855,00	**100**
12	37	11,6	48	56	101	12	0,2	4	1.010,00	**120**		
12	49	11,6	60	64	109	12	0,2	4			1.063,00	**120**
14	43	13,0	56	60	105	14	0,2	4	1.547,00	**14000**		
14	57	13,0	70	74	119	14	0,2	4			1.584,00	**14000**
16	49	15,5	64	72	120	16	0,2	4	2.074,00	**160**		
16	65	15,5	80	84	132	16	0,2	4			2.116,00	**160**
18	56	17,0	72	76	124	18	0,2	4	2.377,00	**18000**		
18	74	17,0	90	94	142	18	0,2	4			2.564,00	**18000**
20	62	19,5	80	84	134	20	0,2	4	2.911,00	**200**		
20	82	19,5	100	104	154	20	0,2	4			2.983,00	**200**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

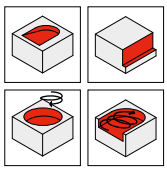
→ v_c/f_z side 374+375

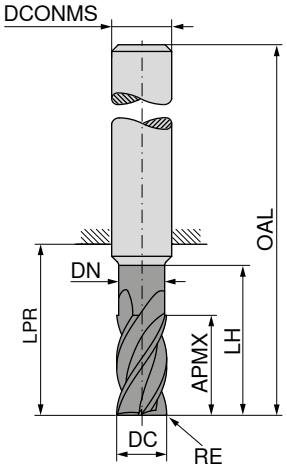
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 1,8 x DC
▲ Spåndybde: 3 x DC

CCR AL | λ_s=45° γ_s= 8°





DLC

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 594 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	19	5,8	24	30	66	6	4	464,00	**06002**
6	1,0	19	5,8	24	30	66	6	4	477,00	**06010**
6	1,5	19	5,8	24	30	66	6	4	477,00	**06015**
8	0,2	25	7,7	32	37	73	8	4	604,00	**08002**
8	1,0	25	7,7	32	37	73	8	4	618,00	**08010**
8	1,5	25	7,7	32	37	73	8	4	618,00	**08015**
8	2,0	25	7,7	32	37	73	8	4	618,00	**08020**
10	0,2	31	9,7	40	49	89	10	4	841,00	**10002**
10	1,0	31	9,7	40	49	89	10	4	856,00	**10010**
10	1,5	31	9,7	40	49	89	10	4	856,00	**10015**
10	1,6	31	9,7	40	49	89	10	4	856,00	**10016**
10	2,0	31	9,7	40	49	89	10	4	856,00	**10020**
12	0,2	37	11,6	48	56	101	12	4	1.010,00	**12002**
12	1,0	37	11,6	48	56	101	12	4	1.031,00	**12010**
12	1,5	37	11,6	48	56	101	12	4	1.031,00	**12015**
12	1,6	37	11,6	48	56	101	12	4	1.031,00	**12016**
12	2,0	37	11,6	48	56	101	12	4	1.031,00	**12020**
12	3,0	37	11,6	48	56	101	12	4	1.031,00	**12030**
14	0,2	43	13,0	56	60	105	14	4	1.547,00	**14002**
14	1,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.579,00	**14010**
14	1,5	43	13,0	56	60	105	14	4	1.579,00	**14015**
14	1,6	43	13,0	56	60	105	14	4	1.579,00	**14016**
14	2,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.579,00	**14020**
14	3,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.579,00	**14030**
16	0,2	49	15,5	64	72	120	16	4	2.074,00	**16002**
16	1,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.096,00	**16010**
16	1,5	49	15,5	64	72	120	16	4	2.096,00	**16015**
16	1,6	49	15,5	64	72	120	16	4	2.096,00	**16016**
16	2,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.096,00	**16020**
16	3,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.096,00	**16030**
16	4,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.096,00	**16040**
18	0,2	56	17,0	72	76	124	18	4	2.377,00	**18002**
18	1,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.399,00	**18010**
18	1,5	56	17,0	72	76	124	18	4	2.399,00	**18015**
18	1,6	56	17,0	72	76	124	18	4	2.399,00	**18016**
18	2,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.399,00	**18020**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

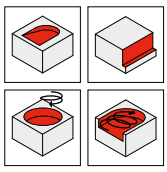
→ v_c/f_z side 374+375

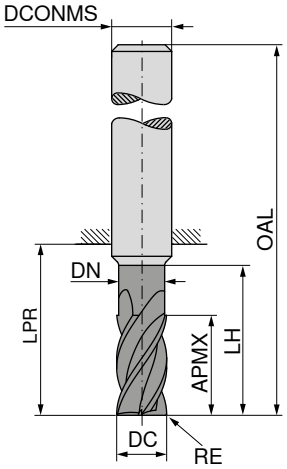
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 1,8 x DC
▲ Spåndybde: 3 x DC

CCR AL | λ_s=45° γ_s= 8°





DLC

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 594 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.399,00	**18030**
18	4,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.399,00	**18040**
20	0,2	62	19,5	80	84	134	20	4	2.911,00	**20002**
20	1,0	62	19,5	80	84	134	20	4	2.940,00	**20010**
20	1,5	62	19,5	80	84	134	20	4	2.940,00	**20015**
20	1,6	62	19,5	80	84	134	20	4	2.940,00	**20016**
20	2,0	62	19,5	80	84	134	20	4	2.940,00	**20020**
20	3,0	62	19,5	80	84	134	20	4	2.940,00	**20030**
20	4,0	62	19,5	80	84	134	20	4	2.940,00	**20040**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 374+375

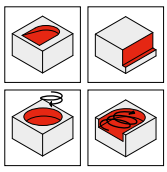
14

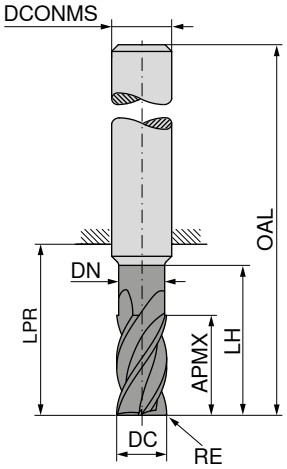
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 1,8 x DC
▲ Spåndybde: 4 x DC

CCR AL | λ_s=45° γ_s= 8°





DLC

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 595 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	25	5,8	30	35	71	6	4	479,00	**06002**
6	1,0	25	5,8	30	35	71	6	4	492,00	**06010**
6	1,5	25	5,8	30	35	71	6	4	492,00	**06015**
8	0,2	33	7,7	40	44	80	8	4	618,00	**08002**
8	1,0	33	7,7	40	44	80	8	4	635,00	**08010**
8	1,5	33	7,7	40	44	80	8	4	635,00	**08015**
8	2,0	33	7,7	40	44	80	8	4	635,00	**08020**
10	0,2	41	9,7	50	55	95	10	4	855,00	**10002**
10	1,0	41	9,7	50	55	95	10	4	874,00	**10010**
10	1,5	41	9,7	50	55	95	10	4	874,00	**10015**
10	1,6	41	9,7	50	55	95	10	4	874,00	**10016**
10	2,0	41	9,7	50	55	95	10	4	874,00	**10020**
12	0,2	49	11,6	60	64	109	12	4	1.063,00	**12002**
12	1,0	49	11,6	60	64	109	12	4	1.085,00	**12010**
12	1,5	49	11,6	60	64	109	12	4	1.085,00	**12015**
12	1,6	49	11,6	60	64	109	12	4	1.085,00	**12016**
12	2,0	49	11,6	60	64	109	12	4	1.085,00	**12020**
12	3,0	49	11,6	60	64	109	12	4	1.085,00	**12030**
14	0,2	57	13,0	70	74	119	14	4	1.584,00	**14002**
14	1,0	57	13,0	70	74	119	14	4	1.601,00	**14010**
14	1,5	57	13,0	70	74	119	14	4	1.601,00	**14015**
14	1,6	57	13,0	70	74	119	14	4	1.601,00	**14016**
14	2,0	57	13,0	70	74	119	14	4	1.601,00	**14020**
14	3,0	57	13,0	70	74	119	14	4	1.601,00	**14030**
16	0,2	65	15,5	80	84	132	16	4	2.116,00	**16002**
16	1,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.147,00	**16010**
16	1,5	65	15,5	80	84	132	16	4	2.147,00	**16015**
16	1,6	65	15,5	80	84	132	16	4	2.147,00	**16016**
16	2,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.147,00	**16020**
16	3,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.147,00	**16030**
16	4,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.147,00	**16040**
18	0,2	74	17,0	90	94	142	18	4	2.564,00	**18002**
18	1,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.573,00	**18010**
18	1,5	74	17,0	90	94	142	18	4	2.573,00	**18015**
18	1,6	74	17,0	90	94	142	18	4	2.573,00	**18016**
18	2,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.573,00	**18020**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

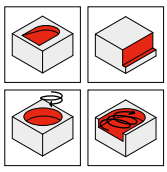
→ v_c/f_z side 374+375

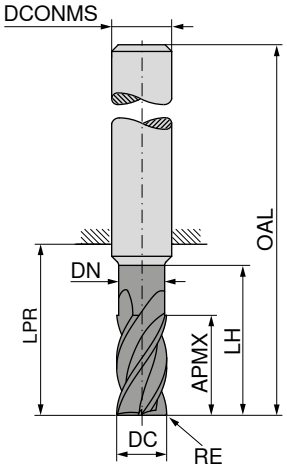
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 1,8 x DC
▲ Spåndybde: 4 x DC

CCR AL | λ_s=45° γ_s= 8°





DLC

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 595 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.573,00	**18030**
18	4,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.573,00	**18040**
20	0,2	82	19,5	100	104	154	20	4	2.983,00	**20002**
20	1,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.013,00	**20010**
20	1,5	82	19,5	100	104	154	20	4	3.013,00	**20015**
20	1,6	82	19,5	100	104	154	20	4	3.013,00	**20016**
20	2,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.013,00	**20020**
20	3,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.013,00	**20030**
20	4,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.013,00	**20040**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

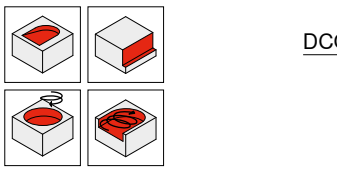
→ v_c/f_z side 374+375

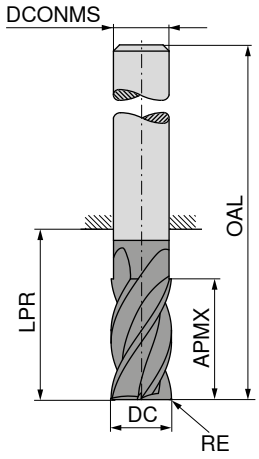
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 1,8 x DC
▲ Spåndybde: 5 x DC

CCR AL | λ_s=45° γ_s= 8°





NEW

DLC

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 641 ...

DC h8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	31	40	76	6	4	574,00	**06002**
6	1,0	31	40	76	6	4	592,00	**06010**
6	1,5	31	40	76	6	4	592,00	**06015**
8	0,2	41	50	86	8	4	682,00	**08002**
8	1,0	41	50	86	8	4	699,00	**08010**
8	1,5	41	50	86	8	4	699,00	**08015**
8	2,0	41	50	86	8	4	699,00	**08020**
10	0,2	51	61	101	10	4	942,00	**10002**
10	1,0	51	61	101	10	4	963,00	**10010**
10	1,5	51	61	101	10	4	963,00	**10015**
10	2,0	51	61	101	10	4	963,00	**10020**
12	0,2	61	71	116	12	4	1.167,00	**12002**
12	1,0	61	71	116	12	4	1.194,00	**12010**
12	1,5	61	71	116	12	4	1.194,00	**12015**
12	2,0	61	71	116	12	4	1.194,00	**12020**
14	0,2	71	82	127	14	4	1.749,00	**14002**
14	1,0	71	82	127	14	4	1.769,00	**14010**
14	1,5	71	82	127	14	4	1.769,00	**14015**
14	2,0	71	82	127	14	4	1.769,00	**14020**
16	0,2	81	93	141	16	4	2.330,00	**16002**
16	1,0	81	93	141	16	4	2.360,00	**16010**
16	1,5	81	93	141	16	4	2.360,00	**16015**
16	2,0	81	93	141	16	4	2.360,00	**16020**
18	0,2	91	103	151	18	4	2.832,00	**18002**
18	1,0	91	103	151	18	4	2.843,00	**18010**
18	1,5	91	103	151	18	4	2.843,00	**18015**
18	2,0	91	103	151	18	4	2.843,00	**18020**
20	0,2	102	114	164	20	4	3.287,00	**20002**
20	1,0	102	114	164	20	4	3.324,00	**20010**
20	1,5	102	114	164	20	4	3.324,00	**20015**
20	2,0	102	114	164	20	4	3.324,00	**20020**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

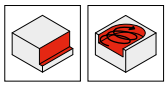
→ v_c/f_z side 374+375

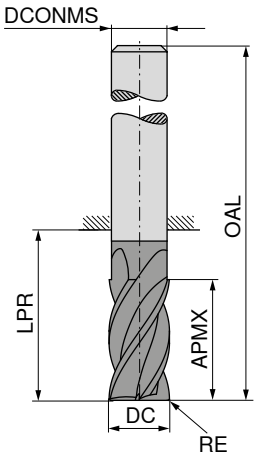
CircularLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

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

CCR Ti | λ_s=40° γ_s=10° | HPC





Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,01}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	52 510 ... DKK V1		52 510 ... DKK V1	
6	0,1	18	29	65	6	5	639,00	**06000**		
6	0,1	24	31	67	6	5			688,00	**06100**
8	0,2	24	34	70	8	5	844,00	**08000**		
8	0,2	32	44	80	8	5			875,00	**08100**
10	0,2	30	40	80	10	5	1.053,00	**10000**		
10	0,2	40	50	90	10	5			1.110,00	**10100**
12	0,2	36	50	95	12	5	1.333,00	**12000**		
12	0,2	48	55	100	12	5			1.386,00	**12100**
16	0,2	48	62	110	16	5	2.021,00	**16000**		
16	0,3	64	72	120	16	5			2.141,00	**16100**
20	0,3	60	75	125	20	5	2.654,00	**20000**		
20	0,3	80	90	140	20	5			3.236,00	**20100**

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

→ v_c/f_z side 376+377

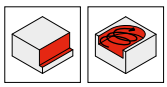
14

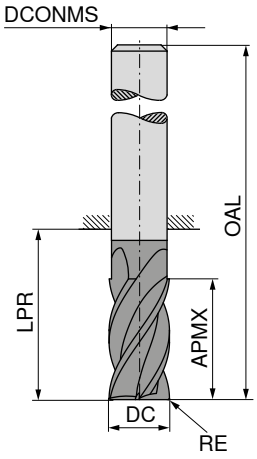
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC
▲ Spåndybde: 3 x DC

CCR H | λ_s=50° γ_s=–6° | 45–70 HRC





DPX62S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 596 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,05}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	19	24	60	6	6	472,00	**06002**
6	1,0	19	24	60	6	6	472,00	**06010**
8	0,2	25	31	67	8	6	651,00	**08002**
8	1,0	25	31	67	8	6	651,00	**08010**
10	0,2	31	37	77	10	6	900,00	**10002**
10	1,0	31	37	77	10	6	900,00	**10010**
10	1,5	31	37	77	10	6	900,00	**10015**
12	0,2	37	43	88	12	6	1.071,00	**12002**
12	1,0	37	43	88	12	6	1.071,00	**12010**
12	1,5	37	43	88	12	6	1.071,00	**12015**
12	2,0	37	43	88	12	6	1.071,00	**12020**
12	3,0	37	43	88	12	6	1.071,00	**12030**
16	0,2	49	56	104	16	6	2.144,00	**16002**
16	1,0	49	56	104	16	6	2.144,00	**16010**
16	1,5	49	56	104	16	6	2.144,00	**16015**
16	2,0	49	56	104	16	6	2.144,00	**16020**
16	3,0	49	56	104	16	6	2.144,00	**16030**
20	0,2	61	68	118	20	6	3.092,00	**20002**
20	1,0	61	68	118	20	6	3.092,00	**20010**
20	1,5	61	68	118	20	6	3.092,00	**20015**
20	2,0	61	68	118	20	6	3.092,00	**20020**
20	3,0	61	68	118	20	6	3.092,00	**20030**

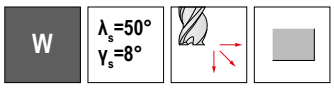
P	
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

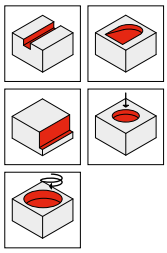
→ v_c/f_z side 378

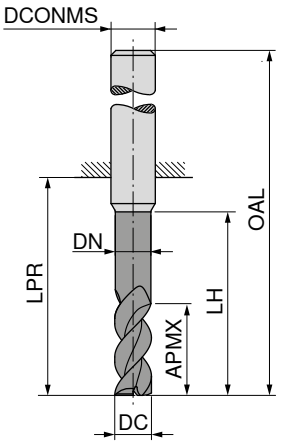
AluLine – Endefræser

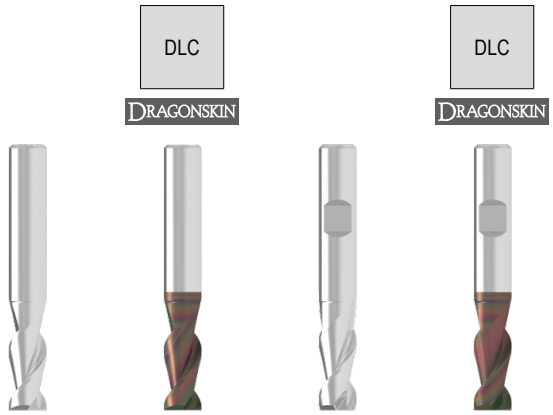
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

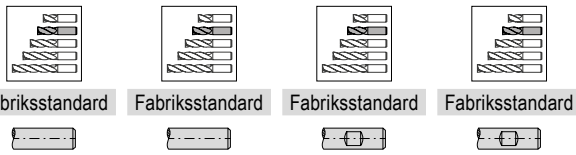
▲ Med polerede spånrum











								53 623 ...		53 625 ...		53 624 ...		53 626 ...	
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	2	242,00	**05100**	304,00	**05100**	242,00	**05100**	304,00	**05100**
5,5	13,0	5,3	18	22	58	6	2	295,00	**05600**	356,00	**05600**	295,00	**05600**	356,00	**05600**
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	2	272,00	**06100**	344,00	**06100**	272,00	**06100**	344,00	**06100**
6,5	17,0	6,2	24	28	64	8	2	312,00	**06600**	383,00	**06600**	312,00	**06600**	383,00	**06600**
7,0	17,0	6,7	24	28	64	8	2	304,00	**07100**	377,00	**07100**	304,00	**07100**	377,00	**07100**
7,5	17,0	7,2	24	28	64	8	2	296,00	**07600**	368,00	**07600**	296,00	**07600**	368,00	**07600**
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	2	282,00	**08100**	363,00	**08100**	282,00	**08100**	363,00	**08100**
8,5	21,0	8,2	30	34	74	10	2	480,00	**08600**	561,00	**08600**	480,00	**08600**	561,00	**08600**
9,0	21,0	8,7	30	34	74	10	2	469,00	**09100**	549,00	**09100**	469,00	**09100**	549,00	**09100**
9,5	21,0	9,2	30	34	74	10	2	455,00	**09600**	537,00	**09600**	455,00	**09600**	537,00	**09600**
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	2	434,00	**10100**	524,00	**10100**	434,00	**10100**	524,00	**10100**
10,5	25,0	10,1	36	40	85	12	2	665,00	**10600**	754,00	**10600**	665,00	**10600**	754,00	**10600**
11,0	25,0	10,6	36	40	85	12	2	648,00	**11100**	737,00	**11100**	648,00	**11100**	737,00	**11100**
11,5	25,0	11,1	36	40	85	12	2	627,00	**11600**	718,00	**11600**	627,00	**11600**	718,00	**11600**
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	2	616,00	**12100**	742,00	**12100**	616,00	**12100**	742,00	**12100**
12,5	29,0	12,1	42	46	91	14	2					887,00	**12600**	1.013,00	**12600**
13,0	29,0	12,6	42	46	91	14	2					879,00	**13100**	1.007,00	**13100**
13,5	29,0	13,1	42	46	91	14	2					873,00	**13600**	997,00	**13600**
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	2					881,00	**14100**	1.050,00	**14100**
14,5	33,0	14,0	48	52	100	16	2					1.203,00	**14600**	1.373,00	**14600**
15,0	33,0	14,5	48	52	100	16	2					1.177,00	**15100**	1.346,00	**15100**
15,5	33,0	15,0	48	52	100	16	2					1.149,00	**15600**	1.319,00	**15600**
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	2					1.210,00	**16100**	1.407,00	**16100**
16,5	38,0	16,0	54	58	106	18	2					1.565,00	**16600**	1.762,00	**16600**
17,0	38,0	16,5	54	58	106	18	2					1.523,00	**17100**	1.721,00	**17100**
17,5	38,0	17,0	54	58	106	18	2					1.477,00	**17600**	1.674,00	**17600**
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	2					1.459,00	**18100**	1.674,00	**18100**
18,5	42,0	18,0	60	64	114	20	2					1.934,00	**18600**	2.150,00	**18600**
19,0	42,0	18,5	60	64	114	20	2					1.881,00	**19100**	2.097,00	**19100**
19,5	42,0	19,0	60	64	114	20	2					1.828,00	**19600**	2.043,00	**19600**
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	2					1.795,00	**20100**	2.065,00	**20100**

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

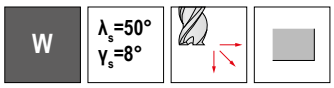
→ v_c/f_z side 414+415

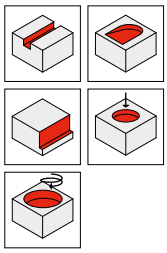
14

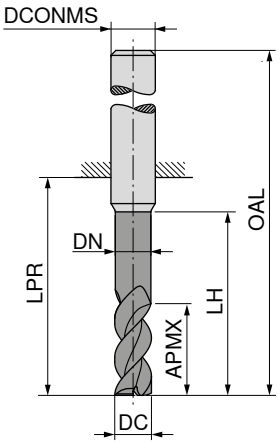
AluLine – Endefræser

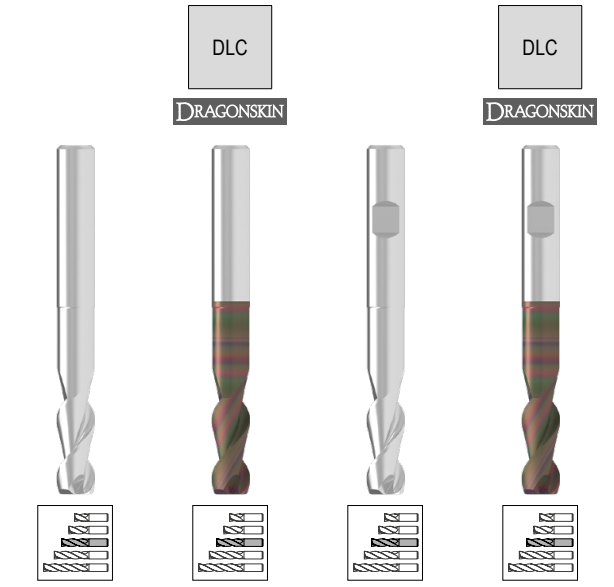
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 633 ... DKK V1/5B		53 635 ... DKK V1/5B		53 634 ... DKK V1/5B		53 636 ... DKK V1/5B	
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	2	216,00	**02300**	279,00	**02300**	216,00	**02300**	279,00	**02300**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	2	278,00	**02800**	339,00	**02800**	278,00	**02800**	339,00	**02800**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	2	284,00	**03300**	347,00	**03300**	284,00	**03300**	347,00	**03300**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	2	268,00	**03800**	330,00	**03800**	268,00	**03800**	330,00	**03800**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	2	275,00	**04300**	336,00	**04300**	275,00	**04300**	336,00	**04300**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	2	283,00	**04800**	346,00	**04800**	283,00	**04800**	346,00	**04800**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	2	290,00	**05300**	351,00	**05300**	290,00	**05300**	351,00	**05300**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	2	354,00	**05800**	416,00	**05800**	354,00	**05800**	416,00	**05800**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	2	326,00	**06300**	397,00	**06300**	326,00	**06300**	397,00	**06300**
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	2	390,00	**06800**	462,00	**06800**	390,00	**06800**	462,00	**06800**
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	2	380,00	**07300**	451,00	**07300**	380,00	**07300**	451,00	**07300**
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	2	370,00	**07800**	442,00	**07800**	370,00	**07800**	442,00	**07800**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	2	352,00	**08300**	434,00	**08300**	352,00	**08300**	434,00	**08300**
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	2	602,00	**08800**	682,00	**08800**	602,00	**08800**	682,00	**08800**
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	2	561,00	**09300**	642,00	**09300**	561,00	**09300**	642,00	**09300**
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	2	546,00	**09800**	627,00	**09800**	546,00	**09800**	627,00	**09800**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	2	520,00	**10300**	612,00	**10300**	520,00	**10300**	612,00	**10300**
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	2	797,00	**10800**	888,00	**10800**	797,00	**10800**	888,00	**10800**
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	2	808,00	**11300**	898,00	**11300**	808,00	**11300**	898,00	**11300**
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	2	753,00	**11800**	843,00	**11800**	753,00	**11800**	843,00	**11800**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	2	739,00	**12300**	865,00	**12300**	739,00	**12300**	865,00	**12300**
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	2					1.154,00	**12800**	1.279,00	**12800**
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	2					1.144,00	**13300**	1.269,00	**13300**
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	2					1.134,00	**13800**	1.261,00	**13800**
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	2					1.145,00	**14300**	1.314,00	**14300**
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	2					1.566,00	**14800**	1.736,00	**14800**
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	2					1.531,00	**15300**	1.700,00	**15300**
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	2					1.495,00	**15800**	1.663,00	**15800**
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	2					1.572,00	**16300**	1.771,00	**16300**
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	2					2.035,00	**16800**	2.232,00	**16800**
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	2					1.977,00	**17300**	2.176,00	**17300**
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	2					1.920,00	**17800**	2.118,00	**17800**
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	2					1.897,00	**18300**	2.114,00	**18300**
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	2					2.514,00	**18800**	2.731,00	**18800**
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	2					2.446,00	**19300**	2.662,00	**19300**
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	2					2.376,00	**19800**	2.589,00	**19800**
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	2					2.332,00	**20300**	2.602,00	**20300**

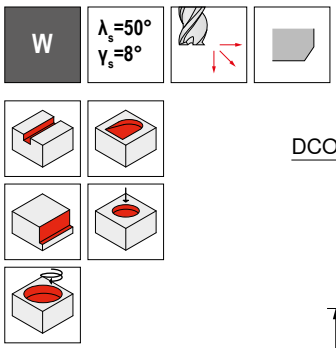
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

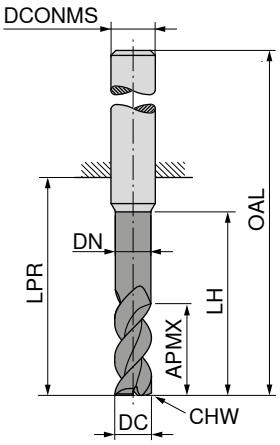
→ v_c/f_z side 414+415

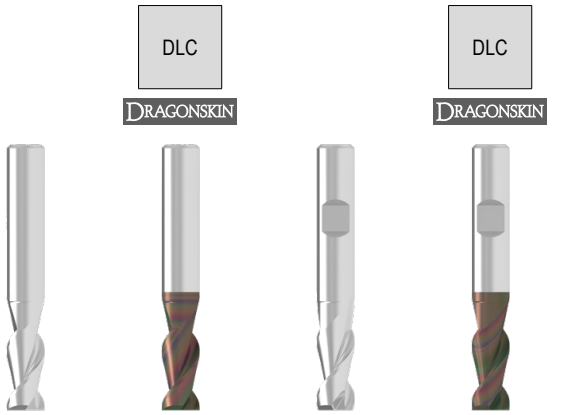
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 619 ... DKK V1/5B		53 621 ... DKK V1/5B		53 620 ... DKK V1/5B		53 622 ... DKK V1/5B	
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	2	242,00	**05100**	304,00	**05100**	242,00	**05100**	304,00	**05100**
5,5	13,0	5,3	18	22	58	6	0,1	2	295,00	**05600**	356,00	**05600**	295,00	**05600**	356,00	**05600**
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	0,1	2	272,00	**06100**	344,00	**06100**	272,00	**06100**	344,00	**06100**
6,5	17,0	6,2	24	28	64	8	0,1	2	312,00	**06600**	383,00	**06600**	312,00	**06600**	383,00	**06600**
7,0	17,0	6,7	24	28	64	8	0,1	2	304,00	**07100**	377,00	**07100**	304,00	**07100**	377,00	**07100**
7,5	17,0	7,2	24	28	64	8	0,1	2	296,00	**07600**	368,00	**07600**	296,00	**07600**	368,00	**07600**
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	0,1	2	282,00	**08100**	363,00	**08100**	282,00	**08100**	363,00	**08100**
8,5	21,0	8,2	30	34	74	10	0,1	2	480,00	**08600**	561,00	**08600**	480,00	**08600**	561,00	**08600**
9,0	21,0	8,7	30	34	74	10	0,1	2	469,00	**09100**	549,00	**09100**	469,00	**09100**	549,00	**09100**
9,5	21,0	9,2	30	34	74	10	0,1	2	455,00	**09600**	537,00	**09600**	455,00	**09600**	537,00	**09600**
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	0,1	2	434,00	**10100**	524,00	**10100**	434,00	**10100**	524,00	**10100**
10,5	25,0	10,1	36	40	85	12	0,1	2	665,00	**10600**	754,00	**10600**	665,00	**10600**	754,00	**10600**
11,0	25,0	10,6	36	40	85	12	0,1	2	648,00	**11100**	737,00	**11100**	648,00	**11100**	737,00	**11100**
11,5	25,0	11,1	36	40	85	12	0,1	2	627,00	**11600**	718,00	**11600**	627,00	**11600**	718,00	**11600**
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	0,1	2	616,00	**12100**	742,00	**12100**	616,00	**12100**	742,00	**12100**
12,5	29,0	12,1	42	46	91	14	0,1	2					887,00	**12600**	1.013,00	**12600**
13,0	29,0	12,6	42	46	91	14	0,1	2					879,00	**13100**	1.007,00	**13100**
13,5	29,0	13,1	42	46	91	14	0,1	2					873,00	**13600**	997,00	**13600**
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	0,1	2					881,00	**14100**	1.050,00	**14100**
14,5	33,0	14,0	48	52	100	16	0,1	2					1.203,00	**14600**	1.373,00	**14600**
15,0	33,0	14,5	48	52	100	16	0,1	2					1.177,00	**15100**	1.346,00	**15100**
15,5	33,0	15,0	48	52	100	16	0,1	2					1.149,00	**15600**	1.319,00	**15600**
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	0,1	2					1.210,00	**16100**	1.407,00	**16100**
16,5	38,0	16,0	54	58	106	18	0,1	2					1.565,00	**16600**	1.762,00	**16600**
17,0	38,0	16,5	54	58	106	18	0,1	2					1.523,00	**17100**	1.721,00	**17100**
17,5	38,0	17,0	54	58	106	18	0,1	2					1.477,00	**17600**	1.674,00	**17600**
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	0,1	2					1.459,00	**18100**	1.674,00	**18100**
18,5	42,0	18,0	60	64	114	20	0,1	2					1.934,00	**18600**	2.150,00	**18600**
19,0	42,0	18,5	60	64	114	20	0,1	2					1.881,00	**19100**	2.097,00	**19100**
19,5	42,0	19,0	60	64	114	20	0,1	2					1.828,00	**19600**	2.043,00	**19600**
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	0,1	2					1.795,00	**20100**	2.065,00	**20100**

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

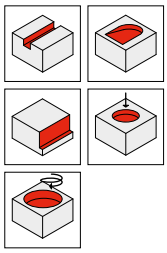
→ v_c/f_z side 414+415

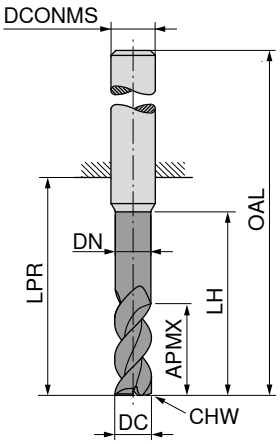
14

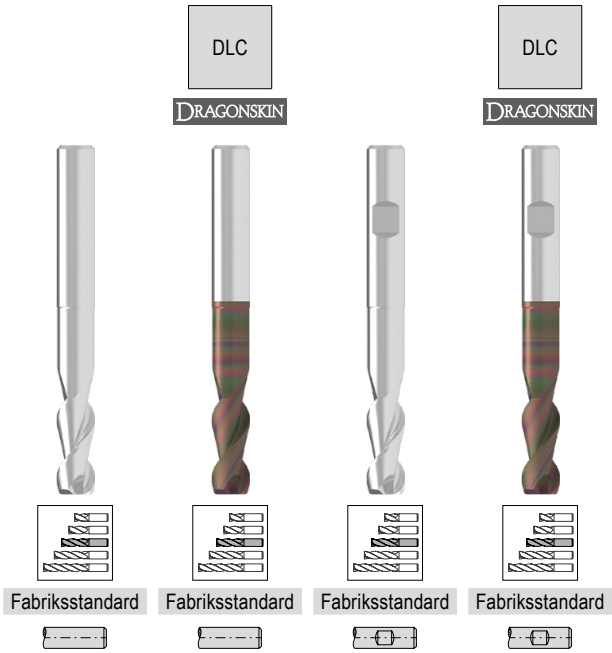
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum





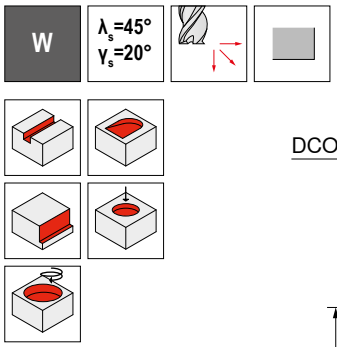


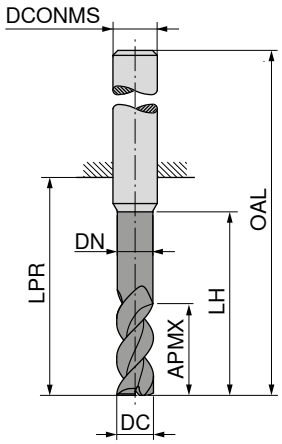
									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 629 ...	53 631 ...	53 630 ...	53 632 ...
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	0,05	2	216,00 **02300**	279,00 **02300**	216,00 **02300**	279,00 **02300**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	0,05	2	278,00 **02800**	339,00 **02800**	278,00 **02800**	339,00 **02800**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	0,10	2	284,00 **03300**	347,00 **03300**	284,00 **03300**	347,00 **03300**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	0,10	2	268,00 **03800**	330,00 **03800**	268,00 **03800**	330,00 **03800**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	0,10	2	275,00 **04300**	336,00 **04300**	275,00 **04300**	336,00 **04300**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	0,10	2	283,00 **04800**	346,00 **04800**	283,00 **04800**	346,00 **04800**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	0,10	2	290,00 **05300**	351,00 **05300**	290,00 **05300**	351,00 **05300**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	0,10	2	354,00 **05800**	416,00 **05800**	354,00 **05800**	416,00 **05800**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	0,10	2	290,00 **06300**	362,00 **06300**	290,00 **06300**	362,00 **06300**
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	0,10	2	390,00 **06800**	462,00 **06800**	390,00 **06800**	462,00 **06800**
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	0,10	2	380,00 **07300**	451,00 **07300**	380,00 **07300**	451,00 **07300**
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	0,10	2	370,00 **07800**	442,00 **07800**	370,00 **07800**	442,00 **07800**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	0,10	2	352,00 **08300**	434,00 **08300**	352,00 **08300**	434,00 **08300**
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	0,10	2	602,00 **08800**	682,00 **08800**	602,00 **08800**	682,00 **08800**
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	0,10	2	561,00 **09300**	642,00 **09300**	561,00 **09300**	642,00 **09300**
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	0,10	2	546,00 **09800**	627,00 **09800**	546,00 **09800**	627,00 **09800**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	0,10	2	520,00 **10300**	612,00 **10300**	520,00 **10300**	612,00 **10300**
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	0,10	2	797,00 **10800**	888,00 **10800**	797,00 **10800**	888,00 **10800**
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	0,10	2	808,00 **11300**	898,00 **11300**	808,00 **11300**	898,00 **11300**
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	0,10	2	753,00 **11800**	843,00 **11800**	753,00 **11800**	843,00 **11800**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	0,10	2	739,00 **12300**	865,00 **12300**	739,00 **12300**	865,00 **12300**
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	0,10	2			1.154,00 **12800**	1.279,00 **12800**
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	0,10	2			1.144,00 **13300**	1.269,00 **13300**
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	0,10	2			1.134,00 **13800**	1.261,00 **13800**
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	0,10	2			1.145,00 **14300**	1.314,00 **14300**
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	0,10	2			1.566,00 **14800**	1.736,00 **14800**
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	0,10	2			1.531,00 **15300**	1.700,00 **15300**
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	0,10	2			1.495,00 **15800**	1.663,00 **15800**
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	0,10	2			1.572,00 **16300**	1.771,00 **16300**
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	0,10	2			2.035,00 **16800**	2.232,00 **16800**
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	0,10	2			1.977,00 **17300**	2.176,00 **17300**
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	0,10	2			1.920,00 **17800**	2.118,00 **17800**
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	0,10	2			1.897,00 **18300**	2.114,00 **18300**
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	0,10	2			2.514,00 **18800**	2.731,00 **18800**
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	0,10	2			2.446,00 **19300**	2.662,00 **19300**
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	0,10	2			2.376,00 **19800**	2.589,00 **19800**
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	0,10	2			2.332,00 **20300**	2.602,00 **20300**
P												
M												
K												
N									●	●	●	●
S												
H												
O												

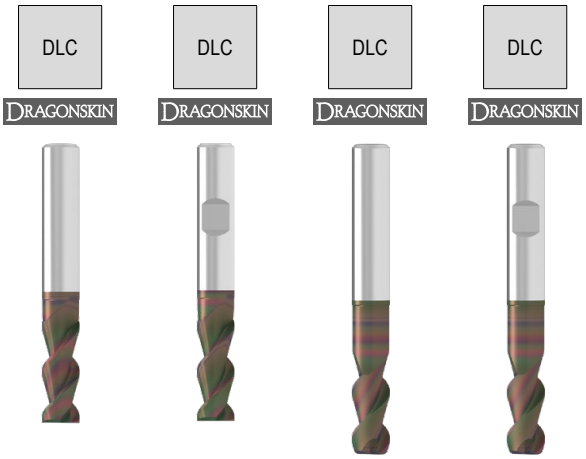
→ v_c/f_z side 414+415

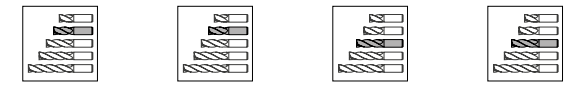
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 627 ... DKK V1/5B		53 628 ... DKK V1/5B		53 637 ... DKK V1/5B		53 638 ... DKK V1/5B	
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	2					293,00	**02300**	293,00	**02300**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	2					354,00	**02800**	354,00	**02800**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	2					361,00	**03300**	361,00	**03300**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	2					345,00	**03800**	345,00	**03800**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	2					350,00	**04300**	350,00	**04300**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	2					359,00	**04800**	359,00	**04800**
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	2	367,00	**05100**	367,00	**05100**				
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	2					349,00	**05300**	349,00	**05300**
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	2	371,00	**05600**	371,00	**05600**				
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	2					354,00	**05800**	354,00	**05800**
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	2	348,00	**06100**	348,00	**06100**				
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	2					327,00	**06300**	327,00	**06300**
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	2	403,00	**06600**	403,00	**06600**				
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	2					497,00	**06800**	497,00	**06800**
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	2	396,00	**07100**	396,00	**07100**				
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	2					484,00	**07300**	484,00	**07300**
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	2	386,00	**07600**	502,00	**07600**				
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	2					470,00	**07800**	470,00	**07800**
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	2	374,00	**08100**	502,00	**08100**				
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	2					448,00	**08300**	448,00	**08300**
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	2	587,00	**08600**	587,00	**08600**				
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	2					688,00	**08800**	688,00	**08800**
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	2	574,00	**09100**	574,00	**09100**				
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	2					669,00	**09300**	669,00	**09300**
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	2	561,00	**09600**	561,00	**09600**				
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	2					648,00	**09800**	648,00	**09800**
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	2	541,00	**10100**	541,00	**10100**				
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	2					616,00	**10300**	616,00	**10300**
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	2	786,00	**10600**	786,00	**10600**				
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	2					940,00	**10800**	940,00	**10800**
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	2	770,00	**11100**	770,00	**11100**				
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	2					909,00	**11300**	909,00	**11300**
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	2	750,00	**11600**	750,00	**11600**				
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	2					876,00	**11800**	876,00	**11800**
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	2	738,00	**12100**	738,00	**12100**				
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	2					853,00	**12300**	853,00	**12300**
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	2			1.016,00	**12600**				
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	2							1.247,00	**12800**

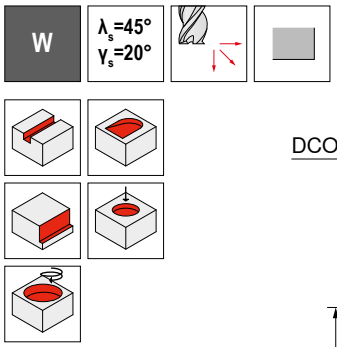
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

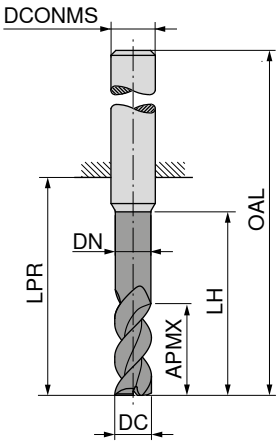
→ v_c/f_z side 414+415

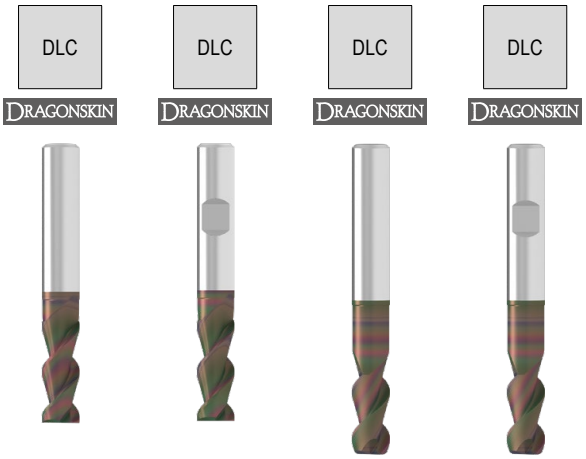
14

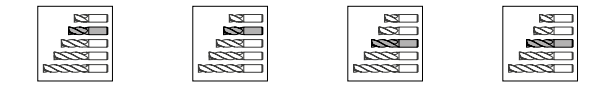
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 627 ... DKK V1/5B	53 628 ... DKK V1/5B	53 637 ... DKK V1/5B	53 638 ... DKK V1/5B
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	2		989,00 **13100**		
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	2				1.202,00 **13300**
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	2		964,00 **13600**		
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	2				1.159,00 **13800**
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	2		957,00 **14100**		
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	2				1.141,00 **14300**
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	2		1.319,00 **14600**		
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	2				1.672,00 **14800**
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	2		1.287,00 **15100**		
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	2				1.615,00 **15300**
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	2		1.251,00 **15600**		
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	2				1.558,00 **15800**
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	2		1.287,00 **16100**		
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	2				1.582,00 **16300**
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	2		1.746,00 **16600**		
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	2				1.884,00 **16800**
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	2		1.703,00 **17100**		
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	2				1.813,00 **17300**
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	2		1.661,00 **17600**		
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	2				1.739,00 **17800**
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	2		1.642,00 **18100**		
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	2				1.693,00 **18300**
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	2		2.164,00 **18600**		
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	2				2.819,00 **18800**
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	2		2.110,00 **19100**		
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	2				2.730,00 **19300**
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	2		2.053,00 **19600**		
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	2				2.637,00 **19800**
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	2		2.021,00 **20100**		
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	2				2.573,00 **20300**

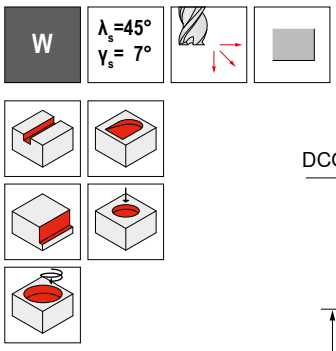
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

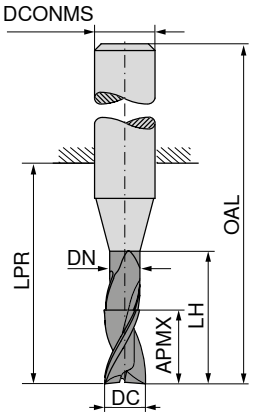
→ v_c/f_z side 414+415

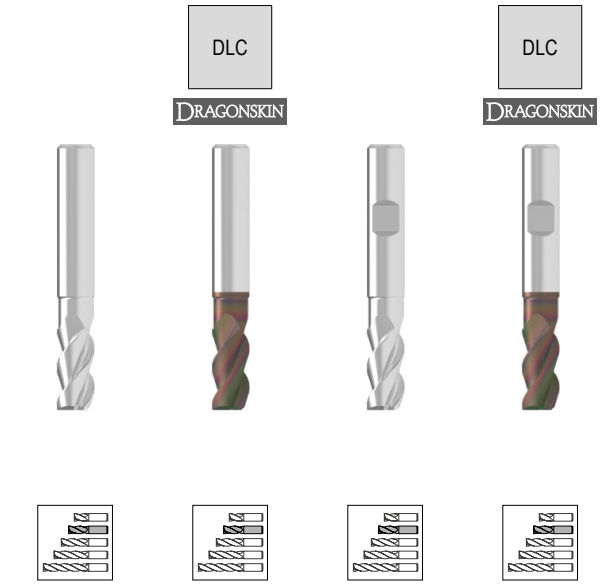
AluLine – Endefræser

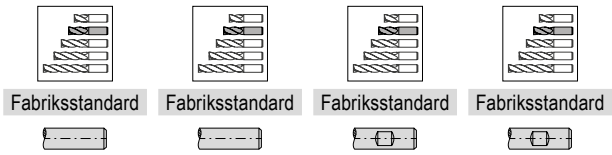
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









								53 615 ...		53 617 ...		53 616 ...		53 618 ...	
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC_{h6}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	$DCONMS_{h6}$	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
2,0	4,5	1,8	6,0	14	50	6	3	220,00	**02100**	282,00	**02100**	220,00	**02100**	282,00	**02100**
2,5	5,5	2,3	7,5	19	55	6	3	217,00	**02600**	280,00	**02600**	217,00	**02600**	280,00	**02600**
3,0	6,5	2,8	9,0	19	55	6	3	225,00	**03100**	285,00	**03100**	225,00	**03100**	285,00	**03100**
3,5	8,5	3,3	12,0	19	55	6	3	235,00	**03600**	298,00	**03600**	235,00	**03600**	298,00	**03600**
4,0	8,5	3,8	12,0	19	55	6	3	237,00	**04100**	300,00	**04100**	237,00	**04100**	300,00	**04100**
4,5	10,5	4,3	15,0	22	58	6	3	302,00	**04600**	363,00	**04600**	302,00	**04600**	363,00	**04600**
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	3	266,00	**05100**	328,00	**05100**	266,00	**05100**	328,00	**05100**
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	3	310,00	**05600**	372,00	**05600**	310,00	**05600**	372,00	**05600**
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	3	271,00	**06100**	344,00	**06100**	271,00	**06100**	344,00	**06100**
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	3	328,00	**06600**	400,00	**06600**	328,00	**06600**	400,00	**06600**
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	3	320,00	**07100**	391,00	**07100**	320,00	**07100**	391,00	**07100**
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	3	311,00	**07600**	382,00	**07600**	311,00	**07600**	382,00	**07600**
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	3	298,00	**08100**	378,00	**08100**	298,00	**08100**	378,00	**08100**
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	3	506,00	**08600**	586,00	**08600**	506,00	**08600**	586,00	**08600**
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	3	491,00	**09100**	572,00	**09100**	491,00	**09100**	572,00	**09100**
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	3	478,00	**09600**	559,00	**09600**	478,00	**09600**	559,00	**09600**
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	3	455,00	**10100**	546,00	**10100**	455,00	**10100**	546,00	**10100**
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	3	699,00	**10600**	788,00	**10600**	699,00	**10600**	788,00	**10600**
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	3	680,00	**11100**	770,00	**11100**	680,00	**11100**	770,00	**11100**
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	3	659,00	**11600**	749,00	**11600**	659,00	**11600**	749,00	**11600**
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	3	648,00	**12100**	773,00	**12100**	648,00	**12100**	773,00	**12100**
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	3					887,00	**12600**	1.013,00	**12600**
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	3					879,00	**13100**	1.007,00	**13100**
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	3					873,00	**13600**	997,00	**13600**
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	3					881,00	**14100**	1.050,00	**14100**
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	3					1.203,00	**14600**	1.373,00	**14600**
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	3					1.177,00	**15100**	1.346,00	**15100**
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	3					1.149,00	**15600**	1.319,00	**15600**
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	3					1.210,00	**16100**	1.407,00	**16100**
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	3					1.565,00	**16600**	1.762,00	**16600**
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	3					1.523,00	**17100**	1.721,00	**17100**
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	3					1.477,00	**17600**	1.674,00	**17600**
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	3					1.459,00	**18100**	1.674,00	**18100**
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	3					1.934,00	**18600**	2.150,00	**18600**
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	3					1.881,00	**19100**	2.097,00	**19100**
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	3					1.828,00	**19600**	2.043,00	**19600**
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	3					1.795,00	**20100**	2.065,00	**20100**
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

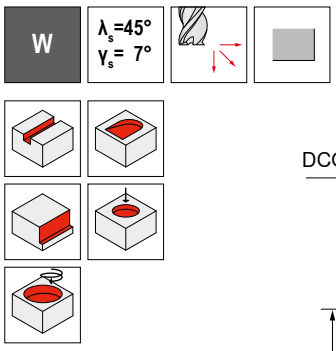
→ v_c/f_z side 414+415

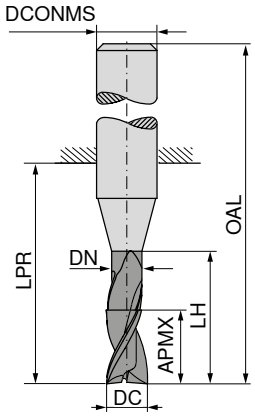
14

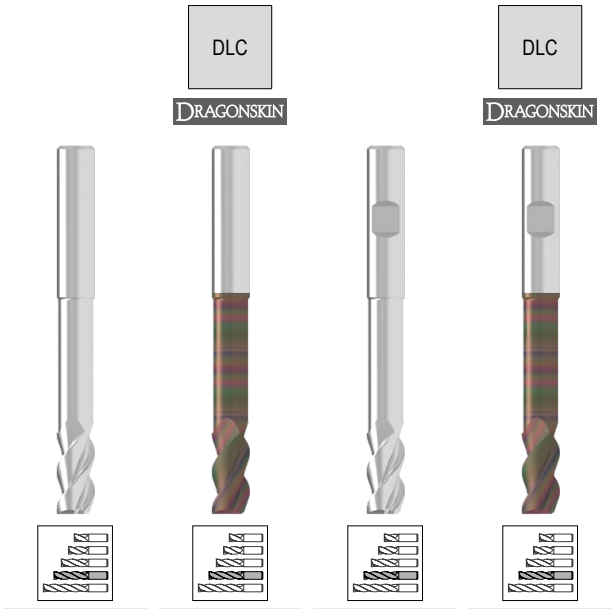
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







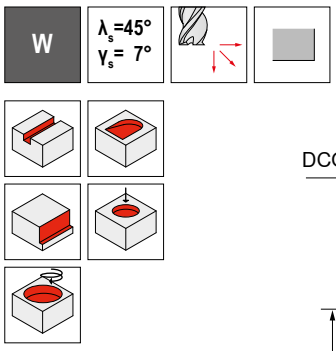
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								53 615 ...		**53 617 ...**		**53 616 ...**		**53 618 ...**	
DC $_{h6}$	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS $_{h6}$	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	3	265,00	**02200**	327,00	**02200**	265,00	**02200**	327,00	**02200**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	3	261,00	**02700**	323,00	**02700**	261,00	**02700**	323,00	**02700**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	3	268,00	**03200**	330,00	**03200**	268,00	**03200**	330,00	**03200**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	3	282,00	**03700**	345,00	**03700**	282,00	**03700**	345,00	**03700**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	3	284,00	**04200**	348,00	**04200**	284,00	**04200**	348,00	**04200**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	3	362,00	**04700**	424,00	**04700**	362,00	**04700**	424,00	**04700**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	3	318,00	**05200**	380,00	**05200**	318,00	**05200**	380,00	**05200**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	3	372,00	**05700**	434,00	**05700**	372,00	**05700**	434,00	**05700**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	3	326,00	**06200**	397,00	**06200**	326,00	**06200**	397,00	**06200**
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	3	394,00	**06700**	466,00	**06700**	394,00	**06700**	466,00	**06700**
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	3	382,00	**07200**	455,00	**07200**	382,00	**07200**	455,00	**07200**
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	3	373,00	**07700**	445,00	**07700**	373,00	**07700**	445,00	**07700**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	3	356,00	**08200**	438,00	**08200**	356,00	**08200**	438,00	**08200**
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	3	606,00	**08700**	686,00	**08700**	606,00	**08700**	686,00	**08700**
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	3	590,00	**09200**	672,00	**09200**	590,00	**09200**	672,00	**09200**
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	3	573,00	**09700**	654,00	**09700**	573,00	**09700**	654,00	**09700**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	3	547,00	**10200**	638,00	**10200**	547,00	**10200**	638,00	**10200**
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	3	839,00	**10700**	928,00	**10700**	839,00	**10700**	928,00	**10700**
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	3	815,00	**11200**	906,00	**11200**	815,00	**11200**	906,00	**11200**
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	3	791,00	**11700**	881,00	**11700**	791,00	**11700**	881,00	**11700**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	3	776,00	**12200**	901,00	**12200**	776,00	**12200**	901,00	**12200**
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	3					1.064,00	**12700**	1.191,00	**12700**
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	3					1.055,00	**13200**	1.181,00	**13200**
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	3					1.047,00	**13700**	1.173,00	**13700**
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	3					1.056,00	**14200**	1.226,00	**14200**
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	3					1.444,00	**14700**	1.614,00	**14700**
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	3					1.414,00	**15200**	1.582,00	**15200**
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	3					1.379,00	**15700**	1.548,00	**15700**
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	3					1.453,00	**16200**	1.649,00	**16200**
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	3					1.878,00	**16700**	2.075,00	**16700**
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	3					1.827,00	**17200**	2.023,00	**17200**
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	3					1.773,00	**17700**	1.971,00	**17700**
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	3					1.750,00	**18200**	1.968,00	**18200**
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	3					2.514,00	**18700**	2.731,00	**18700**
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	3					2.446,00	**19200**	2.662,00	**19200**
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	3					2.376,00	**19700**	2.589,00	**19700**
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	3					2.332,00	**20200**	2.602,00	**20200**
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

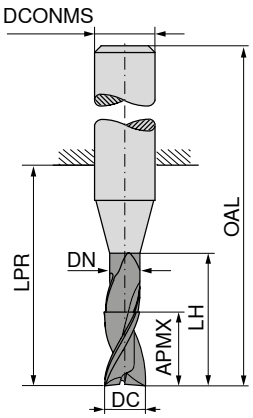
→ v_c/f_z side 414+415

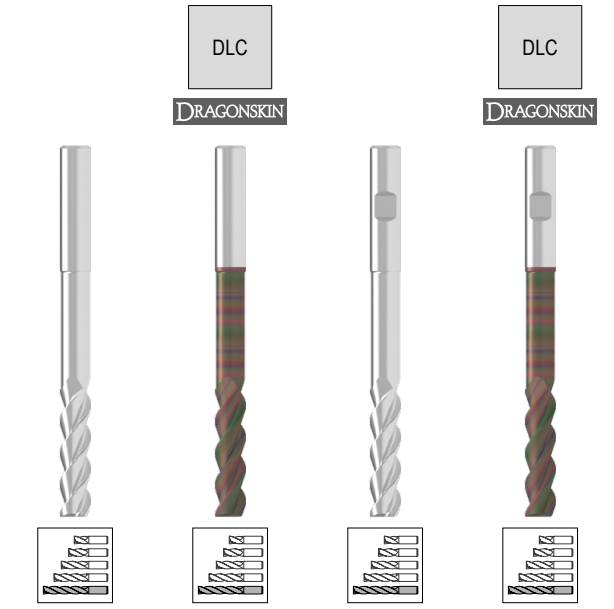
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	53 615 ...	53 617 ...	53 616 ...	53 618 ...
DC h6 mm	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
2,0	352,00 02400	416,00 02400	352,00 02400	416,00 02400
2,5	349,00 02900	411,00 02900	349,00 02900	411,00 02900
3,0	358,00 03400	419,00 03400	358,00 03400	419,00 03400
3,5	377,00 03900	439,00 03900	377,00 03900	439,00 03900
4,0	380,00 04400	442,00 04400	380,00 04400	442,00 04400
4,5	483,00 04900	545,00 04900	483,00 04900	545,00 04900
5,0	424,00 05400	486,00 05400	424,00 05400	486,00 05400
5,5	495,00 05900	558,00 05900	495,00 05900	558,00 05900
6,0	434,00 06400	506,00 06400	434,00 06400	506,00 06400
6,5	524,00 06900	596,00 06900	524,00 06900	596,00 06900
7,0	512,00 07400	583,00 07400	512,00 07400	583,00 07400
7,5	497,00 07900	570,00 07900	497,00 07900	570,00 07900
8,0	474,00 08400	556,00 08400	474,00 08400	556,00 08400
8,5	807,00 08900	888,00 08900	807,00 08900	888,00 08900
9,0	786,00 09400	867,00 09400	786,00 09400	867,00 09400
9,5	763,00 09900	845,00 09900	763,00 09900	845,00 09900
10,0	729,00 10400	819,00 10400	729,00 10400	819,00 10400
10,5	1.118,00 10900	1.208,00 10900	1.118,00 10900	1.208,00 10900
11,0	1.087,00 11400	1.177,00 11400	1.087,00 11400	1.177,00 11400
11,5	1.054,00 11900	1.145,00 11900	1.054,00 11900	1.145,00 11900
12,0	1.034,00 12400	1.161,00 12400	1.034,00 12400	1.161,00 12400
12,5			1.685,00 12900	1.811,00 12900
13,0			1.671,00 13400	1.796,00 13400
13,5			1.659,00 13900	1.782,00 13900
14,0			1.672,00 14400	1.841,00 14400
14,5			2.287,00 14900	2.457,00 14900
15,0			2.238,00 15400	2.408,00 15400
15,5			2.185,00 15900	2.353,00 15900
16,0			2.298,00 16400	2.496,00 16400
16,5			2.971,00 16900	3.169,00 16900
17,0			2.891,00 17400	3.089,00 17400
17,5			2.806,00 17900	3.005,00 17900
18,0			2.772,00 18400	2.989,00 18400
18,5			3.675,00 18900	3.892,00 18900
19,0			3.575,00 19400	3.790,00 19400
19,5			3.471,00 19900	3.686,00 19900
20,0			3.409,00 20400	3.680,00 20400

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

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

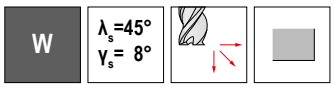
→ v_c/f_z side 414+415

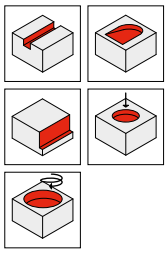
14

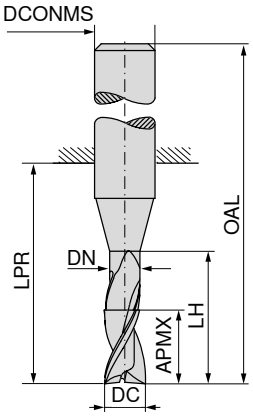
AluLine – Endefræser

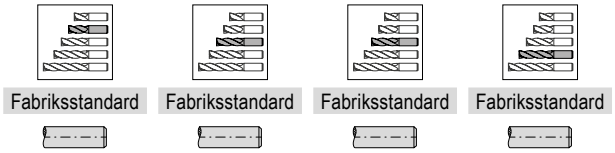
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







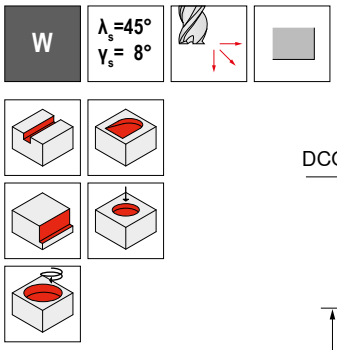


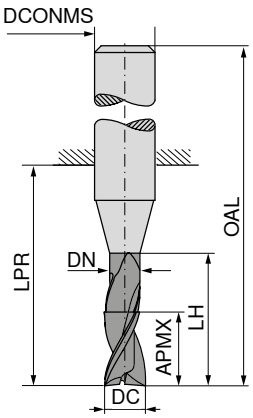
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	53 517 ... DKK V1/5B		53 518 ... DKK V1/5B		53 519 ... DKK V1/5B		53 520 ... DKK V1/5B	
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
3	8	2,7	13	21	57	6	3							257,00	**030**
4	11	3,7	17	21	57	6	3							280,00	**040**
5	13	4,7	19	21	57	6	3					278,00	**050**		
6	13	5,7	19	21	57	6	3					260,00	**060**		
6	18	5,7	24	26	62	6	3							281,00	**060**
8	21	7,4	25	27	63	8	3			366,00	**080**				
8	24	7,4	30	32	68	8	3					416,00	**080**		
10	22	9,2	30	32	72	10	3			507,00	**100**				
10	30	9,2	38	40	80	10	3					549,00	**100**		
12	26	11,0	36	38	83	12	3			788,00	**120**				
12	36	11,0	46	48	93	12	3					853,00	**120**		
14	26	13,0	36	38	83	14	3	1.008,00	**140**						
16	36	15,0	42	44	92	16	3	1.403,00	**160**						
16	48	15,0	58	60	108	16	3					1.537,00	**160**		
18	36	17,0	42	44	92	18	3	1.702,00	**180**						
20	41	19,0	52	54	104	20	3	2.014,00	**200**						
20	60	19,0	74	76	126	20	3					2.880,00	**200**		
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

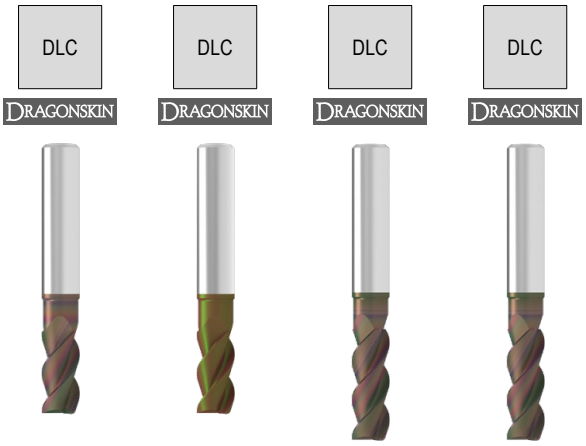
→ v_c/f_z side 414+415

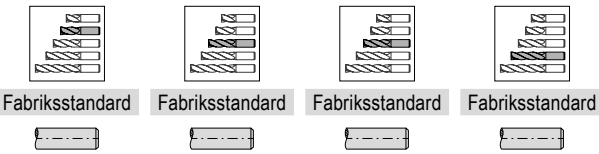
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller









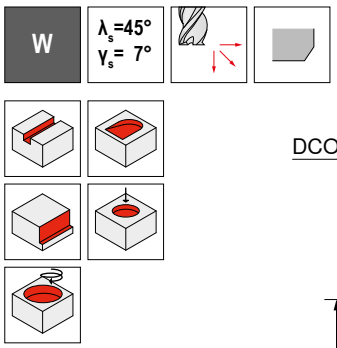
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	53 521 ... DKK V1/5B		53 522 ... DKK V1/5B		53 523 ... DKK V1/5B		53 524 ... DKK V1/5B	
3	8	2,7	13	21	57	6	3							348,00	**030**
4	11	3,7	17	21	57	6	3							373,00	**040**
5	13	4,7	19	21	57	6	3					369,00	**050**		
6	13	5,7	19	21	57	6	3					351,00	**060**		
6	18	5,7	24	26	62	6	3							373,00	**060**
8	21	7,4	25	27	63	8	3			456,00	**080**				
8	24	7,4	30	32	68	8	3					507,00	**080**		
10	22	9,2	30	32	72	10	3			597,00	**100**				
10	30	9,2	38	40	80	10	3					641,00	**100**		
12	26	11,0	36	38	83	12	3			879,00	**120**				
12	36	11,0	46	48	93	12	3					945,00	**120**		
14	26	13,0	36	38	83	14	3	1.103,00	**140**						
16	36	15,0	42	44	92	16	3	1.498,00	**160**						
18	36	17,0	42	44	92	18	3	1.784,00	**180**						
20	41	19,0	52	54	104	20	3	2.107,00	**200**						
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

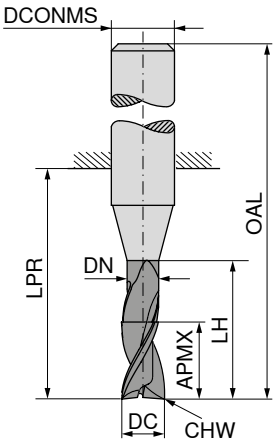
→ v_c/f_z side 414+415

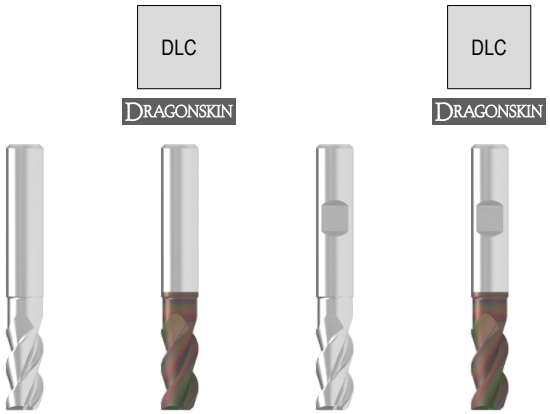
AluLine – Endefræser

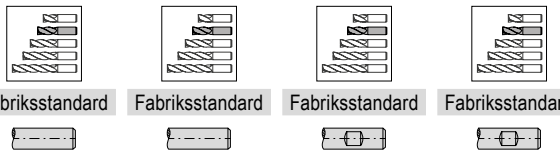
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									53 611 ...		53 613 ...		53 612 ...		53 614 ...	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
2,0	4,5	1,8	6,0	14	50	6	0,05	3	220,00	**02100**	282,00	**02100**	220,00	**02100**	282,00	**02100**
2,5	5,5	2,3	7,5	19	55	6	0,05	3	217,00	**02600**	280,00	**02600**	217,00	**02600**	280,00	**02600**
3,0	6,5	2,8	9,0	19	55	6	0,10	3	225,00	**03100**	285,00	**03100**	225,00	**03100**	285,00	**03100**
3,5	8,5	3,3	12,0	19	55	6	0,10	3	235,00	**03600**	298,00	**03600**	235,00	**03600**	298,00	**03600**
4,0	8,5	3,8	12,0	19	55	6	0,10	3	237,00	**04100**	300,00	**04100**	237,00	**04100**	300,00	**04100**
4,5	10,5	4,3	15,0	22	58	6	0,10	3	302,00	**04600**	363,00	**04600**	302,00	**04600**	363,00	**04600**
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	0,10	3	266,00	**05100**	328,00	**05100**	266,00	**05100**	328,00	**05100**
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	0,10	3	310,00	**05600**	372,00	**05600**	310,00	**05600**	372,00	**05600**
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	0,20	3	271,00	**06100**	344,00	**06100**	271,00	**06100**	344,00	**06100**
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	0,20	3	328,00	**06600**	400,00	**06600**	328,00	**06600**	400,00	**06600**
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	0,20	3	320,00	**07100**	391,00	**07100**	320,00	**07100**	391,00	**07100**
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	0,20	3	311,00	**07600**	382,00	**07600**	311,00	**07600**	382,00	**07600**
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	0,20	3	298,00	**08100**	378,00	**08100**	298,00	**08100**	378,00	**08100**
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	0,20	3	506,00	**08600**	586,00	**08600**	506,00	**08600**	586,00	**08600**
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	0,20	3	491,00	**09100**	572,00	**09100**	491,00	**09100**	572,00	**09100**
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	0,20	3	478,00	**09600**	559,00	**09600**	478,00	**09600**	559,00	**09600**
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	0,20	3	455,00	**10100**	546,00	**10100**	455,00	**10100**	546,00	**10100**
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	0,20	3	699,00	**10600**	788,00	**10600**	699,00	**10600**	788,00	**10600**
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	0,20	3	680,00	**11100**	770,00	**11100**	680,00	**11100**	770,00	**11100**
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	0,20	3	659,00	**11600**	749,00	**11600**	659,00	**11600**	749,00	**11600**
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	0,20	3	648,00	**12100**	773,00	**12100**	648,00	**12100**	773,00	**12100**
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	0,20	3					887,00	**12600**	1.013,00	**12600**
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	0,20	3					879,00	**13100**	1.007,00	**13100**
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	0,20	3					873,00	**13600**	997,00	**13600**
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	0,20	3					881,00	**14100**	1.050,00	**14100**
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	0,20	3					1.203,00	**14600**	1.373,00	**14600**
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	0,20	3					1.177,00	**15100**	1.346,00	**15100**
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	0,20	3					1.149,00	**15600**	1.319,00	**15600**
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	0,20	3					1.210,00	**16100**	1.407,00	**16100**
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	0,20	3					1.565,00	**16600**	1.762,00	**16600**
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	0,20	3					1.523,00	**17100**	1.721,00	**17100**
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	0,20	3					1.477,00	**17600**	1.674,00	**17600**
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	0,20	3					1.459,00	**18100**	1.674,00	**18100**
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	0,20	3					1.934,00	**18600**	2.150,00	**18600**
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	0,20	3					1.881,00	**19100**	2.097,00	**19100**
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	0,20	3					1.828,00	**19600**	2.043,00	**19600**
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	0,20	3					1.795,00	**20100**	2.065,00	**20100**

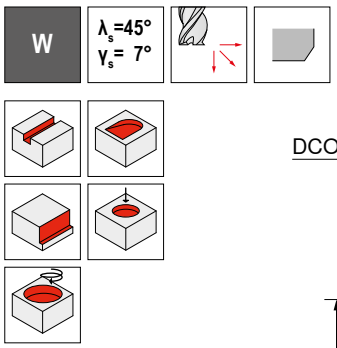
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

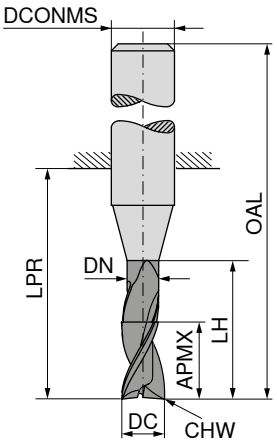
→ v_c/f_z side 414+415

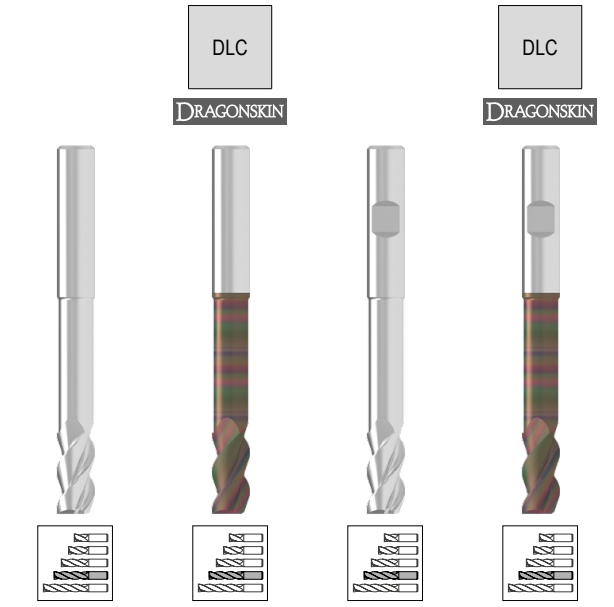
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 611 ...	**53 613 ...**	**53 612 ...**	**53 614 ...**
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	**DKK** V1/5B	**DKK** V1/5B	**DKK** V1/5B	**DKK** V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	0,05	3	265,00 **02200**	327,00 **02200**	265,00 **02200**	327,00 **02200**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	0,05	3	261,00 **02700**	323,00 **02700**	261,00 **02700**	323,00 **02700**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	0,10	3	268,00 **03200**	330,00 **03200**	268,00 **03200**	330,00 **03200**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	0,10	3	282,00 **03700**	345,00 **03700**	282,00 **03700**	345,00 **03700**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	0,10	3	284,00 **04200**	348,00 **04200**	284,00 **04200**	348,00 **04200**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	0,10	3	362,00 **04700**	424,00 **04700**	362,00 **04700**	424,00 **04700**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	0,10	3	318,00 **05200**	380,00 **05200**	318,00 **05200**	380,00 **05200**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	0,10	3	372,00 **05700**	434,00 **05700**	372,00 **05700**	434,00 **05700**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	0,20	3	326,00 **06200**	397,00 **06200**	326,00 **06200**	397,00 **06200**
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	0,20	3	394,00 **06700**	466,00 **06700**	394,00 **06700**	466,00 **06700**
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	0,20	3	382,00 **07200**	455,00 **07200**	382,00 **07200**	455,00 **07200**
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	0,20	3	373,00 **07700**	445,00 **07700**	373,00 **07700**	445,00 **07700**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	0,20	3	356,00 **08200**	438,00 **08200**	356,00 **08200**	438,00 **08200**
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	0,20	3	606,00 **08700**	686,00 **08700**	606,00 **08700**	686,00 **08700**
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	0,20	3	590,00 **09200**	672,00 **09200**	590,00 **09200**	672,00 **09200**
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	0,20	3	573,00 **09700**	654,00 **09700**	573,00 **09700**	654,00 **09700**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	0,20	3	547,00 **10200**	638,00 **10200**	547,00 **10200**	638,00 **10200**
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	0,20	3	839,00 **10700**	928,00 **10700**	839,00 **10700**	928,00 **10700**
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	0,20	3	815,00 **11200**	906,00 **11200**	815,00 **11200**	906,00 **11200**
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	0,20	3	791,00 **11700**	881,00 **11700**	791,00 **11700**	881,00 **11700**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	0,20	3	776,00 **12200**	901,00 **12200**	776,00 **12200**	901,00 **12200**
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	0,20	3			1.242,00 **12700**	1.367,00 **12700**
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	0,20	3			1.232,00 **13200**	1.358,00 **13200**
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	0,20	3			1.221,00 **13700**	1.346,00 **13700**
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	0,20	3			1.232,00 **14200**	1.403,00 **14200**
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	0,20	3			1.685,00 **14700**	1.856,00 **14700**
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	0,20	3			1.648,00 **15200**	1.817,00 **15200**
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	0,20	3			1.609,00 **15700**	1.779,00 **15700**
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	0,20	3			1.694,00 **16200**	1.893,00 **16200**
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	0,20	3			2.189,00 **16700**	2.388,00 **16700**
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	0,20	3			2.132,00 **17200**	2.328,00 **17200**
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	0,20	3			2.069,00 **17700**	2.266,00 **17700**
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	0,20	3			2.043,00 **18200**	2.259,00 **18200**
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	0,20	3			2.709,00 **18700**	2.924,00 **18700**
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	0,20	3			2.634,00 **19200**	2.850,00 **19200**
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	0,20	3			2.557,00 **19700**	2.772,00 **19700**
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	0,20	3			2.512,00 **20200**	2.783,00 **20200**

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

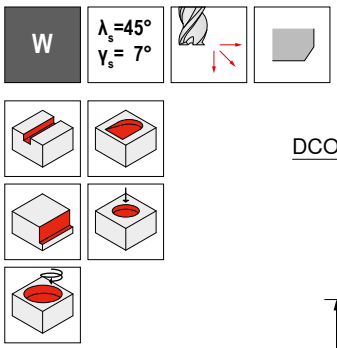
→ v_c/f_z side 414+415

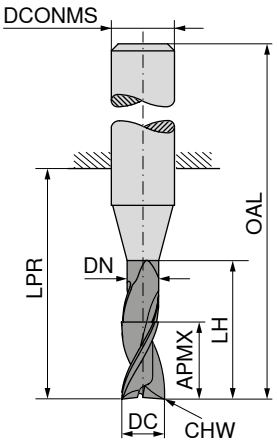
14

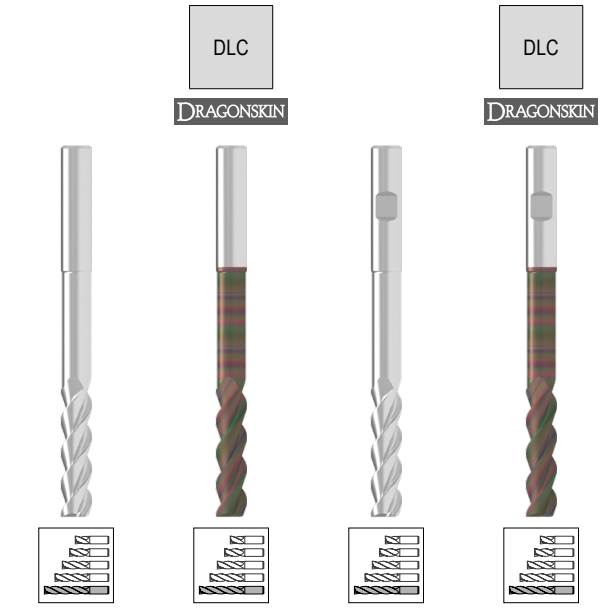
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	53 611 ... DKK V1/5B		53 613 ... DKK V1/5B		53 612 ... DKK V1/5B		53 614 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
2,0	8,5	1,8	16	26	62	6	0,05	3	352,00	**02400**	416,00	**02400**	352,00	**02400**	416,00	**02400**
2,5	10,5	2,3	20	31	67	6	0,05	3	349,00	**02900**	411,00	**02900**	349,00	**02900**	411,00	**02900**
3,0	12,5	2,8	24	31	67	6	0,10	3	358,00	**03400**	419,00	**03400**	358,00	**03400**	419,00	**03400**
3,5	16,5	3,3	32	38	74	6	0,10	3	377,00	**03900**	439,00	**03900**	377,00	**03900**	439,00	**03900**
4,0	16,5	3,8	32	38	74	6	0,10	3	380,00	**04400**	442,00	**04400**	380,00	**04400**	442,00	**04400**
4,5	20,5	4,3	40	52	88	6	0,10	3	483,00	**04900**	545,00	**04900**	483,00	**04900**	545,00	**04900**
5,0	20,5	4,8	40	52	88	6	0,10	3	424,00	**05400**	486,00	**05400**	424,00	**05400**	486,00	**05400**
5,5	25,0	5,3	48	52	88	6	0,10	3	495,00	**05900**	558,00	**05900**	495,00	**05900**	558,00	**05900**
6,0	25,0	5,8	48	52	88	6	0,20	3	434,00	**06400**	506,00	**06400**	434,00	**06400**	506,00	**06400**
6,5	33,0	6,2	64	68	104	8	0,20	3	524,00	**06900**	596,00	**06900**	524,00	**06900**	596,00	**06900**
7,0	33,0	6,7	64	68	104	8	0,20	3	512,00	**07400**	583,00	**07400**	512,00	**07400**	583,00	**07400**
7,5	33,0	7,2	64	68	104	8	0,20	3	497,00	**07900**	570,00	**07900**	497,00	**07900**	570,00	**07900**
8,0	33,0	7,7	64	68	104	8	0,20	3	474,00	**08400**	556,00	**08400**	474,00	**08400**	556,00	**08400**
8,5	41,0	8,2	80	84	124	10	0,20	3	807,00	**08900**	888,00	**08900**	807,00	**08900**	888,00	**08900**
9,0	41,0	8,7	80	84	124	10	0,20	3	786,00	**09400**	867,00	**09400**	786,00	**09400**	867,00	**09400**
9,5	41,0	9,2	80	84	124	10	0,20	3	763,00	**09900**	845,00	**09900**	763,00	**09900**	845,00	**09900**
10,0	41,0	9,7	80	84	124	10	0,20	3	729,00	**10400**	819,00	**10400**	729,00	**10400**	819,00	**10400**
10,5	49,0	10,1	96	100	145	12	0,20	3	1.118,00	**10900**	1.208,00	**10900**	1.118,00	**10900**	1.208,00	**10900**
11,0	49,0	10,6	96	100	145	12	0,20	3	1.087,00	**11400**	1.177,00	**11400**	1.087,00	**11400**	1.177,00	**11400**
11,5	49,0	11,1	96	100	145	12	0,20	3	1.054,00	**11900**	1.145,00	**11900**	1.054,00	**11900**	1.145,00	**11900**
12,0	49,0	11,6	96	100	145	12	0,20	3	1.034,00	**12400**	1.161,00	**12400**	1.034,00	**12400**	1.161,00	**12400**
12,5	57,0	12,1	112	116	161	14	0,20	3					1.685,00	**12900**	1.811,00	**12900**
13,0	57,0	12,6	112	116	161	14	0,20	3					1.671,00	**13400**	1.796,00	**13400**
13,5	57,0	13,1	112	116	161	14	0,20	3					1.659,00	**13900**	1.782,00	**13900**
14,0	57,0	13,6	112	116	161	14	0,20	3					1.672,00	**14400**	1.841,00	**14400**
14,5	65,0	14,0	128	132	180	16	0,20	3					2.287,00	**14900**	2.457,00	**14900**
15,0	65,0	14,5	128	132	180	16	0,20	3					2.238,00	**15400**	2.408,00	**15400**
15,5	65,0	15,0	128	132	180	16	0,20	3					2.185,00	**15900**	2.353,00	**15900**
16,0	65,0	15,5	128	132	180	16	0,20	3					2.298,00	**16400**	2.496,00	**16400**
16,5	74,0	16,0	144	148	196	18	0,20	3					2.971,00	**16900**	3.169,00	**16900**
17,0	74,0	16,5	144	148	196	18	0,20	3					2.891,00	**17400**	3.089,00	**17400**
17,5	74,0	17,0	144	148	196	18	0,20	3					2.806,00	**17900**	3.005,00	**17900**
18,0	74,0	17,5	144	148	196	18	0,20	3					2.772,00	**18400**	2.989,00	**18400**
18,5	82,0	18,0	160	164	214	20	0,20	3					3.675,00	**18900**	3.892,00	**18900**
19,0	82,0	18,5	160	164	214	20	0,20	3					3.575,00	**19400**	3.790,00	**19400**
19,5	82,0	19,0	160	164	214	20	0,20	3					3.471,00	**19900**	3.686,00	**19900**
20,0	82,0	19,5	160	164	214	20	0,20	3					3.409,00	**20400**	3.680,00	**20400**

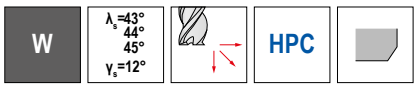
P																
M																
K																
N									●		●		●		●	
S																
H																
O																

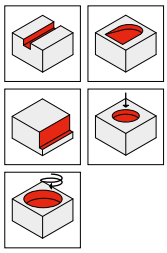
→ v_c/f_z side 414+415

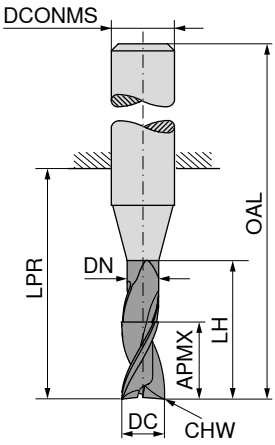
AluLine – Endefræser

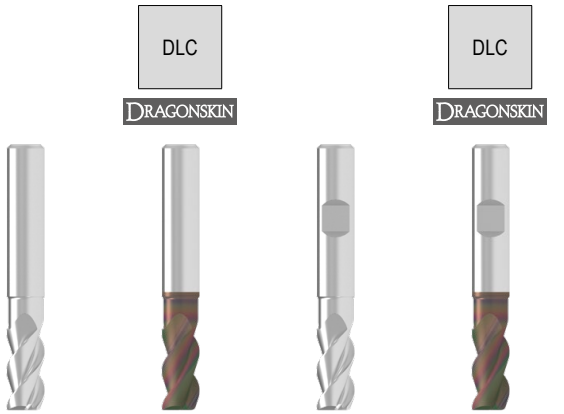
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

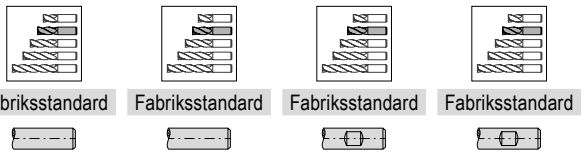
▲ med fortsat spånrum











									53 584 ...	53 598 ...	53 597 ...	53 599 ...
									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
DC f8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
3,0	8	2,7	12	21	57	6	0,1	3	273,00 03000	335,00 03000	273,00 03000	335,00 03000
3,5	8	3,2	12	21	57	6	0,1	3	277,00 03600	338,00 03600	277,00 03600	338,00 03600
4,0	11	3,7	18	21	57	6	0,1	3	273,00 04000	335,00 04000	273,00 04000	335,00 04000
4,5	11	4,2	18	21	57	6	0,1	3	275,00 04600	346,00 04600	275,00 04600	346,00 04600
5,0	13	4,7	18	21	57	6	0,1	3	275,00 05000	346,00 05000	275,00 05000	346,00 05000
5,5	13	5,2	18	21	57	6	0,1	3	273,00 05600	345,00 05600	273,00 05600	345,00 05600
6,0	13	5,7	18	21	57	6	0,2	3	278,00 06000	350,00 06000	278,00 06000	350,00 06000
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	3	326,00 06600	417,00 06600	326,00 06600	417,00 06600
7,0	21	6,6	25	27	63	8	0,2	3	320,00 07000	417,00 07000	320,00 07000	401,00 07000
7,5	21	7,1	25	27	63	8	0,2	3	323,00 07600	404,00 07600	323,00 07600	404,00 07600
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	3	327,00 08000	407,00 08000	327,00 08000	407,00 08000
8,5	22	7,9	30	33	73	10	0,2	3	592,00 08600	682,00 08600	592,00 08600	682,00 08600
9,0	22	8,4	30	33	73	10	0,2	3	593,00 09000	683,00 09000	593,00 09000	683,00 09000
9,5	22	8,9	30	33	73	10	0,2	3	592,00 09600	683,00 09600	592,00 09600	683,00 09600
10,0	22	9,2	30	33	73	10	0,2	3	591,00 10000	682,00 10000	591,00 10000	682,00 10000
10,5	26	9,7	36	38	83	12	0,2	3	826,00 10600	951,00 10600	826,00 10600	951,00 10600
11,0	26	10,0	36	38	83	12	0,2	3	826,00 11000	951,00 11000	826,00 11000	951,00 11000
11,5	26	10,5	36	38	83	12	0,2	3	825,00 11600	950,00 11600	825,00 11600	950,00 11600
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	3	822,00 12000	950,00 12000	822,00 12000	950,00 12000
12,5	26	11,5	36	38	83	14	0,2	3			1.020,00 12600	1.190,00 12600
13,0	26	12,0	36	38	83	14	0,2	3			1.020,00 13000	1.190,00 13000
13,5	26	12,5	36	38	83	14	0,2	3			1.020,00 13600	1.190,00 13600
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	3			1.018,00 14000	1.189,00 14000
14,5	36	13,5	42	44	92	16	0,2	3			1.595,00 14600	1.793,00 14600
15,0	36	14,0	42	44	92	16	0,2	3			1.595,00 15000	1.793,00 15000
15,5	36	14,5	42	44	92	16	0,2	3			1.595,00 15600	1.793,00 15600
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	3			1.594,00 16000	1.792,00 16000
16,5	36	15,5	42	44	92	18	0,2	3			2.092,00 16600	2.308,00 16600
17,0	36	16,0	42	44	92	18	0,2	3			2.091,00 17000	2.307,00 17000
17,5	36	16,5	42	44	92	18	0,2	3			2.089,00 17600	2.306,00 17600
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	3			2.089,00 18000	2.306,00 18000
18,5	41	17,5	52	54	104	20	0,2	3			2.416,00 18600	2.687,00 18600
19,0	41	18,0	52	54	104	20	0,2	3			2.416,00 19000	2.687,00 19000
19,5	41	18,5	52	54	104	20	0,2	3			2.416,00 19600	2.685,00 19600
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	3			2.415,00 20000	2.684,00 20000
P												
M												
K												
N									●	●	●	●
S												
H												
O												

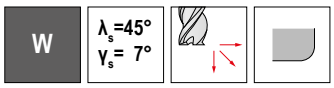
→ v_c/f_z side 414+415

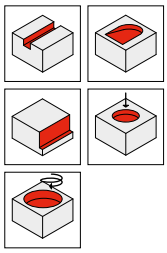
14

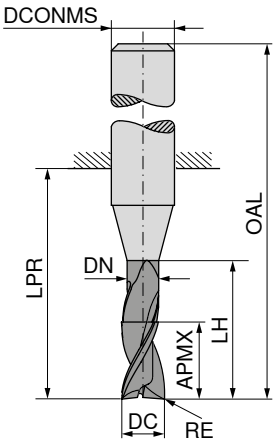
AluLine – Endefræser

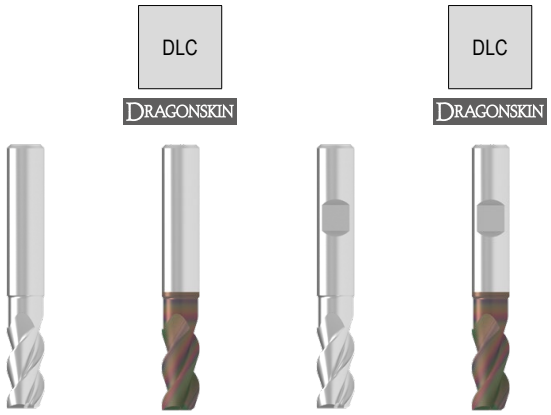
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

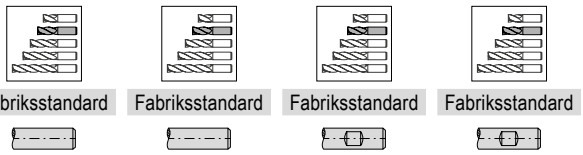
▲ Med polerede spånrum











									53 708 ...		53 710 ...		53 709 ...		53 711 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
2	0,3	4,5	1,8	6	14	50	6	3	233,00	02103	295,00	02103	233,00	02103	295,00	02103
2	0,5	4,5	1,8	6	14	50	6	3	233,00	02105	295,00	02105	233,00	02105	295,00	02105
3	0,3	6,5	2,7	9	19	55	6	3	238,00	03103	301,00	03103	238,00	03103	301,00	03103
3	0,5	6,5	2,7	9	19	55	6	3	238,00	03105	301,00	03105	238,00	03105	301,00	03105
3	1,0	6,5	2,7	9	19	55	6	3	238,00	03110	301,00	03110	238,00	03110	301,00	03110
4	0,3	8,5	3,7	12	19	55	6	3	253,00	04103	314,00	04103	253,00	04103	314,00	04103
4	0,5	8,5	3,7	12	19	55	6	3	253,00	04105	314,00	04105	253,00	04105	314,00	04105
4	1,0	8,5	3,7	12	19	55	6	3	253,00	04110	314,00	04110	253,00	04110	314,00	04110
5	0,3	10,5	4,7	15	22	58	6	3	288,00	05103	350,00	05103	282,00	05103	345,00	05103
5	0,5	10,5	4,7	15	22	58	6	3	288,00	05105	350,00	05105	282,00	05105	345,00	05105
5	1,0	10,5	4,7	15	22	58	6	3	288,00	05110	350,00	05110	282,00	05110	345,00	05110
6	0,3	13,0	5,7	18	22	58	6	3	288,00	06103	361,00	06103	288,00	06103	361,00	06103
6	0,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	288,00	06105	361,00	06105	288,00	06105	361,00	06105
6	1,0	13,0	5,7	18	22	58	6	3	288,00	06110	361,00	06110	288,00	06110	361,00	06110
6	1,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	288,00	06115	361,00	06115	288,00	06115	361,00	06115
8	0,3	17,0	7,4	24	28	64	8	3	315,00	08103	397,00	08103	315,00	08103	397,00	08103
8	0,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	315,00	08105	397,00	08105	315,00	08105	397,00	08105
8	1,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	315,00	08110	397,00	08110	315,00	08110	397,00	08110
8	1,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	315,00	08115	397,00	08115	315,00	08115	397,00	08115
8	2,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	315,00	08120	397,00	08120	315,00	08120	397,00	08120
10	0,3	21,0	9,2	30	34	74	10	3	485,00	10103	576,00	10103	485,00	10103	576,00	10103
10	0,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	485,00	10105	576,00	10105	485,00	10105	576,00	10105
10	1,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	485,00	10110	576,00	10110	485,00	10110	576,00	10110
10	1,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	485,00	10115	576,00	10115	485,00	10115	576,00	10115
10	2,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	485,00	10120	576,00	10120	485,00	10120	576,00	10120
10	3,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	485,00	10130	576,00	10130	485,00	10130	576,00	10130
12	0,3	25,0	11,0	36	40	85	12	3	688,00	12103	815,00	12103	688,00	12103	815,00	12103
12	0,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	688,00	12105	815,00	12105	688,00	12105	815,00	12105
12	1,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	688,00	12110	815,00	12110	688,00	12110	815,00	12110
12	1,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	688,00	12115	815,00	12115	688,00	12115	815,00	12115
12	2,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	688,00	12120	815,00	12120	688,00	12120	815,00	12120
12	3,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	688,00	12130	815,00	12130	688,00	12130	815,00	12130
12	4,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	688,00	12140	815,00	12140	688,00	12140	815,00	12140
16	0,3	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.109,00	16103	1.307,00	16103
16	0,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.109,00	16105	1.307,00	16105
16	1,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.109,00	16110	1.307,00	16110
16	1,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.109,00	16115	1.307,00	16115

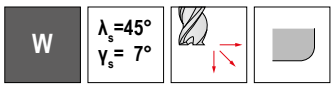
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

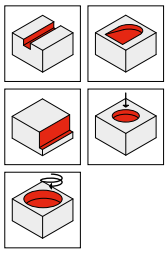
→ v_c/f_z side 414+415

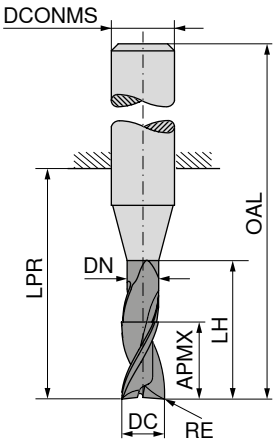
AluLine – Endefræser

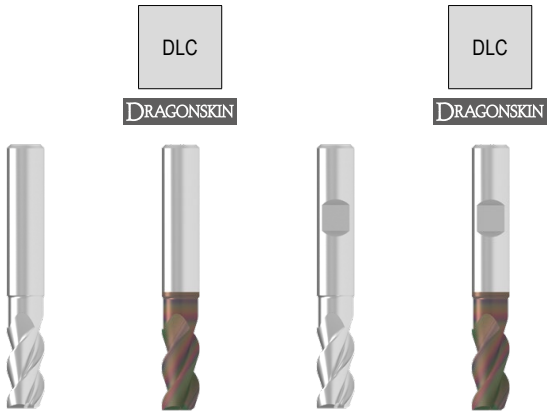
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

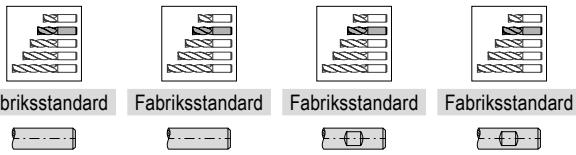
▲ Med polerede spånrum











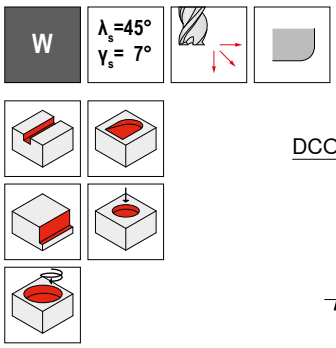
									53 708 ...		53 710 ...		53 709 ...		53 711 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
16	2,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.109,00	**16120**	1.307,00	**16120**
16	3,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.109,00	**16130**	1.307,00	**16130**
16	4,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.109,00	**16140**	1.307,00	**16140**
20	0,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.746,00	**20105**	2.017,00	**20105**
20	1,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.746,00	**20110**	2.017,00	**20110**
20	1,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.746,00	**20115**	2.017,00	**20115**
20	2,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.746,00	**20120**	2.017,00	**20120**
20	3,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.746,00	**20130**	2.017,00	**20130**
20	4,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.746,00	**20140**	2.017,00	**20140**
P																
M																
K																
N										●		●		●		●
S																
H																
O																

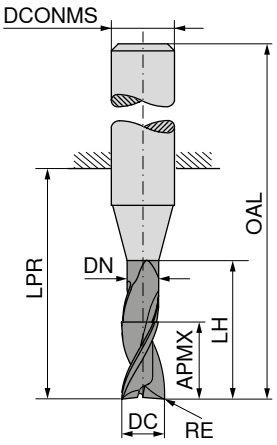
→ v_c/f_z side 414+415

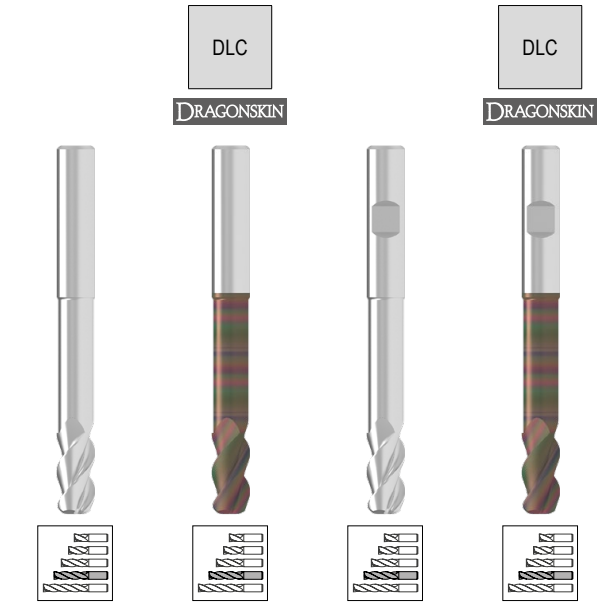
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







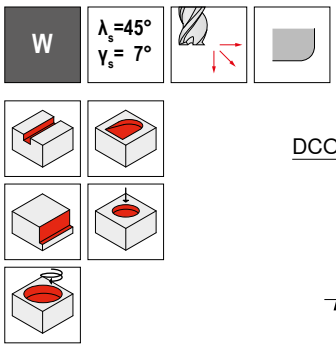
									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 708 ...	53 710 ...	53 709 ...	53 711 ...
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
2	0,3	5,5	1,8	10	19	55	6	3	279,00 02203	341,00 02203	279,00 02203	341,00 02203
2	0,5	5,5	1,8	10	19	55	6	3	279,00 02205	341,00 02205	279,00 02205	341,00 02205
3	0,3	8,0	2,7	15	22	58	6	3	293,00 03203	355,00 03203	285,00 03203	348,00 03203
3	0,5	8,0	2,7	15	22	58	6	3	293,00 03205	355,00 03205	285,00 03205	348,00 03205
3	1,0	8,0	2,7	15	22	58	6	3	293,00 03210	355,00 03210	285,00 03210	348,00 03210
4	0,3	10,5	3,7	20	26	62	6	3	304,00 04203	367,00 04203	304,00 04203	367,00 04203
4	0,5	10,5	3,7	20	26	62	6	3	304,00 04205	367,00 04205	304,00 04205	367,00 04205
4	1,0	10,5	3,7	20	26	62	6	3	304,00 04210	367,00 04210	304,00 04210	367,00 04210
5	0,3	13,0	4,7	25	34	70	6	3	338,00 05203	401,00 05203	338,00 05203	401,00 05203
5	0,5	13,0	4,7	25	34	70	6	3	338,00 05205	401,00 05205	338,00 05205	401,00 05205
5	1,0	13,0	4,7	25	34	70	6	3	338,00 05210	401,00 05210	338,00 05210	401,00 05210
6	0,3	16,0	5,7	30	34	70	6	3	347,00 06203	418,00 06203	347,00 06203	418,00 06203
6	0,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3	347,00 06205	418,00 06205	347,00 06205	418,00 06205
6	1,0	16,0	5,7	30	34	70	6	3	347,00 06210	418,00 06210	347,00 06210	418,00 06210
6	1,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3	347,00 06215	418,00 06215	347,00 06215	418,00 06215
8	0,3	21,0	7,4	40	44	80	8	3	379,00 08203	461,00 08203	379,00 08203	461,00 08203
8	0,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3	379,00 08205	461,00 08205	379,00 08205	461,00 08205
8	1,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3	379,00 08210	461,00 08210	379,00 08210	461,00 08210
8	1,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3	379,00 08215	461,00 08215	379,00 08215	461,00 08215
8	2,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3	379,00 08220	461,00 08220	379,00 08220	461,00 08220
10	0,3	26,0	9,2	50	54	94	10	3	583,00 10203	673,00 10203	583,00 10203	673,00 10203
10	0,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3	583,00 10205	673,00 10205	583,00 10205	673,00 10205
10	1,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	583,00 10210	673,00 10210	583,00 10210	673,00 10210
10	1,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3	583,00 10215	673,00 10215	583,00 10215	673,00 10215
10	2,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	583,00 10220	673,00 10220	583,00 10220	673,00 10220
10	3,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	583,00 10230	673,00 10230	583,00 10230	673,00 10230
12	0,3	31,0	11,0	60	64	109	12	3	826,00 12203	953,00 12203	826,00 12203	953,00 12203
12	0,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3	826,00 12205	953,00 12205	826,00 12205	953,00 12205
12	1,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	826,00 12210	953,00 12210	826,00 12210	953,00 12210
12	1,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3	826,00 12215	953,00 12215	826,00 12215	953,00 12215
12	2,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	826,00 12220	953,00 12220	826,00 12220	953,00 12220
12	3,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	826,00 12230	953,00 12230	826,00 12230	953,00 12230
12	4,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	826,00 12240	953,00 12240	826,00 12240	953,00 12240
16	0,3	41,0	15,0	80	84	132	16	3			1.773,00 16203	1.971,00 16203
16	0,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3			1.773,00 16205	1.971,00 16205
16	1,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3			1.773,00 16210	1.971,00 16210
P												
M												
K												
N									●	●	●	●
S												
H												
O												

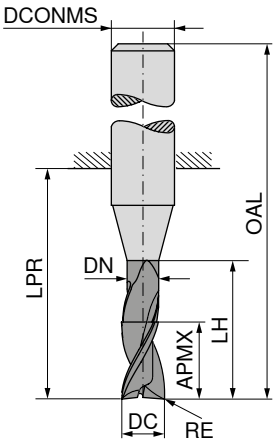
→ v_c/f_z side 414+415

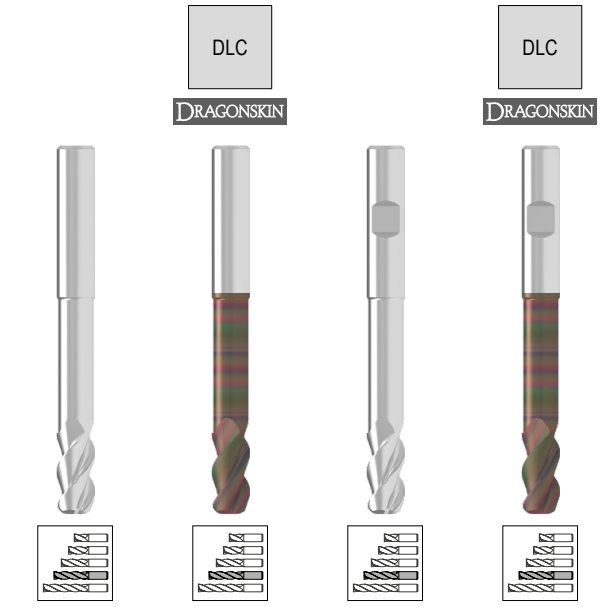
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







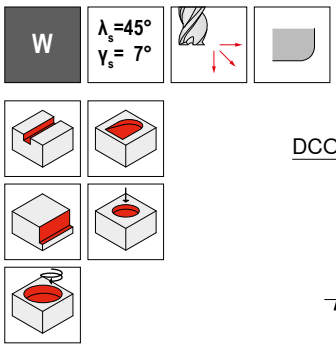
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									53 708 ...		**53 710 ...**		**53 709 ...**		**53 711 ...**	
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
16	1,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.773,00	**16215**	1.971,00	**16215**
16	2,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.773,00	**16220**	1.971,00	**16220**
16	3,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.773,00	**16230**	1.971,00	**16230**
16	4,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.773,00	**16240**	1.971,00	**16240**
20	0,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.793,00	**20205**	3.065,00	**20205**
20	1,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.793,00	**20210**	3.065,00	**20210**
20	1,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.793,00	**20215**	3.065,00	**20215**
20	2,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.793,00	**20220**	3.065,00	**20220**
20	3,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.793,00	**20230**	3.065,00	**20230**
20	4,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.793,00	**20240**	3.065,00	**20240**
P																
M																
K																
N										●		●		●		●
S																
H																
O																

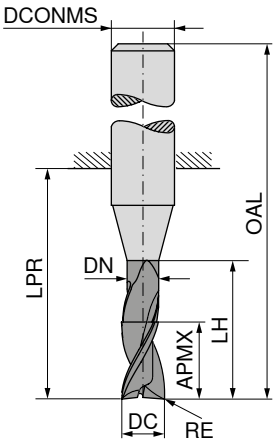
→ v_c/f_z side 414+415

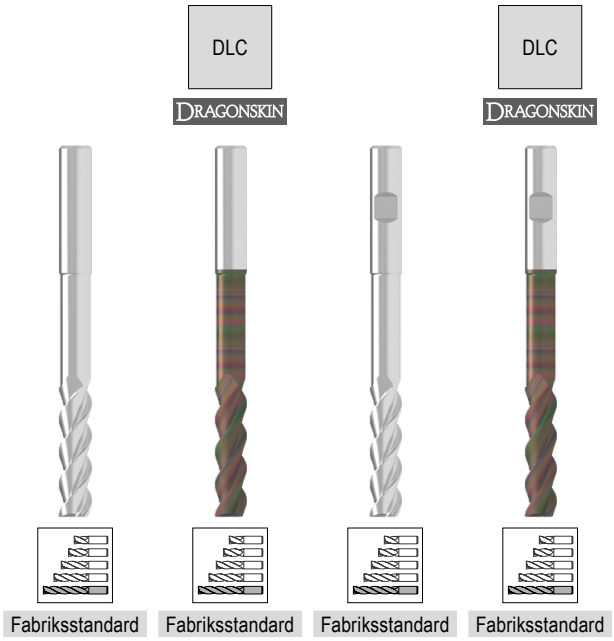
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 708 ...	53 710 ...	53 709 ...	53 711 ...
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
2	0,3	8,5	1,8	16	26	62	6	3	302,00 02403	363,00 02403	302,00 02403	363,00 02403
2	0,5	8,5	1,8	16	26	62	6	3	302,00 02405	363,00 02405	302,00 02405	363,00 02405
3	0,3	12,5	2,7	24	31	67	6	3	310,00 03403	372,00 03403	310,00 03403	372,00 03403
3	0,5	12,5	2,7	24	31	67	6	3	310,00 03405	372,00 03405	310,00 03405	372,00 03405
3	1,0	12,5	2,7	24	31	67	6	3	310,00 03410	372,00 03410	310,00 03410	372,00 03410
4	0,3	16,5	3,7	32	38	74	6	3	343,00 04403	404,00 04403	343,00 04403	404,00 04403
4	0,5	16,5	3,7	32	38	74	6	3	343,00 04405	404,00 04405	343,00 04405	404,00 04405
4	1,0	16,5	3,7	32	38	74	6	3	343,00 04410	404,00 04410	329,00 04410	391,00 04410
5	0,3	20,5	4,7	40	52	88	6	3	368,00 05403	429,00 05403	368,00 05403	429,00 05403
5	0,5	20,5	4,7	40	52	88	6	3	368,00 05405	429,00 05405	368,00 05405	429,00 05405
5	1,0	20,5	4,7	40	52	88	6	3	368,00 05410	429,00 05410	368,00 05410	429,00 05410
6	0,3	25,0	5,7	48	52	88	6	3	376,00 06403	447,00 06403	376,00 06403	447,00 06403
6	0,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3	376,00 06405	447,00 06405	376,00 06405	447,00 06405
6	1,0	25,0	5,7	48	52	88	6	3	376,00 06410	447,00 06410	376,00 06410	447,00 06410
6	1,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3	376,00 06415	447,00 06415	376,00 06415	447,00 06415
8	0,3	33,0	7,4	64	68	104	8	3	506,00 08403	586,00 08403	506,00 08403	586,00 08403
8	0,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3	506,00 08405	586,00 08405	506,00 08405	586,00 08405
8	1,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3	506,00 08410	586,00 08410	506,00 08410	586,00 08410
8	1,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3	506,00 08415	586,00 08415	506,00 08415	586,00 08415
8	2,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3	506,00 08420	586,00 08420	506,00 08420	586,00 08420
10	0,3	41,0	9,2	80	84	124	10	3	776,00 10403	866,00 10403	776,00 10403	866,00 10403
10	0,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	776,00 10405	866,00 10405	776,00 10405	866,00 10405
10	1,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	776,00 10410	866,00 10410	776,00 10410	866,00 10410
10	1,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	776,00 10415	866,00 10415	776,00 10415	866,00 10415
10	2,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	776,00 10420	866,00 10420	776,00 10420	866,00 10420
10	3,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	776,00 10430	866,00 10430	776,00 10430	866,00 10430
12	0,3	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.102,00 12403	1.228,00 12403	1.102,00 12403	1.228,00 12403
12	0,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.102,00 12405	1.228,00 12405	1.102,00 12405	1.228,00 12405
12	1,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.102,00 12410	1.228,00 12410	1.102,00 12410	1.228,00 12410
12	1,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.102,00 12415	1.228,00 12415	1.102,00 12415	1.228,00 12415
12	2,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.102,00 12420	1.228,00 12420	1.102,00 12420	1.228,00 12420
12	3,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.102,00 12430	1.228,00 12430	1.102,00 12430	1.228,00 12430
12	4,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.102,00 12440	1.228,00 12440	1.102,00 12440	1.228,00 12440
16	0,3	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.018,00 16403	2.216,00 16403
16	0,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.018,00 16405	2.216,00 16405
16	1,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.018,00 16410	2.216,00 16410

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

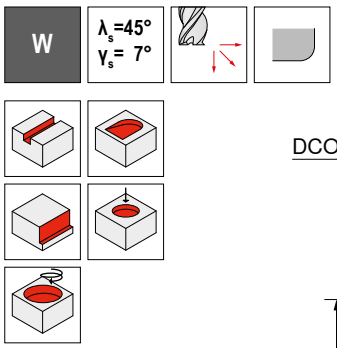
→ v_c/f_z side 414+415

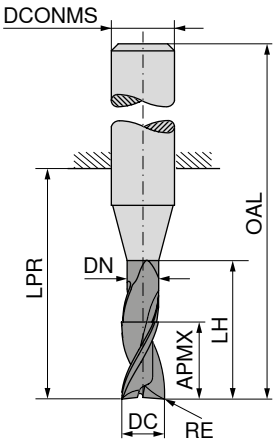
Fortsættes næste side

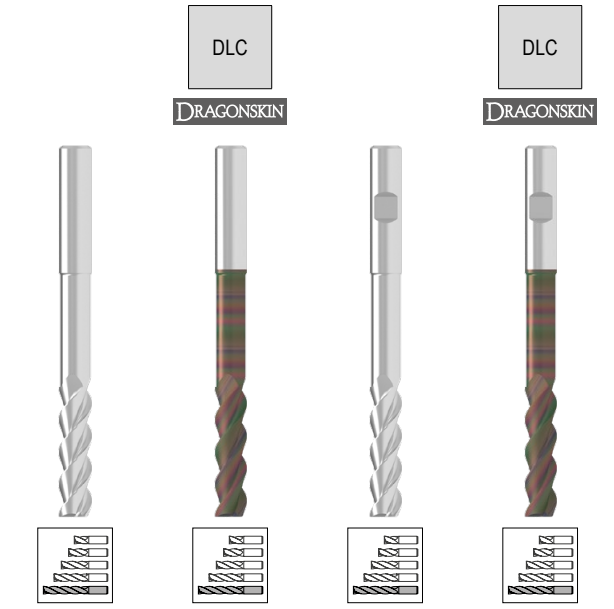
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







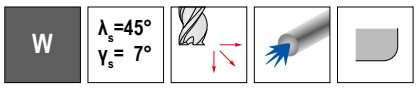
									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 708 ...	53 710 ...	53 709 ...	53 711 ...
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK	DKK	DKK	DKK
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B	V1/5B	V1/5B	V1/5B
16	1,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.018,00 **16415**	2.216,00 **16415**
16	2,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.018,00 **16420**	2.216,00 **16420**
16	3,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.018,00 **16430**	2.216,00 **16430**
16	4,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.018,00 **16440**	2.216,00 **16440**
20	0,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3			3.310,00 **20405**	3.579,00 **20405**
20	1,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3			3.310,00 **20410**	3.579,00 **20410**
20	1,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3			3.310,00 **20415**	3.579,00 **20415**
20	2,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3			3.310,00 **20420**	3.579,00 **20420**
20	3,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3			3.310,00 **20430**	3.579,00 **20430**
20	4,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3			3.310,00 **20440**	3.579,00 **20440**
P												
M												
K												
N									●	●	●	●
S												
H												
O												

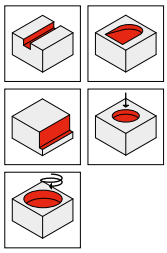
→ v_c/f_z side 414+415

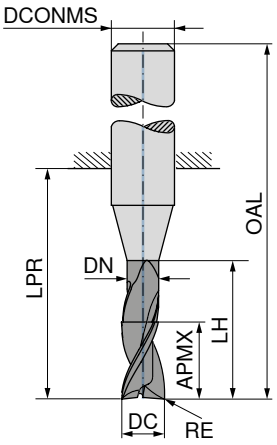
AluLine – Endefræser

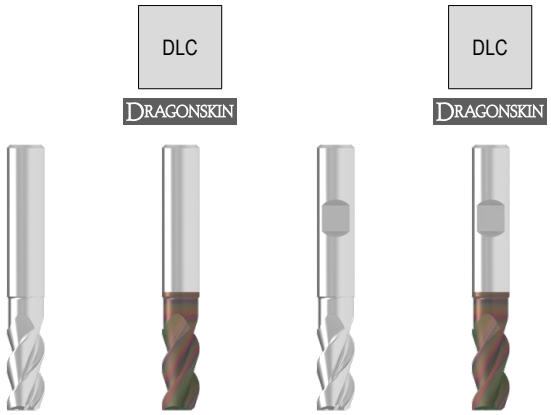
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

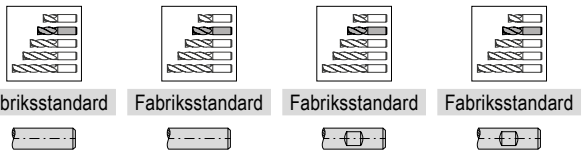
▲ Med polerede spånrum











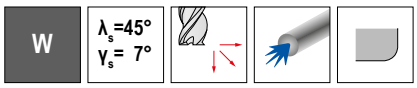
									53 712 ...		53 714 ...		53 713 ...		53 715 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
6	0,3	13	5,7	18	22	58	6	3	332,00	06103	404,00	06103	332,00	06103	404,00	06103
6	0,5	13	5,7	18	22	58	6	3	332,00	06105	404,00	06105	332,00	06105	404,00	06105
6	1,0	13	5,7	18	22	58	6	3	332,00	06110	404,00	06110	332,00	06110	404,00	06110
6	1,5	13	5,7	18	22	58	6	3	332,00	06115	404,00	06115	332,00	06115	404,00	06115
8	0,3	17	7,4	24	28	64	8	3	440,00	08103	520,00	08103	440,00	08103	520,00	08103
8	0,5	17	7,4	24	28	64	8	3	440,00	08105	520,00	08105	440,00	08105	520,00	08105
8	1,0	17	7,4	24	28	64	8	3	440,00	08110	520,00	08110	440,00	08110	520,00	08110
8	1,5	17	7,4	24	28	64	8	3	440,00	08115	520,00	08115	440,00	08115	520,00	08115
8	2,0	17	7,4	24	28	64	8	3	440,00	08120	520,00	08120	440,00	08120	520,00	08120
10	0,3	21	9,2	30	34	74	10	3	676,00	10103	765,00	10103	676,00	10103	765,00	10103
10	0,5	21	9,2	30	34	74	10	3	676,00	10105	765,00	10105	676,00	10105	765,00	10105
10	1,0	21	9,2	30	34	74	10	3	676,00	10110	765,00	10110	676,00	10110	765,00	10110
10	1,5	21	9,2	30	34	74	10	3	676,00	10115	765,00	10115	676,00	10115	765,00	10115
10	2,0	21	9,2	30	34	74	10	3	676,00	10120	765,00	10120	676,00	10120	765,00	10120
10	3,0	21	9,2	30	34	74	10	3	676,00	10130	765,00	10130	676,00	10130	765,00	10130
12	0,3	25	11,0	36	40	85	12	3	959,00	12103	1.085,00	12103	959,00	12103	1.085,00	12103
12	0,5	25	11,0	36	40	85	12	3	959,00	12105	1.085,00	12105	959,00	12105	1.085,00	12105
12	1,0	25	11,0	36	40	85	12	3	959,00	12110	1.085,00	12110	959,00	12110	1.085,00	12110
12	1,5	25	11,0	36	40	85	12	3	959,00	12115	1.085,00	12115	959,00	12115	1.085,00	12115
12	2,0	25	11,0	36	40	85	12	3	959,00	12120	1.085,00	12120	959,00	12120	1.085,00	12120
12	3,0	25	11,0	36	40	85	12	3	959,00	12130	1.085,00	12130	959,00	12130	1.085,00	12130
12	4,0	25	11,0	36	40	85	12	3	959,00	12140	1.085,00	12140	959,00	12140	1.085,00	12140
16	0,3	33	15,0	48	52	100	16	3					1.439,00	16103	1.639,00	16103
16	0,5	33	15,0	48	52	100	16	3					1.439,00	16105	1.639,00	16105
16	1,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.439,00	16110	1.639,00	16110
16	1,5	33	15,0	48	52	100	16	3					1.439,00	16115	1.639,00	16115
16	2,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.439,00	16120	1.639,00	16120
16	3,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.439,00	16130	1.639,00	16130
16	4,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.439,00	16140	1.639,00	16140
20	0,5	42	19,0	60	64	114	20	3					2.932,00	20105	3.202,00	20105
20	1,0	42	19,0	60	64	114	20	3					2.932,00	20110	3.202,00	20110
20	1,5	42	19,0	60	64	114	20	3					2.932,00	20115	3.202,00	20115
20	2,0	42	19,0	60	64	114	20	3					2.932,00	20120	3.202,00	20120
20	3,0	42	19,0	60	64	114	20	3					2.932,00	20130	3.202,00	20130
20	4,0	42	19,0	60	64	114	20	3					2.932,00	20140	3.202,00	20140
P																
M																
K																
N									●		●		●		●	
S																
H																
O																

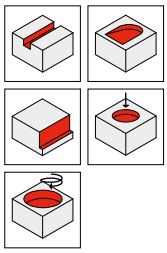
→ v_c/f_z side 414+415

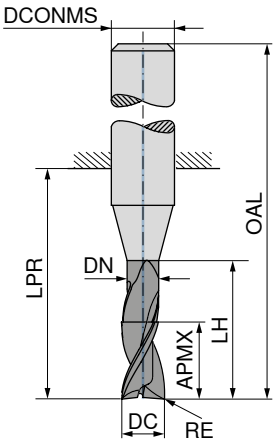
AluLine – Endefræser

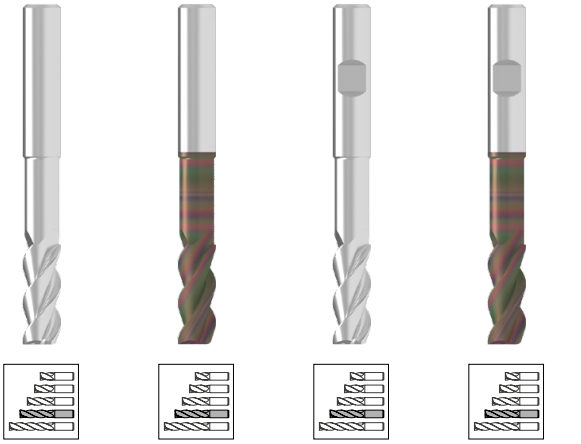
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

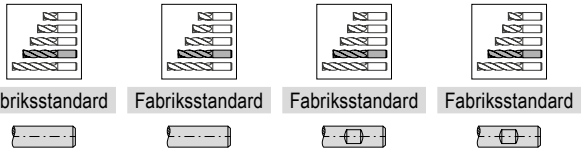
▲ Med polerede spånrum











									53 712 ...		53 714 ...		53 713 ...		53 715 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC h6	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
6	0,3	16	5,7	30	34	70	6	3	399,00	06203	471,00	06203	399,00	06203	471,00	06203
6	0,5	16	5,7	30	34	70	6	3	399,00	06205	471,00	06205	399,00	06205	471,00	06205
6	1,0	16	5,7	30	34	70	6	3	399,00	06210	471,00	06210	399,00	06210	471,00	06210
6	1,5	16	5,7	30	34	70	6	3	399,00	06215	471,00	06215	399,00	06215	471,00	06215
8	0,3	21	7,4	40	44	80	8	3	528,00	08203	608,00	08203	528,00	08203	608,00	08203
8	0,5	21	7,4	40	44	80	8	3	528,00	08205	608,00	08205	528,00	08205	608,00	08205
8	1,0	21	7,4	40	44	80	8	3	528,00	08210	608,00	08210	528,00	08210	608,00	08210
8	1,5	21	7,4	40	44	80	8	3	528,00	08215	608,00	08215	528,00	08215	608,00	08215
8	2,0	21	7,4	40	44	80	8	3	528,00	08220	608,00	08220	528,00	08220	608,00	08220
10	0,3	26	9,2	50	54	94	10	3	810,00	10203	899,00	10203	810,00	10203	899,00	10203
10	0,5	26	9,2	50	54	94	10	3	810,00	10205	899,00	10205	810,00	10205	899,00	10205
10	1,0	26	9,2	50	54	94	10	3	810,00	10210	899,00	10210	810,00	10210	899,00	10210
10	1,5	26	9,2	50	54	94	10	3	810,00	10215	899,00	10215	810,00	10215	899,00	10215
10	2,0	26	9,2	50	54	94	10	3	810,00	10220	899,00	10220	810,00	10220	899,00	10220
10	3,0	26	9,2	50	54	94	10	3	810,00	10230	899,00	10230	810,00	10230	899,00	10230
12	0,3	31	11,0	60	64	109	12	3	1.150,00	12203	1.275,00	12203	1.150,00	12203	1.275,00	12203
12	0,5	31	11,0	60	64	109	12	3	1.150,00	12205	1.275,00	12205	1.150,00	12205	1.275,00	12205
12	1,0	31	11,0	60	64	109	12	3	1.150,00	12210	1.275,00	12210	1.150,00	12210	1.275,00	12210
12	1,5	31	11,0	60	64	109	12	3	1.150,00	12215	1.275,00	12215	1.150,00	12215	1.275,00	12215
12	2,0	31	11,0	60	64	109	12	3	1.150,00	12220	1.275,00	12220	1.150,00	12220	1.275,00	12220
12	3,0	31	11,0	60	64	109	12	3	1.150,00	12230	1.275,00	12230	1.150,00	12230	1.275,00	12230
12	4,0	31	11,0	60	64	109	12	3	1.150,00	12240	1.275,00	12240	1.150,00	12240	1.275,00	12240
16	0,3	41	15,0	80	84	132	16	3					1.995,00	16203	2.192,00	16203
16	0,5	41	15,0	80	84	132	16	3					1.995,00	16205	2.192,00	16205
16	1,0	41	15,0	80	84	132	16	3					1.995,00	16210	2.192,00	16210
16	1,5	41	15,0	80	84	132	16	3					1.995,00	16215	2.192,00	16215
16	2,0	41	15,0	80	84	132	16	3					1.995,00	16220	2.192,00	16220
16	3,0	41	15,0	80	84	132	16	3					1.995,00	16230	2.192,00	16230
16	4,0	41	15,0	80	84	132	16	3					1.995,00	16240	2.192,00	16240
20	0,5	52	19,0	100	104	154	20	3					3.144,00	20205	3.413,00	20205
20	1,0	52	19,0	100	104	154	20	3					3.144,00	20210	3.413,00	20210
20	1,5	52	19,0	100	104	154	20	3					3.144,00	20215	3.413,00	20215
20	2,0	52	19,0	100	104	154	20	3					3.144,00	20220	3.413,00	20220
20	3,0	52	19,0	100	104	154	20	3					3.144,00	20230	3.413,00	20230
20	4,0	52	19,0	100	104	154	20	3					3.144,00	20240	3.413,00	20240

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

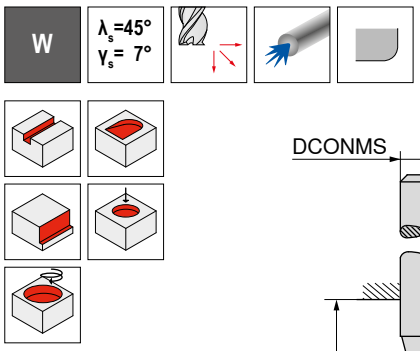
→ v_c/f_z side 414+415

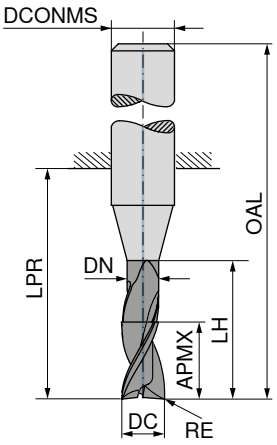
14

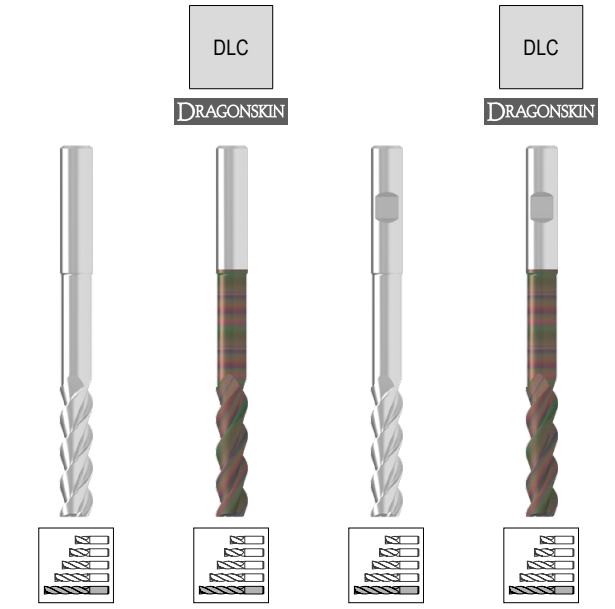
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 712 ...	53 714 ...	53 713 ...	53 715 ...
DC h6	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
6	0,3	25	5,7	48	52	88	6	3	498,00 06403	570,00 06403	533,00 06403	604,00 06403
6	0,5	25	5,7	48	52	88	6	3	498,00 06405	570,00 06405	533,00 06405	604,00 06405
6	1,0	25	5,7	48	52	88	6	3	498,00 06410	570,00 06410	533,00 06410	604,00 06410
6	1,5	25	5,7	48	52	88	6	3	498,00 06415	570,00 06415	533,00 06415	604,00 06415
8	0,3	33	7,4	64	68	104	8	3	659,00 08403	741,00 08403	704,00 08403	784,00 08403
8	0,5	33	7,4	64	68	104	8	3	659,00 08405	741,00 08405	704,00 08405	784,00 08405
8	1,0	33	7,4	64	68	104	8	3	659,00 08410	741,00 08410	704,00 08410	784,00 08410
8	1,5	33	7,4	64	68	104	8	3	659,00 08415	741,00 08415	704,00 08415	784,00 08415
8	2,0	33	7,4	64	68	104	8	3	659,00 08420	741,00 08420	704,00 08420	784,00 08420
10	0,3	41	9,2	80	84	124	10	3	1.013,00 10403	1.102,00 10403	1.082,00 10403	1.172,00 10403
10	0,5	41	9,2	80	84	124	10	3	1.013,00 10405	1.102,00 10405	1.082,00 10405	1.172,00 10405
10	1,0	41	9,2	80	84	124	10	3	1.013,00 10410	1.102,00 10410	1.082,00 10410	1.172,00 10410
10	1,5	41	9,2	80	84	124	10	3	1.013,00 10415	1.102,00 10415	1.082,00 10415	1.172,00 10415
10	2,0	41	9,2	80	84	124	10	3	1.013,00 10420	1.102,00 10420	1.082,00 10420	1.172,00 10420
10	3,0	41	9,2	80	84	124	10	3	1.013,00 10430	1.102,00 10430	1.082,00 10430	1.172,00 10430
12	0,3	49	11,0	96	100	145	12	3	1.437,00 12403	1.562,00 12403	1.534,00 12403	1.660,00 12403
12	0,5	49	11,0	96	100	145	12	3	1.437,00 12405	1.562,00 12405	1.534,00 12405	1.660,00 12405
12	1,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.437,00 12410	1.562,00 12410	1.534,00 12410	1.660,00 12410
12	1,5	49	11,0	96	100	145	12	3	1.437,00 12415	1.562,00 12415	1.534,00 12415	1.660,00 12415
12	2,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.437,00 12420	1.562,00 12420	1.534,00 12420	1.660,00 12420
12	3,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.437,00 12430	1.562,00 12430	1.534,00 12430	1.660,00 12430
12	4,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.437,00 12440	1.562,00 12440	1.534,00 12440	1.660,00 12440
16	0,3	65	15,0	128	132	180	16	3			3.713,00 16403	3.911,00 16403
16	0,5	65	15,0	128	132	180	16	3			3.713,00 16405	3.911,00 16405
16	1,0	65	15,0	128	132	180	16	3			3.713,00 16410	3.911,00 16410
16	1,5	65	15,0	128	132	180	16	3			3.713,00 16415	3.911,00 16415
16	2,0	65	15,0	128	132	180	16	3			3.713,00 16420	3.911,00 16420
16	3,0	65	15,0	128	132	180	16	3			3.713,00 16430	3.911,00 16430
16	4,0	65	15,0	128	132	180	16	3			3.713,00 16440	3.911,00 16440
20	0,5	82	19,0	160	164	214	20	3			5.644,00 20405	5.915,00 20405
20	1,0	82	19,0	160	164	214	20	3			5.644,00 20410	5.915,00 20410
20	1,5	82	19,0	160	164	214	20	3			5.644,00 20415	5.915,00 20415
20	2,0	82	19,0	160	164	214	20	3			5.644,00 20420	5.915,00 20420
20	3,0	82	19,0	160	164	214	20	3			5.644,00 20430	5.915,00 20430
20	4,0	82	19,0	160	164	214	20	3			5.644,00 20440	5.915,00 20440

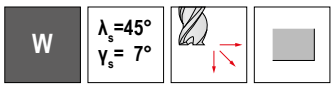
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

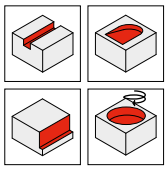
→ v_c/f_z side 414+415

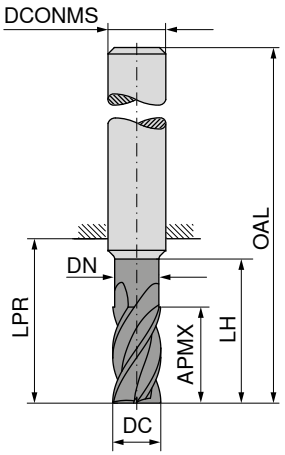
AluLine – Endefræser

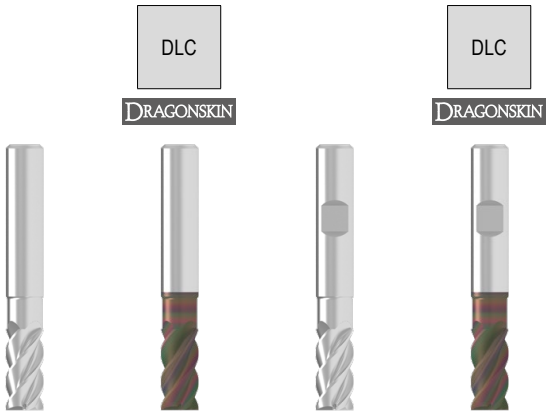
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

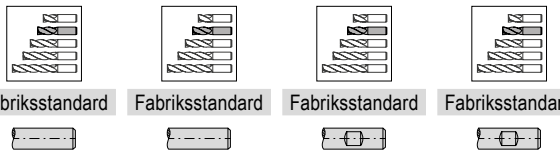
▲ Med polerede spånrum











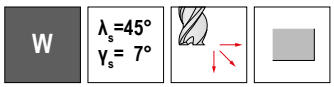
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								53 704 ...		**53 706 ...**		**53 705 ...**		**53 707 ...**	
								DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
5	10,5	4,8	15	22	58	6	4	288,00	**05100**	366,00	**05100**	288,00	**05100**	366,00	**05100**
6	13,0	5,8	18	22	58	6	4	293,00	**06100**	366,00	**06100**	293,00	**06100**	366,00	**06100**
8	17,0	7,7	24	28	64	8	4	417,00	**08100**	498,00	**08100**	417,00	**08100**	498,00	**08100**
10	21,0	9,7	30	34	74	10	4	550,00	**10100**	640,00	**10100**	550,00	**10100**	640,00	**10100**
12	25,0	11,6	36	40	85	12	4	847,00	**12100**	973,00	**12100**	847,00	**12100**	973,00	**12100**
14	29,0	13,6	42	46	91	14	4					982,00	**14100**	1.152,00	**14100**
16	33,0	15,5	48	52	100	16	4					1.551,00	**16100**	1.747,00	**16100**
18	38,0	17,5	54	58	106	18	4					1.671,00	**18100**	1.887,00	**18100**
20	42,0	19,5	60	64	114	20	4					2.848,00	**20100**	3.121,00	**20100**
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

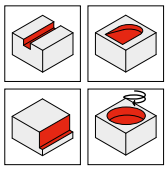
→ v_c/f_z side 414+415

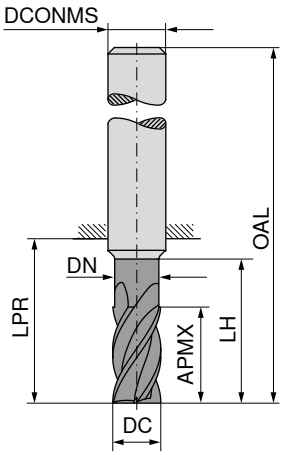
AluLine – Endefræser

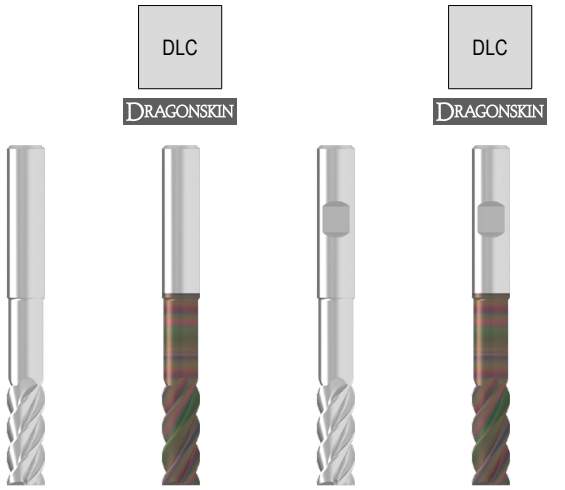
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

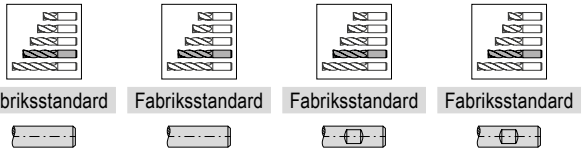
▲ Med polerede spånrum











Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 704 ... DKK V1/5B		53 706 ... DKK V1/5B		53 705 ... DKK V1/5B		53 707 ... DKK V1/5B	
2	5,5	1,8	10	19	55	6	4	231,00	**02200**	300,00	**02200**	231,00	**02200**	292,00	**02200**
3	8,0	2,8	15	22	58	6	4	303,00	**03200**	370,00	**03200**	303,00	**03200**	366,00	**03200**
4	10,5	3,8	20	26	62	6	4	291,00	**04200**	358,00	**04200**	291,00	**04200**	352,00	**04200**
5	13,0	4,8	25	34	70	6	4	281,00	**05200**	352,00	**05200**	281,00	**05200**	352,00	**05200**
6	16,0	5,8	30	34	70	6	4	293,00	**06200**	366,00	**06200**	293,00	**06200**	366,00	**06200**
8	21,0	7,7	40	44	80	8	4	417,00	**08200**	498,00	**08200**	417,00	**08200**	498,00	**08200**
10	26,0	9,7	50	54	94	10	4	550,00	**10200**	640,00	**10200**	550,00	**10200**	640,00	**10200**
12	31,0	11,6	60	64	109	12	4	847,00	**12200**	973,00	**12200**	847,00	**12200**	973,00	**12200**
14	36,0	13,6	70	74	119	14	4					1.026,00	**14200**	1.195,00	**14200**
16	41,0	15,5	80	84	132	16	4					1.551,00	**16200**	1.747,00	**16200**
18	47,0	17,5	90	94	142	18	4					1.671,00	**18200**	1.887,00	**18200**
20	52,0	19,5	100	104	154	20	4					2.848,00	**20200**	3.121,00	**20200**

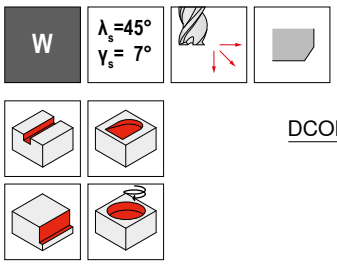
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

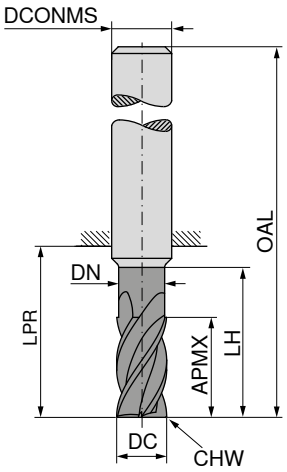
→ v_c/f_z side 414+415

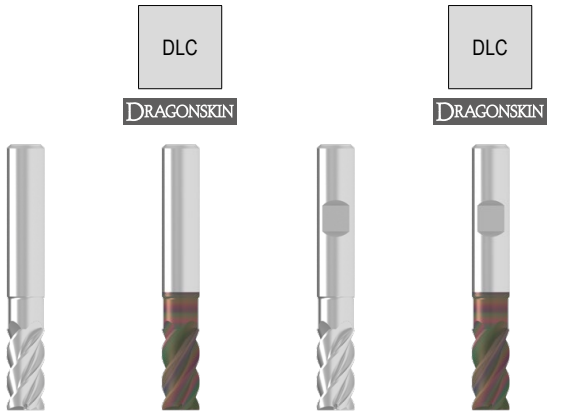
AluLine – Endefræser

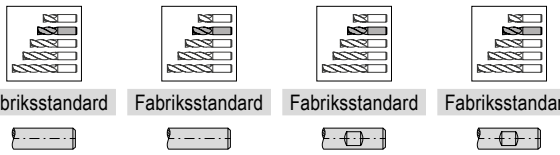
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	53 700 ...	53 702 ...	53 701 ...	53 703 ...
DC h6 mm	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
5	288,00 **05100**	366,00 **05100**	288,00 **05100**	366,00 **05100**
6	293,00 **06100**	366,00 **06100**	293,00 **06100**	366,00 **06100**
8	417,00 **08100**	498,00 **08100**	417,00 **08100**	498,00 **08100**
10	550,00 **10100**	640,00 **10100**	550,00 **10100**	640,00 **10100**
12	847,00 **12100**	973,00 **12100**	847,00 **12100**	973,00 **12100**
14			982,00 **14100**	1.152,00 **14100**
16			1.551,00 **16100**	1.747,00 **16100**
18			1.671,00 **18100**	1.887,00 **18100**
20			2.848,00 **20100**	3.121,00 **20100**

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

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

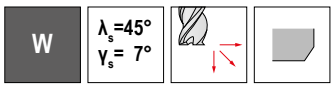
→ v_c/f_z side 414+415

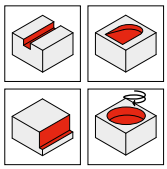
14

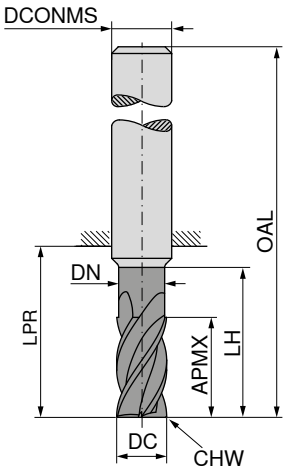
AluLine – Endefræser

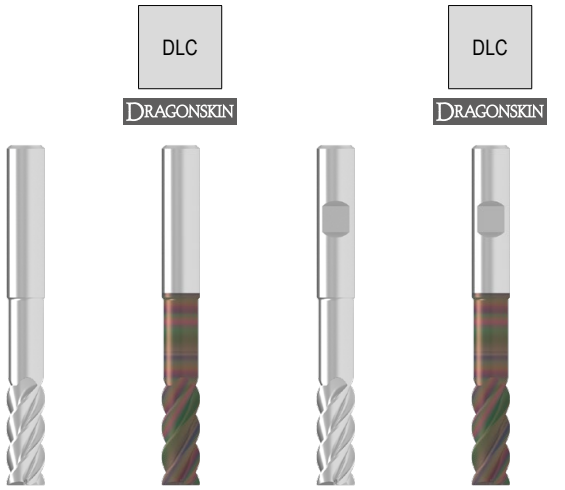
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	53 700 ... DKK V1/5B		53 702 ... DKK V1/5B		53 701 ... DKK V1/5B		53 703 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
2	5,5	1,8	10	19	55	6	0,05	4	231,00	**02200**	292,00	**02200**	231,00	**02200**	292,00	**02200**
3	8,0	2,8	15	22	58	6	0,10	4	303,00	**03200**	366,00	**03200**	303,00	**03200**	366,00	**03200**
4	10,5	3,8	20	26	62	6	0,10	4	291,00	**04200**	352,00	**04200**	291,00	**04200**	352,00	**04200**
5	13,0	4,8	25	34	70	6	0,10	4	281,00	**05200**	352,00	**05200**	281,00	**05200**	352,00	**05200**
6	16,0	5,8	30	34	70	6	0,20	4	293,00	**06200**	366,00	**06200**	293,00	**06200**	366,00	**06200**
8	21,0	7,7	40	44	80	8	0,20	4	417,00	**08200**	498,00	**08200**	417,00	**08200**	498,00	**08200**
10	26,0	9,7	50	54	94	10	0,20	4	550,00	**10200**	640,00	**10200**	550,00	**10200**	640,00	**10200**
12	31,0	11,6	60	64	109	12	0,20	4	847,00	**12200**	973,00	**12200**	847,00	**12200**	973,00	**12200**
14	36,0	13,6	70	74	119	14	0,20	4					1.026,00	**14200**	1.195,00	**14200**
16	41,0	15,5	80	84	132	16	0,20	4					1.551,00	**16200**	1.747,00	**16200**
18	47,0	17,5	90	94	142	18	0,20	4					1.671,00	**18200**	1.887,00	**18200**
20	52,0	19,5	100	104	154	20	0,20	4					2.848,00	**20200**	3.121,00	**20200**

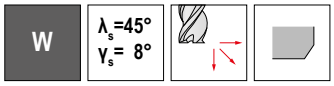
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

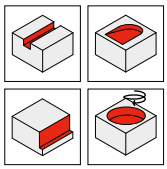
→ v_c/f_z side 414+415

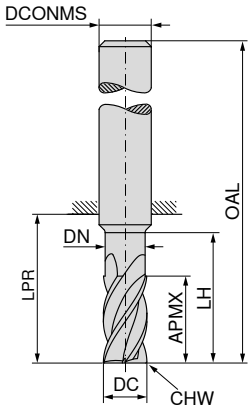
AluLine – Endefræser

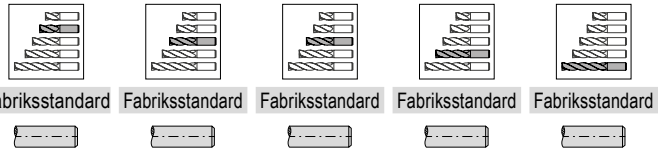
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 560 ... DKK V1/5B		53 561 ... DKK V1/5B		53 562 ... DKK V1/5B		53 563 ... DKK V1/5B		53 564 ... DKK V1/5B	
3,0	8	2,7	13	21	57	6	0,1	4							276,00	**030**		
3,5	11	3,2	17	21	57	6	0,1	4							307,00	**035**		
4,0	11	3,7	17	21	57	6	0,1	4							307,00	**040**		
4,5	13	4,2	19	21	57	6	0,1	4							326,00	**045**		
5,0	13	4,7	19	21	57	6	0,1	4					302,00	**050**				
5,5	13	5,2	19	21	57	6	0,1	4					298,00	**055**				
6,0	10	5,7	42	44	80	6	0,2	4									318,00	**060**
6,0	13	5,7	19	21	57	6	0,2	4					318,00	**060**				
6,0	18	5,7	24	26	62	6	0,2	4							318,00	**060**		
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	4					425,00	**065**				
8,0	13	7,4	62	64	100	8	0,2	4									452,00	**080**
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	4			452,00	**080**						
8,0	24	7,4	30	32	68	8	0,2	4					452,00	**080**				
8,5	22	7,9	30	32	72	10	0,2	4					570,00	**085**				
10,0	16	9,2	58	60	100	10	0,2	4							596,00	**100**		
10,0	22	9,2	30	32	72	10	0,2	4			596,00	**100**						
10,0	30	9,2	38	40	80	10	0,2	4					596,00	**100**				
12,0	19	11,0	73	75	120	12	0,2	4									918,00	**120**
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	4			918,00	**120**						
12,0	36	11,0	46	48	93	12	0,2	4					918,00	**120**				
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	4	1.063,00	**140**								
16,0	25	15,0	100	102	150	16	0,2	4									1.682,00	**160**
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	4	1.682,00	**160**								
16,0	48	15,0	58	60	108	16	0,2	4					1.682,00	**160**				
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	4	1.805,00	**180**								
20,0	32	19,0	98	100	150	20	0,2	4							3.086,00	**200**		
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	4	3.086,00	**200**								
20,0	60	19,0	74	76	126	20	0,2	4					3.086,00	**200**				
25,0	52	24,0	62	65	121	25	0,3	4	4.035,00	**250**								

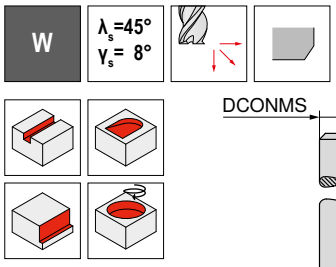
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	
S						
H						
O						

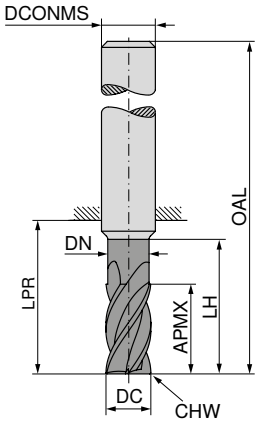
→ v_c/f_z side 414+415

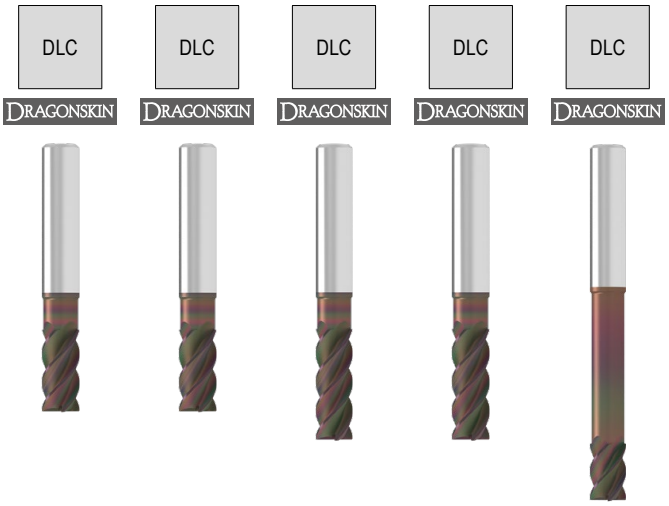
14

AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller







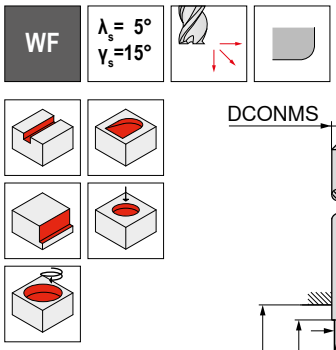
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 565 ... DKK V1/5B		53 566 ... DKK V1/5B		53 567 ... DKK V1/5B		53 568 ... DKK V1/5B		53 569 ... DKK V1/5B	
3,0	8	2,7	13	21	57	6	0,1	4							368,00	**030**		
3,5	11	3,2	17	21	57	6	0,1	4							399,00	**035**		
4,0	11	3,7	17	21	57	6	0,1	4							399,00	**040**		
4,5	13	4,2	19	21	57	6	0,1	4							417,00	**045**		
5,0	13	4,7	19	21	57	6	0,1	4					394,00	**050**				
5,5	13	5,2	19	21	57	6	0,1	4					386,00	**055**				
6,0	10	5,7	42	44	80	6	0,2	4									408,00	**060**
6,0	13	5,7	19	21	57	6	0,2	4					408,00	**060**				
6,0	18	5,7	24	26	62	6	0,2	4							408,00	**060**		
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	4					517,00	**065**				
8,0	13	7,4	62	64	100	8	0,2	4									544,00	**080**
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	4			544,00	**080**						
8,0	24	7,2	30	32	68	8	0,2	4					544,00	**080**				
8,5	22	7,9	30	32	72	10	0,2	4					660,00	**085**				
10,0	16	9,2	58	60	100	10	0,2	4							686,00	**100**		
10,0	22	9,2	30	32	72	10	0,2	4			686,00	**100**						
10,0	30	9,2	38	40	80	10	0,2	4					686,00	**100**				
12,0	19	11,0	73	75	120	12	0,2	4									1.008,00	**120**
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	4			1.008,00	**120**						
12,0	36	11,0	46	48	93	12	0,2	4					1.008,00	**120**				
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	4	1.156,00	**140**								
16,0	25	15,0	100	102	150	16	0,2	4									1.775,00	**160**
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	4	1.775,00	**160**								
16,0	48	15,0	58	60	108	16	0,2	4					1.775,00	**160**				
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	4	1.898,00	**180**								
20,0	32	19,0	98	100	150	20	0,2	4							3.168,00	**200**		
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	4	3.168,00	**200**								
20,0	60	19,0	74	76	126	20	0,2	4					3.168,00	**200**				
25,0	52	24,0	62	65	121	25	0,3	4	4.137,00	**250**								

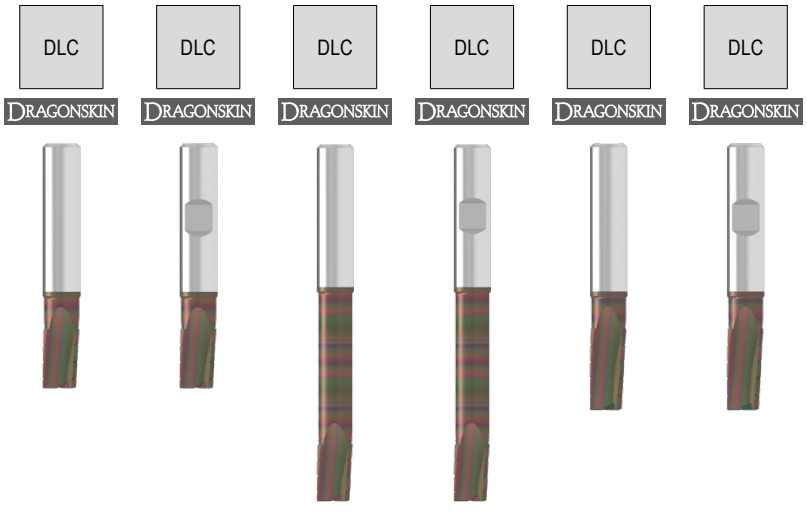
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	
S						
H						
O						

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Skrub-sletfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller





Fabriksstandard

									53 582 ...		53 583 ...		53 582 ...		53 583 ...		53 582 ...		53 583 ...	
DC e8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
3	0,10	5	2,7	18	44	80	6	3					389,00	**03301**	389,00	**03301**				
4	0,10	7	3,7	24	44	80	6	3					402,00	**04301**	402,00	**04301**				
5	0,15	8	4,7	16	18	54	6	3	339,00	**05101**	339,00	**05101**								
5	0,15	8	4,7	30	44	80	6	3					423,00	**05301**	423,00	**05301**				
5	0,15	13	4,7	18	21	57	6	3									339,00	**05201**	339,00	**05201**
6	0,20	10	5,7	17	18	54	6	3	339,00	**06102**	339,00	**06102**								
6	0,20	10	5,7	42	44	80	6	3					462,00	**06302**	462,00	**06302**				
6	0,20	13	5,7	18	21	57	6	3									339,00	**06202**	339,00	**06202**
8	0,25	13	7,4	20	22	58	8	3	395,00	**08103**	395,00	**08103**								
8	0,25	13	7,4	62	64	100	8	3					507,00	**08303**	507,00	**08303**				
8	0,25	21	7,4	25	27	63	8	3									417,00	**08203**	417,00	**08203**
10	0,30	16	9,2	24	26	66	10	3	541,00	**10103**	541,00	**10103**								
10	0,30	16	9,2	58	60	100	10	3					714,00	**10303**	714,00	**10303**				
10	0,30	22	9,2	30	32	72	10	3									573,00	**10203**	573,00	**10203**
12	0,35	19	11,0	26	28	73	12	3	746,00	**12104**	746,00	**12104**								
12	0,35	19	11,0	73	75	120	12	3					916,00	**12304**	916,00	**12304**				
12	0,35	26	11,0	36	38	83	12	3									774,00	**12204**	774,00	**12204**
16	0,50	25	15,0	32	34	82	16	3			1.251,00	**16105**								
16	0,50	25	15,0	100	102	150	16	3							1.538,00	**16305**				
16	0,50	36	15,0	42	44	92	16	3											1.309,00	**16205**
20	0,60	32	19,0	40	42	92	20	3			2.093,00	**20106**								
20	0,60	32	19,0	100	100	150	20	3							2.284,00	**20306**				
20	0,60	41	19,0	52	54	104	20	3											2.240,00	**20206**
P																				
M																				
K																				
N									●		●		●		●		●		●	
S																				
H																				
O																				

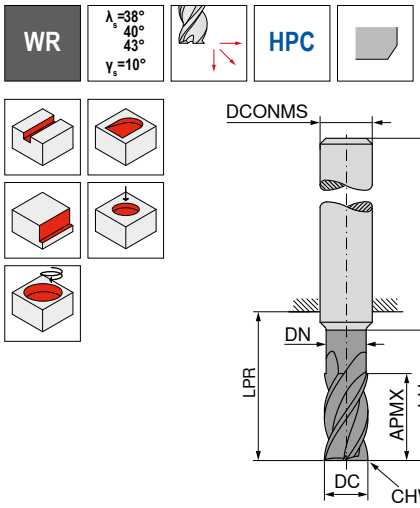
→ v_c/f_z side 416+417

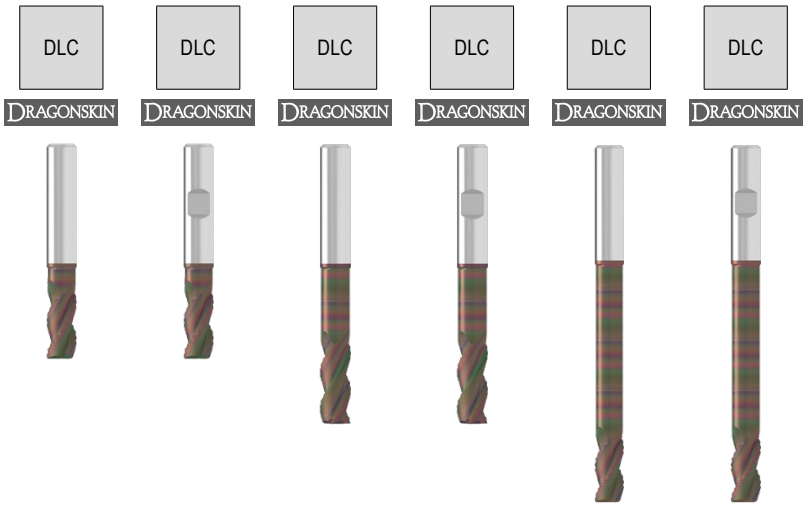
14

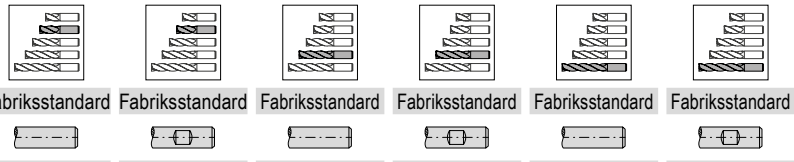
AluLine – Skrubfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									53 578 ...		53 579 ...		53 578 ...		53 579 ...		53 578 ...		53 579 ...	
DC d11	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	316,00	**06100**	316,00	**06100**								
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3					338,00	**06200**	338,00	**06200**				
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3									370,00	**06400**	370,00	**06400**
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	389,00	**08100**	389,00	**08100**								
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3					463,00	**08200**	463,00	**08200**				
8	17	7,7	65	68	104	8	0,4	3									515,00	**08400**	515,00	**08400**
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	492,00	**10100**	492,00	**10100**								
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3					637,00	**10200**	637,00	**10200**				
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3									728,00	**10400**	728,00	**10400**
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	635,00	**12100**	635,00	**12100**								
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3					911,00	**12200**	911,00	**12200**				
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3									1.028,00	**12400**	1.028,00	**12400**
16	33	15,5	48	52	100	16	0,4	3			993,00	**16100**								
16	41	15,5	80	84	132	16	0,4	3							1.605,00	**16200**				
16	33	15,5	128	132	180	16	0,4	3											2.092,00	**16400**
20	42	19,5	60	64	114	20	0,4	3			1.512,00	**20100**								
20	52	19,5	100	104	154	20	0,4	3							2.602,00	**20200**				
20	42	19,5	160	164	214	20	0,4	3											3.454,00	**20400**

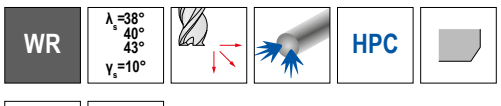
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

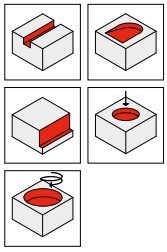
→ v_c/f_z side 414+415

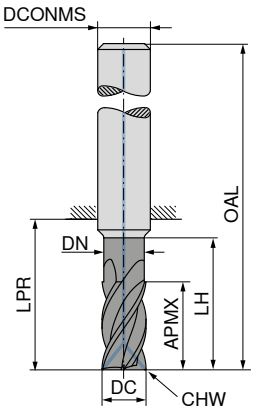
AluLine – Skrubfræser

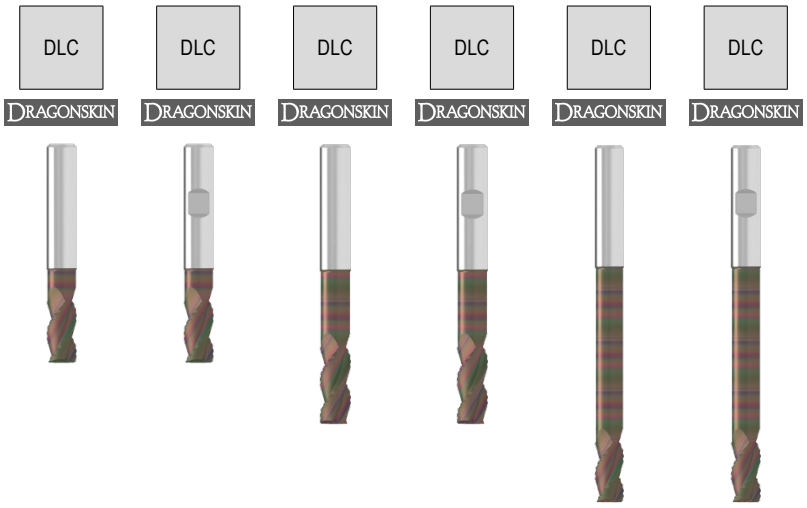
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









Fabriksstandard

DC $_{d11}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	53 580 ... DKK V1/5B		53 581 ... DKK V1/5B		53 580 ... DKK V1/5B		53 581 ... DKK V1/5B		53 580 ... DKK V1/5B		53 581 ... DKK V1/5B	
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	400,00	**06100**	400,00	**06100**								
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3					452,00	**06200**	452,00	**06200**				
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3									515,00	**06400**	515,00	**06400**
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	514,00	**08100**	514,00	**08100**								
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3					590,00	**08200**	590,00	**08200**				
8	17	7,7	64	68	104	8	0,4	3									685,00	**08400**	685,00	**08400**
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	699,00	**10100**	699,00	**10100**								
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3					850,00	**10200**	850,00	**10200**				
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3									1.110,00	**10400**	1.110,00	**10400**
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	1.041,00	**12100**	1.041,00	**12100**								
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3					1.065,00	**12200**	1.065,00	**12200**				
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3									1.382,00	**12400**	1.382,00	**12400**
16	33	15,5	48	52	100	16	0,4	3			1.607,00	**16100**								
16	41	15,5	80	84	132	16	0,4	3							2.207,00	**16200**				
16	33	15,5	128	132	180	16	0,4	3											3.845,00	**16400**
20	42	19,5	60	64	114	20	0,4	3			3.270,00	**20100**								
20	52	19,5	100	104	154	20	0,4	3							3.321,00	**20200**				
20	42	19,5	160	164	214	20	0,4	3											5.870,00	**20400**

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

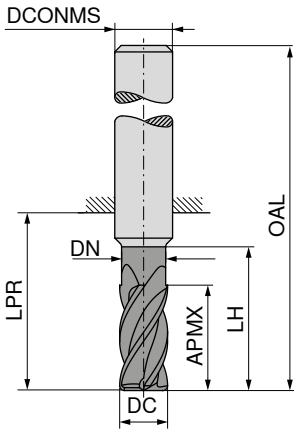
→ v_c/f_z side 414+415

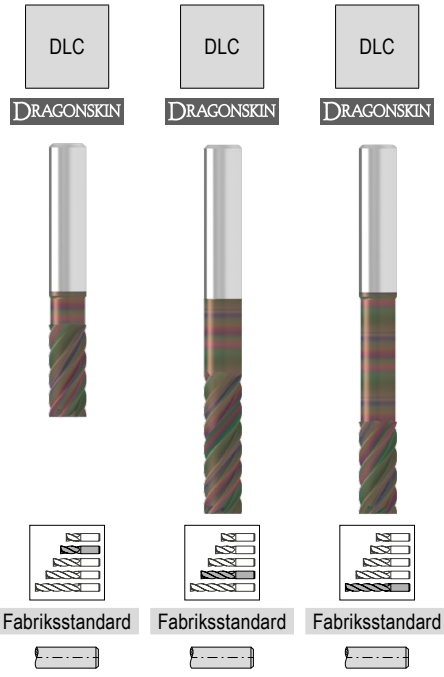
AluLine – Højpræcisions sletfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

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

W | λ_s=44° γ_s=20° | HPC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

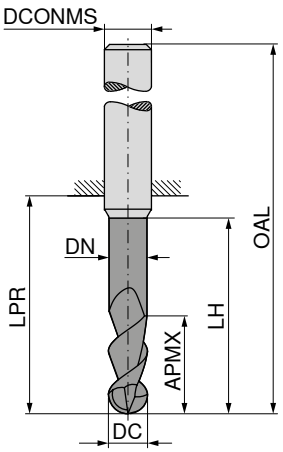
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 639 ... DKK V1/5B		53 639 ... DKK V1/5B		53 639 ... DKK V1/5B	
6	16	5,7	20	22	58	6	6	517,00	**06100**				
6	16	5,7	42	44	80	6	6					605,00	**06400**
8	19	7,4	26	28	64	8	6	571,00	**08100**				
8	19	7,4	62	64	100	8	6					679,00	**08400**
10	25	9,2	32	34	74	10	6	744,00	**10100**				
10	25	9,2	58	60	100	10	6					1.071,00	**10400**
12	30	11,0	37	39	84	12	6	918,00	**12100**				
12	30	11,0	73	75	120	12	6					1.379,00	**12400**
12	45			75	120	12	6			866,00	**12200**		
16	40	15,0	44	45	93	16	6	1.840,00	**16100**				
16	40	15,0	100	102	150	16	6					2.808,00	**16400**
16	65			102	150	16	6			1.490,00	**16200**		
20	50	19,0	53	54	104	20	6	2.654,00	**20100**				
20	50	19,0	98	100	150	20	6					3.471,00	**20400**
20	75			100	150	20	6			3.201,00	**20200**		

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	53 607 ...	**53 608 ...**	**53 609 ...**	**53 610 ...**

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
3	6	2,7	16	22	50	3	2	235,00	**03100**	298,00	**03100**				
4	7	3,7	17	26	54	4	2	292,00	**04100**	354,00	**04100**				
5	8	4,6	18	26	54	5	2	334,00	**05100**	405,00	**05100**				
6	10	5,5	21	26	62	6	2	325,00	**06100**	396,00	**06100**	325,00	**06100**	396,00	**06100**
8	12	7,5	27	31	67	8	2	432,00	**08100**	512,00	**08100**	432,00	**08100**	512,00	**08100**
10	13	9,4	32	34	74	10	2	586,00	**10100**	676,00	**10100**	586,00	**10100**	676,00	**10100**
12	16	11,4	38	48	93	12	2	807,00	**12100**	932,00	**12100**	807,00	**12100**	932,00	**12100**
14	16	13,2	38	55	100	14	2	1.017,00	**14100**	1.186,00	**14100**	1.017,00	**14100**	1.186,00	**14100**
16	20	15,0	44	52	100	16	2	1.338,00	**16100**	1.537,00	**16100**	1.338,00	**16100**	1.537,00	**16100**
20	25	19,0	50	54	104	20	2	1.887,00	**20100**	2.159,00	**20100**	1.887,00	**20100**	2.159,00	**20100**

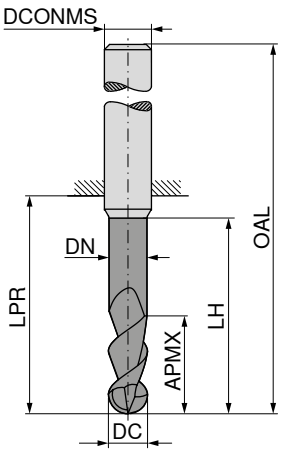
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O	○	○	○	○

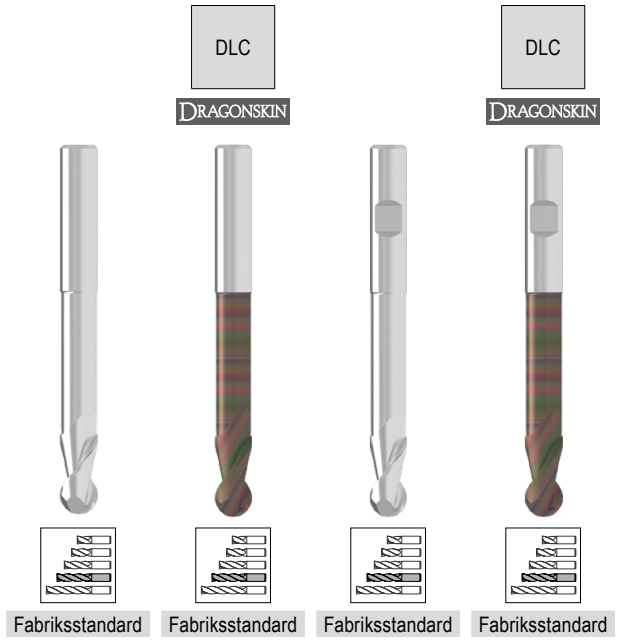
→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

W | λ_s=45° γ_s=13°





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

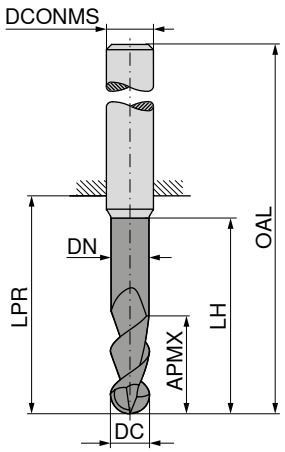
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 607 ... DKK V1/5B		53 608 ... DKK V1/5B		53 609 ... DKK V1/5B		53 610 ... DKK V1/5B	
3	10	2,7	32	47	75	3	2	281,00	**03200**	352,00	**03200**				
4	13	3,7	36	47	75	4	2	350,00	**04200**	422,00	**04200**				
5	15	4,6	40	47	75	5	2	401,00	**05200**	481,00	**05200**				
6	16	5,5	44	64	100	6	2	389,00	**06200**	470,00	**06200**	389,00	**06200**	462,00	**06200**
8	22	7,5	54	64	100	8	2	517,00	**08200**	598,00	**08200**	517,00	**08200**	589,00	**08200**
10	25	9,4	60	61	101	10	2	704,00	**10200**	793,00	**10200**	704,00	**10200**	793,00	**10200**
12	26	11,4	60	63	108	12	2	968,00	**12200**	1.096,00	**12200**	968,00	**12200**	1.166,00	**12200**
14	26	13,2	60	65	110	14	2	1.221,00	**14200**	1.389,00	**14200**	1.221,00	**14200**	1.491,00	**14200**
16	30	15,0	92	102	150	16	2	1.874,00	**16200**	2.073,00	**16200**	1.874,00	**16200**	2.073,00	**16200**
20	40	19,0	92	100	150	20	2	2.266,00	**20200**	2.536,00	**20200**	2.266,00	**20200**	2.346,00	**20200**
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O								○		○		○		○	

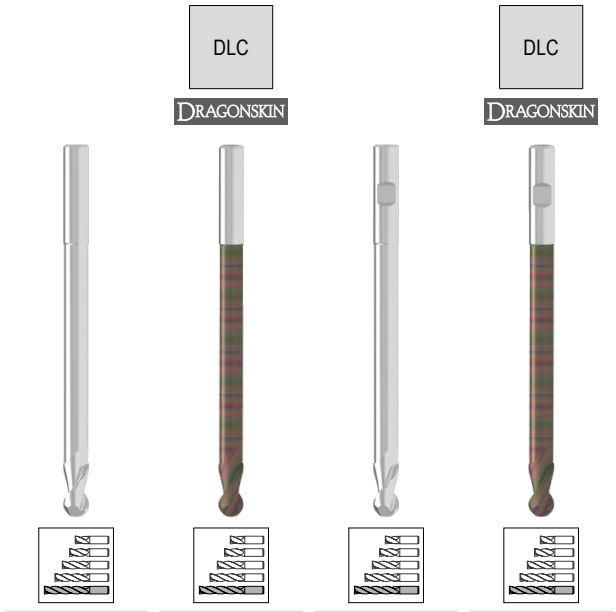
→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

W | λ_s=45° γ_s=13°





DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 607 ... DKK V1/5B		Fabriksstandard 53 608 ... DKK V1/5B		Fabriksstandard 53 609 ... DKK V1/5B		Fabriksstandard 53 610 ... DKK V1/5B	
3	10	2,7	82	97	125	3	2	376,00	**03400**	438,00	**03400**				
4	13	3,7	86	97	125	4	2	468,00	**04400**	528,00	**04400**				
6	16	5,5	94	114	150	6	2	534,00	**06400**	606,00	**06400**	534,00	**06400**	606,00	**06400**
8	22	7,5	104	114	150	8	2	518,00	**08400**	601,00	**08400**	518,00	**08400**	601,00	**08400**
10	25	9,4	110	111	151	10	2	938,00	**10400**	1.028,00	**10400**	938,00	**10400**	1.028,00	**10400**
12	26	11,4	105	106	151	12	2	1.291,00	**12400**	1.418,00	**12400**	1.291,00	**12400**	1.418,00	**12400**
16	30	15,0	192	202	250	16	2	2.678,00	**16400**	2.883,00	**16400**	2.678,00	**16400**	2.883,00	**16400**
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O								○		○		○		○	

→ v_c/f_z side 416+417

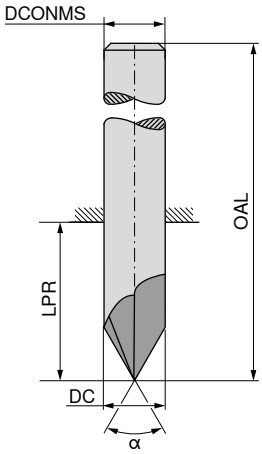
AluLine – NC-afgrater

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Spidsvinkel α = 60°

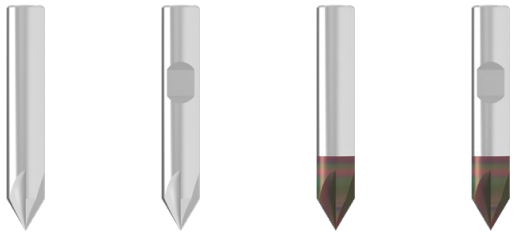
W

λ_s=0°
γ_s=8°



DLC DRAGONSKIN

DLC DRAGONSKIN



	α = 60° Fabriksstandard	α = 60° Fabriksstandard	α = 60° Fabriksstandard	α = 60° Fabriksstandard
	53 666 ...	**53 667 ...**	**53 662 ...**	**53 663 ...**
DC mm	DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
4	284,00 **04000**		334,00 **04000**	
6	318,00 **06000**	318,00 **06000**	368,00 **06000**	368,00 **06000**
8	372,00 **08000**	372,00 **08000**	427,00 **08000**	427,00 **08000**
10	524,00 **10000**	524,00 **10000**	591,00 **10000**	591,00 **10000**
12	591,00 **12000**	591,00 **12000**	666,00 **12000**	666,00 **12000**
16	985,00 **16000**	985,00 **16000**	1.086,00 **16000**	1.086,00 **16000**

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

→ v_c/f_z side 419

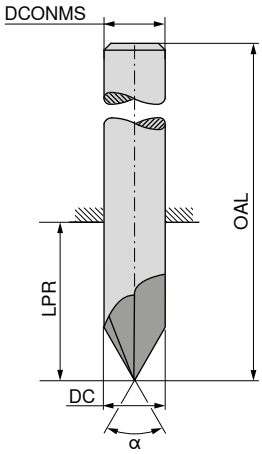
AluLine – NC-afgrater

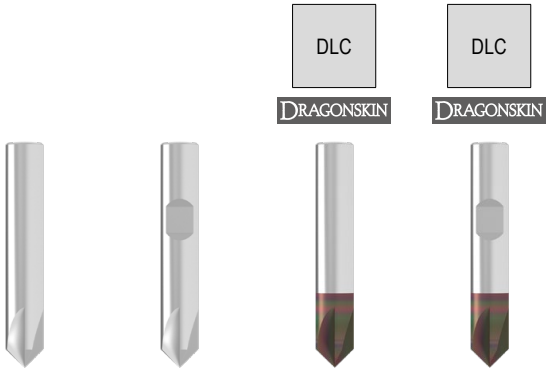
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Spidsvinkel α = 90°

W

λ_s=0°
γ_s=8°





DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	α = 90° Fabriksstandard 53 664 ... DKK V1	α = 90° Fabriksstandard 53 665 ... DKK V1	α = 90° Fabriksstandard 53 660 ... DKK V1	α = 90° Fabriksstandard 53 661 ... DKK V1
4	50	22	4	4	284,00 **04000**		334,00 **04000**	
6	55	19	6	4	318,00 **06000**	318,00 **06000**	368,00 **06000**	368,00 **06000**
8	58	22	8	4	372,00 **08000**	372,00 **08000**	427,00 **08000**	427,00 **08000**
10	60	20	10	4	524,00 **10000**	524,00 **10000**	591,00 **10000**	591,00 **10000**
12	70	25	12	4	591,00 **12000**	591,00 **12000**	666,00 **12000**	666,00 **12000**
16	80	32	16	4	985,00 **16000**	985,00 **16000**	1.086,00 **16000**	1.086,00 **16000**

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

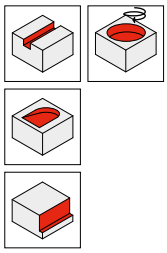
→ v_c/f_z side 419

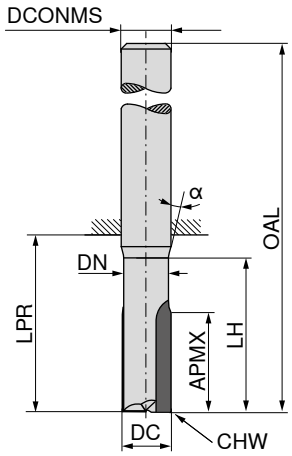
14

PKD skaftfræser

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

▲ Overgangsvinkel α = 45°





DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 010 ... DKK V1/5B		50 010 ... DKK V1/5B	
3	6	2,8	11	21	57	6	0,1	2	1.644,00	**03100**		
3	6	2,8	22	64	100	6	0,1	2			1.695,00	**03300**
4	8	3,5	13	21	57	6	0,1	2	1.824,00	**04100**		
4	8	3,5	26	64	100	6	0,1	2			1.874,00	**04300**
5	10	4,4	15	21	57	6	0,1	2	1.976,00	**05100**		
5	10	4,4	30	64	100	6	0,1	2			2.028,00	**05300**
6	12	5,4	19	21	57	6	0,1	2	2.182,00	**06100**		
6	12	5,4	38	64	100	6	0,1	2			2.232,00	**06300**
8	16	7,2	26	28	64	8	0,1	2	2.852,00	**08100**		
8	16	7,2	52	64	100	8	0,1	2			2.956,00	**08300**
10	20	9,0	31	34	74	10	0,1	2	3.390,00	**10100**		
10	20	9,0	60	60	100	10	0,1	2			3.441,00	**10300**

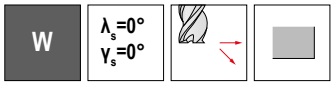
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

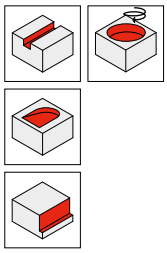
→ v_c/f_z side 412+413

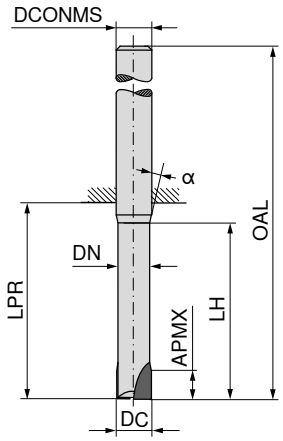
PKD skaftfræser

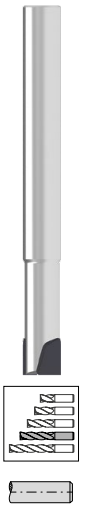
Specialisten med de højeste skæreparametre og standtider til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller og kunststoffer

▲ Overgangsvinkel α = 15°









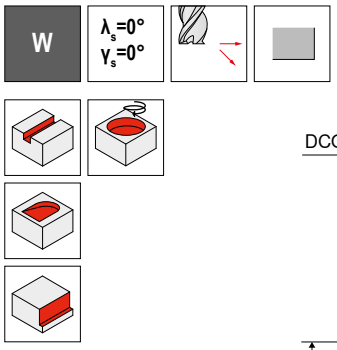
DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 011 ... DKK V1/5B	
2	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.233,00	**02100**
2	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.233,00	**02300**
2	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.233,00	**02200**
3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.490,00	**03100**
3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.490,00	**03300**
3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.490,00	**03200**
4	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.542,00	**04100**
4	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.542,00	**04300**
4	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.542,00	**04200**
5	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.617,00	**05100**
5	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.617,00	**05300**
5	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.617,00	**05200**
6	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.901,00	**06100**
6	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.901,00	**06300**
6	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.901,00	**06200**
8	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.467,00	**08100**
8	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.467,00	**08300**
10	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.800,00	**10100**
10	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.800,00	**10300**
12	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.133,00	**12100**
12	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.133,00	**12300**

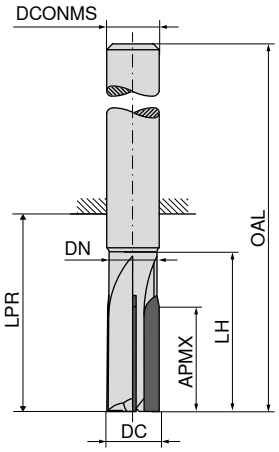
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

PKD skaftfræser

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





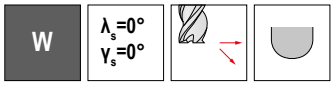
DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 013 ... DKK V1/5B		50 013 ... DKK V1/5B	
6	12	5,4	19,0	21	57	6	4	3.231,00	**06100**		
6	12	5,4	38,0	64	100	6	4			3.282,00	**06200**
8	16	7,2	26,0	28	64	8	4	4.285,00	**08100**		
8	16	7,2	52,0	64	100	8	4			4.362,00	**08200**
10	20	9,0	31,0	34	74	10	4	5.285,00	**10100**		
10	20	9,0	62,0	60	100	10	4			5.360,00	**10200**
12	24	11,0	36,5	39	84	12	4	6.052,00	**12100**		
12	24	11,0	73,0	70	115	12	4			6.180,00	**12200**
16	32	15,0	44,0	45	93	16	4	7.973,00	**16100**		
16	32	15,0	88,0	90	130	16	4			8.356,00	**16200**
20	38	19,0	52,5	54	104	20	4	9.765,00	**20100**		
20	38	19,0	105,0	110	160	20	4			10.380,00	**20200**
P											
M											
K											
N									●		●
S											
H											
O									●		●

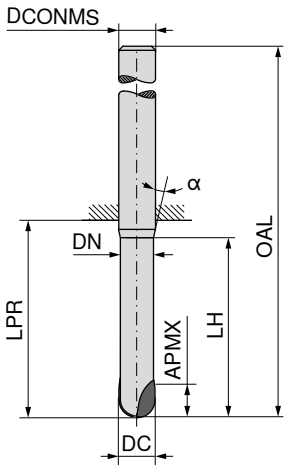
→ v_c/f_z side 412+413

PKD radiusfræser

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

▲ Overgangsvinkel α = 15°





DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 014 ... DKK V1/5B	
2	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.259,00	**02100**
2	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.259,00	**02200**
2	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.259,00	**02300**
2	2,0	1,7	35	39	75	6	1	1.259,00	**02400**
3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.490,00	**03100**
3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.490,00	**03200**
3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.490,00	**03300**
3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	1.490,00	**03400**
4	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.542,00	**04100**
4	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.542,00	**04200**
4	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.542,00	**04300**
4	2,5	3,5	35	39	75	6	2	1.542,00	**04400**
5	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.617,00	**05100**
5	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.617,00	**05200**
5	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.617,00	**05400**
6	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.951,00	**06100**
6	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.951,00	**06200**
6	6,0	5,4	40	64	100	8	2	2.341,00	**06300**
6	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.951,00	**06400**
8	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.492,00	**08100**
8	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.492,00	**08300**
8	7,0	7,2	40	60	100	10	2	2.622,00	**08900**
10	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.698,00	**10100**
10	8,0	9,0	40	55	100	12	2	2.852,00	**10200**
10	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.698,00	**10300**
12	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.133,00	**12100**
12	9,0	11,0	40	55	100	16	2	3.494,00	**12200**
12	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.133,00	**12400**
16	11,0	15,0	45	82	130	16	2	4.210,00	**16200**
16	11,0	15,0	50	82	130	16	2	4.210,00	**16300**
20	13,0	19,0	60	110	160	20	2	5.310,00	**20400**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

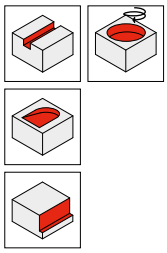
→ v_c/f_z side 412+413

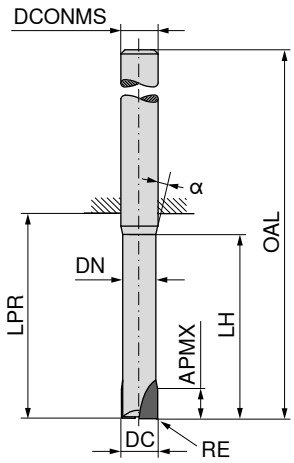
14

PKD torusfræser

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

▲ Overgangsvinkel α = 15°





DC h7 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 012 ... DKK V1/5B	
2	0,3	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.285,00	**02103**
2	0,3	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.285,00	**02203**
2	0,3	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.285,00	**02303**
2	0,3	2,0	1,7	35	39	75	6	1	1.285,00	**02403**
3	0,3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.550,00	**03103**
3	0,3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.550,00	**03203**
3	0,3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.550,00	**03303**
3	0,3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	1.550,00	**03403**
4	0,3	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.603,00	**04103**
4	0,3	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.603,00	**04203**
4	0,3	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.603,00	**04303**
4	0,3	2,5	3,5	35	39	75	6	2	1.603,00	**04403**
5	0,3	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.682,00	**05103**
5	0,3	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.682,00	**05203**
5	0,3	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.682,00	**05303**
6	0,3	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.976,00	**06103**
6	0,3	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.976,00	**06203**
6	0,3	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.976,00	**06403**
6	0,5	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.976,00	**06105**
6	0,5	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.976,00	**06205**
6	0,5	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.976,00	**06405**
6	1,0	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.976,00	**06110**
6	1,0	6,0	5,4	40	64	100	8	2	2.354,00	**06310**
6	1,0	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.976,00	**06410**
8	0,3	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	**08103**
8	0,3	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	**08203**
8	0,5	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	**08105**
8	0,5	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	**08205**
8	1,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	**08110**
8	1,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	**08210**
8	2,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	**08120**
8	2,0	7,0	7,2	40	60	100	10	2	2.700,00	**08920**
8	2,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	**08220**
10	0,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.914,00	**10105**
10	0,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.914,00	**10305**
10	1,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.914,00	**10110**
10	1,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.914,00	**10310**
10	1,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.914,00	**10115**

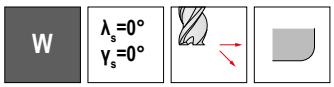
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

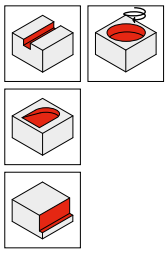
→ v_c/f_z side 412+413

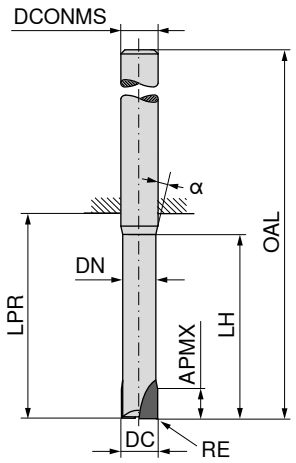
PKD torusfræser

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

▲ Overgangsvinkel α = 15°







50 012 ...

DC h7 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
10	1,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.914,00	**10315**
10	2,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.914,00	**10120**
10	2,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.914,00	**10320**
10	3,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.914,00	**10130**
10	3,0	8,0	9,0	40	55	100	12	2	3.073,00	**10230**
10	3,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.914,00	**10330**
12	0,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.260,00	**12105**
12	0,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.260,00	**12305**
12	1,0	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.260,00	**12110**
12	1,0	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.260,00	**12310**
12	1,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.260,00	**12115**
12	1,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.260,00	**12315**
12	4,0	9,0	11,0	40	52	100	16	2	3.657,00	**12240**
16	3,0	11,0	15,0	45	82	130	16	2	4.378,00	**16130**
16	5,0	11,0	15,0	50	82	130	16	2	4.378,00	**16250**
20	6,0	13,0	19,0	60	140	160	20	2	4.485,00	**20260**

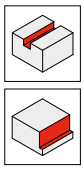
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

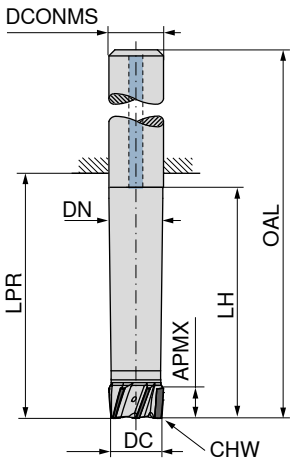
→ v_c/f_z side 412+413

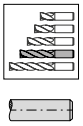
PKD skaftfræser

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

W | λ_s=20° γ_s= 0° | HPC







50 015 ...

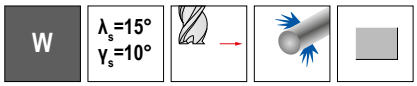
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	CHW mm	ZEFP	KOMET-nr.	DKK V8	
10	5	9,6	25,0	27	67	10	0,2	4	38320001001000	5.571,00	**10200**
12	5	11,6	30,0	33	78	12	0,2	4	38320001001200	5.571,00	**12200**
16	10	15,6	40,0	43	91	16	0,2	5	38320001001600	6.261,00	**16200**
20	10	19,6	50,0	54	104	20	0,2	6	38320001002000	6.982,00	**20200**
25	10	24,6	62,5	68	124	25	0,2	8	38320001002500	9.122,00	**25200**
32	10	31,6	80,0	87	147	32	0,2	10	38320001003200	11.663,00	**32200**

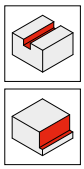
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

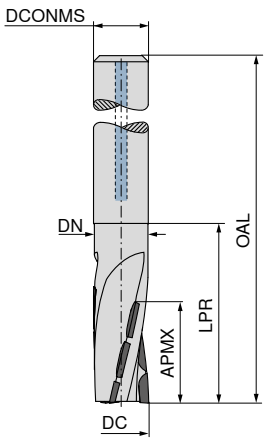
→ v_c/f_z side 412+413

PKD-plan- og hjørnefræser

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







DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	KOMET-nr.	50 020 ... DKK V8	
16	30	15,5	45	93	16	3	38170099001600	6.417,00	**01600**
20	30	19,5	50	100	20	3	38170099002000	6.534,00	**02000**
25	30	24,5	54	110	25	3	38170099002500	6.631,00	**02500**

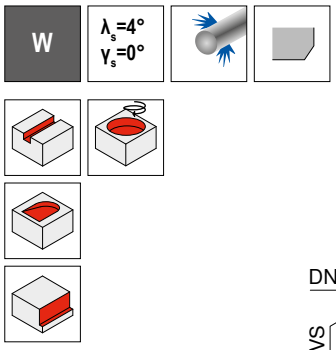
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

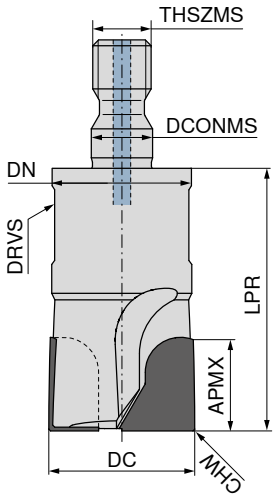
→ v_c/f_z side 412+413

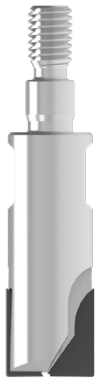
14

PKD borende-indskruningsfræser

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







50 016 ...

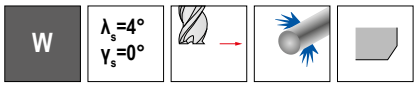
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK V8	
10	10	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37340099001000	3.387,00	**01000**
12	12	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37340099001200	3.710,00	**01200**
16	16	13,8	32	8,5	0,2	13	3	M8	37340099001600	4.450,00	**01600**
20	20	18,0	45	10,5	0,2	16	3	M10	37340099002000	5.424,00	**02000**
25	20	21,0	45	12,6	0,2	18	3	M12	37340099002500	6.856,00	**02500**

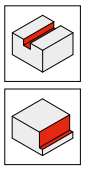
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

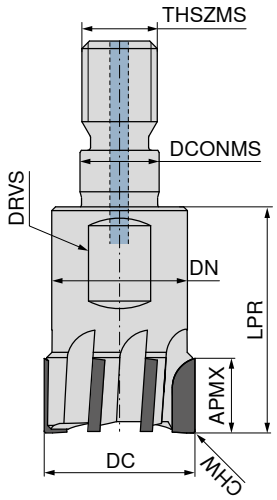
→ v_c/f_z side 412+413

PKD plan-indskruningsfræser

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







DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	50 018 ... DKK V8	
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	2	M5	37341099001000	2.735,00	**01000**
12	5	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37341099001200	2.735,00	**01200**
16	10	13,8	28	8,5	0,2	13	3	M8	37341099001600	3.690,00	**01600**
20	10	18,0	30	10,5	0,2	16	4	M10	37341099002000	4.597,00	**02000**
25	10	21,0	35	12,5	0,2	21	5	M12	37341099002500	5.200,00	**02500**
32	10	29,0	35	17,0	0,2	27	6	M16	37341099003200	5.755,00	**03200**

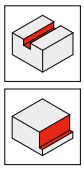
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

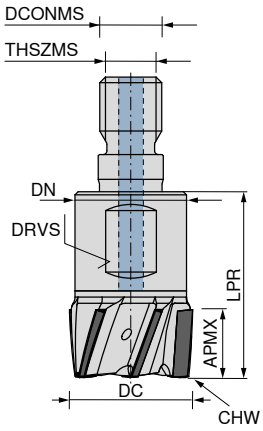
→ v_c/f_z side 412+413

PKD Indskruningsfræser

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

W | λ_s=20° γ_s= 0° | HPC





50 015 ...

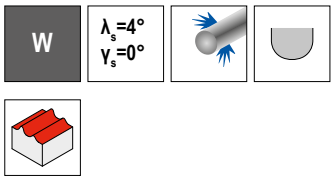
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK V8	
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	4	M5	37310001001000	5.472,00	**10100**
12	5	11,5	22	6,5	0,2	8	4	M6	37310099001200	5.547,00	**12100**
16	11	13,8	28	8,5	0,2	13	5	M8	37310001001600	6.155,00	**16100**
20	11	18,0	30	10,5	0,2	16	6	M10	37310001002000	6.884,00	**20100**
25	11	21,0	35	12,5	0,2	18	8	M12	37310001002500	8.316,00	**25100**
32	11	29,0	35	17,0	0,2	27	10	M16	37310001003200	9.782,00	**32100**

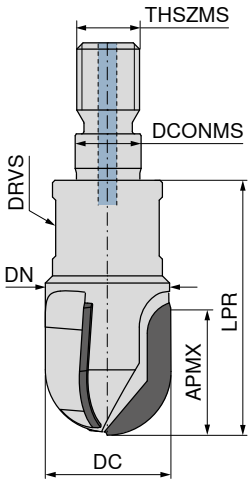
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

PKD radius-indskruningsfræser

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





DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	50 017 ... DKK V8	
10	10	9,6	28	5,5	8	2	M5	37340098001000	3.387,00	**01000**
12	12	9,6	28	5,5	8	2	M5	37340098001200	3.710,00	**01200**
16	16	13,8	32	8,5	13	3	M8	37340098001600	4.450,00	**01600**

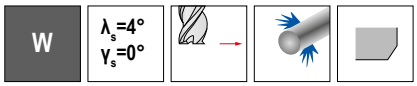
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

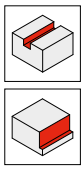
→ v_c/f_z side 412+413

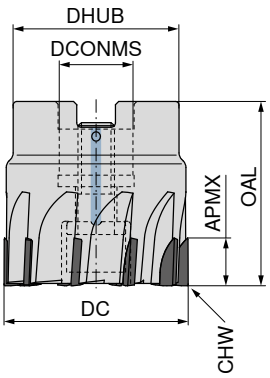
14

PKD-Planfræser

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







DC mm	OAL mm	DHUB mm	APMX mm	DCONMS H6 mm	CHW mm	ZNF	KOMET-nr.	50 019 ... DKK V8	
40	40	36	10	16	0,2	10	37155099004000	13.768,00	**04000**
50	40	41	10	22	0,2	12	37155099005000	16.407,00	**05000**
63	40	48	10	22	0,2	14	37155099006300	19.020,00	**06300**
80	50	60	10	27	0,2	16	37155099008000	20.973,00	**08000**
100	50	78	10	32	0,2	18	37155099010000	23.550,00	**10000**
125	63	100	10	40	0,2	22	37155099012500	27.509,00	**12500**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

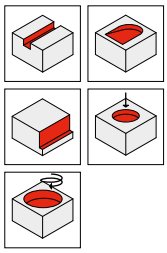
→ v_c/f_z side 412

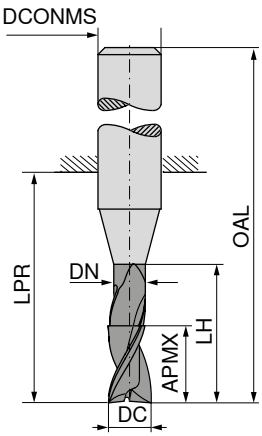
Tilhørende reservedele findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

N | λ_s=30° γ_s=14° | HPC





NEW

DPB72S

DRAGONSKIN

≈DIN 6527

50 558 ...

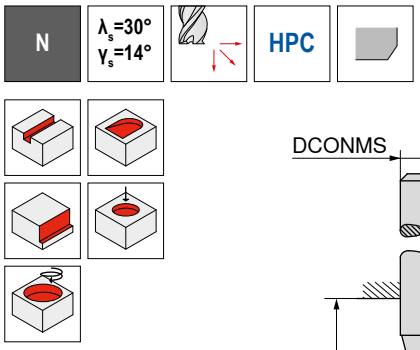
DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	15	21	57	6	2	356,00	**03200**
3,5	11	3,3	15	21	57	6	2	356,00	**03700**
4,0	11	3,8	15	21	57	6	2	356,00	**04200**
4,5	13	4,3	21	21	57	6	2	356,00	**04700**
5,0	13	4,8	21	21	57	6	2	356,00	**05200**
5,5	13	5,3	21	21	57	6	2	356,00	**05700**
6,0	13	5,8	21	21	57	6	2	356,00	**06200**
7,0	16	6,8	27	27	63	8	2	415,00	**07200**
8,0	19	7,8	27	27	63	8	2	415,00	**08200**
9,0	19	8,8	32	32	72	10	2	579,00	**09200**
10,0	22	9,8	32	32	72	10	2	579,00	**10200**
11,0	26	10,8	38	38	83	12	2	839,00	**11200**
12,0	26	11,8	38	38	83	12	2	839,00	**12200**
14,0	26	13,8	38	38	83	14	2	1.044,00	**14200**
15,0	32	14,7	44	44	92	16	2	1.354,00	**15200**
16,0	32	15,7	44	44	92	16	2	1.354,00	**16200**
17,0	32	16,7	44	44	92	18	2	1.644,00	**17200**
18,0	32	17,7	44	44	92	18	2	1.644,00	**18200**
19,0	38	18,7	54	54	104	20	2	2.036,00	**19200**
20,0	38	19,7	54	54	104	20	2	2.036,00	**20200**

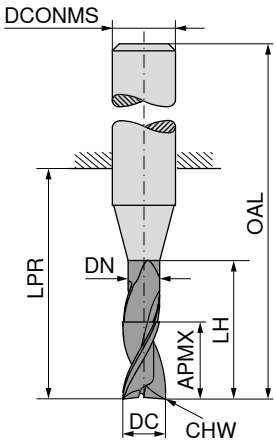
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 384+385

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





DPB72S

DRAGONSKIN

≈DIN 6527

50 958 ...

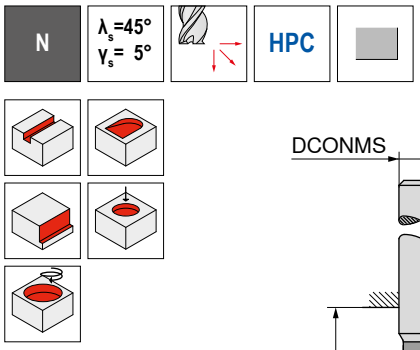
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	15	21	57	6	0,1	2	356,00	**03200**
3,5	11	3,3	15	21	57	6	0,1	2	356,00	**03700**
4,0	11	3,8	15	21	57	6	0,1	2	356,00	**04200**
4,5	13	4,3	21	21	57	6	0,1	2	356,00	**04700**
5,0	13	4,8	21	21	57	6	0,1	2	356,00	**05200**
5,5	13	5,3	21	21	57	6	0,1	2	356,00	**05700**
6,0	13	5,8	21	21	57	6	0,1	2	356,00	**06200**
7,0	16	6,8	27	27	63	8	0,1	2	415,00	**07200**
8,0	19	7,8	27	27	63	8	0,1	2	415,00	**08200**
9,0	19	8,8	32	32	72	10	0,1	2	579,00	**09200**
10,0	22	9,8	32	32	72	10	0,1	2	579,00	**10200**
11,0	26	10,8	38	38	83	12	0,1	2	839,00	**11200**
12,0	26	11,8	38	38	83	12	0,1	2	839,00	**12200**
14,0	26	13,8	38	38	83	14	0,1	2	1.044,00	**14200**
15,0	32	14,7	44	44	92	16	0,1	2	1.354,00	**15200**
16,0	32	15,7	44	44	92	16	0,1	2	1.354,00	**16200**
17,0	32	16,7	44	44	92	18	0,1	2	1.644,00	**17200**
18,0	32	17,7	44	44	92	18	0,1	2	1.644,00	**18200**
19,0	38	18,7	54	54	104	20	0,1	2	2.036,00	**19200**
20,0	38	19,7	54	54	104	20	0,1	2	2.036,00	**20200**

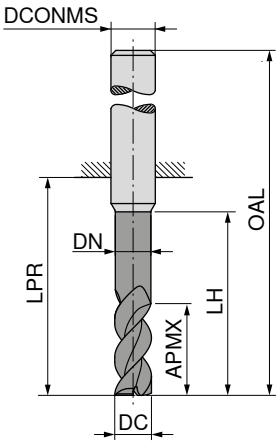
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 384+385

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

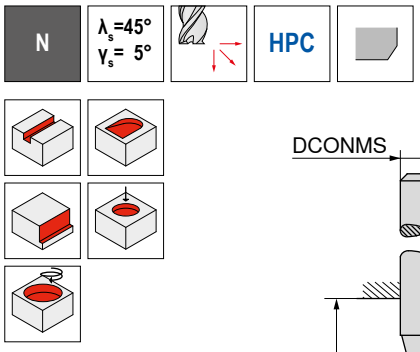
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 992 ... DKK V0/5A		50 992 ... DKK V0/5A		50 992 ... DKK V0/5A	
3,0	8	2,9	15	21	57	6	3			433,00	**03200**		
3,5	11	3,4	16	21	57	6	3			433,00	**03700**		
4,0	8	3,9	15	18	54	6	3	417,00	**04100**				
4,0	11	3,9	16	21	57	6	3			417,00	**04200**		
4,0	16			26	62	6	3					440,00	**04400**
4,5	13	4,4	19	21	57	6	3			433,00	**04700**		
5,0	9	4,9	16	18	54	6	3	417,00	**05100**				
5,0	13	4,9	19	21	57	6	3			417,00	**05200**		
5,0	17			26	62	6	3					440,00	**05400**
5,5	13	5,4	19	21	57	6	3			453,00	**05700**		
6,0	10	5,9	17	18	54	6	3	434,00	**06100**				
6,0	13	5,9	19	21	57	6	3			439,00	**06200**		
6,0	18			26	62	6	3					488,00	**06400**
6,5	19	6,3	25	27	63	8	3			526,00	**06700**		
7,0	19	6,8	25	27	63	8	3			526,00	**07200**		
7,5	19	7,3	25	27	63	8	3			526,00	**07700**		
8,0	12		20	22	58	8	3	492,00	**08100**				
8,0	19	7,8	25	27	63	8	3			513,00	**08200**		
8,0	24			32	68	8	3					547,00	**08400**
8,5	22	8,2	30	32	72	10	3			878,00	**08700**		
9,0	22	8,7	30	32	72	10	3			878,00	**09200**		
9,5	22	9,2	30	32	72	10	3			878,00	**09700**		
10,0	14	9,7	24	26	66	10	3	778,00	**10100**				
10,0	22	9,7	30	32	72	10	3			863,00	**10200**		
10,0	30			40	80	10	3					976,00	**10400**
12,0	16	11,7	26	28	73	12	3	1.091,00	**12100**				
12,0	26	11,7	36	38	83	12	3			1.168,00	**12200**		
12,0	36			48	93	12	3					1.323,00	**12400**
14,0	18	13,7	28	30	75	14	3	1.348,00	**14100**				
14,0	26	13,7	36	38	83	14	3			1.542,00	**14200**		
14,0	42			54	99	14	3					1.714,00	**14400**
16,0	22	15,5	32	34	82	16	3	1.632,00	**16100**				
16,0	32	15,5	42	44	92	16	3			2.615,00	**16200**		
16,0	48			60	108	16	3					2.645,00	**16400**
18,0	24	17,5	34	36	84	18	3	2.252,00	**18100**				
18,0	32	17,5	42	44	92	18	3			2.696,00	**18200**		
18,0	54			66	114	18	3					3.409,00	**18400**
20,0	26	19,5	40	42	92	20	3	2.758,00	**20100**				
20,0	38	19,5	52	54	104	20	3			3.145,00	**20200**		
20,0	60			76	126	20	3					3.936,00	**20400**
P								●		●		●	
M								●		●		●	
K								●		●		●	
N								○		○		○	
S								●		●		●	
H													
O													

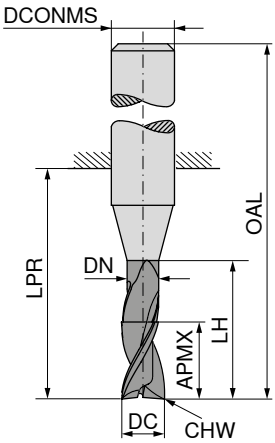
→ v_c/f_z side 386+387

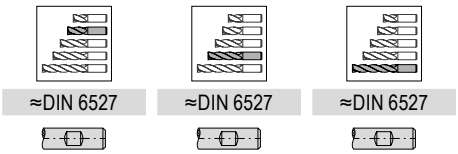
14

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





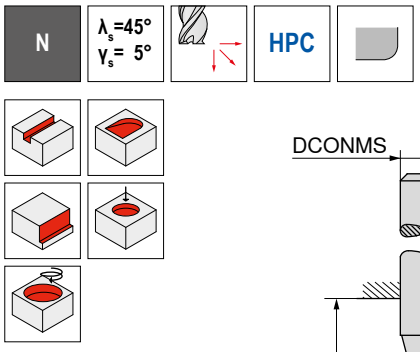


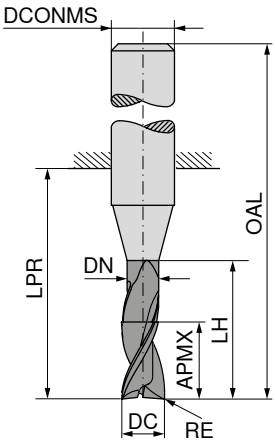
									≈DIN 6527		≈DIN 6527		≈DIN 6527	
									50 966 ...		50 966 ...		50 966 ...	
DC f8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0/5A		V0/5A		V0/5A	
3,0	8	2,9	15	21	57	6	0,1	3			433,00	03200		
3,5	11	3,4	16	21	57	6	0,1	3			433,00	03700		
4,0	8	3,9	15	18	54	6	0,1	3	417,00	04100				
4,0	11	3,9	16	21	57	6	0,1	3			417,00	04200		
4,0	16			26	62	6	0,1	3					440,00	04400
4,5	13	4,4	19	21	57	6	0,1	3			433,00	04700		
5,0	9	4,9	16	18	54	6	0,1	3	417,00	05100				
5,0	13	4,9	19	21	57	6	0,1	3			417,00	05200		
5,0	17			26	62	6	0,1	3					440,00	05400
5,5	13	5,4	19	21	57	6	0,1	3			453,00	05700		
6,0	10	5,9	17	18	54	6	0,2	3	434,00	06100				
6,0	13	5,9	19	21	57	6	0,2	3			439,00	06200		
6,0	18			26	62	6	0,2	3					488,00	06400
6,5	19	6,3	25	27	63	8	0,2	3			526,00	06700		
7,0	19	6,8	25	27	63	8	0,2	3			526,00	07200		
7,5	19	7,3	25	27	63	8	0,2	3			526,00	07700		
8,0	12	7,8	20	22	58	8	0,2	3	492,00	08100				
8,0	19	7,8	25	27	63	8	0,2	3			513,00	08200		
8,0	24			32	68	8	0,2	3					547,00	08400
8,5	22	8,2	30	32	72	10	0,2	3			878,00	08700		
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	3			878,00	09200		
9,5	22	9,2	30	32	72	10	0,2	3			878,00	09700		
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,2	3	778,00	10100				
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	3			863,00	10200		
10,0	30			40	80	10	0,2	3					976,00	10400
12,0	16	11,7	26	28	73	12	0,2	3	1.091,00	12100				
12,0	26	11,7	36	38	83	12	0,2	3			1.168,00	12200		
12,0	36			48	93	12	0,2	3					1.323,00	12400
14,0	18	13,7	28	30	75	14	0,2	3	1.348,00	14100				
14,0	26	13,7	36	38	83	14	0,2	3			1.542,00	14200		
14,0	42			54	99	14	0,2	3					1.714,00	14400
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,2	3	1.632,00	16100				
16,0	32	15,5	42	44	92	16	0,2	3			2.615,00	16200		
16,0	48			60	108	16	0,2	3					2.645,00	16400
18,0	24	17,5	34	36	84	18	0,2	3	2.252,00	18100				
18,0	32	17,5	42	44	92	18	0,2	3			2.696,00	18200		
18,0	54			66	114	18	0,2	3					3.409,00	18400
20,0	26	19,5	40	42	92	20	0,2	3	2.758,00	20100				
20,0	38	19,5	52	54	104	20	0,2	3			3.145,00	20200		
20,0	60			76	126	20	0,2	3					3.936,00	20400
P									●		●		●	
M									●		●		●	
K									●		●		●	
N									○		○		○	
S									●		●		●	
H														
O														

→ v_c/f_z side 386+387

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

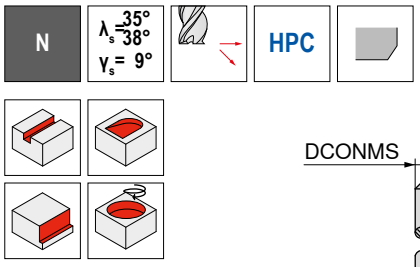
DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 967 ... DKK V0/5A		50 967 ... DKK V0/5A		50 967 ... DKK V0/5A	
4,0	0,5	8	3,9	15	18	54	6	3	509,00	**04105**				
4,0	0,5	11	3,9	16	21	57	6	3			523,00	**04205**		
4,0	0,5	16			26	62	6	3					556,00	**04405**
5,0	0,5	9	4,9	16	18	54	6	3	509,00	**05105**				
5,0	0,5	13	4,9	19	21	57	6	3			523,00	**05205**		
5,0	0,5	17			26	62	6	3					556,00	**05405**
6,0	0,5	10	5,9	17	18	54	6	3	522,00	**06105**				
6,0	0,5	13	5,9	19	21	57	6	3			609,00	**06205**		
6,0	0,5	18			26	62	6	3					616,00	**06405**
8,0	1,0	12	7,8	20	22	58	8	3	614,00	**08110**				
8,0	1,0	19	7,8	25	27	63	8	3			702,00	**08210**		
8,0	1,0	24			32	68	8	3					692,00	**08410**
10,0	1,0	14	9,7	24	26	66	10	3	1.106,00	**10110**				
10,0	1,0	22	9,7	30	32	72	10	3			1.199,00	**10210**		
10,0	1,0	30			40	80	10	3					1.232,00	**10410**
12,0	1,5	16	11,7	26	28	73	12	3	1.530,00	**12115**				
12,0	1,5	26	11,7	36	38	83	12	3			1.629,00	**12215**		
12,0	1,5	36			48	93	12	3					1.673,00	**12415**
16,0	2,0	22	15,5	32	34	82	16	3	3.100,00	**16120**				
16,0	2,0	32	15,5	42	44	92	16	3			3.151,00	**16220**		
16,0	2,0	48			60	108	16	3					3.345,00	**16420**
20,0	2,0	26	19,5	40	42	92	20	3	4.485,00	**20120**				
20,0	2,0	38	19,5	52	54	104	20	3			4.592,00	**20220**		
20,0	2,0	60			76	126	20	3					4.981,00	**20420**

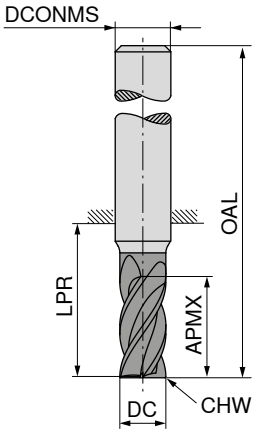
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	●	●	●
H			
O			

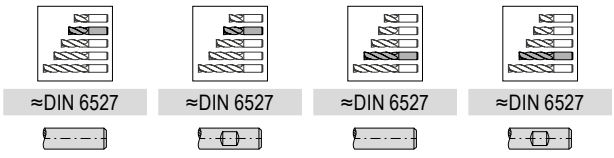
→ v_c/f_z side 386+387

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse







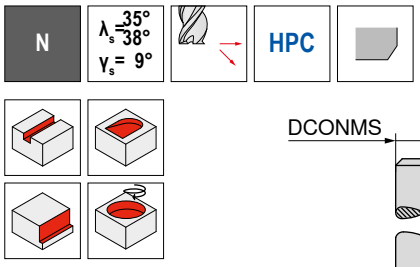
≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

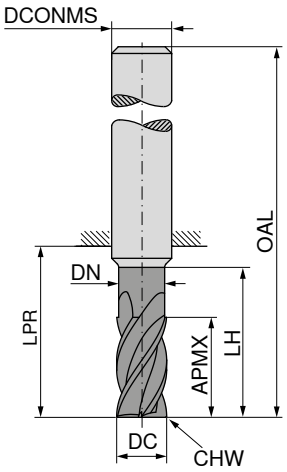
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 972 ... DKK V0/5A		50 973 ... DKK V0/5A		50 972 ... DKK V0/5A		50 973 ... DKK V0/5A	
3,0	5	14	50	6	0,1	4	358,00	03100	358,00	03100				
3,0	8	21	57	6	0,1	4					358,00	03200	358,00	03200
3,5	8	18	54	6	0,1	4	358,00	03600	358,00	03600				
3,5	11	21	57	6	0,1	4					358,00	03700	358,00	03700
4,0	8	18	54	6	0,1	4	358,00	04100	358,00	04100				
4,0	11	21	57	6	0,1	4					358,00	04200	358,00	04200
4,5	9	18	54	6	0,1	4	366,00	04600	366,00	04600				
4,5	13	21	57	6	0,1	4					366,00	04700	366,00	04700
5,0	9	18	54	6	0,1	4	366,00	05100	366,00	05100				
5,0	13	21	57	6	0,1	4					366,00	05200	366,00	05200
5,5	10	18	54	6	0,1	4	352,00	05600	352,00	05600				
5,5	13	21	57	6	0,1	4					352,00	05700	352,00	05700
6,0	10	18	54	6	0,1	4	352,00	06100	352,00	06100				
6,0	13	21	57	6	0,1	4					352,00	06200	352,00	06200
7,0	12	22	58	8	0,2	4	470,00	07100	470,00	07100				
7,0	21	27	63	8	0,2	4					470,00	07200	470,00	07200
8,0	12	22	58	8	0,2	4	470,00	08100	470,00	08100				
8,0	21	27	63	8	0,2	4					470,00	08200	470,00	08200
9,0	14	26	66	10	0,2	4	613,00	09100	613,00	09100				
9,0	22	32	72	10	0,2	4					613,00	09200	613,00	09200
10,0	14	26	66	10	0,2	4	613,00	10100	613,00	10100				
10,0	22	32	72	10	0,2	4					613,00	10200	613,00	10200
11,0	16	28	73	12	0,3	4	968,00	11100	968,00	11100				
11,0	26	38	83	12	0,3	4					968,00	11200	968,00	11200
12,0	16	28	73	12	0,3	4	968,00	12100	968,00	12100				
12,0	26	38	83	12	0,3	4					968,00	12200	968,00	12200
14,0	16	28	73	14	0,3	4	1.246,00	14100	1.246,00	14100				
14,0	26	38	83	14	0,3	4					1.246,00	14200	1.246,00	14200
15,0	22	34	82	16	0,3	4	1.537,00	15100	1.537,00	15100				
15,0	36	44	92	16	0,3	4					1.537,00	15200	1.537,00	15200
16,0	22	34	82	16	0,3	4	1.537,00	16100	1.537,00	16100				
16,0	36	44	92	16	0,3	4					1.537,00	16200	1.537,00	16200
17,0	22	34	82	18	0,3	4	2.092,00	17100	2.092,00	17100				
17,0	36	44	92	18	0,3	4					2.092,00	17200	2.092,00	17200
18,0	22	34	82	18	0,3	4	2.092,00	18100	2.092,00	18100				
18,0	36	44	92	18	0,3	4					2.092,00	18200	2.092,00	18200
19,0	26	42	92	20	0,3	4	2.374,00	19100	2.374,00	19100				
19,0	41	54	104	20	0,3	4					2.374,00	19200	2.374,00	19200
20,0	26	42	92	20	0,3	4	2.374,00	20100	2.374,00	20100				
20,0	41	54	104	20	0,3	4					2.374,00	20200	2.374,00	20200
P							●		●		●		●	
M							●		●		●		●	
K							●		●		●		●	
N							○		○		○		○	
S							●		●		●		●	
H														
O														

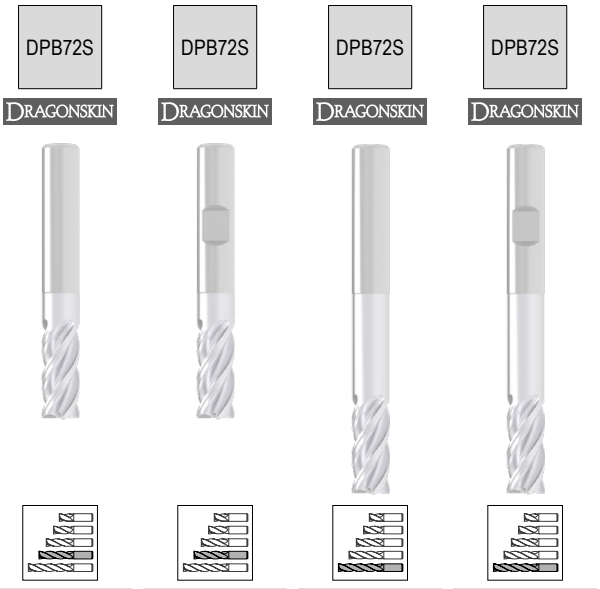
→ v_c/f_z side 392+393

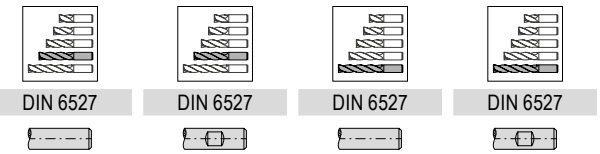
SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse









DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 974 ... DKK V0/5A		50 975 ... DKK V0/5A		50 974 ... DKK V0/5A		50 975 ... DKK V0/5A	
3,0	6,5	2,8	9	19	55	6	0,1	4	333,00	**03200**	333,00	**03200**				
3,0	6,5	2,8	15	22	58	6	0,1	4					348,00	**03400**	348,00	**03400**
4,0	8,5	3,8	12	19	55	6	0,1	4	333,00	**04200**	333,00	**04200**				
4,0	8,5	3,8	20	26	62	6	0,1	4					348,00	**04400**	348,00	**04400**
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	4	333,00	**05200**	333,00	**05200**				
5,0	10,5	4,8	25	34	70	6	0,1	4					348,00	**05400**	348,00	**05400**
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	0,1	4	333,00	**06200**	333,00	**06200**				
6,0	13,0	5,8	30	34	70	6	0,1	4					348,00	**06400**	348,00	**06400**
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	0,2	4	452,00	**08200**	452,00	**08200**				
8,0	17,0	7,7	40	44	80	8	0,2	4					498,00	**08400**	498,00	**08400**
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	0,2	4	662,00	**10200**	662,00	**10200**				
10,0	21,0	9,7	50	54	94	10	0,2	4					733,00	**10400**	733,00	**10400**
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	0,3	4	837,00	**12200**	837,00	**12200**				
12,0	25,0	11,6	60	64	109	12	0,3	4					917,00	**12400**	917,00	**12400**
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	0,3	4	1.172,00	**14200**	1.172,00	**14200**				
14,0	29,0	13,6	70	74	119	14	0,3	4					1.289,00	**14400**	1.289,00	**14400**
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	0,3	4	1.875,00	**16200**	1.875,00	**16200**				
16,0	33,0	15,5	80	84	132	16	0,3	4					2.064,00	**16400**	2.064,00	**16400**
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	0,3	4	2.373,00	**18200**	2.373,00	**18200**				
18,0	38,0	17,5	90	94	142	18	0,3	4					2.610,00	**18400**	2.610,00	**18400**
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	0,3	4	2.565,00	**20200**	2.565,00	**20200**				
20,0	42,0	19,5	100	104	154	20	0,3	4					2.841,00	**20400**	2.841,00	**20400**

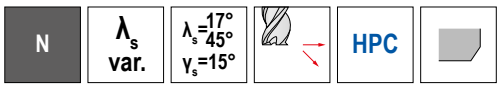
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

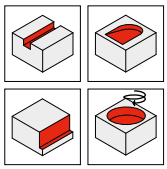
→ v_c/f_z side 392–391

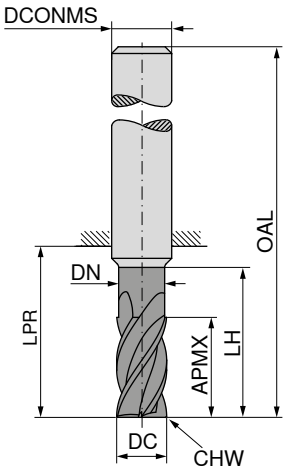
SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Specielt til højvolumenfræsning







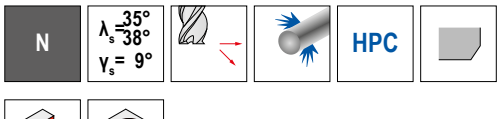
DIN 6527 | DIN 6527

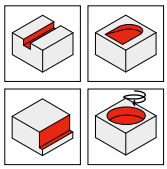
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 976 ... DKK V0/5A		50 977 ... DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	383,00	**03200**	383,00	**03200**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	383,00	**04200**	383,00	**04200**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	383,00	**05200**	383,00	**05200**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	383,00	**06200**	383,00	**06200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	517,00	**08200**	517,00	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	758,00	**10200**	758,00	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	967,00	**12200**	967,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.338,00	**14200**	1.338,00	**14200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.185,00	**16200**	2.185,00	**16200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	2.866,00	**18200**	2.866,00	**18200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	2.979,00	**20200**	2.979,00	**20200**
P									●		●	
M									●		●	
K									●		●	
N									○		○	
S												
H												
O												

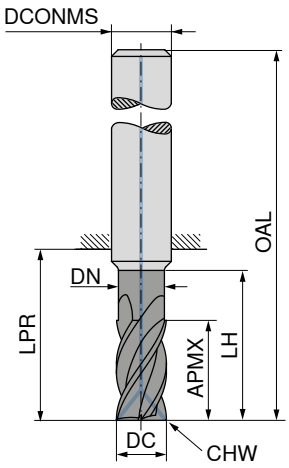
→ v_c/f_z side 388+389

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse







DPB72S

DRAGONSKIN

DIN 6527

50 978 ...

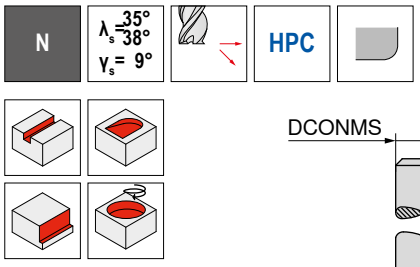
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	993,00	**06200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	1.158,00	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	1.309,00	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.831,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	2.806,00	**14200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.806,00	**16200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	3.739,00	**18200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.739,00	**20200**

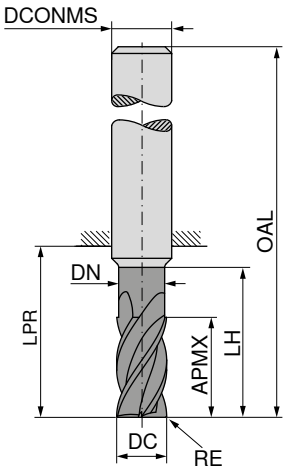
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

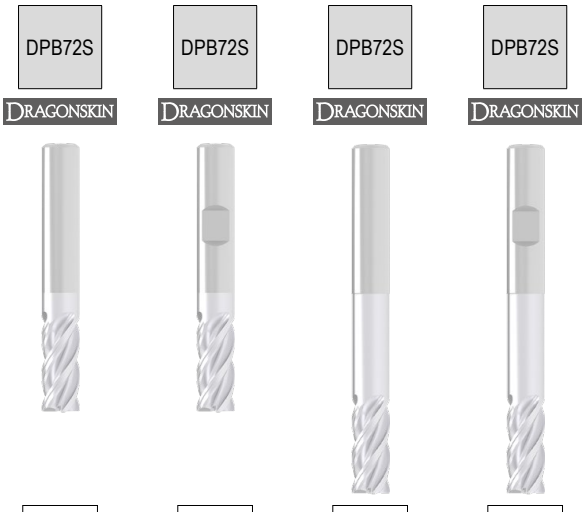
→ v_c/f_z side 392+393

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse







DC f8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	50 970 ... DKK V0/5A		50 971 ... DKK V0/5A		50 970 ... DKK V0/5A		50 971 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
3,0	0,10	8,0	2,8	13	21	57	6	4	481,00	03201	481,00	03201				
3,0	0,40	8,0	2,8	13	21	57	6	4	481,00	03204	481,00	03204				
3,0	0,50	8,0	2,8	13	21	57	6	4	481,00	03205	481,00	03205				
3,0	1,00	8,0	2,8	13	21	57	6	4	481,00	03210	481,00	03210				
3,0	0,30	6,5	2,8	15	22	58	6	4					567,00	03403	567,00	03403
3,0	0,50	6,5	2,8	15	22	58	6	4					567,00	03405	567,00	03405
3,0	0,80	6,5	2,8	15	22	58	6	4					567,00	03408	567,00	03408
4,0	0,10	11,0	3,8	17	21	57	6	4	481,00	04201	481,00	04201				
4,0	0,40	11,0	3,8	17	21	57	6	4	481,00	04204	481,00	04204				
4,0	0,50	11,0	3,8	17	21	57	6	4	481,00	04205	481,00	04205				
4,0	1,00	11,0	3,8	17	21	57	6	4	481,00	04210	481,00	04210				
4,0	0,40	8,5	3,8	20	26	62	6	4					567,00	04404	567,00	04404
4,0	0,50	8,5	3,8	20	26	62	6	4					567,00	04405	567,00	04405
4,0	0,80	8,5	3,8	20	26	62	6	4					567,00	04408	567,00	04408
5,0	0,10	13,0	4,8	19	21	57	6	4	490,00	05201	490,00	05201				
5,0	0,50	13,0	4,8	19	21	57	6	4	490,00	05205	490,00	05205				
5,0	1,00	13,0	4,8	19	21	57	6	4	490,00	05210	490,00	05210				
5,0	0,50	10,5	4,8	25	34	70	6	4					576,00	05405	576,00	05405
5,0	0,80	10,5	4,8	25	34	70	6	4					576,00	05408	576,00	05408
6,0	0,10	13,0	5,8	19	21	57	6	4	478,00	06201	478,00	06201				
6,0	0,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	478,00	06205	478,00	06205				
6,0	1,00	13,0	5,8	19	21	57	6	4	478,00	06210	478,00	06210				
6,0	1,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	478,00	06215	478,00	06215				
6,0	0,60	13,0	5,8	30	34	70	6	4					576,00	06406	576,00	06406
6,0	0,80	13,0	5,8	30	34	70	6	4					576,00	06408	576,00	06408
6,0	1,00	13,0	5,8	30	34	70	6	4					576,00	06410	576,00	06410
8,0	0,15	21,0	7,7	25	27	63	8	4	601,00	08202	601,00	08202				
8,0	0,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	601,00	08205	601,00	08205				
8,0	1,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	601,00	08210	601,00	08210				
8,0	1,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	601,00	08215	601,00	08215				
8,0	2,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	601,00	08220	601,00	08220				
8,0	0,80	17,0	7,7	40	44	80	8	4					697,00	08408	697,00	08408
8,0	1,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4					697,00	08410	697,00	08410
8,0	1,50	17,0	7,7	40	44	80	8	4					697,00	08415	697,00	08415
8,0	2,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4					697,00	08420	697,00	08420
10,0	0,15	22,0	9,7	30	32	72	10	4	749,00	10202	749,00	10202				
10,0	0,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	749,00	10205	749,00	10205				
10,0	1,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	749,00	10210	749,00	10210				
10,0	1,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	749,00	10215	749,00	10215				
10,0	2,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	749,00	10220	749,00	10220				
10,0	0,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4					862,00	10405	862,00	10405
10,0	1,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4					862,00	10410	862,00	10410
10,0	1,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4					862,00	10415	862,00	10415
10,0	2,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4					862,00	10420	862,00	10420
12,0	0,20	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.156,00	12202	1.156,00	12202				
12,0	0,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.156,00	12205	1.156,00	12205				
12,0	1,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.156,00	12210	1.156,00	12210				

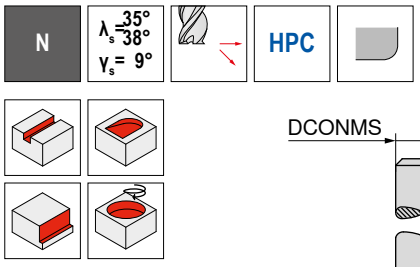
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

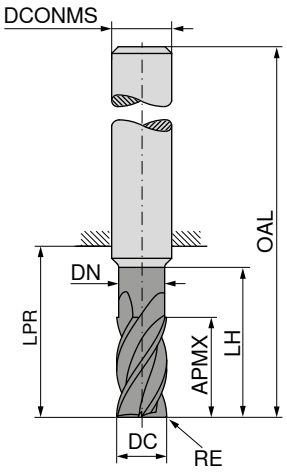
→ v_c/f_z side 392+393

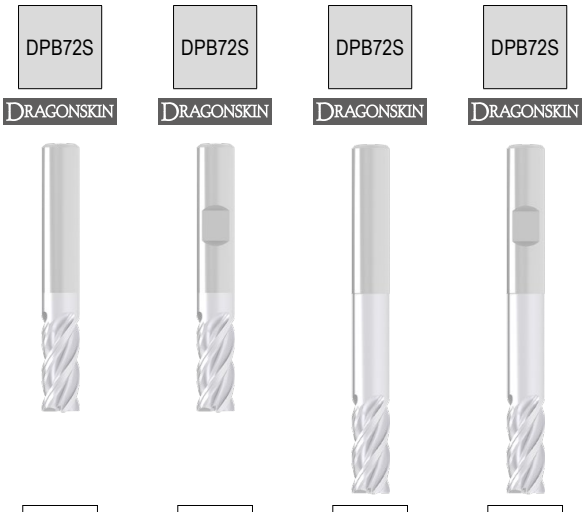
Fortsættes næste side

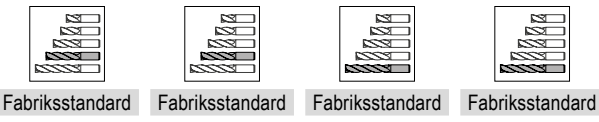
SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

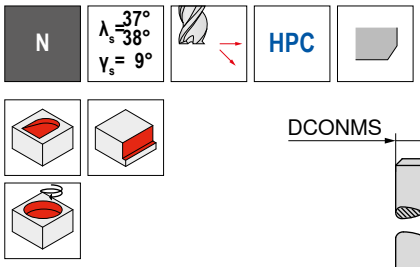
DC f8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	50 970 ... DKK V0/5A		50 971 ... DKK V0/5A		50 970 ... DKK V0/5A		50 971 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
12,0	1,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.156,00	12215	1.156,00	12215				
12,0	2,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.156,00	12220	1.156,00	12220				
12,0	3,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.156,00	12230	1.156,00	12230				
12,0	4,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.156,00	12240	1.156,00	12240				
12,0	0,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.309,00	12405	1.309,00	12405
12,0	1,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.309,00	12410	1.309,00	12410
12,0	1,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.309,00	12415	1.309,00	12415
12,0	2,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.309,00	12420	1.309,00	12420
12,0	3,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.309,00	12430	1.309,00	12430
12,0	4,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.309,00	12440	1.309,00	12440
14,0	0,30	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.748,00	14203	1.748,00	14203				
14,0	1,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.748,00	14210	1.748,00	14210				
14,0	2,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.748,00	14220	1.748,00	14220				
14,0	3,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.748,00	14230	1.748,00	14230				
14,0	4,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.748,00	14240	1.748,00	14240				
14,0	1,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					1.962,00	14410	1.962,00	14410
14,0	2,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					1.962,00	14420	1.962,00	14420
14,0	3,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					1.962,00	14430	1.962,00	14430
14,0	4,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					1.962,00	14440	1.962,00	14440
16,0	0,30	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.748,00	16203	1.748,00	16203				
16,0	1,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.748,00	16210	1.748,00	16210				
16,0	2,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.748,00	16220	1.748,00	16220				
16,0	3,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.748,00	16230	1.748,00	16230				
16,0	4,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.748,00	16240	1.748,00	16240				
16,0	1,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.152,00	16410	2.152,00	16410
16,0	2,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.152,00	16420	2.152,00	16420
16,0	3,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.152,00	16430	2.152,00	16430
16,0	4,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.152,00	16440	2.152,00	16440
18,0	1,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.327,00	18210	2.327,00	18210				
18,0	2,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.327,00	18220	2.327,00	18220				
18,0	3,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.327,00	18230	2.327,00	18230				
18,0	4,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.327,00	18240	2.327,00	18240				
18,0	1,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.595,00	18410	2.595,00	18410
18,0	2,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.595,00	18420	2.595,00	18420
18,0	3,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.595,00	18430	2.595,00	18430
18,0	4,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.595,00	18440	2.595,00	18440
20,0	0,30	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.620,00	20203	2.620,00	20203				
20,0	1,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.620,00	20210	2.620,00	20210				
20,0	2,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.620,00	20220	2.620,00	20220				
20,0	3,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.620,00	20230	2.620,00	20230				
20,0	4,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.620,00	20240	2.620,00	20240				
20,0	1,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.917,00	20410	2.917,00	20410
20,0	2,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.917,00	20420	2.917,00	20420
20,0	3,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.917,00	20430	2.917,00	20430
20,0	4,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.917,00	20440	2.917,00	20440

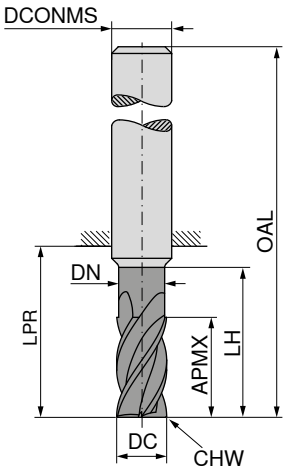
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

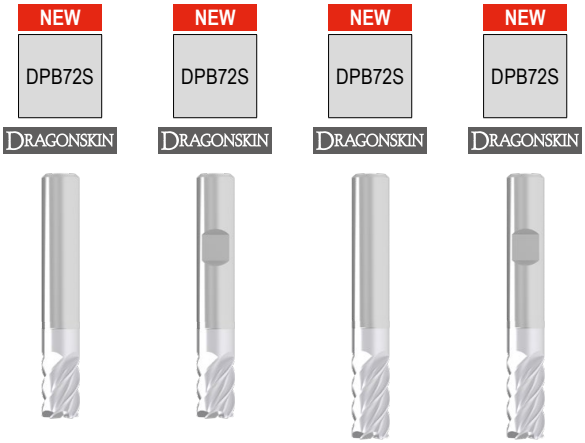
→ v_c/f_z side 392+393

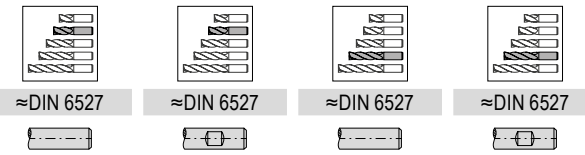
SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse









≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 993 ... DKK V0/5A		50 995 ... DKK V0/5A		50 994 ... DKK V0/5A		50 996 ... DKK V0/5A	
6	10			18	54	6	0,1	5	389,00	**06100**	389,00	**06100**				
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	5					384,00	**06200**	384,00	**06200**
8	12			22	58	8	0,2	5	517,00	**08100**	517,00	**08100**				
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	5					525,00	**08200**	525,00	**08200**
10	14			26	66	10	0,2	5	675,00	**10100**	675,00	**10100**				
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	5					770,00	**10200**	770,00	**10200**
12	16			28	73	12	0,3	5	885,00	**12100**	885,00	**12100**				
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	5					935,00	**12200**	935,00	**12200**
16	22			34	82	16	0,3	5	1.693,00	**16100**	1.693,00	**16100**				
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	5					2.175,00	**16200**	2.175,00	**16200**
20	26			42	92	20	0,3	5	2.611,00	**20100**	2.611,00	**20100**				
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	5					2.977,00	**20200**	2.977,00	**20200**

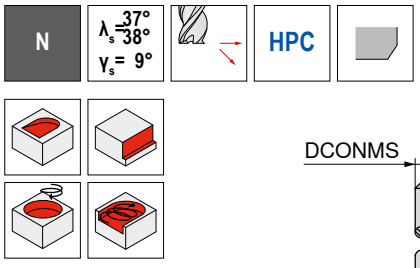
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

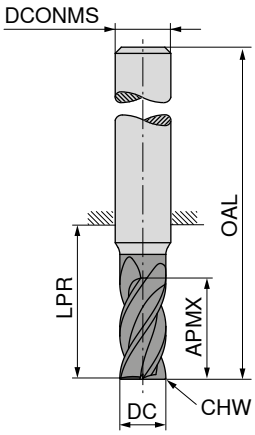
→ v_c/f_z side 380

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Spåndybde: 3 x DC





NEW DPB72S DRAGONSKIN

NEW DPB72S DRAGONSKIN

≈DIN 6527

≈DIN 6527

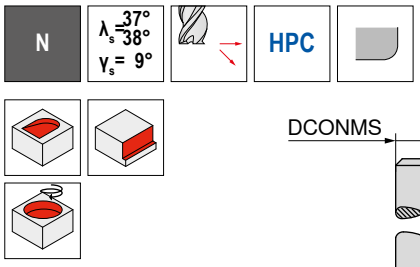
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 999 ... DKK V0/5A		50 949 ... DKK V0/5A	
6	19	26	62	6	0,1	5	463,00	**06200**	463,00	**06200**
8	25	32	68	8	0,2	5	631,00	**08200**	631,00	**08200**
10	31	40	80	10	0,2	5	923,00	**10200**	923,00	**10200**
12	37	48	93	12	0,3	5	1.123,00	**12200**	1.123,00	**12200**
16	49	60	108	16	0,3	5	2.610,00	**16200**	2.610,00	**16200**
20	61	76	126	20	0,3	5	3.572,00	**20200**	3.572,00	**20200**
P							●		●	
M							●		●	
K							●		●	
N							○		○	
S							●		●	
H										
O										

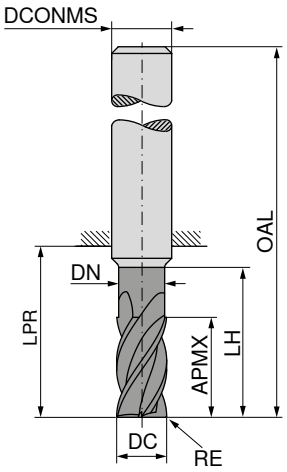
→ v_c/f_z side 381–383

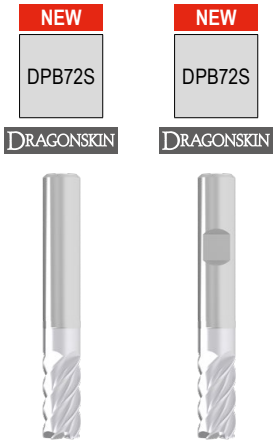
14

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 997 ... DKK V0/5A		50 998 ... DKK V0/5A	
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	5	554,00	06202	554,00	06202
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5	554,00	06205	554,00	06205
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5	554,00	06210	554,00	06210
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5	695,00	08202	695,00	08202
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5	695,00	08205	695,00	08205
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5	695,00	08210	695,00	08210
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5	695,00	08215	695,00	08215
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5	870,00	10202	870,00	10202
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5	870,00	10205	870,00	10205
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5	870,00	10210	870,00	10210
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5	870,00	10215	870,00	10215
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	5	870,00	10216	870,00	10216
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	5	870,00	10220	870,00	10220
12	0,3	26	11,6	36	38	83	12	5	1.342,00	12203	1.342,00	12203
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.342,00	12205	1.342,00	12205
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.342,00	12210	1.342,00	12210
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.342,00	12215	1.342,00	12215
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	5	1.342,00	12216	1.342,00	12216
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.342,00	12220	1.342,00	12220
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.342,00	12225	1.342,00	12225
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5	2.029,00	16203	2.029,00	16203
16	0,5	36	15,5	42	44	92	16	5	2.029,00	16205	2.029,00	16205
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5	2.029,00	16210	2.029,00	16210
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	5	2.029,00	16215	2.029,00	16215
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	5	2.029,00	16216	2.029,00	16216
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	5	2.029,00	16220	2.029,00	16220
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5	2.029,00	16225	2.029,00	16225
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5	2.029,00	16230	2.029,00	16230
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5	3.038,00	20203	3.038,00	20203
20	0,5	41	19,5	52	54	104	20	5	3.038,00	20205	3.038,00	20205
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	5	3.038,00	20210	3.038,00	20210
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	5	3.038,00	20215	3.038,00	20215
20	1,6	41	19,5	52	54	104	20	5	3.038,00	20216	3.038,00	20216
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	5	3.038,00	20220	3.038,00	20220
20	2,5	41	19,5	52	54	104	20	5	3.038,00	20225	3.038,00	20225
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	5	3.038,00	20230	3.038,00	20230
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	5	3.038,00	20240	3.038,00	20240

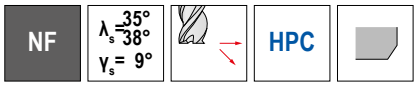
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O		

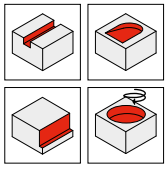
→ v_c/f_z side 380

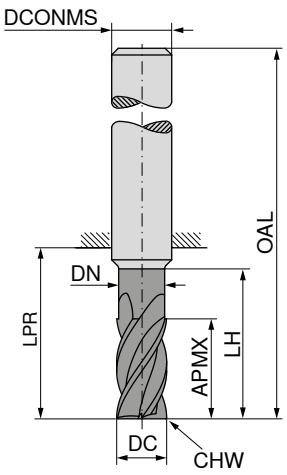
SilverLine – Skrub-sletfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Med skrub-slet profil







DPB72S

DRAGONSKIN

DIN 6527

50 969 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	607,00	**03200**
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	607,00	**03700**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	607,00	**04200**
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	607,00	**04700**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	607,00	**05200**
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	607,00	**05700**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	607,00	**06200**
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	646,00	**07200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	646,00	**08200**
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	4	803,00	**09200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	803,00	**10200**
11,0	26	10,6	36	38	83	12	0,3	4	1.268,00	**11200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.268,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.631,00	**14200**
15,0	36	14,5	42	44	92	16	0,3	4	2.015,00	**15200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.015,00	**16200**
17,0	36	16,5	42	44	92	18	0,3	4	2.379,00	**17200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	2.379,00	**18200**
19,0	41	18,5	52	54	104	20	0,3	4	3.107,00	**19200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.105,00	**20200**

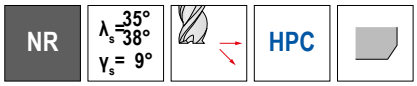
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

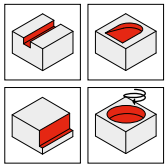
→ v_c/f_z side 392+393

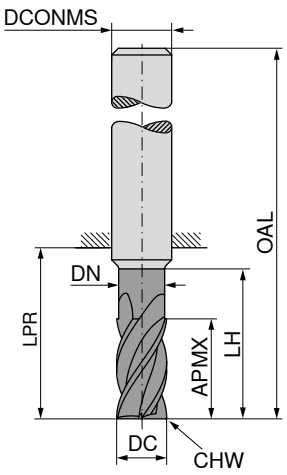
SilverLine – Skrubfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Med skrubprofil







DPB72S

DRAGONSKIN

DIN 6527

50 979 ...

DC $_{d11}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	607,00	**03200**
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	607,00	**03700**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	607,00	**04200**
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	607,00	**04700**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	607,00	**05200**
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	607,00	**05700**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	607,00	**06200**
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	646,00	**07200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	646,00	**08200**
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	4	803,00	**09200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	803,00	**10200**
11,0	26	10,6	36	38	83	12	0,3	4	1.268,00	**11200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.268,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.631,00	**14200**
15,0	36	14,5	42	44	92	16	0,3	4	2.015,00	**15200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.015,00	**16200**
17,0	36	16,5	42	44	92	18	0,3	4	2.379,00	**17200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	2.379,00	**18200**
19,0	41	18,5	52	54	104	20	0,3	4	3.107,00	**19200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.105,00	**20200**

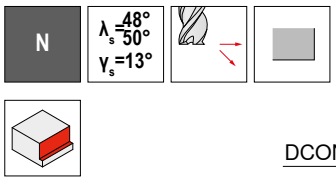
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

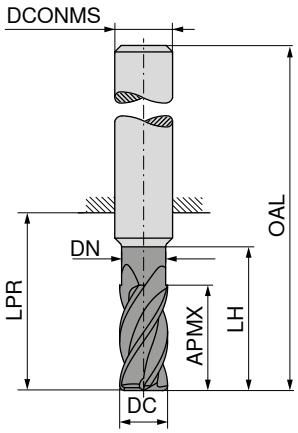
→ v_c/f_z side 392+393

SilverLine – Præcisions sletfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

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





≈DIN 6527

Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 991 ... DKK V0/5A		50 991 ... DKK V0/5A	
6,0	10	5,8	18	22	58	6	6	533,00	**06200**		
6,0	13	5,6	19	21	57	6	6	533,00	**06700**		
6,0	13	5,8	27	31	67	6	6			721,00	**06400**
6,0	13	5,8	36	40	76	6	6			900,00	**06900**
6,0	15	5,6	42	44	80	6	6			721,00	**90000**
8,0	13	7,7	24	28	64	8	6	609,00	**08200**		
8,0	17	7,7	36	40	76	8	6			893,00	**08400**
8,0	17	7,7	48	53	89	8	6			1.116,00	**08900**
8,0	19	7,6	25	27	63	8	6	612,00	**08700**		
8,0	20	7,6	62	64	100	8	6			892,00	**90100**
10,0	16	9,7	30	34	74	10	6	1.050,00	**10200**		
10,0	21	9,7	45	49	89	10	6			1.338,00	**10400**
10,0	21	9,7	60	64	104	10	6			1.672,00	**90200**
10,0	22	9,6	30	32	72	10	6	1.047,00	**10700**		
10,0	25	9,6	58	60	100	10	6			1.334,00	**10900**
12,0	19	11,6	36	40	85	12	6	1.423,00	**12200**		
12,0	25	11,6	54	58	103	12	6			2.072,00	**12400**
12,0	25	11,6	72	76	121	12	6			2.588,00	**90300**
12,0	26	11,5	36	38	83	12	6	1.419,00	**12700**		
12,0	30	11,5	73	75	120	12	6			2.069,00	**12900**
16,0	25	15,5	48	52	100	16	6	2.646,00	**16200**		
16,0	32	15,0	42	44	92	16	6	2.646,00	**16700**		
16,0	33	15,5	72	76	124	16	6			3.645,00	**16400**
16,0	33	15,5	96	100	148	16	6			4.557,00	**16900**
16,0	40	15,0	100	102	150	16	6			3.642,00	**90400**
20,0	32	19,5	60	64	114	20	6	3.812,00	**20200**		
20,0	38	19,0	52	54	104	20	6	3.811,00	**20700**		
20,0	42	19,5	90	94	144	20	6			5.018,00	**20400**
20,0	42	19,5	120	124	174	20	6			6.274,00	**90500**
20,0	50	19,0	98	100	150	20	6			5.017,00	**20900**
25,0	40	24,5	75	80	136	25	6	4.775,00	**25200**		
25,0	52	24,5	113	118	174	25	6			6.279,00	**25400**
25,0	52	24,5	150	154	210	25	6			7.850,00	**25900**

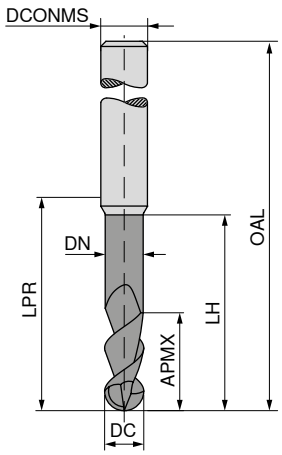
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ v_c/f_z side 394

14

SilverLine – Radiusfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



Fabriksstandard
Fabriksstandard

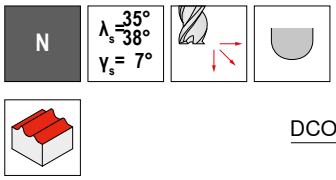
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 963 ... DKK V0/5A		50 963 ... DKK V0/5A	
3,0	4	2,8	10,0	14	50	6	2	453,00	**03115**		
3,0	7	3,0	8,8	24	60	6	2			609,00	**03415**
4,0	8	3,8	12,0	18	54	6	2	453,00	**04120**		
4,0	10	4,0	12,5	39	75	6	2			609,00	**04420**
5,0	9	4,8	16,0	18	54	6	2	453,00	**05125**		
5,0	12	5,0	15,0	39	75	6	2			635,00	**05425**
6,0	10	5,7	16,0	18	54	6	2	453,00	**06130**		
6,0	12	6,0	15,0	64	100	6	2			735,00	**06430**
7,0	11	6,6	20,0	22	58	8	2	553,00	**07135**		
8,0	12	7,6	20,0	22	58	8	2	553,00	**08140**		
8,0	14	8,0	17,5	64	100	8	2			859,00	**08440**
10,0	14	9,6	24,0	26	66	10	2	691,00	**10150**		
10,0	18	10,0	22,5	60	100	10	2			1.166,00	**10450**
12,0	16	11,5	26,0	28	73	12	2	1.006,00	**12160**		
12,0	22	12,0	27,5	55	100	12	2			1.504,00	**12460**
14,0	18	13,3	28,0	30	75	14	2	1.166,00	**14170**		
14,0	26	14,0	32,5	75	120	14	2			2.399,00	**14470**
16,0	22	15,2	32,0	34	82	16	2	1.480,00	**16180**		
16,0	30	16,0	37,5	102	150	16	2			3.234,00	**16480**
18,0	24	17,1	34,0	36	84	18	2	2.440,00	**18190**		
20,0	26	19,0	40,0	42	92	20	2	2.440,00	**20110**		
20,0	38	20,0	47,5	100	150	20	2			4.284,00	**20410**

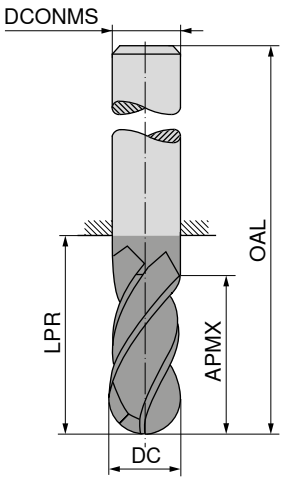
P	●	●
M		
K	●	●
N	○	○
S		
H	○	○
O		

→ v_c/f_z side 398+399

SilverLine – Radiusfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





DPB72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

50 990 ...

DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0/5A	
4,0	11	21	57	6	4	442,00	**04220**
5,0	13	21	57	6	4	442,00	**05225**
6,0	13	21	57	6	4	517,00	**06230**
8,0	19	36	72	8	4	641,00	**08280**
10,0	22	32	72	10	4	809,00	**10250**
12,0	26	38	83	12	4	1.280,00	**12260**
16,0	32	44	92	16	4	1.891,00	**16280**
20,0	38	54	104	20	4	2.740,00	**20210**

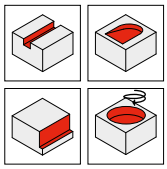
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

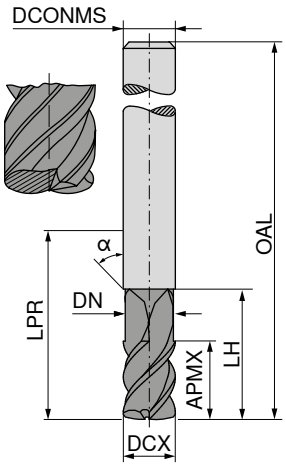
→ v_c/f_z side 395–397

SilverLine – Torusfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ APMX svarer ikke til den maksimale Spåndybde
▲ r_{3D} = hjørneradius, der skal programmeres





Fabriksstandard | Fabriksstandard

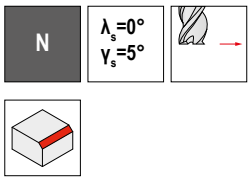
DCX f8 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 989 ... DKK V0/5A		50 989 ... DKK V0/5A	
6,00	1,12	6	5,5	21	21	57	45	6	4	640,00	**06110**		
6,00	1,12	6	5,5	64	64	100	45	6	4			845,00	**06410**
8,00	1,23	8	7,4	27	27	63	45	8	4	725,00	**08110**		
8,00	1,23	8	7,4	64	64	100	45	8	4			1.102,00	**08410**
10,00	1,17	10	9,2	32	32	72	45	10	4	1.240,00	**10115**		
10,00	1,17	10	9,2	60	60	100	45	10	4			1.813,00	**10415**
12,00	1,86	12	11,0	32	38	83	45	12	4	1.625,00	**12115**		
12,00	1,86	12	11,0	65	65	110	45	12	4			2.002,00	**12415**
16,00	2,47	16	15,0	38	44	92	45	16	4	3.052,00	**16120**		
16,00	2,47	16	15,0	65	102	150	45	16	4			4.462,00	**16420**
20,00	2,61	20	18,5	40	42	92	45	20	4	4.392,00	**20120**		
20,00	2,61	20	18,5	65	100	150	45	20	4			6.602,00	**20420**
P										●		●	
M										○		○	
K										●		●	
N										○		○	
S													
H										○		○	
O													

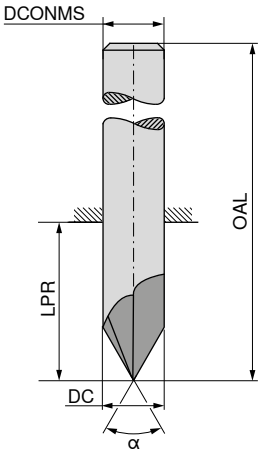
→ v_c/f_z side 400+401

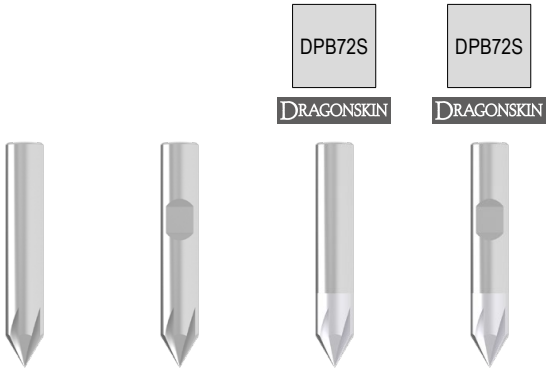
SilverLine – NC-afgrater

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Spidsvinkel α = 60°







DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	α = 60° Fabriksstandard 50 566 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard 50 567 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard 50 562 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard 50 563 ... DKK V1	
4	50	22	4	5	284,00	**04000**			351,00	**04000**		
6	55	19	6	5	320,00	**06000**	320,00	**06000**	385,00	**06000**	385,00	**06000**
8	58	22	8	5	427,00	**08000**	427,00	**08000**	503,00	**08000**	503,00	**08000**
10	60	20	10	5	507,00	**10000**	507,00	**10000**	598,00	**10000**	598,00	**10000**
12	70	25	12	5	660,00	**12000**	660,00	**12000**	763,00	**12000**	763,00	**12000**
16	80	32	16	5	1.051,00	**16000**	1.051,00	**16000**	1.191,00	**16000**	1.191,00	**16000**
P					●		●		●		●	
M					●		●		●		●	
K					●		●		●		●	
N												
S					●		●		●		●	
H												
O												

→ v_c/f_z side 379

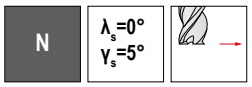
SilverLine – NC-afgrater

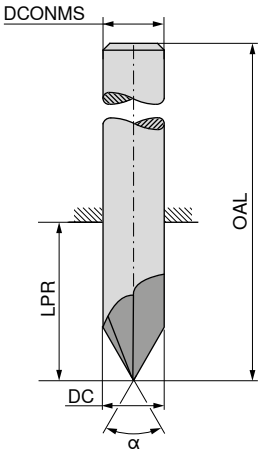
Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Spidsvinkel α = 90°

N

λ_s=0°
γ_s=5°





DPB72S DRAGONSKIN

DPB72S DRAGONSKIN

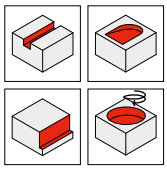
	α = 90° Fabriksstandard	α = 90° Fabriksstandard	α = 90° Fabriksstandard	α = 90° Fabriksstandard
	50 564 ...	**50 565 ...**	**50 560 ...**	**50 561 ...**
DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
4	50	22	4	5	284,00 **04000**		351,00 **04000**	
6	55	19	6	5	320,00 **06000**	320,00 **06000**	385,00 **06000**	385,00 **06000**
8	58	22	8	5	427,00 **08000**	427,00 **08000**	503,00 **08000**	503,00 **08000**
10	60	20	10	5	507,00 **10000**	507,00 **10000**	598,00 **10000**	598,00 **10000**
12	70	25	12	5	660,00 **12000**	660,00 **12000**	763,00 **12000**	763,00 **12000**
16	80	32	16	5	1.051,00 **16000**	1.051,00 **16000**	1.191,00 **16000**	1.191,00 **16000**
P					●	●	●	●
M					●	●	●	●
K					●	●	●	●
N								
S					●	●	●	●
H								
O								

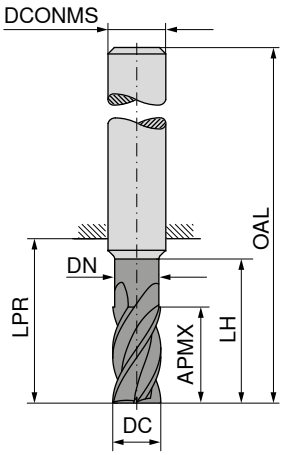
→ v_c/f_z side 379

S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28°-36° γ_s=10° | HPC





APX72S

≈DIN 6527

52 225 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/1#	
3	8	2,8	15,0	21	57	6	4	380,00	**030**
4	11	3,8	16,5	21	57	6	4	380,00	**040**
5	13	4,8	18,5	21	57	6	4	380,00	**050**
6	13	5,5	21,0	21	57	6	4	380,00	**060**
8	19	7,5	27,0	27	63	8	4	511,00	**080**
10	22	9,5	32,0	32	72	10	4	724,00	**100**
12	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.007,00	**120**
14	26	13,5	38,0	38	83	14	4	1.299,00	**140**
16	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.629,00	**160**
18	36	17,5	52,0	52	100	18	4	2.187,00	**180**
20	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.508,00	**200**
25	42	24,0	65,0	65	121	25	4	3.982,00	**250**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

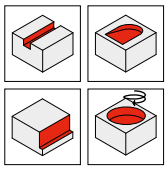
→ v_c/f_z side 402+403

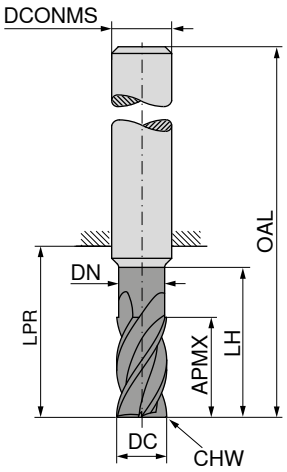
14

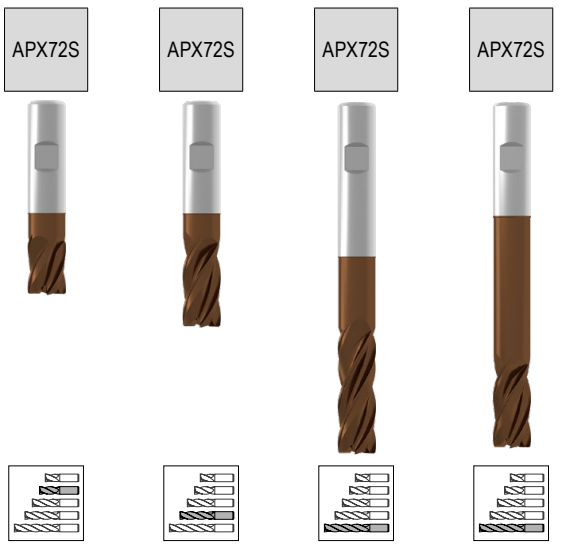
S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28°-36° γ_s=10° | HPC







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 223 ... DKK V1/1#		52 224 ... DKK V1/1#		52 226 ... DKK V1/1#		52 227 ... DKK V1/1#	
3	6	2,8	12,0	18	54	6	0,10	4	313,00	030						
3	8	2,8	15,0	21	57	6	0,10	4			380,00	030				
4	8	3,8	13,5	18	54	6	0,13	4	313,00	040						
4	11	3,8	16,5	21	57	6	0,13	4			380,00	040				
5	9	4,8	15,5	18	54	6	0,18	4	313,00	050						
5	13	4,8	18,5	21	57	6	0,18	4			380,00	050				
5	22	4,8	24,5	27	63	6	0,18	4					463,00	050		
6	10	5,5	18,0	18	54	6	0,20	4	313,00	060						
6	13	5,5	21,0	21	57	6	0,20	4			380,00	060				
6	13	5,5	42,0	44	80	6	0,20	4							581,00	060
6	22	5,5	27,0	27	63	6	0,20	4					463,00	060		
7	12	6,5	22,0	22	58	8	0,20	4	440,00	070						
7	19	6,5	27,0	27	63	8	0,20	4			525,00	070				
8	12	7,5	22,0	22	58	8	0,20	4	425,00	080						
8	19	7,5	27,0	27	63	8	0,20	4			511,00	080				
8	21	7,5	62,0	64	100	8	0,20	4							686,00	080
8	28	7,5	36,0	44	80	8	0,20	4					569,00	080		
9	14	8,5	26,0	26	66	10	0,30	4	601,00	090						
9	22	8,5	32,0	32	72	10	0,20	4			747,00	090				
10	14	9,5	26,0	26	66	10	0,30	4	581,00	100						
10	22	9,5	32,0	32	72	10	0,30	4			724,00	100				
10	22	9,5	58,0	60	100	10	0,30	4							853,00	100
10	33	9,5	54,0	60	100	10	0,30	4					735,00	100		
11	16	10,5	28,0	28	73	12	0,30	4	892,00	110						
11	26	10,5	38,0	38	83	12	0,30	4			1.042,00	110				
12	16	11,5	28,0	28	73	12	0,30	4	864,00	120						
12	26	11,5	38,0	38	83	12	0,30	4			1.007,00	120				
12	26	11,5	73,0	75	120	12	0,30	4							1.063,00	120
12	42	11,5	54,0	55	100	12	0,30	4					949,00	120		
13	18	12,5	30,0	30	75	14	0,30	4	1.135,00	130						
13	26	12,5	38,0	38	83	14	0,30	4			1.342,00	130				
14	18	13,5	30,0	30	75	14	0,30	4	1.103,00	140						
14	26	13,5	38,0	38	83	14	0,30	4			1.299,00	140				
14	48	13,5	54,0	55	100	14	0,30	4					1.063,00	140		
16	22	15,5	34,0	34	82	16	0,40	4	1.385,00	160						
16	36	15,5	44,0	44	92	16	0,40	4			1.629,00	160				
16	36	15,5	100,0	102	150	16	0,40	4							1.856,00	160
16	53	15,5	84,0	102	150	16	0,40	4					1.744,00	160		
18	24	17,5	34,0	36	84	18	0,40	4	1.856,00	180						
18	36	17,5	52,0	52	100	18	0,40	4			2.187,00	180				
20	26	19,5	42,0	42	92	20	0,50	4	2.156,00	200						
20	38	19,5	54,0	54	104	20	0,50	4			2.508,00	200				
20	38	19,5	100,0	100	150	20	0,50	4							2.632,00	200
20	68	19,5	84,0	100	150	20	0,50	4					2.508,00	200		
25	32	24,0	46,0	49	105	25	0,50	4	3.406,00	250						
25	42	24,0	65,0	65	121	25	0,50	4			3.982,00	250				
25	68	24,0	84,0	94	150	25	0,50	4					4.612,00	250		

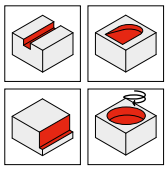
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O				

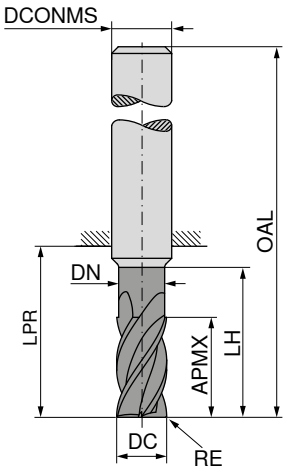
→ v_c/f_z side 402–405

S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28° 36° γ_s=10° | HPC





APX72S

≈DIN 6527

52 228 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/1#	
3	0,25	8	2,8	15,0	21	57	6	4	380,00	03003
3	0,50	8	2,8	15,0	21	57	6	4	380,00	03005
3	1,00	8	2,8	15,0	21	57	6	4	380,00	03010
4	0,25	11	3,8	16,5	21	57	6	4	380,00	04003
4	0,50	11	3,8	16,5	21	57	6	4	380,00	04005
4	1,00	11	3,8	16,5	21	57	6	4	380,00	04010
5	0,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	380,00	05005
5	1,00	13	4,8	18,5	21	57	6	4	380,00	05010
5	1,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	380,00	05015
6	0,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	380,00	06005
6	0,80	13	5,5	21,0	21	57	6	4	380,00	06008
6	1,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	380,00	06010
6	1,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	380,00	06015
6	2,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	380,00	06020
8	0,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	511,00	08005
8	0,80	19	7,5	27,0	27	63	8	4	511,00	08008
8	1,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	511,00	08010
8	1,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	511,00	08015
8	2,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	511,00	08020
10	0,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	724,00	10005
10	1,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	724,00	10010
10	1,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	724,00	10015
10	1,60	22	9,5	32,0	32	72	10	4	724,00	10016
10	2,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	724,00	10020
12	0,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.007,00	12005
12	1,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.007,00	12010
12	1,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.007,00	12015
12	1,60	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.007,00	12016
12	2,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.007,00	12020
12	3,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.007,00	12030
16	1,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.629,00	16010
16	1,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.629,00	16015
16	1,60	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.629,00	16016
16	2,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.629,00	16020
16	2,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.629,00	16025
16	3,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.629,00	16030
20	1,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.508,00	20010
20	1,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.508,00	20015
20	2,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.508,00	20020
20	2,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.508,00	20025
20	3,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.508,00	20030
20	4,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.508,00	20040

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

→ v_c/f_z side 402+403

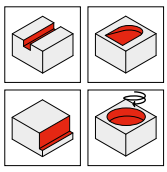
14

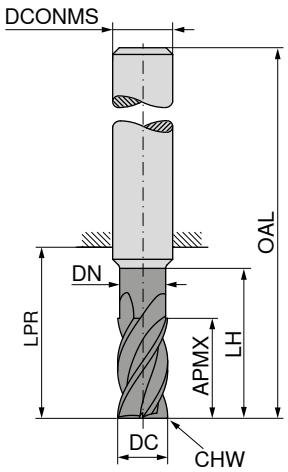
S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

▲ Egnet til dynamisk fræsning
▲ med spånbryder

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28°-36° γ_s=10° | HPC





APX72S

≈DIN 6527

52 230 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/1#	
6	18	5,5	25	26	62	6	0,12	5	564,00	**060**
8	24	7,5	30	32	68	8	0,16	5	747,00	**080**
10	30	9,5	35	40	80	10	0,20	5	949,00	**100**
12	36	11,5	45	48	93	12	0,24	5	1.248,00	**120**
16	48	15,5	55	60	108	16	0,32	5	2.136,00	**160**
20	60	19,5	70	76	126	20	0,40	5	3.364,00	**200**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

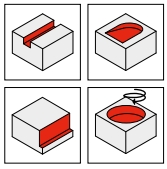
→ v_c/f_z side 406+407

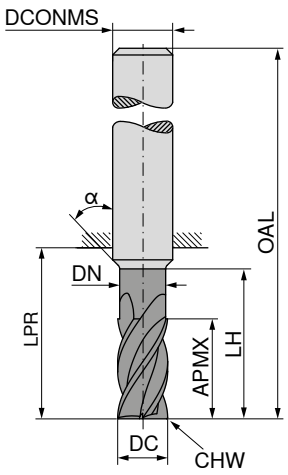
S-Cut – Skrubfræser

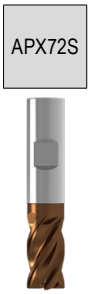
Allrounderen der er letskærende

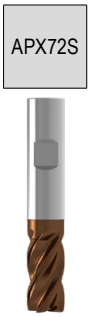
▲ Med skrubprofil

SC NR | λ_s var. | λ_s=28° 36° γ_s=10° | HPC









≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	α°	ZEFP	52 205 ... DKK V1/1#		52 205 ... DKK V1/1#		52 205 ... DKK V1/1#	
3	6	2,8	12,0	18	54	6	0,18	15	4	614,00	**03100**				
3	8	2,8	14,0	21	57	6	0,18	15	4			727,00	**03200**		
3	8	2,8	19,0	26	62	6	0,18	15	4					830,00	**03400**
4	8	3,8	13,5	18	54	6	0,20	15	4	614,00	**04100**				
4	11	3,8	18,0	21	57	6	0,20	15	4			727,00	**04200**		
4	11	3,8	23,0	26	62	6	0,20	15	4					830,00	**04400**
5	9	4,8	15,5	18	54	6	0,25	15	4	614,00	**05100**				
5	13	4,8	19,0	21	57	6	0,25	15	4			727,00	**05200**		
5	13	4,8	24,0	26	62	6	0,25	15	4					830,00	**05400**
6	10	5,5	18,0	18	54	6	0,25		4	614,00	**06100**				
6	13	5,5	20,0	21	57	6	0,25		4			727,00	**06200**		
6	13	5,5	25,0	26	62	6	0,25		4					830,00	**06400**
8	12	7,5	22,0	22	58	8	0,30		4	781,00	**08100**				
8	19	7,5	25,0	27	63	8	0,30		4			925,00	**08200**		
8	19	7,5	30,0	32	68	8	0,30		4					1.058,00	**08400**
10	14	9,5	26,0	26	66	10	0,30		4	954,00	**10100**				
10	22	9,5	30,0	32	72	10	0,30		4			1.130,00	**10200**		
10	22	9,5	35,0	40	80	10	0,30		4					1.292,00	**10400**
12	16	11,5	28,0	28	73	12	0,45		4	1.083,00	**12100**				
12	26	11,5	35,0	38	83	12	0,45		4			1.284,00	**12200**		
12	26	11,5	45,0	48	93	12	0,45		4					1.465,00	**12400**
14	18	13,5	30,0	30	75	14	0,50		4	1.459,00	**14100**				
14	26	13,5	35,0	38	83	14	0,50		4			1.729,00	**14200**		
14	26	13,5	50,0	54	99	14	0,50		4					1.976,00	**14400**
16	22	15,5	34,0	34	82	16	0,60		4	1.973,00	**16100**				
16	32	15,5	40,0	44	92	16	0,60		4			2.337,00	**16200**		
16	32	15,5	55,0	60	108	16	0,60		4					2.671,00	**16400**
20	26	19,5	42,0	42	92	20	0,60		4	2.848,00	**20100**				
20	38	19,5	50,0	54	104	20	0,60		4			3.374,00	**20200**		
20	38	19,5	70,0	76	126	20	0,60		4					3.856,00	**20400**
P										●		●		●	
M										●		●		●	
K										●		●		●	
N										○		○		○	
S										○		○		○	
H										○		○		○	
O															

→ v_c/f_z side 402–405

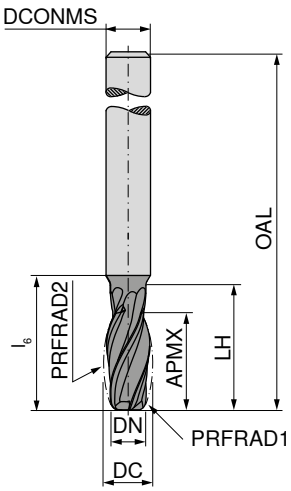
14

3D Finish – Tøndeform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm

N | λ_s=30°



APB72S

DIN 6527

52 739 ...

DC mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DN mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	LH mm	APMX mm	l_6 mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
10	10	8	2	50	28	21	30	80	4	1.290,00	**100**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

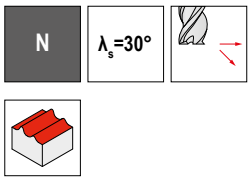
→ v_c/f_z side 408

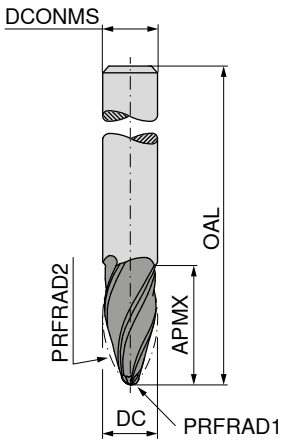
Informationer om anvendels samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → **siderne 491+492**.

3D Finish – Dråbeform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm





APB72S

DIN 6527

52 745 ...

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	APMX mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
6	6	1	95	22	62	3	865,00	**060**
8	8	1	90	25	68	3	1.143,00	**080**
10	10	2	85	26	72	4	1.290,00	**100**
12	12	2	80	28	83	4	1.934,00	**120**
16	16	3	75	31	92	4	2.340,00	**160**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 409

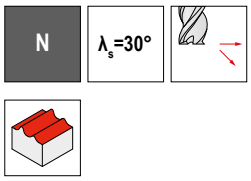
Informationer om anvendels samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → **siderne 491+492**.

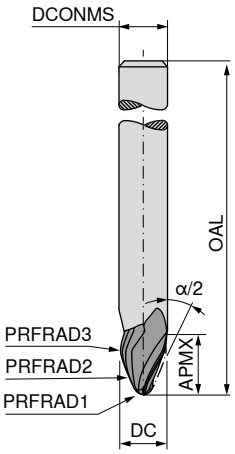
14

3D Finish – Konusform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm





DIN 6527

52 753 ...

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	PRFRAD3 mm	α°/2	APMX mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
6	6	1,0	250	3	17,5	9,5	62	3	885,00	**060**
8	8	1,5	250	4	20	10,5	68	3	1.235,00	**080**
10	10	2,0	250	5	20	12,5	80	3	1.437,00	**100**
12	12	1,0	200	1	42,5	8,0	93	3	1.841,00	**120**
12	12	3,0	250	6	20	13,5	93	3	1.841,00	**121**
16	16	2,0	1000	5	12,5	31,0	108	3	2.394,00	**160**
16	16	4,0	500	8	20	18,5	108	3	2.394,00	**161**
16	16	4,0	1000	5	12,5	24,0	108	3	2.394,00	**162**
16	16	4,0	1500	8	20	18,5	108	3	2.394,00	**163**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

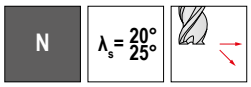
→ v_c/f_z side 410

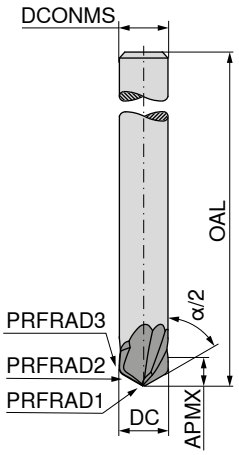
Informationer om anvendels samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → **siderne 491+492**.

3D Finish – Konusform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm





APB72S

DIN 6527

52 755 ...

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	PRFRAD3 mm	α°/2	APMX mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
10	10	1	200	1,5	60	6	80	2	1.197,00	**100**
10	10	1	200	2,0	70	6	80	2	1.197,00	**101**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 410

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

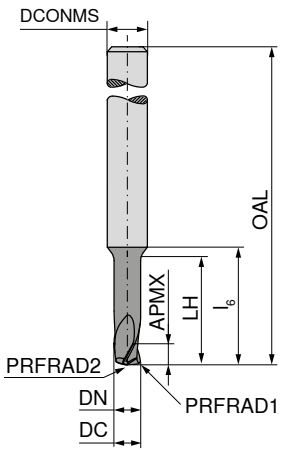
14

3D Finish – Linseform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm

N | λ_s=30°



APB72S

DIN 6527

52 756 ...

DC mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DN mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	LH mm	APMX mm	l_6 mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
4	6	4	0,25	6	18	4	20	62	3	921,00	**040**
6	6		0,50	10		6		62	3	901,00	**060**
8	8		0,75	15		8		68	3	1.013,00	**080**
10	10		1,00	20		10		80	3	1.197,00	**100**
12	12		1,25	25		12		93	3	1.382,00	**120**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	

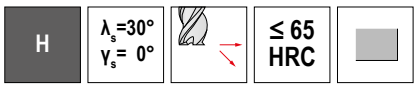
→ v_c/f_z side 411

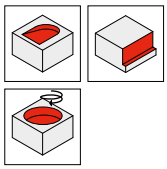
Informationer om anvendels samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → **siderne 491+492**.

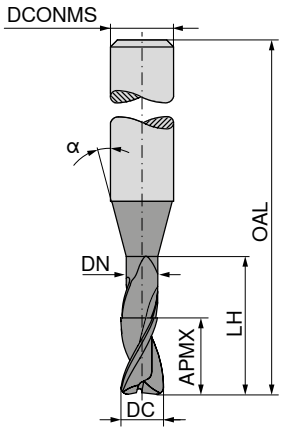
BlueLine – Mikro endefræser

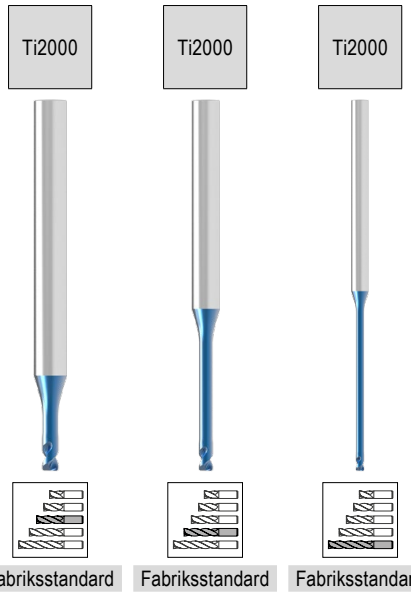
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde

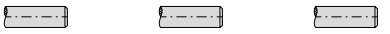








Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard



DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	52 345 ... DKK V1		52 346 ... DKK V1		52 347 ... DKK V1	
0,2	0,3	0,18	0,5	45	16	4	2,5 x DC	2	598,00	**302**				
0,2	0,3	0,18	1,0	45	16	4	5 x DC	2	598,00	**402**				
0,2	0,3	0,18	1,5	45	16	4	7,5 x DC	2	598,00	**502**				
0,3	0,4	0,28	1,0	45	16	4	3,3 x DC	2	573,00	**303**				
0,3	0,4	0,28	2,0	45	16	4	6,6 x DC	2	573,00	**403**				
0,3	0,4	0,28	3,0	45	16	4	10 x DC	2			573,00	**303**		
0,3	0,4	0,28	6,0	45	16	4	20 x DC	2			573,00	**403**		
0,3	0,4	0,28	9,0	45	16	4	30 x DC	2					573,00	**303**
0,4	0,6	0,38	2,0	45	16	4	5 x DC	2	565,00	**304**				
0,4	0,6	0,38	3,0	45	16	4	7,5 x DC	2	565,00	**404**				
0,4	0,6	0,38	4,0	45	16	4	10 x DC	2			565,00	**304**		
0,4	0,6	0,38	5,0	45	16	4	12,5 x DC	2			565,00	**404**		
0,4	0,6	0,38	8,0	45	16	4	20 x DC	2					565,00	**304**
0,4	0,6	0,38	12,0	45	16	4	30 x DC	2					583,00	**404**
0,5	0,7	0,48	2,0	45	16	4	4 x DC	2	461,00	**305**				
0,5	0,7	0,48	4,0	45	16	4	8 x DC	2	461,00	**405**				
0,5	0,7	0,48	6,0	45	16	4	12 x DC	2			461,00	**305**		
0,5	0,7	0,48	8,0	45	16	4	16 x DC	2			473,00	**405**		
0,5	0,7	0,48	10,0	50	16	4	20 x DC	2					484,00	**305**
0,5	0,7	0,48	15,0	50	16	4	30 x DC	2					508,00	**405**
0,6	0,9	0,58	2,0	45	16	4	3,3 x DC	2	461,00	**306**				
0,6	0,9	0,58	4,0	45	16	4	6,6 x DC	2	461,00	**406**				
0,6	0,9	0,58	6,0	45	16	4	10 x DC	2			461,00	**306**		
0,6	0,9	0,58	8,0	45	16	4	13,3 x DC	2			473,00	**406**		
0,6	0,9	0,58	10,0	45	16	4	16,6 x DC	2			473,00	**506**		
0,6	0,9	0,58	12,0	50	16	4	20 x DC	2					477,00	**306**
0,6	0,9	0,58	18,0	50	16	4	30 x DC	2					512,00	**406**
0,7	1,0	0,68	2,0	45	16	4	2,8 x DC	2	485,00	**307**				
0,7	1,0	0,68	4,0	45	16	4	5,7 x DC	2	485,00	**407**				
0,7	1,0	0,68	6,0	45	16	4	8,5 x DC	2	485,00	**507**				
0,7	1,0	0,68	8,0	45	16	4	11,4 x DC	2			498,00	**307**		
0,7	1,0	0,68	10,0	50	16	4	14,2 x DC	2			498,00	**407**		
0,8	1,2	0,78	4,0	45	16	4	5 x DC	2	528,00	**308**				
0,8	1,2	0,78	6,0	45	16	4	7,5 x DC	2	528,00	**408**				
0,8	1,2	0,78	8,0	45	16	4	10 x DC	2			528,00	**308**		
0,8	1,2	0,78	10,0	50	16	4	12,5 x DC	2			554,00	**408**		
0,8	1,2	0,78	12,0	50	16	4	15 x DC	2			554,00	**508**		
0,8	1,2	0,78	16,0	50	16	4	20 x DC	2					582,00	**308**
0,8	1,2	0,78	24,0	60	16	4	30 x DC	2					607,00	**408**
0,9	1,3	0,88	4,0	45	16	4	4,4 x DC	2	441,00	**309**				
0,9	1,3	0,88	6,0	45	16	4	6,6 x DC	2	441,00	**409**				
0,9	1,3	0,88	8,0	45	16	4	8,8 x DC	2	452,00	**509**				
0,9	1,3	0,88	10,0	45	16	4	11 x DC	2			452,00	**309**		
0,9	1,3	0,88	15,0	50	16	4	16,6 x DC	2			503,00	**409**		
1,0	1,5	0,95	4,0	45	16	4	4 x DC	2	452,00	**310**				
P									●		●		●	
M														
K														
N														
S														
H									●		●		●	
O														

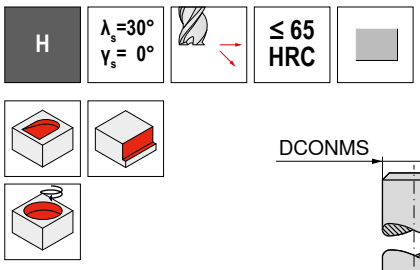
14

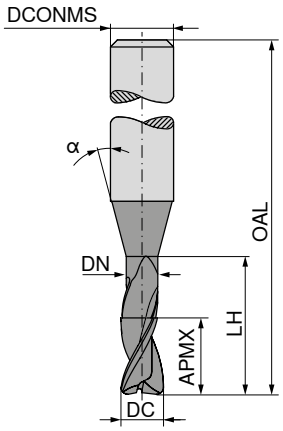
→ v_c/f_z side 420+421

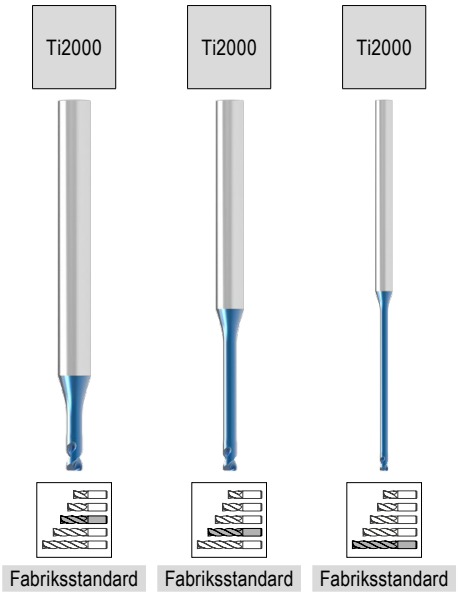
BlueLine – Mikro endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	52 345 ... DKK V1		52 346 ... DKK V1		52 347 ... DKK V1	
1,0	1,5	0,95	6,0	45	16	4	6 x DC	2	452,00	**410**				
1,0	1,5	0,95	8,0	45	16	4	8 x DC	2	452,00	**510**				
1,0	1,5	0,95	10,0	45	16	4	10 x DC	2			452,00	**310**		
1,0	1,5	0,95	12,0	45	16	4	12 x DC	2			463,00	**410**		
1,0	1,5	0,95	14,0	45	16	4	14 x DC	2			463,00	**510**		
1,0	1,5	0,95	16,0	50	16	4	16 x DC	2			484,00	**610**		
1,0	1,5	0,95	20,0	54	16	4	20 x DC	2					537,00	**310**
1,0	1,5	0,95	25,0	70	16	4	25 x DC	2					582,00	**410**
1,0	1,5	0,95	30,0	70	16	4	30 x DC	2					590,00	**510**
1,2	1,8	1,14	6,0	45	16	4	5 x DC	2	490,00	**312**				
1,2	1,8	1,14	8,0	45	16	4	6,6 x DC	2	490,00	**412**				
1,2	1,8	1,14	10,0	45	16	4	8,3 x DC	2	503,00	**512**				
1,2	1,8	1,14	12,0	45	16	4	10 x DC	2			503,00	**312**		
1,2	1,8	1,14	16,0	50	16	4	13,3 x DC	2			554,00	**412**		
1,2	1,8	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			570,00	**512**		
1,4	2,1	1,34	6,0	45	16	4	4,2 x DC	2	490,00	**314**				
1,4	2,1	1,34	8,0	45	16	4	5,7 x DC	2	490,00	**414**				
1,4	2,1	1,34	10,0	45	16	4	7,1 x DC	2	503,00	**514**				
1,4	2,1	1,34	12,0	45	16	4	8,5 x DC	2	503,00	**614**				
1,4	2,1	1,34	14,0	45	16	4	10 x DC	2			503,00	**314**		
1,4	2,1	1,34	16,0	50	16	4	11,4 x DC	2			554,00	**414**		
1,4	2,1	1,34	22,0	54	16	4	15,7 x DC	2			570,00	**514**		
1,5	2,3	1,44	6,0	45	16	4	4 x DC	2	472,00	**315**				
1,5	2,3	1,44	8,0	45	16	4	5,3 x DC	2	472,00	**415**				
1,5	2,3	1,44	10,0	45	16	4	6,6 x DC	2	479,00	**515**				
1,5	2,3	1,44	12,0	45	16	4	8 x DC	2	479,00	**615**				
1,5	2,3	1,44	14,0	50	16	4	9,3 x DC	2	536,00	**715**				
1,5	2,3	1,44	16,0	50	16	4	10,6 x DC	2			536,00	**315**		
1,5	2,3	1,44	18,0	54	16	4	12 x DC	2			536,00	**415**		
1,5	2,3	1,44	20,0	54	16	4	13,3 x DC	2			536,00	**515**		
1,5	2,3	1,44	25,0	70	16	4	16,6 x DC	2			589,00	**615**		
1,5	2,3	1,44	30,0	70	16	4	20 x DC	2			589,00	**715**		
1,5	2,3	1,44	35,0	70	16	4	23,3 x DC	2					596,00	**315**
1,5	2,3	1,44	40,0	80	16	4	26,6 x DC	2					625,00	**415**
1,5	2,3	1,44	45,0	80	16	4	30 x DC	2					638,00	**515**
1,6	2,4	1,51	6,0	45	16	4	3,7 x DC	2	472,00	**316**				
1,6	2,4	1,51	8,0	45	16	4	5 x DC	2	472,00	**416**				
1,6	2,4	1,51	10,0	45	16	4	6,2 x DC	2	479,00	**516**				
1,6	2,4	1,51	12,0	45	16	4	7,5 x DC	2	479,00	**616**				
1,6	2,4	1,51	14,0	50	16	4	8,75 x DC	2	506,00	**716**				
1,6	2,4	1,51	16,0	50	16	4	10 x DC	2			506,00	**316**		
1,6	2,4	1,51	18,0	54	16	4	11,25 x DC	2			506,00	**416**		
1,6	2,4	1,51	20,0	54	16	4	12,5 x DC	2			506,00	**516**		
1,6	2,4	1,51	26,0	60	16	4	16,2 x DC	2			589,00	**616**		
1,8	2,7	1,71	6,0	45	16	4	3,3 x DC	2	472,00	**318**				

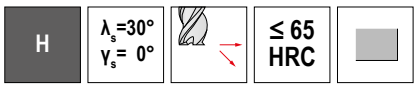
P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

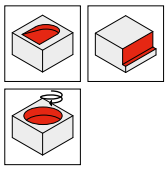
→ v_c/f_z side 420+421

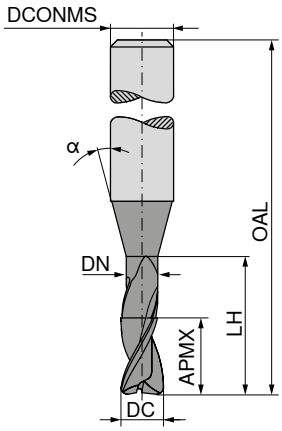
BlueLine – Mikro endefræser

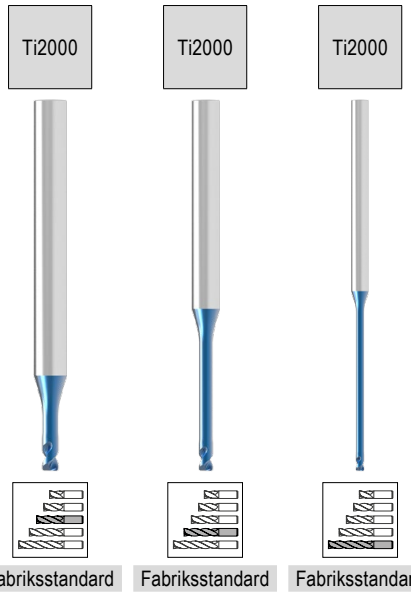
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde

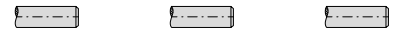








Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard



DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	52 345 ... DKK V1		52 346 ... DKK V1		52 347 ... DKK V1	
1,8	2,7	1,71	8,0	45	16	4	4,4 x DC	2	472,00	**418**				
1,8	2,7	1,71	10,0	45	16	4	5,5 x DC	2	477,00	**518**				
1,8	2,7	1,71	12,0	45	16	4	6,6 x DC	2	479,00	**618**				
1,8	2,7	1,71	14,0	50	16	4	7,7 x DC	2	506,00	**718**				
1,8	2,7	1,71	16,0	50	16	4	8,8 x DC	2	506,00	**818**				
1,8	2,7	1,71	18,0	54	16	4	10 x DC	2			536,00	**318**		
1,8	2,7	1,71	20,0	54	16	4	11 x DC	2			536,00	**418**		
1,8	2,7	1,71	25,0	60	16	4	13,8 x DC	2			589,00	**518**		
2,0	3,0	1,91	6,0	45	16	4	3 x DC	2	472,00	**320**				
2,0	3,0	1,91	8,0	45	16	4	4 x DC	2	472,00	**420**				
2,0	3,0	1,91	10,0	45	16	4	5 x DC	2	479,00	**520**				
2,0	3,0	1,91	12,0	45	16	4	6 x DC	2	479,00	**620**				
2,0	3,0	1,91	14,0	50	16	4	7 x DC	2	506,00	**720**				
2,0	3,0	1,91	16,0	50	16	4	8 x DC	2	506,00	**820**				
2,0	3,0	1,91	18,0	54	16	4	9 x DC	2	506,00	**920**				
2,0	3,0	1,91	20,0	54	16	4	10 x DC	2			536,00	**320**		
2,0	3,0	1,91	25,0	60	16	4	12,5 x DC	2			589,00	**420**		
2,0	3,0	1,91	30,0	70	16	4	15 x DC	2			608,00	**520**		
2,0	3,0	1,91	35,0	80	16	4	17,5 x DC	2			628,00	**620**		
2,0	3,0	1,91	40,0	90	16	4	20 x DC	2					679,00	**320**
2,0	3,0	1,91	50,0	100	16	4	25 x DC	2					726,00	**420**
2,0	3,0	1,91	60,0	110	16	4	30 x DC	2					825,00	**520**
2,5	3,7	2,41	8,0	45	16	4	3,2 x DC	2	472,00	**325**				
2,5	3,7	2,41	10,0	45	16	4	4 x DC	2	479,00	**425**				
2,5	3,7	2,41	12,0	45	16	4	4,8 x DC	2	479,00	**525**				
2,5	3,7	2,41	14,0	50	16	4	5,6 x DC	2	506,00	**625**				
2,5	3,7	2,41	16,0	50	16	4	6,4 x DC	2	506,00	**725**				
2,5	3,7	2,41	18,0	54	16	4	7,2 x DC	2	536,00	**825**				
2,5	3,7	2,41	20,0	54	16	4	8 x DC	2	536,00	**925**				
2,5	3,7	2,41	25,0	60	16	4	10 x DC	2			585,00	**325**		
2,5	3,7	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2			639,00	**425**		
2,5	3,7	2,41	40,0	90	16	4	16 x DC	2			827,00	**525**		
2,5	3,7	2,41	50,0	100	16	4	20 x DC	2					925,00	**325**
3,0	4,5	2,92	8,0	45	16	4	2,6 x DC	2	479,00	**330**				
3,0	4,5	2,92	12,0	45	16	4	4 x DC	2	479,00	**430**				
3,0	4,5	2,92	16,0	50	16	4	5,3 x DC	2	506,00	**530**				
3,0	4,5	2,92	20,0	54	16	4	6,6 x DC	2	536,00	**630**				
P										●		●		●
M														
K														
N														
S														
H										●		●		●
O														

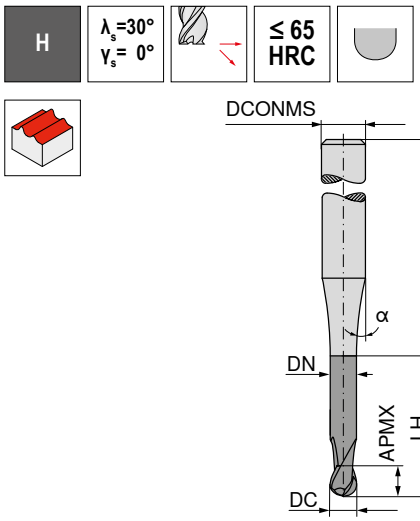
→ v_c/f_z side 420+421

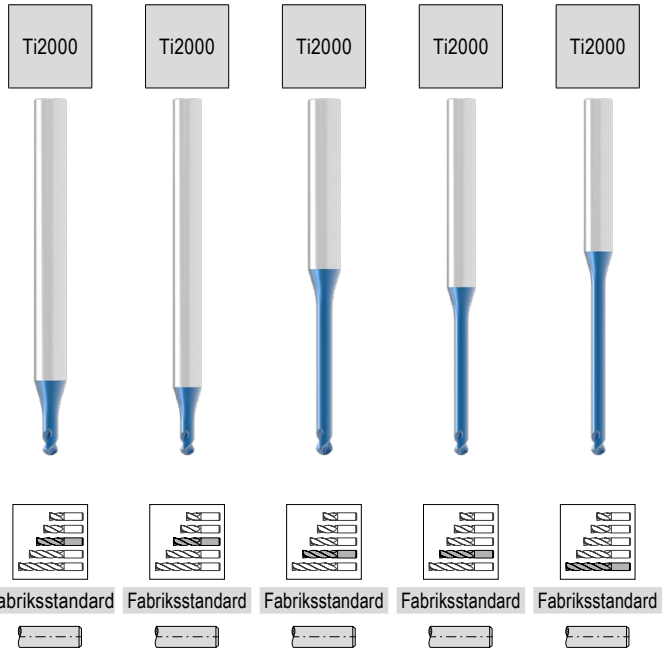
14

BlueLine – Mikro radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 356 ... DKK V1		52 358 ... DKK V1		52 357 ... DKK V1		52 359 ... DKK V1		52 360 ... DKK V1	
0,2	0,16	0,17	0,30	45	16	4	1,5 x DC	2	626,00	**302**								
0,2	0,16	0,17	0,50	45	16	4	2,5 x DC	2	626,00	**402**								
0,2	0,16	0,17	0,75	45	16	4	3,75 x DC	2	626,00	**502**								
0,2	0,16	0,17	1,00	45	16	4	5 x DC	2	626,00	**602**								
0,2	0,16	0,17	1,25	45	16	4	6,2 x DC	2	626,00	**702**								
0,2	0,16	0,17	1,50	45	16	4	7,5 x DC	2	626,00	**802**								
0,2	0,16	0,17	1,75	45	16	4	8,7 x DC	2	626,00	**902**								
0,2	0,16	0,17	2,00	45	16	4	10 x DC	2					626,00	**302**				
0,2	0,16	0,17	2,50	45	16	4	12,5 x DC	2					626,00	**402**				
0,2	0,16	0,17	3,00	45	16	4	15 x DC	2					626,00	**502**				
0,3	0,24	0,27	0,50	45	16	4	1,6 x DC	2	608,00	**303**								
0,3	0,24	0,27	0,75	45	16	4	2,5 x DC	2	608,00	**403**								
0,3	0,24	0,27	1,00	45	16	4	3,3 x DC	2	608,00	**503**								
0,3	0,24	0,27	1,25	45	16	4	4,1 x DC	2	608,00	**603**								
0,3	0,24	0,27	1,50	45	16	4	5 x DC	2	608,00	**703**								
0,3	0,24	0,27	1,75	50	16	4	5,8 x DC	2			608,00	**303**						
0,3	0,24	0,27	2,00	50	16	4	6,6 x DC	2			608,00	**403**						
0,3	0,24	0,27	2,25	50	16	4	7,5 x DC	2			608,00	**503**						
0,3	0,24	0,27	2,50	50	16	4	8,3 x DC	2			608,00	**603**						
0,3	0,24	0,27	2,75	50	16	4	9,1 x DC	2			608,00	**703**						
0,3	0,24	0,27	3,00	50	16	4	10 x DC	2							608,00	**303**		
0,3	0,24	0,27	3,50	50	16	4	11,6 x DC	2							608,00	**403**		
0,3	0,24	0,27	4,00	50	16	4	13,3 x DC	2							608,00	**503**		
0,3	0,24	0,27	4,50	50	16	4	15 x DC	2							608,00	**603**		
0,4	0,32	0,34	0,50	45	16	4	1,2 x DC	2	601,00	**304**								
0,4	0,32	0,34	1,00	45	16	4	2,5 x DC	2	601,00	**404**								
0,4	0,32	0,34	1,50	45	16	4	3,75 x DC	2	601,00	**504**								
0,4	0,32	0,34	2,00	45	16	4	5 x DC	2	601,00	**604**								
0,4	0,32	0,34	2,50	45	16	4	6,2 x DC	2	601,00	**704**								
0,4	0,32	0,34	3,00	45	16	4	7,5 x DC	2	601,00	**804**								
0,4	0,32	0,34	3,50	45	16	4	8,7 x DC	2	596,00	**904**								
0,4	0,32	0,34	4,00	45	16	4	10 x DC	2					596,00	**304**				
0,4	0,32	0,34	4,50	45	16	4	11,2 x DC	2					596,00	**404**				
0,4	0,32	0,34	5,00	45	16	4	12,5 x DC	2					596,00	**504**				
0,4	0,32	0,34	5,50	45	16	4	13,7 x DC	2					596,00	**604**				
0,4	0,32	0,34	6,00	45	16	4	15 x DC	2					596,00	**704**				
0,5	0,40	0,47	1,50	45	16	4	3 x DC	2	488,00	**305**								
0,5	0,40	0,47	2,00	45	16	4	4 x DC	2	488,00	**405**								
0,5	0,40	0,47	2,50	45	16	4	5 x DC	2	488,00	**505**								
0,5	0,40	0,47	3,00	45	16	4	6 x DC	2	488,00	**605**								
0,5	0,40	0,47	3,50	45	16	4	7 x DC	2	488,00	**705**								

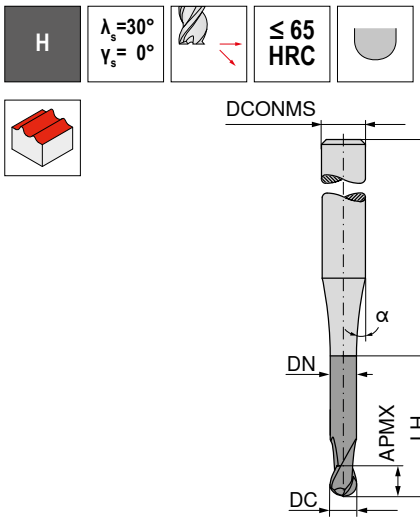
P	●	●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

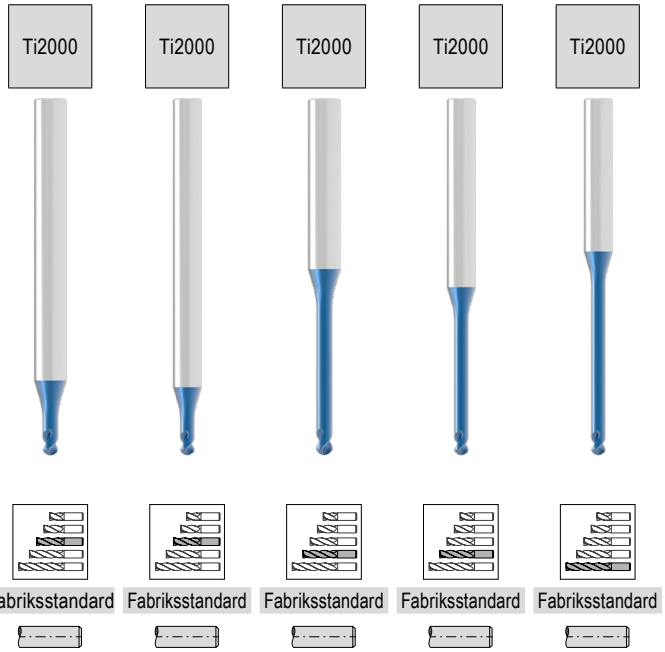
→ v_c/f_z side 422+423

BlueLine – Mikro radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 356 ... DKK V1		52 358 ... DKK V1		52 357 ... DKK V1		52 359 ... DKK V1		52 360 ... DKK V1	
0,5	0,40	0,47	4,00	45	16	4	8 x DC	2	488,00	**805**								
0,5	0,40	0,47	4,50	45	16	4	9 x DC	2	488,00	**905**								
0,5	0,40	0,47	5,00	45	16	4	10 x DC	2					488,00	**305**				
0,5	0,40	0,47	5,50	45	16	4	11 x DC	2					488,00	**405**				
0,5	0,40	0,47	6,00	45	16	4	12 x DC	2					488,00	**505**				
0,5	0,40	0,47	7,00	45	16	4	14 x DC	2					488,00	**605**				
0,5	0,40	0,47	8,00	45	16	4	16 x DC	2					493,00	**705**				
0,5	0,40	0,47	9,00	45	16	4	18 x DC	2					493,00	**805**				
0,5	0,40	0,47	10,00	50	16	4	20 x DC	2									493,00	**305**
0,6	0,40	0,57	12,00	50	16	4	20 x DC	2									518,00	**306**
0,6	0,48	0,57	1,00	45	16	4	1,6 x DC	2	488,00	**306**								
0,6	0,48	0,57	2,00	45	16	4	3,3 x DC	2	488,00	**406**								
0,6	0,48	0,57	3,00	45	16	4	5 x DC	2	488,00	**506**								
0,6	0,48	0,57	4,00	45	16	4	6,6 x DC	2	488,00	**606**								
0,6	0,48	0,57	5,00	45	16	4	8,3 x DC	2	488,00	**706**								
0,6	0,48	0,57	6,00	45	16	4	10 x DC	2					488,00	**306**				
0,6	0,48	0,57	8,00	45	16	4	13,3 x DC	2					488,00	**406**				
0,6	0,48	0,57	10,00	50	16	4	16,6 x DC	2							507,00	**306**		
0,8	0,64	0,77	2,00	45	16	4	2,5 x DC	2	549,00	**308**								
0,8	0,64	0,77	3,00	45	16	4	3,75 x DC	2	549,00	**408**								
0,8	0,64	0,77	4,00	45	16	4	5 x DC	2	549,00	**508**								
0,8	0,64	0,77	5,00	45	16	4	6,2 x DC	2	549,00	**608**								
0,8	0,64	0,77	6,00	45	16	4	7,5 x DC	2	549,00	**708**								
0,8	0,64	0,77	7,00	45	16	4	8,7 x DC	2	549,00	**808**								
0,8	0,64	0,77	8,00	45	16	4	10 x DC	2					554,00	**308**				
0,8	0,64	0,77	9,00	45	16	4	11,2 x DC	2					554,00	**408**				
0,8	0,64	0,77	10,00	50	16	4	12,5 x DC	2							554,00	**308**		
1,0	0,80	0,96	3,00	45	16	4	3 x DC	2	467,00	**310**								
1,0	0,80	0,96	4,00	45	16	4	4 x DC	2	467,00	**410**								
1,0	0,80	0,96	5,00	45	16	4	5 x DC	2	467,00	**510**								
1,0	0,80	0,96	6,00	45	16	4	6 x DC	2	467,00	**610**								
1,0	0,80	0,96	7,00	45	16	4	7 x DC	2	503,00	**710**								
1,0	0,80	0,96	8,00	45	16	4	8 x DC	2	503,00	**810**								
1,0	0,80	0,96	9,00	45	16	4	9 x DC	2	503,00	**910**								
1,0	0,80	0,96	10,00	45	16	4	10 x DC	2					503,00	**310**				
1,0	0,80	0,96	12,00	45	16	4	12 x DC	2					503,00	**410**				
1,0	0,80	0,96	14,00	50	16	4	14 x DC	2							518,00	**310**		
1,0	0,80	0,96	16,00	50	16	4	16 x DC	2							539,00	**410**		
1,2	0,96	1,16	6,00	45	16	4	5 x DC	2	519,00	**312**								
1,2	0,96	1,16	8,00	45	16	4	6,6 x DC	2	519,00	**412**								
1,2	0,96	1,16	10,00	45	16	4	8,3 x DC	2	538,00	**512**								

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

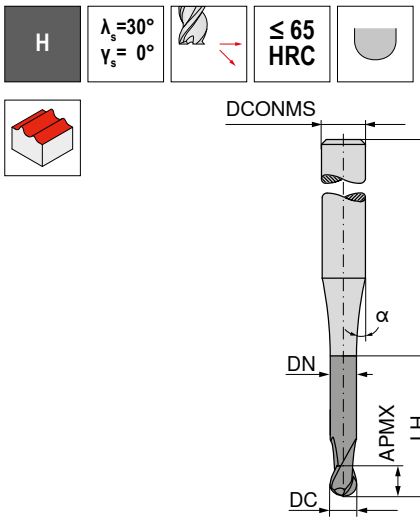
→ v_c/f_z side 422+423

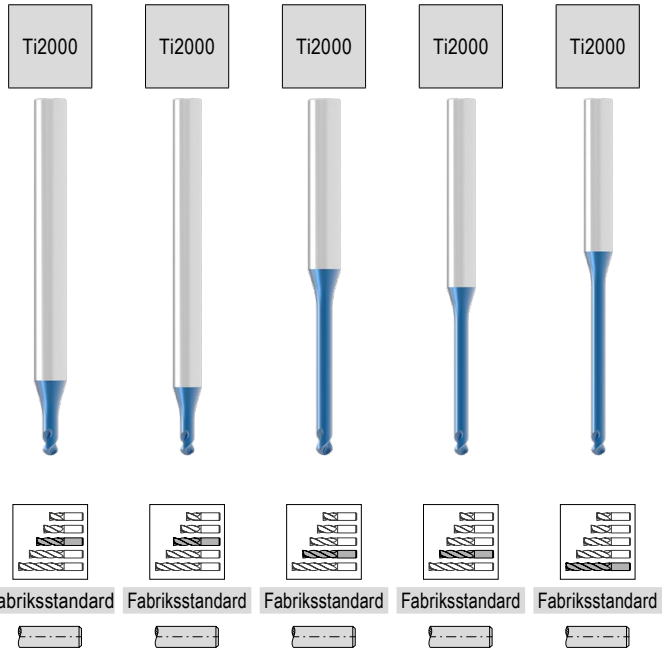
14

BlueLine – Mikro radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 356 ... DKK V1		52 358 ... DKK V1		52 357 ... DKK V1		52 359 ... DKK V1		52 360 ... DKK V1	
1,2	0,96	1,16	12,00	45	16	4	10 x DC	2					538,00	**312**				
1,2	0,96	1,16	14,00	50	16	4	11,6 x DC	2							544,00	**312**		
1,2	0,96	1,16	16,00	50	16	4	13,3 x DC	2							544,00	**412**		
1,4	1,12	1,34	8,00	45	16	4	5,7 x DC	2	501,00	**314**								
1,4	1,12	1,34	12,00	45	16	4	8,5 x DC	2	519,00	**414**								
1,4	1,12	1,34	16,00	50	16	4	11,4 x DC	2							540,00	**314**		
1,5	1,20	1,44	3,00	45	16	4	2 x DC	2	489,00	**315**								
1,5	1,20	1,44	4,00	45	16	4	2,6 x DC	2	489,00	**415**								
1,5	1,20	1,44	6,00	45	16	4	4 x DC	2	489,00	**515**								
1,5	1,20	1,44	8,00	45	16	4	5,3 x DC	2	489,00	**615**								
1,5	1,20	1,44	10,00	45	16	4	6,6 x DC	2	489,00	**715**								
1,5	1,20	1,44	12,00	45	16	4	8 x DC	2	518,00	**815**								
1,5	1,20	1,44	14,00	50	16	4	9,3 x DC	2			518,00	**315**						
1,5	1,20	1,44	16,00	50	16	4	10,6 x DC	2							518,00	**315**		
1,6	1,28	1,54	8,00	45	16	4	5 x DC	2	518,00	**316**								
1,6	1,28	1,54	12,00	45	16	4	7,5 x DC	2	518,00	**416**								
1,6	1,28	1,54	16,00	50	16	4	10 x DC	2							538,00	**316**		
1,8	1,44	1,74	8,00	45	16	4	4,4 x DC	2	518,00	**318**								
1,8	1,44	1,74	12,00	45	16	4	6,6 x DC	2	518,00	**418**								
1,8	1,44	1,74	16,00	50	16	4	8,8 x DC	2			538,00	**318**						
2,0	1,60	1,94	3,00	45	16	4	1,5 x DC	2	486,00	**320**								
2,0	1,60	1,94	4,00	45	16	4	2 x DC	2	486,00	**420**								
2,0	1,60	1,94	6,00	45	16	4	3 x DC	2	486,00	**520**								
2,0	1,60	1,94	8,00	45	16	4	4 x DC	2	518,00	**620**								
2,0	1,60	1,94	10,00	45	16	4	5 x DC	2	518,00	**720**								
2,0	1,60	1,94	12,00	45	16	4	6 x DC	2	518,00	**820**								
2,0	1,60	1,94	14,00	50	16	4	7 x DC	2			518,00	**320**						
2,0	1,60	1,94	16,00	50	16	4	8 x DC	2			518,00	**420**						
2,5	2,00	2,41	10,00	45	16	4	4 x DC	2	540,00	**325**								
2,5	2,00	2,41	15,00	50	16	4	6 x DC	2			556,00	**325**						
3,0	3,50	2,92	8,00	45	16	4	2,6 x DC	2	519,00	**330**								
3,0	3,50	2,92	10,00	45	16	4	3,3 x DC	2	519,00	**430**								
3,0	3,50	2,92	12,00	45	16	4	4 x DC	2	519,00	**530**								
3,0	3,50	2,92	16,00	45	16	4	5,3 x DC	2	546,00	**630**								
3,0	3,50	2,92	16,00	50	16	4	5,3 x DC	2			549,00	**330**						

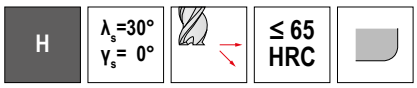
P	●	●	●	●	●	
M						
K						
N						
S						
H	●	●	●	●	●	
O						

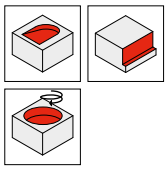
→ v_c/f_z side 422+423

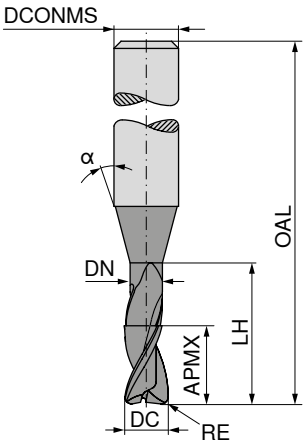
BlueLine – Mikro torusfræser

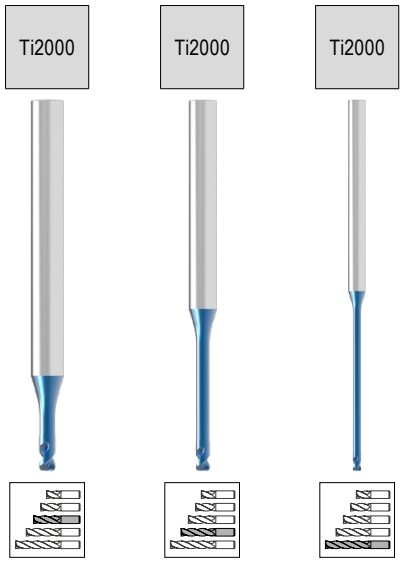
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde

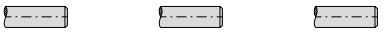








Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard



DC -0,012 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 349 ... DKK V1		52 350 ... DKK V1		52 351 ... DKK V1	
0,4	0,1	0,4	0,38	1,0	50	16	4	2,5 x DC	2	601,00	**30401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	1,5	50	16	4	3,75 x DC	2	601,00	**40401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	2,0	50	16	4	5 x DC	2	601,00	**50401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	3,0	50	16	4	7,5 x DC	2	601,00	**60401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	4,0	50	16	4	10 x DC	2			601,00	**30401**		
0,5	0,1	0,5	0,48	1,0	50	16	4	2 x DC	2	488,00	**30501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	2,0	50	16	4	4 x DC	2	488,00	**40501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	3,0	50	16	4	6 x DC	2	488,00	**50501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	4,0	50	16	4	8 x DC	2	488,00	**60501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	5,0	50	16	4	10 x DC	2			488,00	**30501**		
0,5	0,1	0,5	0,48	6,0	50	16	4	12 x DC	2			488,00	**40501**		
0,6	0,1	0,6	0,58	2,0	50	16	4	3,3 x DC	2	488,00	**30601**				
0,6	0,1	0,6	0,58	3,0	50	16	4	5 x DC	2	488,00	**40601**				
0,6	0,1	0,6	0,58	4,0	50	16	4	6,6 x DC	2	488,00	**50601**				
0,6	0,1	0,6	0,58	6,0	50	16	4	10 x DC	2			488,00	**30601**		
0,6	0,1	0,6	0,58	8,0	50	16	4	13,3 x DC	2			488,00	**40601**		
0,7	0,1	0,7	0,68	4,0	50	16	4	5,7 x DC	2	514,00	**30701**				
0,7	0,1	0,7	0,68	6,0	50	16	4	8,5 x DC	2	514,00	**40701**				
0,8	0,1	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	548,00	**30801**				
0,8	0,1	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	548,00	**40801**				
0,8	0,2	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	549,00	**30802**				
0,8	0,2	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	549,00	**40802**				
1,0	0,1	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	463,00	**31001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	463,00	**41001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	503,00	**51001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	503,00	**61001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2			503,00	**31001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2			503,00	**41001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2			661,00	**51001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2					741,00	**31001**
1,0	0,2	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	467,00	**31002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	467,00	**41002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	503,00	**51002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	503,00	**61002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2			503,00	**31002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2			503,00	**41002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2			661,00	**51002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2					741,00	**31002**
1,0	0,3	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	467,00	**31003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	467,00	**41003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	503,00	**51003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	503,00	**61003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2			503,00	**31003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2			503,00	**41003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2			661,00	**51003**		

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

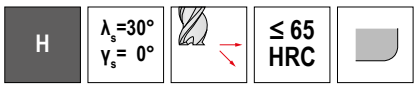
→ v_c/f_z side 420+421

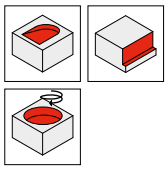
14

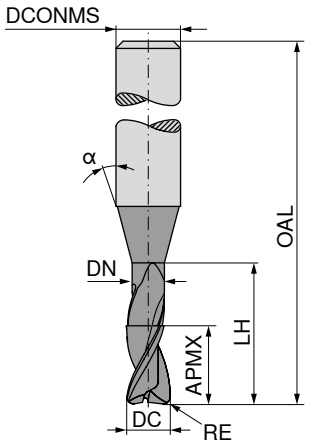
BlueLine – Mikro torusfræser

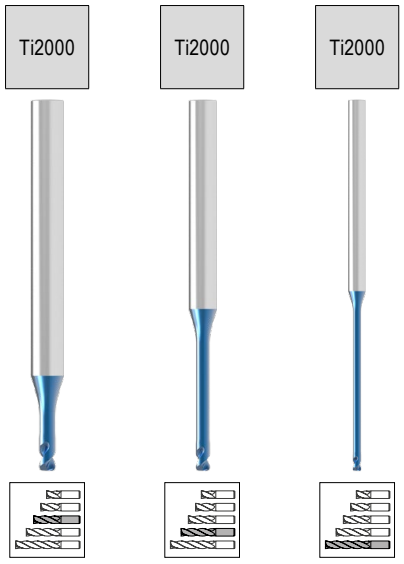
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

										52 349 ...		52 350 ...		52 351 ...	
DC -0,012	RE ±0,005	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	T_x	ZEFP	DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm			V1		V1		V1	
1,0	0,3	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2					741,00	31003
1,2	0,2	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	519,00	31202				
1,2	0,2	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2			519,00	31202		
1,2	0,2	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			780,00	41202		
1,2	0,3	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	519,00	31203				
1,2	0,3	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2			519,00	31203		
1,2	0,3	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			780,00	41203		
1,5	0,2	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	489,00	31502				
1,5	0,2	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	489,00	41502				
1,5	0,2	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	518,00	51502				
1,5	0,2	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	518,00	61502				
1,5	0,2	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	518,00	71502				
1,5	0,2	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			518,00	31502		
1,5	0,2	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			518,00	41502		
1,5	0,3	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	489,00	31503				
1,5	0,3	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	489,00	41503				
1,5	0,3	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	518,00	51503				
1,5	0,3	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	518,00	61503				
1,5	0,3	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	518,00	71503				
1,5	0,3	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			518,00	31503		
1,5	0,3	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			518,00	41503		
1,5	0,5	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	489,00	31505				
1,5	0,5	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	489,00	41505				
1,5	0,5	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	489,00	51505				
1,5	0,5	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	489,00	61505				
1,5	0,5	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	489,00	71505				
1,5	0,5	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			489,00	31505		
1,5	0,5	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			489,00	41505		
2,0	0,1	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	486,00	32001				
2,0	0,1	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	486,00	42001				
2,0	0,1	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	518,00	52001				
2,0	0,1	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	518,00	62001				
2,0	0,1	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	518,00	72001				
2,0	0,1	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	518,00	82001				
2,0	0,1	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			518,00	32001		
2,0	0,1	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			518,00	42001		
2,0	0,2	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	486,00	32002				
2,0	0,2	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	486,00	42002				
2,0	0,2	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	518,00	52002				
2,0	0,2	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	518,00	62002				
2,0	0,2	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	518,00	72002				
2,0	0,2	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	518,00	82002				
2,0	0,2	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			518,00	32002		
2,0	0,2	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			518,00	42002		
2,0	0,3	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	486,00	32003				

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

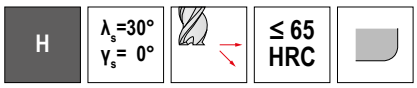
→ v_c/f_z side 420+421

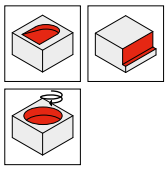
Fortsættes næste side

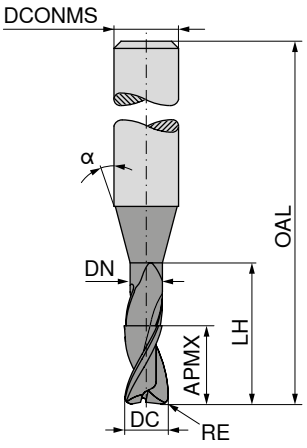
BlueLine – Mikro torusfræser

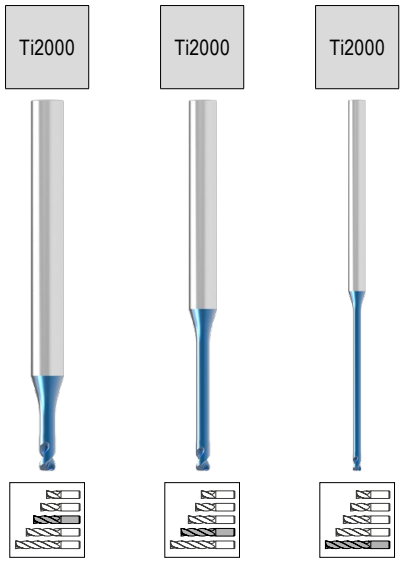
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

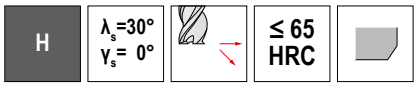
DC -0,012 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 349 ... DKK V1		52 350 ... DKK V1		52 351 ... DKK V1	
2,0	0,3	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	486,00	**42003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	486,00	**52003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	518,00	**62003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	518,00	**72003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	518,00	**82003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			518,00	**32003**		
2,0	0,3	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			518,00	**42003**		
2,0	0,5	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	486,00	**32005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	486,00	**42005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	518,00	**52005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	518,00	**62005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	518,00	**72005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	518,00	**82005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			518,00	**32005**		
2,0	0,5	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			518,00	**42005**		
2,5	0,3	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2	540,00	**32503**				
2,5	0,3	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2	556,00	**42503**				
2,5	0,3	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2			572,00	**32503**		
2,5	0,5	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2	540,00	**32505**				
2,5	0,5	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2	540,00	**42505**				
2,5	0,5	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2			572,00	**32505**		
3,0	0,3	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2	512,00	**33003**				
3,0	0,3	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2	518,00	**43003**				
3,0	0,3	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2			695,00	**33003**		
3,0	0,5	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2	512,00	**33005**				
3,0	0,5	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2	518,00	**43005**				
3,0	0,5	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2			695,00	**33005**		

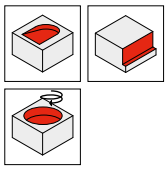
P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

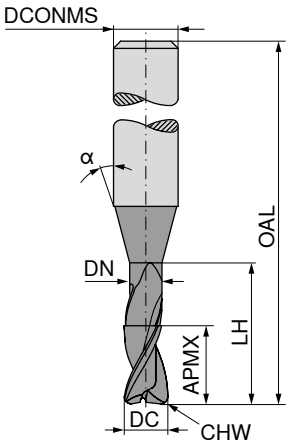
→ v_c/f_z side 420+421

BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål







Fabriksstandard

52 344 ...

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
0,5	1,5			58	12	6	0,02	2	383,00	**905**
1,0	3,0			58	12	6	0,02	2	383,00	**010**
1,5	4,0			58	12	6	0,03	2	383,00	**015**
2,0	5,0	1,8	12	58	20	6	0,03	2	383,00	**020**
2,5	6,0	2,3	13	58	20	6	0,04	2	383,00	**025**
3,0	8,0	2,8	15	58	20	6	0,04	2	383,00	**030**
3,5	8,0	3,3	15	58	20	6	0,05	2	383,00	**035**
4,0	11,0	3,8	15	58	20	6	0,05	2	383,00	**040**
5,0	13,0	4,8	21	58	20	6	0,06	2	383,00	**050**
6,0	16,0	5,8	24	58		6	0,07	2	383,00	**060**
8,0	19,0	7,8	27	64		8	0,08	2	503,00	**080**
10,0	22,0	9,8	32	73		10	0,10	2	769,00	**100**
12,0	26,0	11,8	38	84		12	0,13	2	1.007,00	**120**
16,0	32,0	15,7	44	93		16	0,18	2	1.724,00	**160**
20,0	38,0	19,7	54	104		20	0,20	2	2.642,00	**200**

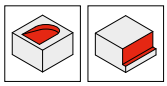
P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

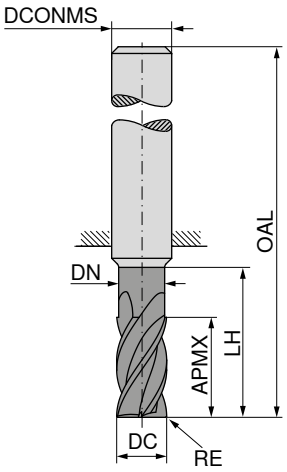
→ v_c/f_z side 424+425

BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC e8 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 353 ... DKK V1		52 354 ... DKK V1	
1	0,10	1,5	0,85	10	50	3	4	462,00	31001		
1	0,10	1,5	0,85	20	75	3	4			662,00	31001
1	0,20	1,5	0,85	10	50	3	4	466,00	31002		
1	0,20	1,5	0,85	20	75	3	4			662,00	31002
2	0,20	2,5	1,80	12	50	3	4	456,00	32002		
2	0,20	2,5	1,80	25	75	3	4			652,00	32002
2	0,30	2,5	1,80	12	50	3	4	456,00	32003		
2	0,30	2,5	1,80	25	75	3	4			652,00	32003
2	0,50	2,5	1,80	12	50	3	4	456,00	32005		
2	0,50	2,5	1,80	25	75	3	4			652,00	32005
3	0,25	4,0	2,70	14	50	3	4	434,00	33002		
3	0,25	4,0	2,70	32	75	3	4			618,00	33002
3	0,30	4,0	2,70	14	50	3	4	434,00	33003		
3	0,30	4,0	2,70	32	75	3	4			618,00	33003
3	0,50	4,0	2,70	14	50	3	4	434,00	33005		
3	0,50	4,0	2,70	32	75	3	4			618,00	33005
3	1,00	4,0	2,70	14	50	3	4	434,00	33010		
3	1,00	4,0	2,70	32	75	3	4			618,00	33010
4	0,20	5,0	3,70	16	50	4	4	467,00	44002		
4	0,20	5,0	3,70	36	75	4	4			671,00	44002
4	0,25	5,0	3,70	16	50	4	4	467,00	44003		
4	0,25	5,0	3,70	36	75	4	4			671,00	44003
4	0,40	5,0	3,70	16	50	4	4	467,00	44004		
4	0,40	5,0	3,70	36	75	4	4			671,00	44004
4	0,50	5,0	3,70	16	50	4	4	467,00	44005		
4	0,50	5,0	3,70	36	75	4	4			671,00	44005
4	1,00	5,0	3,70	16	50	4	4	467,00	44010		
4	1,00	5,0	3,70	36	75	4	4			671,00	44010
5	0,25	6,0	4,60	18	54	5	4	506,00	55002		
5	0,25	6,0	4,60	40	75	5	4			748,00	55002
5	0,50	6,0	4,60	18	54	5	4	506,00	55005		
5	0,50	6,0	4,60	40	75	5	4			748,00	55005
5	1,00	6,0	4,60	18	54	5	4	506,00	55010		
5	1,00	6,0	4,60	40	75	5	4			748,00	55010
6	0,25	7,0	5,50	21	58	6	4	572,00	06002		
6	0,25	7,0	5,50	44	80	6	4			809,00	06002
6	0,50	7,0	5,50	21	58	6	4	572,00	06005		
6	0,50	7,0	5,50	44	80	6	4			809,00	06005
6	0,80	7,0	5,50	21	58	6	4	572,00	06008		
6	1,00	7,0	5,50	21	58	6	4	572,00	06010		
6	1,00	7,0	5,50	44	80	6	4			809,00	06010
6	1,50	7,0	5,50	21	58	6	4	572,00	06015		
6	1,50	7,0	5,50	44	80	6	4			809,00	06015
6	2,00	7,0	5,50	21	58	6	4	572,00	06020		
8	0,25	9,0	7,40	27	64	8	4	754,00	08002		

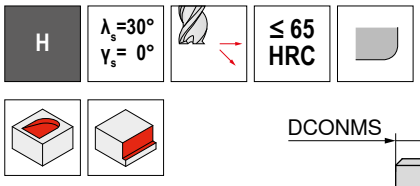
P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

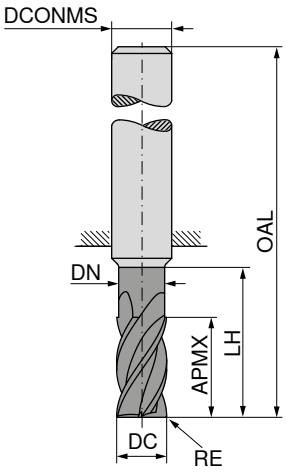
→ v_c/f_z side 426+427

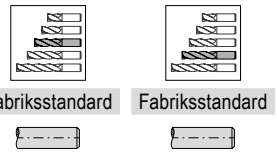
14

BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål







Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC e8 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 353 ... DKK V1		52 354 ... DKK V1	
8	0,25	9,0	7,40	54	100	8	4			1.103,00	08002
8	0,50	9,0	7,40	27	64	8	4	754,00	08005		
8	0,50	9,0	7,40	54	100	8	4			1.103,00	08005
8	0,80	9,0	7,40	27	64	8	4	754,00	08008		
8	0,80	9,0	7,40	54	100	8	4			1.103,00	08008
8	1,00	9,0	7,40	27	64	8	4	754,00	08010		
8	1,00	9,0	7,40	54	100	8	4			1.103,00	08010
8	1,50	9,0	7,40	27	64	8	4	754,00	08015		
8	1,50	9,0	7,40	54	100	8	4			1.103,00	08015
8	2,00	9,0	7,40	27	64	8	4	754,00	08020		
8	2,00	9,0	7,40	54	100	8	4			1.103,00	08020
8	2,50	9,0	7,40	27	64	8	4	754,00	08025		
8	3,00	9,0	7,40	27	64	8	4	754,00	08030		
8	3,00	9,0	7,40	54	100	8	4			1.103,00	08030
10	0,25	11,0	9,20	32	73	10	4	985,00	10002		
10	0,25	11,0	9,20	60	100	10	4			1.508,00	10002
10	0,50	11,0	9,20	32	73	10	4	985,00	10005		
10	0,50	11,0	9,20	60	100	10	4			1.508,00	10005
10	0,80	11,0	9,20	32	73	10	4	985,00	10008		
10	0,80	11,0	9,20	60	100	10	4			1.508,00	10008
10	1,00	11,0	9,20	32	73	10	4	985,00	10010		
10	1,00	11,0	9,20	60	100	10	4			1.508,00	10010
10	1,50	11,0	9,20	32	73	10	4	985,00	10015		
10	1,50	11,0	9,20	60	100	10	4			1.508,00	10015
10	2,00	11,0	9,20	32	73	10	4	985,00	10020		
10	2,00	11,0	9,20	60	100	10	4			1.508,00	10020
10	3,00	11,0	9,20	32	73	10	4	985,00	10030		
10	3,00	11,0	9,20	60	100	10	4			1.508,00	10030
10	3,50	11,0	9,20	32	73	10	4	985,00	10035		
12	0,50	12,0	11,00	38	84	12	4	1.333,00	12005		
12	0,50	12,0	11,00	75	120	12	4			1.992,00	12005
12	1,00	12,0	11,00	38	84	12	4	1.333,00	12010		
12	1,00	12,0	11,00	75	120	12	4			1.992,00	12010
12	1,50	12,0	11,00	38	84	12	4	1.333,00	12015		
12	1,50	12,0	11,00	75	120	12	4			1.992,00	12015
12	2,00	12,0	11,00	38	84	12	4	1.333,00	12020		
12	2,00	12,0	11,00	75	120	12	4			1.992,00	12020
12	3,00	12,0	11,00	38	84	12	4	1.333,00	12030		
12	3,00	12,0	11,00	75	120	12	4			1.992,00	12030
16	2,00	16,0	15,00	44	93	16	4	2.249,00	16020		
16	2,00	16,0	15,00	92	150	16	4			3.374,00	16020
16	3,00	16,0	15,00	44	93	16	4	2.249,00	16030		
16	3,00	16,0	15,00	92	150	16	4			3.374,00	16030

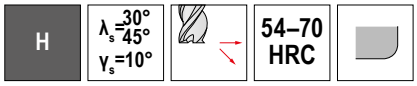
P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

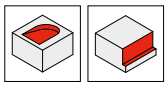
→ v_c/f_z side 426+427

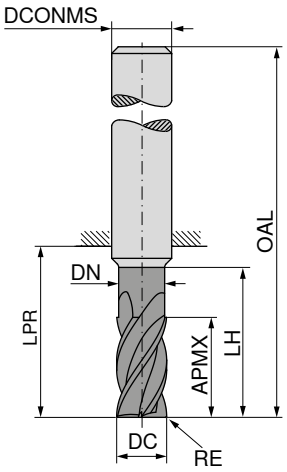
BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Med faldende spiralvinkel for optimal rolig kørsel







Fabriksstandard

Fabriksstandard

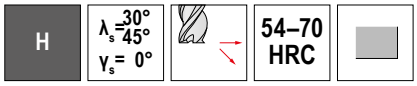
DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 140 ... DKK V1		52 141 ... DKK V1	
3	0,3	4	2,7	14	22	50	3	4	546,00	031		
3	0,5	4	2,7	14	22	50	3	4	546,00	033		
3	1,0	4	2,7	14	22	50	3	4	546,00	034		
4	0,4	5	3,7	16	22	50	4	4	589,00	042		
4	0,5	5	3,7	16	22	50	4	4	589,00	043		
4	1,0	5	3,7	16	22	50	4	4	589,00	044		
5	0,5	6	4,6	18	26	54	5	4	618,00	053		
5	1,0	6	4,6	18	26	54	5	4	618,00	054		
6	0,5	7	5,5	21	21	57	6	6	772,00	063	772,00	063
6	1,0	7	5,5	21	21	57	6	6	772,00	064	772,00	064
6	1,5	7	5,5	21	21	57	6	6	772,00	065	772,00	065
8	0,5	9	7,4	27	27	63	8	6	1.017,00	083	1.017,00	083
8	1,0	9	7,4	27	27	63	8	6	1.017,00	084	1.017,00	084
8	1,5	9	7,4	27	27	63	8	6	1.017,00	085	1.017,00	085
8	2,0	9	7,4	27	27	63	8	6	1.017,00	086	1.017,00	086
10	0,5	11	9,2	32	32	72	10	6	1.312,00	103	1.312,00	103
10	1,0	11	9,2	32	32	72	10	6	1.312,00	104	1.312,00	104
10	1,5	11	9,2	32	32	72	10	6	1.312,00	105	1.312,00	105
10	2,0	11	9,2	32	32	72	10	6	1.312,00	106	1.312,00	106
12	0,5	12	11,0	38	38	83	12	6	1.775,00	123	1.775,00	123
12	1,0	12	11,0	38	38	83	12	6	1.775,00	124	1.775,00	124
12	1,5	12	11,0	38	38	83	12	6	1.775,00	125	1.775,00	125
12	2,0	12	11,0	38	38	83	12	6	1.775,00	126	1.775,00	126
16	1,0	16	15,0	44	45	93	16	6	3.013,00	161	3.013,00	161
16	2,0	16	15,0	44	45	93	16	6	3.013,00	163	3.013,00	163
20	1,0	20	18,5	50	54	104	20	6	4.242,00	201	4.242,00	201
20	2,5	20	18,5	50	54	104	20	6	4.242,00	204	4.242,00	204
P										○		○
M												
K												
N												
S												
H										●		●
O												

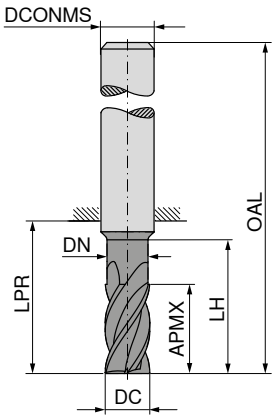
→ v_c/f_z side 424+425

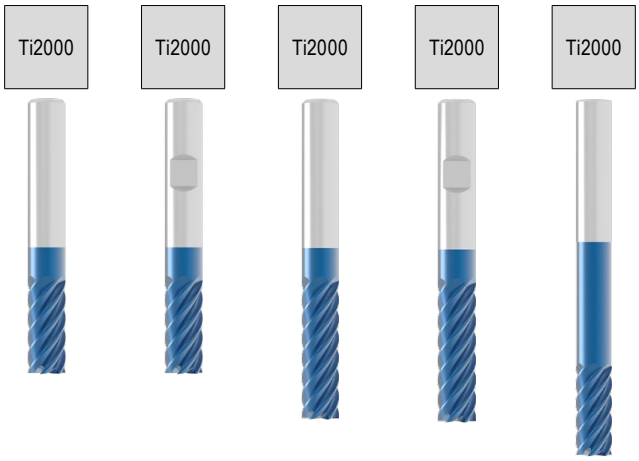
BlueLine – Sletfræser

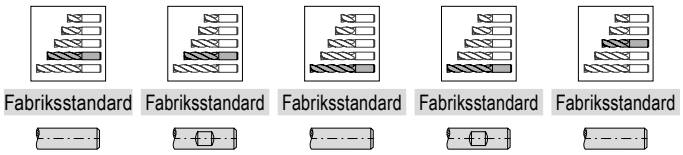
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Med faldende spiralvinkel for optimal rolig kørsel









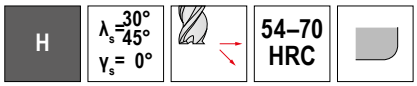
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 133 ... DKK V1		52 134 ... DKK V1		52 135 ... DKK V1		52 136 ... DKK V1		52 348 ... DKK V1	
2	8	22			58	6	4	416,00	**020**	416,00	**020**						
3	12	22			58	6	4	416,00	**030**	416,00	**030**						
4	13	22			58	6	4	490,00	**040**	490,00	**040**						
5	15	22			58	6	6	508,00	**050**	508,00	**050**						
6	16	22			58	6	6	561,00	**060**	561,00	**060**						
6	16	44	5,8	40	80	6	6									587,00	**060**
6	21	29			65	6	6					696,00	**060**	696,00	**060**		
8	19	64	7,7	50	100	8	6									733,00	**080**
8	22	34			70	8	6	675,00	**080**	675,00	**080**						
8	28	39			75	8	6					822,00	**080**	822,00	**080**		
10	25	33			73	10	6	1.085,00	**100**	1.085,00	**100**						
10	25	60	9,7	60	100	10	6									1.085,00	**100**
10	35	45			85	10	6					1.229,00	**100**	1.229,00	**100**		
12	28	39			84	12	6	1.559,00	**120**	1.559,00	**120**						
12	30	75	11,6	60	120	12	6									1.425,00	**120**
12	45	55			100	12	6					1.878,00	**120**	1.878,00	**120**		
14	30	39			84	14	6	1.640,00	**140**	1.640,00	**140**						
14	45	55			100	14	6					2.177,00	**140**	2.177,00	**140**		
16	35	45			93	16	8	2.405,00	**160**	2.405,00	**160**						
16	40	102	15,6	100	150	16	8									2.940,00	**160**
16	50	62			110	16	8					3.065,00	**160**	3.065,00	**160**		
16	65	77			125	16	8					3.302,00	**161**	3.302,00	**161**		
18	35	45			93	18	10	2.540,00	**180**	2.540,00	**180**						
18	54	66			114	18	10					3.406,00	**180**	3.406,00	**180**		
20	40	54			104	20	10	3.437,00	**200**	3.437,00	**200**						
20	50	100	19,6	100	150	20	10									3.944,00	**200**
20	55	76			126	20	10					4.334,00	**200**	4.334,00	**200**		
20	70	85			135	20	10					5.295,00	**201**	5.295,00	**201**		

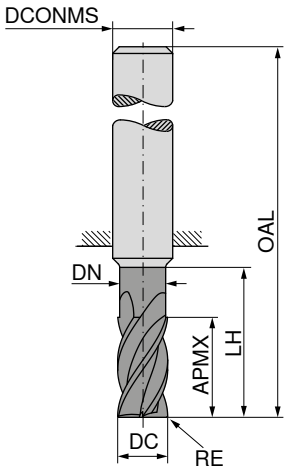
P	○	○	○	○	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

→ v_c/f_z side 424–426

BlueLine – Sletfræser med hjørneradius

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål





Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC e8 mm	RE +/-0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 324 ... DKK V1		52 325 ... DKK V1	
5	0,5	15	4,8	19	58	6	6	560,00	052		
5	1,0	15	4,8	19	58	6	6	560,00	053		
6	0,5	16	5,8	20	58	6	6	564,00	062		
6	0,5	21	5,8	29	65	6	6			810,00	062
6	1,0	16	5,8	20	58	6	6	657,00	063		
6	1,0	21	5,8	29	65	6	6			810,00	063
8	0,5	22	7,8	26	70	8	6	661,00	082		
8	0,5	28	7,8	39	75	8	6			925,00	082
8	1,0	22	7,8	26	70	8	6	730,00	083		
8	1,0	28	7,8	39	75	8	6			925,00	083
10	0,5	25	9,8	31	73	10	6	1.063,00	102		
10	0,5	35	9,8	45	85	10	6			1.435,00	102
10	1,0	25	9,8	31	73	10	6	1.063,00	103		
10	1,0	35	9,8	45	85	10	6			1.166,00	103
10	1,5	25	9,8	31	73	10	6	1.229,00	104		
10	1,5	35	9,8	45	85	10	6			1.435,00	104
12	0,5	28	11,8	37	84	12	6	1.435,00	122		
12	0,5	45	11,8	55	100	12	6			2.084,00	122
12	1,0	28	11,8	37	84	12	6	1.435,00	123		
12	1,0	45	11,8	55	100	12	6			1.714,00	123
12	1,5	28	11,8	37	84	12	6	1.662,00	124		
12	1,5	45	11,8	55	100	12	6			2.084,00	124
14	1,0	30	13,8	37	84	14	6	1.775,00	143		
14	1,0	45	13,8	55	100	14	6			2.343,00	143
16	1,0	35	15,8	43	93	16	8	2.725,00	163		
16	1,0	50	15,8	62	110	16	8			3.427,00	163
16	2,0	35	15,8	43	93	16	8	2.725,00	165		
16	2,0	50	15,8	62	110	16	8			3.427,00	165
18	1,0	35	17,8	43	93	18	10	2.921,00	183		
18	1,0	54	17,8	66	114	18	10			3.767,00	183
20	1,0	40	19,8	52	104	20	10	3.879,00	203		
20	1,0	55	19,8	76	126	20	10			5.028,00	203
20	2,0	40	19,8	52	104	20	10	3.879,00	205		
20	2,0	55	19,8	76	126	20	10			5.028,00	205

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 424+425

14

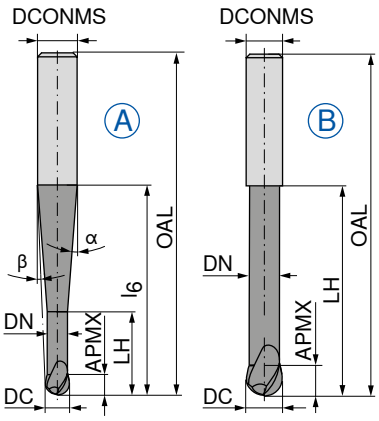
BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC

Ti2000



Fabriksstandard

52 302 ...

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
1,0	1,00	0,95	10	16,5	57	15	9	6	2	A	1.197,00	**010**
1,5	1,25	1,40	12	18,0	57	15	7,5	6	2	A	1.085,00	**015**
2,0	1,50	1,90	16	20,0	57	15	6	6	2	A	863,00	**020**
3,0	2,00	2,90	20	34,5	80	15	2,5	6	2	A	1.042,00	**030**
4,0	2,50	3,90	22	35,0	80	15	2	6	2	A	978,00	**040**
5,0	3,00	4,90	25	35,0	80	15	1	6	2	A	959,00	**050**
6,0	3,50	5,90	29		80			6	2	B	912,00	**060**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

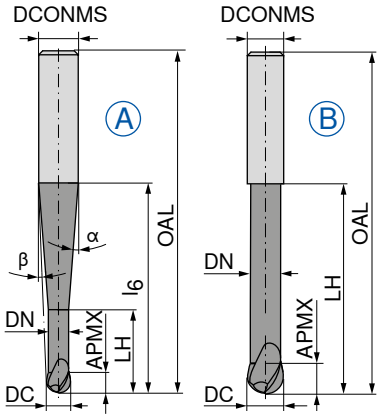
→ v_c/f_z side 428+429

BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm
▲ Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°

H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC



Ti2000

Fabriksstandard

52 303 ...

DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
0,5	±0,01	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.299,00	**005**
1,0	±0,01	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	1.218,00	**010**
1,5	±0,01	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	1.156,00	**015**
2,0	±0,01	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	982,00	**020**
3,0	±0,01	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	933,00	**030**
4,0	±0,01	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	918,00	**040**
5,0	±0,01	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	919,00	**050**
6,0	±0,01	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	841,00	**060**
8,0	±0,02	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.145,00	**080**
10,0	±0,02	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.559,00	**100**
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	2.014,00	**120**
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	2.806,00	**121**
16,0	±0,02	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.725,00	**160**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

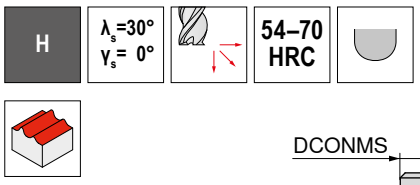
→ v_c/f_z side 428+429

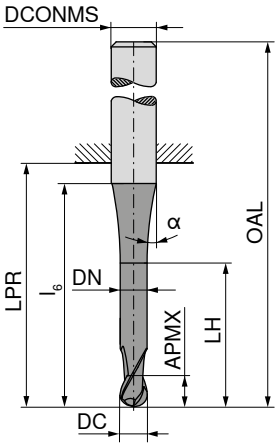
14

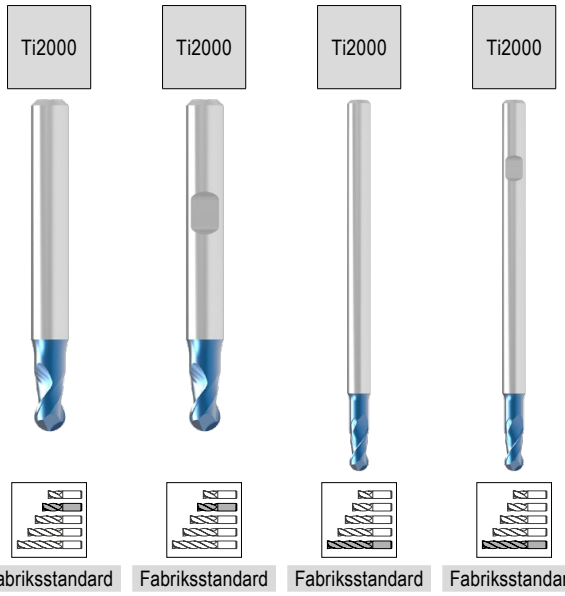
BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

									52 256 ...		52 257 ...		52 258 ...		52 259 ...	
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α° ±0,5	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
0,10	0,2			11	10	38	3	8	2	922,00	910						
0,15	0,3			12	10	38	3	7,5	2	850,00	915						
0,20	0,4			12	10	38	3	7	2	797,00	920						
0,25	0,5	0,20	0,8	12	10	38	3	7	2	851,00	925						
0,30	1,0	0,25	1,3	12	10	38	3	7	2	797,00	930						
0,35	1,0	0,30	1,3	12	10	38	3	7	2	713,00	935						
0,40	1,0	0,35	1,3	12	10	38	3	7	2	535,00	940						
0,50	1,5	0,40	2,0	12	10	38	3	7,5	2	442,00	950						
0,50	1,5	0,40	2,0	17	18	54	6	10,5	2	470,00	005	470,00	005				
0,50	1,5	0,40	2,0	13	47	75	3	7	2					603,00	950		
0,50	1,5	0,40	2,0	17	44	80	6	10,5	2					688,00	005	688,00	005
0,60	1,5	0,50	2,0	12	10	38	3	7	2	478,00	960						
0,70	2,0	0,60	2,5	12	10	38	3	7,5	2	442,00	970						
0,80	2,0	0,70	2,5	13	10	38	3	7,5	2	442,00	980						
0,90	2,5	0,80	3,5	13	10	38	3	7	2	442,00	990						
1,00	2,0	0,90	3,0	13	22	50	3	6	2	473,00	011						
1,00	2,0	0,90	3,0	18	18	54	6	9,5	2	518,00	106	518,00	010				
1,00	3,0	0,90	4,0	14	47	75	3	6	2					603,00	011		
1,00	3,0	0,90	4,0	19	44	80	6	9,5	2					663,00	010	663,00	010
1,10	3,0	1,00	4,0	13	22	50	3	7	2	442,00	911						
1,20	3,0	1,10	4,0	13	22	50	3	7	2	442,00	012						
1,40	3,0	1,30	4,0	14	22	50	3	5	2	442,00	014						
1,50	3,0	1,40	4,0	13	22	50	3	5,5	2	473,00	016						
1,50	3,0	1,40	4,0	18	18	54	6	9	2	518,00	156	518,00	015				
1,50	4,0	1,40	6,0	13	47	75	3	7	2					594,00	016		
1,50	4,0	1,40	6,0	19	44	80	6	10	2					657,00	015	657,00	015
1,60	4,0	1,50	5,0	13	22	50	3	5	2	442,00	916						
1,80	4,0	1,70	5,0	13	22	50	3	5	2	442,00	018						
2,00	4,0	1,90	5,5	12	22	50	3	5	2	473,00	021						
2,00	4,0	1,90	5,5	18	18	54	6	9	2	518,00	206	518,00	020				
2,00	6,0	1,90	8,0	12	47	75	3	8	2					563,00	021		
2,00	6,0	1,90	8,0	20	44	80	6	11	2					618,00	020	618,00	020
2,50	5,0	2,30	6,5	10	22	50	3	7	2	442,00	025						
2,50	5,0	2,30	6,5	17	18	54	6	10	2	518,00	026	518,00	026				
2,50	8,0	2,30	10,0	14	47	75	3	5,5	2					551,00	026		
2,50	8,0	2,30	10,0	20	44	80	6	10	2					610,00	025	610,00	025
3,00	6,0	2,80	8,0		22	50	3		2	473,00	031						
3,00	6,0	2,80	8,0	18	18	54	6	9	2	518,00	306	518,00	030				

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

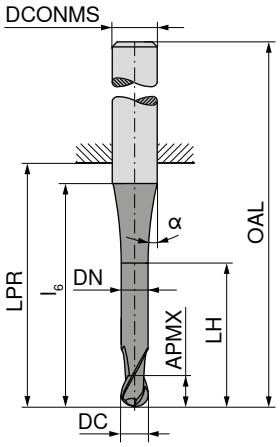
→ v_c/f_z side 428+429

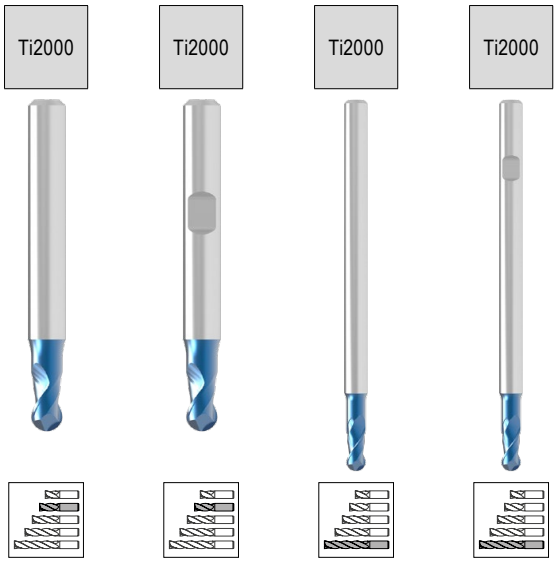
BlueLine – Radiusfræser

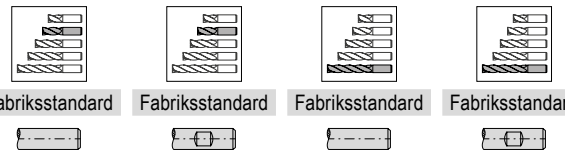
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

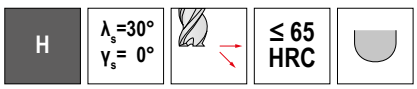
										52 256 ...		52 257 ...		52 258 ...		52 259 ...	
DC f8	APMX	DN	LH	l_6	LPR	OAL	DCONMS h6	α° ±0,5	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			V1		V1		V1		V1	
3,00	10,0	2,80	13,0		47	75	3		2					544,00	**031**		
3,00	10,0	2,80	15,0	23	44	80	6	11	2					604,00	**030**	604,00	**030**
4,00	7,0	3,80	10,0	18	18	54	6	11	2	518,00	**406**	518,00	**040**				
4,00	7,0	3,80	10,0		26	54	4		2	498,00	**041**						
4,00	13,0	3,80	20,0		47	75	4		2					524,00	**041**		
4,00	13,0	3,80	18,0	23	44	80	6	12,5	2					578,00	**040**	610,00	**040**
5,00	8,0	4,80	11,0	15	18	54	6	8	2	518,00	**506**	518,00	**050**				
5,00	8,0	4,80	11,0		26	54	5		2	518,00	**051**						
5,00	14,0	4,80	19,0		47	75	5		2					590,00	**051**		
5,00	14,0	4,80	19,0	21	64	100	6	13	2					652,00	**050**	652,00	**050**
6,00	10,0	5,80	15,0		18	54	6		2	518,00	**061**	518,00	**060**				
6,00	16,0	5,80	25,0		64	100	6		2					765,00	**060**	765,00	**060**
8,00	12,0	7,80	17,0		23	59	8		2	629,00	**081**	629,00	**080**				
8,00	22,0	7,80	35,0		64	100	8		2					918,00	**080**	918,00	**080**
10,00	13,0	9,80	18,0		27	67	10		2	819,00	**101**	819,00	**100**				
10,00	25,0	9,80	40,0		60	100	10		2					1.208,00	**100**	1.208,00	**100**
12,00	16,0	11,90	21,0		28	73	12		2	1.166,00	**121**	1.166,00	**120**				
12,00	26,0	11,80	40,0		55	100	12		2					1.578,00	**120**	1.578,00	**120**
14,00	16,0	13,80	21,0		30	75	14		2	1.476,00	**141**	1.476,00	**140**				
14,00	26,0	13,80	40,0		55	100	14		2					2.156,00	**140**	2.156,00	**140**
16,00	20,0	15,80	25,0		35	83	16		2	1.693,00	**161**	1.693,00	**160**				
16,00	30,0	15,80	50,0		102	150	16		2					3.477,00	**160**	3.477,00	**160**
20,00	25,0	19,80	30,0		43	93	20		2	2.766,00	**201**	2.766,00	**200**				
20,00	40,0	19,80	60,0		100	150	20		2					4.242,00	**200**	4.242,00	**200**
P											○		○		○		○
M																	
K																	
N																	
S																	
H											●		●		●		●
O																	

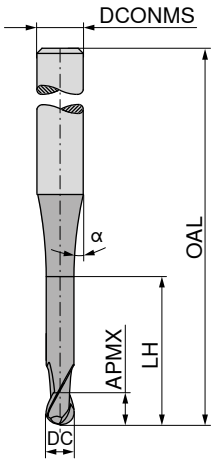
→ v_c/f_z side 428+429

BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm





Fabriksstandard

52 355 ...

DC f8 mm	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
3	8	11	65	12	6	3	573,00	**030**
4	8	11	75	12	6	3	590,00	**040**
5	10	13	75	12	6	3	590,00	**050**
6	12		100		6	3	610,00	**060**
8	14		100		8	3	830,00	**080**
10	18		100		10	3	1.053,00	**100**
12	22		120		12	3	1.370,00	**120**

P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

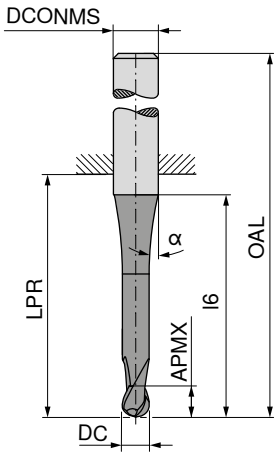
→ v_c/f_z side 428

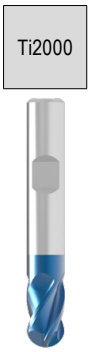
BlueLine – Radiusfræser

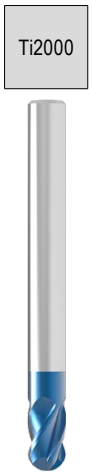
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC







Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	α° ±1	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 404 ... DKK V1		52 405 ... DKK V1		52 404 ... DKK V1	
2,0	4	10,0	22	50	8	3	4	448,00	**020**				
2,0	4	16,0	18	54	12	6	4	533,00	**021**	533,00	**021**		
2,0	4	10,0	47	75	8	3	4					589,00	**022**
2,0	4	16,0	44	80	12	6	4					772,00	**023**
2,5	5	16,0	18	54	12	6	4	533,00	**025**	533,00	**025**		
2,5	5	16,0	44	80	12	6	4					726,00	**026**
3,0	5		22	50		3	4	478,00	**030**				
3,0	5	14,0	18	54	12	6	4	519,00	**031**	519,00	**031**		
3,0	5		47	75		3	4					602,00	**032**
3,0	5	14,0	44	80	12	6	4					752,00	**033**
4,0	8	15,0	18	54	12	6	4	519,00	**041**	519,00	**041**		
4,0	8		26	54		4	4	496,00	**040**				
4,0	8		47	75		4	4					686,00	**042**
4,0	8	15,0	44	80	12	6	4					748,00	**043**
5,0	9	13,5	18	54	12	6	4	514,00	**051**	514,00	**051**		
5,0	9		26	54		5	4	493,00	**050**				
5,0	9		47	75		5	4					692,00	**052**
5,0	9	13,5	64	100	12	6	4					728,00	**053**
6,0	10		18	54		6	4	513,00	**060**	513,00	**060**		
6,0	10		64	100		6	4					718,00	**062**
7,0	12	15,0	23	59	12	8	4	696,00	**070**	696,00	**070**		
8,0	12		23	59		8	4	639,00	**080**	639,00	**080**		
8,0	12		64	100		8	4					914,00	**082**
9,0	14	17,0	27	67	12	10	4	932,00	**090**	932,00	**090**		
10,0	14	16,0	27	67		10	4	864,00	**100**	864,00	**100**		
10,0	14		60	100		10	4					1.188,00	**102**
12,0	16		29	74		12	4	1.166,00	**120**	1.166,00	**120**		
12,0	16		55	100		12	4					1.517,00	**122**
14,0	18		30	75		14	4	1.456,00	**140**	1.456,00	**140**		
14,0	18	20,0	55	100		14	4					1.898,00	**142**
16,0	22	24,0	35	83		16	4	1.828,00	**160**	1.828,00	**160**		
16,0	22	24,0	102	150		16	4					2.953,00	**162**
20,0	26	28,0	43	93		20	4	2.787,00	**200**	2.787,00	**200**		
20,0	26	28,0	100	150		20	4					4.076,00	**202**

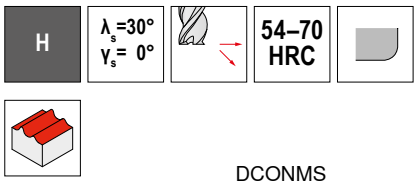
P	○	○	○
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

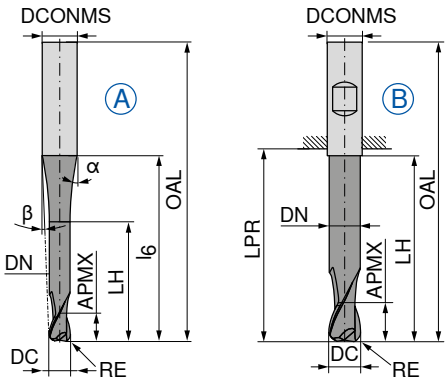
→ v_c/f_z side 428+429

BlueLine – Torusfræser

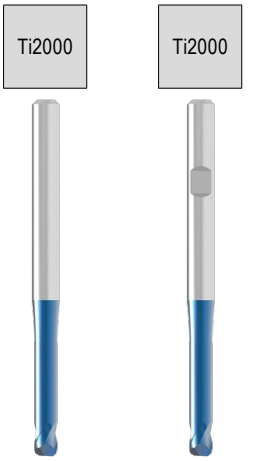
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm
▲ til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°





LPR ved skaft DIN 6535 HB



Fabriksstandard | Fabriksstandard

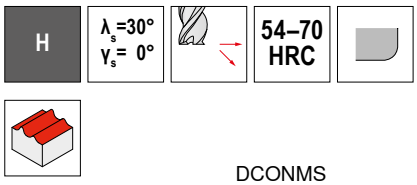
DC ±0,01 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l_6 mm	OAL mm	α° ±0,5	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 305 ... DKK V1		52 305 ... DKK V1	
1,0	0,2	1,00	0,95	10	21	16,5	57	23	9	6	2	A	1.299,00	**010**		
1,5	0,3	1,25	1,40	12	21	18,0	57	21	7,5	6	2	A	1.177,00	**015**		
2,0	0,4	1,50	1,90	16	21	20,0	57	25	6	6	2	A	957,00	**020**		
3,0	0,5	2,00	2,90	20	44	34,5	80	6	2,5	6	2	A	1.135,00	**030**		
4,0	0,6	2,50	3,90	22	44	35,0	80	4,5	2	6	2	A	1.074,00	**040**		
5,0	0,8	3,00	4,90	25	44	35,0	80	3,5	1	6	2	A	1.053,00	**050**		
6,0	1,0	3,50	5,90	29	44		80			6	2	B			989,00	**060**
P														○		○
M																
K																
N																
S																
H														●		●
O																

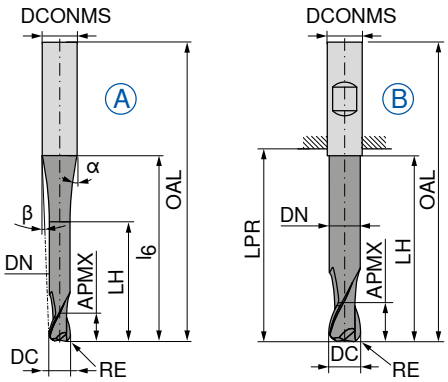
→ v_c/f_z side 430+431

BlueLine – Torusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm
▲ Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°





LPR ved skaft DIN 6535 HB

Fabriksstandard

Fabriksstandard

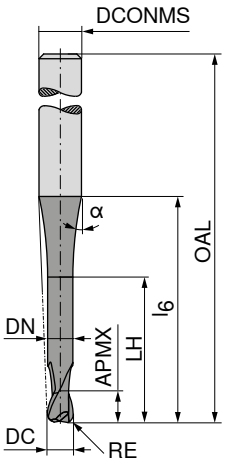
DC mm	DC Tol.	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	**52 304 ...** DKK V1		**52 304 ...** DKK V1	
0,5	±0,01	0,10	1,0	0,45	2,0	21	20	57	10	8,5	6	2	A	1.353,00	**005**		
1,0	±0,01	0,25	2,0	0,95	4,0	21	20	57	10	8	6	2	A	1.333,00	**010**		
1,5	±0,01	0,30	2,5	1,40	7,5	21	20	57	12,5	7	6	2	A	1.218,00	**015**		
2,0	±0,01	0,50	3,0	1,80	8,0	21	20	57	12	6,5	6	2	A	970,00	**020**		
3,0	±0,01	0,50	3,5	2,80	10,0	21	20	57	11,5	5	6	2	A	946,00	**030**		
4,0	±0,01	1,00	4,0	3,80	12,0	21	20	57	11	3,5	6	2	A	918,00	**040**		
5,0	±0,01	1,50	5,0	4,70	14,0	21	20	57	10	2	6	2	A	954,00	**050**		
6,0	±0,01	2,00	6,0	5,60	20,0	21		57			6	2	B			925,00	**060**
8,0	±0,02	2,00	7,0	7,60	25,0	27		63			8	2	B			1.197,00	**080**
10,0	±0,02	3,00	8,0	9,60	30,0	32		72			10	2	B			1.662,00	**100**
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	38		83			12	2	B			2.125,00	**120**
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	44	40	92	37	3,5	16	2	A	3.075,00	**121**		
16,0	±0,02	5,00	12,0	15,50	40,0	44		92			16	2	B			3.013,00	**160**
P															○		○
M																	
K																	
N																	
S																	
H															●		●
O																	

→ v_c/f_z side 430+431

BlueLine – Torusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC | Ti2000



Fabriksstandard

52 361 ...

DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
0,8	0,08	1,0	0,75	1,6	27	75	1,5	3	2	616,00	**90801**
1,0	0,10	1,2	0,95	2,0	27	75	1,5	3	2	629,00	**31001**
1,0	0,25	2,0	0,85	4,0	40	80	1,5	6	2	993,00	**01002**
1,2	0,12	1,4	1,15	2,4	27	75	1,5	3	2	621,00	**31201**
1,5	0,15	1,8	1,45	3,0	27	75	1,5	3	2	605,00	**31501**
2,0	0,20	2,4	1,95	4,0	27	75	1,5	3	2	601,00	**32002**
2,0	0,50	2,0	1,80	8,0	40	80	1,5	6	2	960,00	**02005**
3,0	0,30	3,6	2,95	6,0	27	75	1,5	4	2	641,00	**43003**
3,0	0,50	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2	960,00	**03005**
3,0	1,00	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2	960,00	**03010**
4,0	1,00	3,0	3,80	16,0	40	80	1,5	6	2	960,00	**04010**
6,0	1,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2	1.299,00	**06010**
6,0	2,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2	1.299,00	**06020**
8,0	1,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2	1.766,00	**08010**
8,0	2,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2	1.766,00	**08020**
10,0	1,50	6,0	9,80	40,0	80	160	1,5	12	2	2.755,00	**10015**
12,0	1,50	8,0	11,80	50,0	100	200	1,5	16	2	4.758,00	**12015**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 430+431

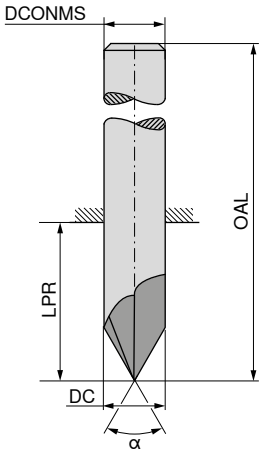
BlueLine – NC-afgrater

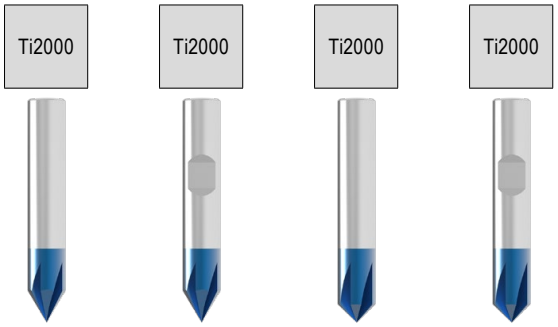
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ 52 562 ... / 52 563 ... – Spidsvinkel α = 60°
▲ 52 560 ... / 52 561 ... – Spidsvinkel α = 90°

H

λ_s = 0°
γ_s=-5°





					α = 60° Fabriksstandard		α = 60° Fabriksstandard		α = 90° Fabriksstandard		α = 90° Fabriksstandard	
					52 562 ...		52 563 ...		52 560 ...		52 561 ...	
DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
4	50	22	4	5	385,00	04000			385,00	04000		
6	57	21	6	6	486,00	06000	486,00	06000	486,00	06000	486,00	06000
8	63	27	8	6	589,00	08000	589,00	08000	589,00	08000	589,00	08000
10	72	32	10	6	789,00	10000	789,00	10000	789,00	10000	789,00	10000
12	83	38	12	6	1.017,00	12000	1.017,00	12000	1.017,00	12000	1.017,00	12000
16	92	44	16	8	1.579,00	16000	1.579,00	16000	1.579,00	16000	1.579,00	16000
P					●		●		●		●	
M												
K												
N												
S												
H					●		●		●		●	
O												

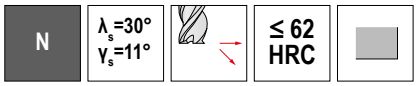
→ v_c/f_z side 419

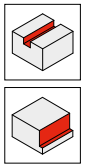
14

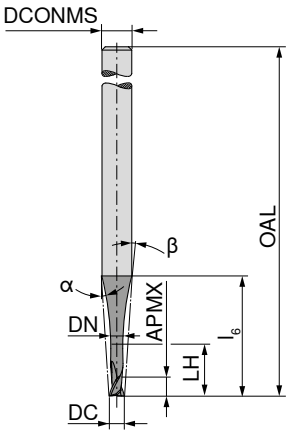
Mikro endefræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_X	ZEFP	52 802 ... DKK V1		52 802 ... DKK V1	
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2	466,00	**021**		
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2	466,00	**023**		
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2	466,00	**025**		
0,2	0,20	0,16	0,44	5,7	43	15	14	3	2,2 x DC	2			466,00	**022**
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	43	15	13	3	5 x DC	2			466,00	**024**
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	43	15	9	3	10 x DC	2			466,00	**026**
0,3	0,18	0,24	0,66	5,8	38	16,5	14	3	2,2 x DC	2	447,00	**03100**		
0,3	0,30	0,24	1,50	6,9	38	16	11,5	3	5 x DC	2	447,00	**03300**		
0,3	0,30	0,24	3,00	9,7	38	13,5	8,5	3	10 x DC	2	447,00	**03500**		
0,4	0,24	0,32	0,88	5,8	38	16,5	13,5	3	2,2 x DC	2	403,00	**04100**		
0,4	0,40	0,32	2,00	7,4	38	15,5	10,5	3	5 x DC	2	403,00	**04300**		
0,4	0,40	0,32	4,00	10,2	38	14	8	3	10 x DC	2	403,00	**04500**		
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	358,00	**051**		
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	358,00	**053**		
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	358,00	**055**		
0,5	0,50	0,40	1,10	5,8	43	15	13	3	2,2 x DC	2			358,00	**052**
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	43	15	10	3	5 x DC	2			358,00	**054**
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	43	13	5	3	10 x DC	2			358,00	**056**
0,6	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	369,00	**06100**		
0,6	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	369,00	**06300**		
0,6	0,60	0,48	6,00	11,6	38	14	6,5	3	10 x DC	2	369,00	**06500**		
0,7	0,42	0,56	1,54	5,9	38	16,5	11,5	3	2,2 x DC	2	411,00	**07100**		
0,7	0,70	0,56	3,50	8,8	38	14,5	8	3	5 x DC	2	411,00	**07300**		
0,7	0,70	0,56	7,00	12,5	38	14	6	3	10 x DC	2	411,00	**07500**		
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2	411,00	**081**		
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2	411,00	**083**		
0,8	0,80	0,64	8,00	13,5	38	12	5	3	10 x DC	2	411,00	**085**		
0,8	0,80	0,64	1,76	5,9	43	15	11	3	2,2 x DC	2			411,00	**082**
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	43	15	7	3	5 x DC	2			411,00	**084**
0,8	0,80	0,64	8,00	15,5	43	9,8	5	3	10 x DC	2			411,00	**086**
0,9	0,54	0,72	1,98	5,9	38	17	10,5	3	2,2 x DC	2	354,00	**09100**		
0,9	0,90	0,72	4,50	9,5	38	14	7	3	5 x DC	2	354,00	**09300**		
0,9	0,90	0,72	9,00	14,4	38	13	5	3	10 x DC	2	354,00	**09500**		
1,0	0,60	0,80	2,20	5,9	38	15	10	3	2,2 x DC	2	343,00	**101**		
1,0	1,00	0,80	2,20	5,9	43	15	10	3	2,2 x DC	2			343,00	**102**
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	43	15	6	3	5 x DC	2	343,00	**103**		
1,0	1,00	0,80	10,00	15,3	43	11	4	3	10 x DC	2	352,00	**105**		
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	50	15	6	3	5 x DC	2			343,00	**104**
1,0	1,00	0,80	10,00	20,6	50	8,5	3	3	10 x DC	2			352,00	**106**
1,1	0,66	0,88	2,42	6,0	38	17	9,5	3	2,2 x DC	2	346,00	**11100**		
1,1	1,10	0,88	5,50	10,0	43	14	6	3	5 x DC	2	346,00	**11300**		

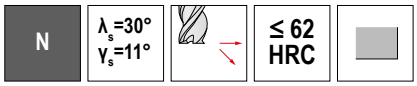
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○

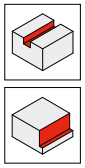
→ v_c/f_z side 432–439

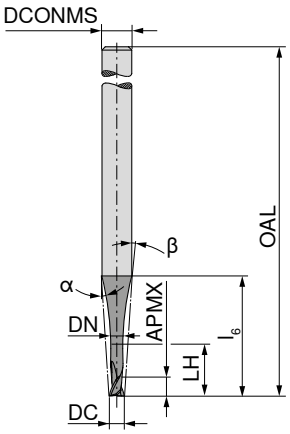
Mikro endefræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_X	ZEFP	52 802 ... DKK V1		52 802 ... DKK V1	
1,1	1,10	0,88	11,00	15,9	43	13	4	3	10 x DC	2	346,00	**11500**		
1,2	0,72	0,96	2,64	6,0	38	17	9	3	2,2 x DC	2	346,00	**12100**		
1,2	1,20	0,96	6,00	10,5	43	13,5	5,5	3	5 x DC	2	346,00	**12300**		
1,2	1,20	0,96	12,00	16,5	43	13,5	4	3	10 x DC	2	346,00	**12500**		
1,3	0,78	1,04	2,86	6,0	38	17	8,5	3	2,2 x DC	2	345,00	**13100**		
1,3	1,30	1,04	6,50	11,0	43	12,5	5	3	5 x DC	2	345,00	**13300**		
1,3	1,30	1,04	13,00	17,1	43	14	3,5	3	10 x DC	2	345,00	**13500**		
1,4	0,84	1,12	3,08	6,1	38	17	8	3	2,2 x DC	2	345,00	**14100**		
1,4	1,40	1,12	7,00	11,5	43	12	4,5	3	5 x DC	2	345,00	**14300**		
1,4	1,40	1,12	14,00	17,6	43	15	3,5	3	10 x DC	2	345,00	**14500**		
1,5	0,90	1,20	3,30	6,1	38	15	8	3	2,2 x DC	2	370,00	**151**		
1,5	1,50	1,20	3,30	6,1	43	15	8	3	2,2 x DC	2			370,00	**152**
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	43	14	4	3	5 x DC	2	370,00	**153**		
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	14,6	3	3	10 x DC	2	395,00	**155**		
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	50	14	4	3	5 x DC	2			370,00	**154**
1,5	1,50	1,20	15,00	22,0	50	6,2	2	3	10 x DC	2			395,00	**156**
1,6	0,96	1,28	3,52	6,2	38	16,5	7	3	2,2 x DC	2	352,00	**16100**		
1,6	1,60	1,28	8,00	12,0	43	12	4	3	5 x DC	2	352,00	**16300**		
1,6	1,60	1,28	16,00	18,7	43	17	3	3	10 x DC	2	352,00	**16500**		
1,7	1,02	1,36	3,74	6,2	38	17	6,5	3	2,2 x DC	2	371,00	**17100**		
1,7	1,70	1,36	8,50	12,5	43	11	3,5	3	5 x DC	2	371,00	**17300**		
1,7	1,70	1,36	17,00	19,3	43	18,5	2,5	3	10 x DC	2	371,00	**17500**		
1,8	1,08	1,44	3,96	6,2	38	15	6	3	2,2 x DC	2	370,00	**181**		
1,8	1,80	1,44	3,96	6,2	43	15	6	3	2,2 x DC	2			370,00	**182**
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	43	12	3	3	5 x DC	2	373,00	**183**		
1,8	1,80	1,44	18,00	20,0	43	19,8	2	3	10 x DC	2	417,00	**185**		
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	50	12	3	3	5 x DC	2			373,00	**184**
1,8	1,80	1,44	18,00	22,0	50	5,3	2	3	10 x DC	2			417,00	**186**
1,9	1,14	1,52	4,18	6,2	38	17,5	5,5	3	2,2 x DC	2	376,00	**19100**		
1,9	1,90	1,52	9,50	13,2	43	10	3	3	5 x DC	2	376,00	**19300**		
1,9	1,90	1,52	19,00	20,5	43	23,5	2,5	3	10 x DC	2	376,00	**19500**		
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	50	15	10	6	2,2 x DC	2	370,00	**201**		
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	50	15	6	6	5 x DC	2	373,00	**203**		
2,0	2,00	1,60	20,00	25,0	50	22,1	5	6	10 x DC	2	417,00	**205**		
2,0	2,00	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2			370,00	**202**
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2			373,00	**204**
2,0	2,00	1,60	20,00	29,0	57	7,8	4	6	10 x DC	2			417,00	**206**

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

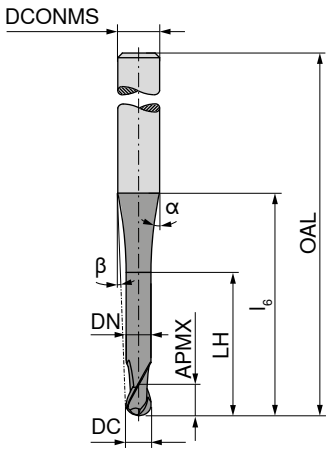
→ v_c/f_z side 432–439

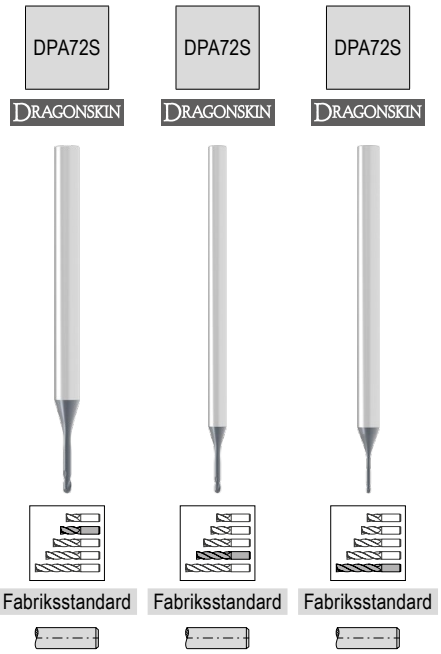
Mikro radiusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde

N | λ_s=30° γ_s= 6° | ≤ 62 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1	
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2	519,00	**021**				
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2	519,00	**024**				
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2	519,00	**027**				
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	50	15	14	3	2,2 x DC	2			519,00	**022**		
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	50	15	13	3	5 x DC	2			519,00	**025**		
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	50	15	9	3	10 x DC	2			519,00	**028**		
0,2	0,12	0,16	0,44	11,3	80	15	15	6	2,2 x DC	2					519,00	**023**
0,2	0,20	0,16	1,00	12,0	80	15	14	6	5 x DC	2					519,00	**026**
0,2	0,20	0,16	2,00	14,8	80	15	12	6	10 x DC	2					519,00	**029**
0,3	0,18	0,24	0,66	5,8	38	16,5	14	3	2,2 x DC	2	515,00	**03100**				
0,3	0,30	0,24	1,50	6,9	38	16	11,5	3	5 x DC	2	515,00	**03400**				
0,3	0,30	0,24	3,00	9,7	38	13,5	8,5	3	10 x DC	2	515,00	**03700**				
0,4	0,24	0,32	0,88	5,8	38	16,5	13	3	2,2 x DC	2	468,00	**04100**				
0,4	0,40	0,32	2,00	7,4	38	15,5	10,5	3	5 x DC	2	468,00	**04400**				
0,4	0,40	0,32	4,00	10,2	38	14	8	3	10 x DC	2	468,00	**04700**				
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	405,00	**051**				
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	405,00	**054**				
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	405,00	**057**				
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2			405,00	**052**		
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2			405,00	**055**		
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2			405,00	**058**		
0,5	0,30	0,40	1,10	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2					405,00	**053**
0,5	0,50	0,40	2,50	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2					405,00	**056**
0,5	0,50	0,40	5,00	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2					405,00	**059**
0,6	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	422,00	**06100**				
0,6	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	422,00	**06400**				
0,6	0,60	0,48	6,00	10,6	38	17	7	3	10 x DC	2	422,00	**06700**				
0,7	0,42	0,56	1,54	5,9	38	16,5	11,5	3	2,2 x DC	2	444,00	**07100**				
0,7	0,70	0,56	3,50	8,8	38	14	8	3	5 x DC	2	444,00	**07400**				
0,7	0,70	0,56	7,00	10,6	38	20,5	7	3	10 x DC	2	444,00	**07700**				
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2	457,00	**081**				
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2	457,00	**084**				
0,8	0,80	0,64	8,00	10,5	38	8,2	6	3	10 x DC	2	463,00	**087**				
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	50	15	11	3	2,2 x DC	2			457,00	**082**		
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	50	15	7	3	5 x DC	2			457,00	**085**		
0,8	0,80	0,64	8,00	18,7	50	9,8	4	3	10 x DC	2			463,00	**088**		
0,8	0,48	0,64	1,76	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2					457,00	**083**

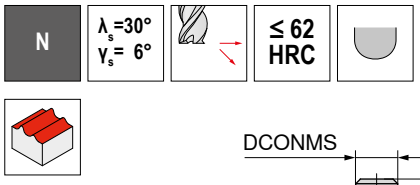
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

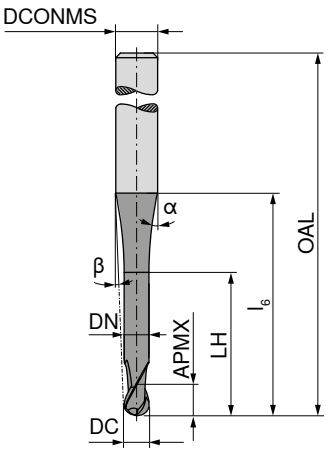
→ v_c/f_z side 432–439

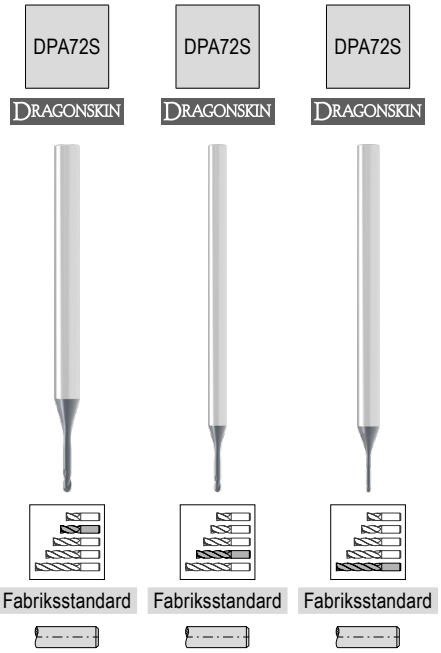
Mikro radiusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1	
0,8	0,80	0,64	4,00	14,6	80	15	11	6	5 x DC	2					457,00	**086**
0,8	0,80	0,64	8,00	25,9	80	14,8	6	6	10 x DC	2					463,00	**089**
0,9	0,54	0,72	1,98	5,9	38	17	10,5	3	2,2 x DC	2	457,00	**09100**				
0,9	0,90	0,72	4,50	9,5	38	14	7	3	5 x DC	2	457,00	**09400**				
0,9	0,90	0,72	9,00	10,5	38	39,5	6,5	3	10 x DC	2	457,00	**09700**				
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2	389,00	**101**				
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2	389,00	**104**				
1,0	1,00	0,80	10,00	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2	418,00	**107**				
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2			389,00	**102**		
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2			389,00	**105**		
1,0	1,00	0,80	10,00	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2			418,00	**108**		
1,0	0,60	0,80	2,20	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2					389,00	**103**
1,0	1,00	0,80	5,00	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2					389,00	**106**
1,0	1,00	0,80	10,00	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2					418,00	**109**
1,1	0,66	0,88	2,42	7,9	43	16,5	11	4	2,2 x DC	2	419,00	**11100**				
1,1	1,10	0,88	5,50	12,0	43	14,5	7,5	4	5 x DC	2	419,00	**11400**				
1,1	1,10	0,88	11,00	18,3	43	13,5	5,5	4	10 x DC	2	419,00	**11700**				
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	43	15	11	4	2,2 x DC	2	432,00	**121**				
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	43	15	7	4	5 x DC	2	432,00	**124**				
1,2	1,20	0,96	12,00	18,2	43	9,3	5	4	10 x DC	2	448,00	**127**				
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	60	15	11	4	2,2 x DC	2			432,00	**122**		
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	60	15	7	4	5 x DC	2			432,00	**125**		
1,2	1,20	0,96	12,00	26,1	60	9,1	4	4	10 x DC	2			448,00	**128**		
1,2	0,72	0,96	2,64	11,6	80	15	12	6	2,2 x DC	2					432,00	**123**
1,2	1,20	0,96	6,00	16,2	80	15	9	6	5 x DC	2					432,00	**126**
1,2	1,20	0,96	12,00	31,8	80	11,7	5	6	10 x DC	2					448,00	**129**
1,3	0,78	1,04	2,86	8,0	43	16,5	10,5	4	2,2 x DC	2	421,00	**13100**				
1,3	1,30	1,04	6,50	12,8	43	14	6,5	4	5 x DC	2	421,00	**13400**				
1,3	1,30	1,04	13,00	18,2	43	17	5	4	10 x DC	2	421,00	**13700**				
1,4	0,84	1,12	3,08	8,0	43	16,5	10	4	2,2 x DC	2	422,00	**14100**				
1,4	1,40	1,12	7,00	13,2	43	14	6,5	4	5 x DC	2	422,00	**14400**				
1,4	1,40	1,12	14,00	18,1	43	20,5	5	4	10 x DC	2	422,00	**14700**				
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2	406,00	**151**				
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2	430,00	**154**				
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	13,5	4	4	10 x DC	2	430,00	**157**				
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2			406,00	**152**		
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2			430,00	**155**		

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

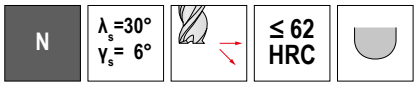
→ v_c/f_z side 432–439

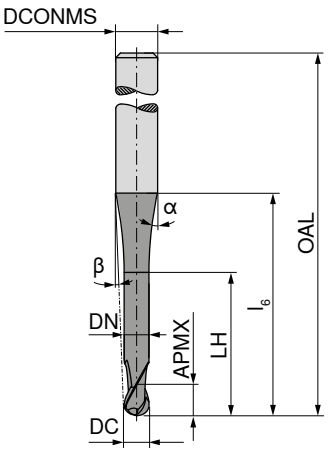
14

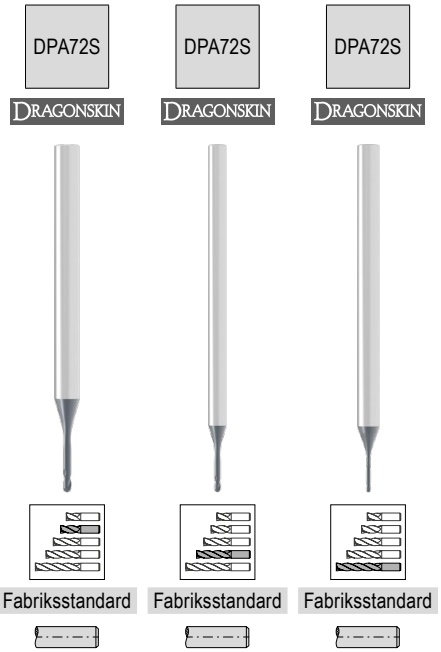
Mikro radiusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1	
1,5	1,50	1,20	15,00	28,0	60	7,8	3	4	10 x DC	2			430,00	**158**		
1,5	0,90	1,20	3,30	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2					406,00	**153**
1,5	1,50	1,20	7,50	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2					430,00	**156**
1,5	1,50	1,20	15,00	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2					430,00	**159**
1,6	0,96	1,28	3,52	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2	413,00	**16100**				
1,6	1,60	1,28	8,00	14,1	43	13	5,5	4	5 x DC	2	413,00	**16400**				
1,6	1,60	1,28	16,00	18,5	43	29,5	4,5	4	10 x DC	2	413,00	**16700**				
1,7	1,02	1,36	3,74	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2	430,00	**17100**				
1,7	1,70	1,36	8,50	14,5	43	12,5	5	4	5 x DC	2	430,00	**17400**				
1,7	1,70	1,36	17,00	18,9	43	35,5	4	4	10 x DC	2	430,00	**17700**				
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	43	15	8	4	2,2 x DC	2	430,00	**181**				
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	43	15	5	4	5 x DC	2	430,00	**184**				
1,8	1,80	1,44	18,00	19,5	43	31,1	4	4	10 x DC	2	448,00	**187**				
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	60	15	8	4	2,2 x DC	2			430,00	**182**		
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	60	15	5	4	5 x DC	2			430,00	**185**		
1,8	1,80	1,44	18,00	31,9	60	6,8	2	4	10 x DC	2			448,00	**188**		
1,8	1,08	1,44	3,96	11,8	80	15	11	6	2,2 x DC	2					430,00	**183**
1,8	1,80	1,44	9,00	18,7	80	15	7	6	5 x DC	2					430,00	**186**
1,8	1,80	1,44	18,00	39,3	80	9,1	4	6	10 x DC	2					448,00	**189**
1,9	1,14	1,52	4,18	8,2	43	16,5	8	4	2,2 x DC	2	437,00	**19100**				
1,9	1,90	1,52	9,50	15,5	43	11,5	4,5	4	5 x DC	2	437,00	**19400**				
1,9	1,90	1,52	19,00	19,9	43	54,5	3,5	4	10 x DC	2	437,00	**19700**				
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2	405,00	**201**				
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2	430,00	**204**				
2,0	2,00	1,60	20,00	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2	430,00	**207**				
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2			405,00	**202**		
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2			430,00	**205**		
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2			430,00	**208**		
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2					405,00	**203**
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2					430,00	**206**
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2					430,00	**209**

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

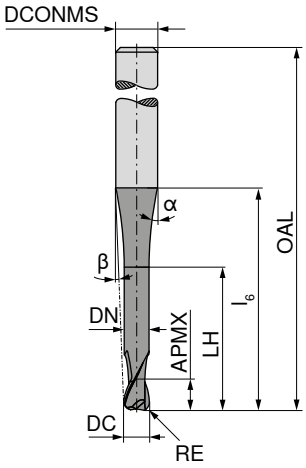
→ v_c/f_z side 432–439

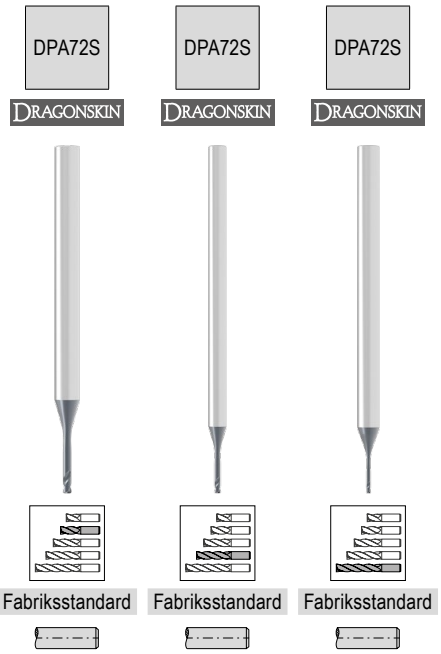
Mikro torusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde

N | λ_s=30° γ_s=12° | ≤ 62 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1	
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	414,00	**051**				
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	414,00	**054**				
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	414,00	**057**				
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2			414,00	**052**		
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2			414,00	**055**		
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2			414,00	**058**		
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2					414,00	**053**
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2					414,00	**056**
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2					414,00	**059**
0,6	0,1	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	422,00	**06101**				
0,6	0,1	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	422,00	**06401**				
0,6	0,1	0,60	0,48	6,00	10,6	38	17	7	3	10 x DC	2	422,00	**06701**				
0,8	0,2	0,48	0,64	1,76	5,9	38	16,5	11	3	2,2 x DC	2	444,00	**08102**				
0,8	0,2	0,80	0,64	4,00	9,0	38	14,5	7,5	3	5 x DC	2	444,00	**08402**				
0,8	0,2	0,80	0,64	8,00	10,5	38	27	6,5	3	10 x DC	2	444,00	**08702**				
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2	396,00	**101**				
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2	425,00	**104**				
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2	425,00	**107**				
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2			396,00	**102**		
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2			425,00	**105**		
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2			425,00	**108**		
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2					396,00	**103**
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2					425,00	**106**
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2					425,00	**109**
1,2	0,2	0,72	0,96	2,64	7,9	43	16,5	10,5	4	2,2 x DC	2	419,00	**12102**				
1,2	0,2	1,20	0,96	6,00	12,4	43	14,5	7	4	5 x DC	2	419,00	**12402**				
1,2	0,2	1,20	0,96	12,00	18,2	43	15	5	4	10 x DC	2	419,00	**12702**				
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2	415,00	**151**				
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2	440,00	**154**				
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	18,1	43	24	4	4	10 x DC	2	440,00	**157**				
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2			415,00	**152**		
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2			440,00	**155**		
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	29,2	60	7,8	3	4	10 x DC	2			440,00	**158**		
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2					415,00	**153**
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2					440,00	**156**
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2					440,00	**159**
1,6	0,3	0,96	1,28	3,52	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2	413,00	**16103**				

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

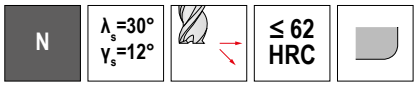
→ v_c/f_z side 432–439

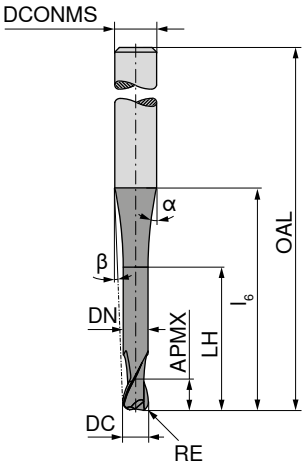
14

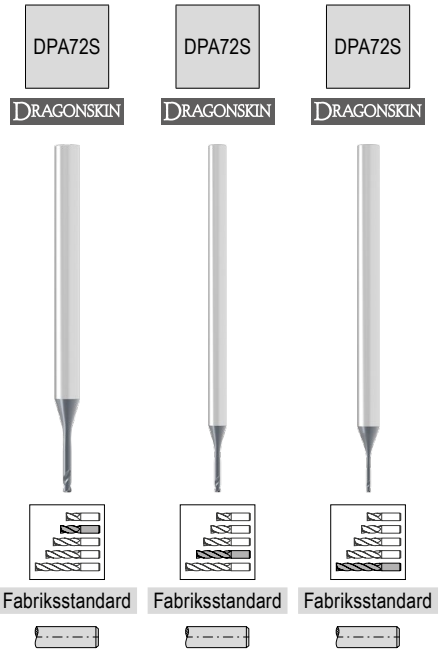
Mikro torusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1	
1,6	0,3	1,60	1,28	8,00	14,1	43	13	5,5	4	5 x DC	2	413,00	**16403**				
1,6	0,3	1,60	1,28	16,00	18,5	43	29,5	4,5	4	10 x DC	2	413,00	**16703**				
1,8	0,4	1,08	1,44	3,96	8,1	43	16,5	8,5	4	2,2 x DC	2	430,00	**18104**				
1,8	0,4	1,80	1,44	9,00	15,0	43	12	5	4	5 x DC	2	430,00	**18404**				
1,8	0,4	1,80	1,44	18,00	19,5	43	41	4	4	10 x DC	2	430,00	**18704**				
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2	414,00	**201**				
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2	440,00	**204**				
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2	440,00	**207**				
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2			414,00	**202**		
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2			440,00	**205**		
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2			440,00	**208**		
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2					414,00	**203**
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2					440,00	**206**
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2					440,00	**209**

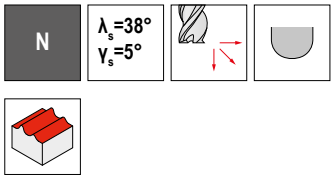
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

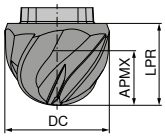
→ v_c/f_z side 432–439

MultiLock – Radiusfræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

▲ KLG = Koblingsstørrelse





DC mm	KLG	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 803 ... DKK W2/5E		Fabriksstandard 53 804 ... DKK W2/5E	
12	EL12	7,0	9	4	468,00	**01200**	421,00	**01200**
16	EL16	9,5	12	4	608,00	**01600**	560,00	**01600**
20	EL20	12,0	15	4	749,00	**02000**	702,00	**02000**
25	EL25	16,0	19	4	842,00	**02500**	795,00	**02500**

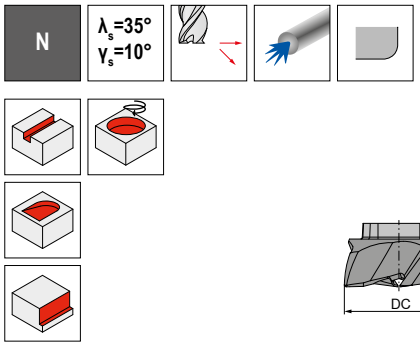
P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

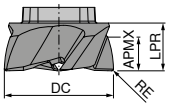
→ v_c/f_z side 440

MultiLock – Torusfræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

▲ KLG = Koblingsstørrelse





DC mm	RE mm	KLG	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 805 ... DKK W2/5E		Fabriksstandard 53 806 ... DKK W2/5E	
12	0,2	EL12	3,0	5	4	421,00	**01205**	373,00	**01205**
16	0,3	EL16	4,5	7	4	560,00	**01607**	514,00	**01607**
20	0,3	EL20	6,0	8	5	702,00	**02008**	654,00	**02008**
25	0,5	EL25	8,0	10	6	795,00	**02510**	749,00	**02510**

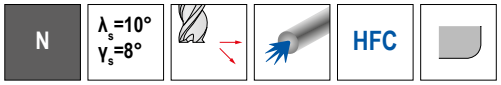
P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

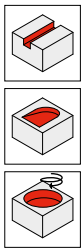
→ v_c/f_z side 441

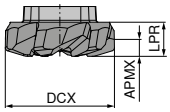
MultiLock – High Feed fræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

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







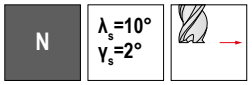
DCX mm	KLG	r_{3D} mm	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 801 ... DKK W2/5E		Fabriksstandard 53 802 ... DKK W2/5E	
12	EL12	0,7	3,18	4	5	468,00	**01202**	421,00	**01202**
16	EL16	1,2	3,73	5	6	608,00	**01605**	560,00	**01605**
20	EL20	1,2	4,31	6	6	702,00	**02005**	654,00	**02005**
25	EL25	1,2	5,32	7	6	842,00	**02505**	795,00	**02505**
P								●	
M								○	
K								●	
N									
S						●			
H									
O									

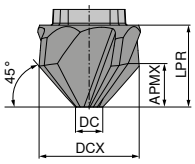
→ v_c/f_z side 442

MultiLock – Gratfræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

▲ KLG = Koblingsstørrelse



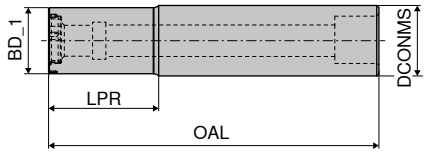


DCX mm	KLG	APMX mm	DC mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 800 ... DKK W2/5E	
12	EL12	4	4	8	4	430,00	**01200**
16	EL16	6	4	12	4	570,00	**01600**
P						●	
M						○	
K						●	
N						○	
S							
H							
O							

→ v_c/f_z side 443

MultiLock – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse

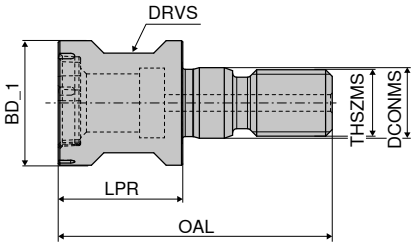


KLG	BD_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	LPR mm	84 050 ... DKK W1/5D	84 051 ... DKK W1/5D
EL12	11	12	66	20	899,00 **01200**	899,00 **01200**
EL16	15	16	75	25	983,00 **01600**	983,00 **01600**
EL20	19	20	77	25	1.075,00 **02000**	1.075,00 **02000**
EL25	24	25	87	30	1.185,00 **02500**	1.185,00 **02500**

Reservedele Til artikelnr.	Cylinderskrue 70 950 ... DKK 2A/28	TORX®-skifte-klinge 80 950 ... DKK Y7	Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7	Molykote 70 950 ... DKK 2A/28	Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	Moment-håndtag 80 950 ... DKK Y7	Bit 80 398 ... DKK Y7
84 051 01200 / 84 050 01200	10,00 **42000**	48,00 **054**	83,00 **120**	41,00 **303**	36,00 **41900**	53,00 **42100**	1.213,00 **193**	47,00 **03500**
84 051 01600 / 84 050 01600	13,00 **42300**	48,00 **055**	90,00 **121**	41,00 **303**	43,00 **42200**	64,00 **42400**	1.213,00 **193**	47,00 **04500**
84 051 02000 / 84 050 02000	13,00 **42300**	48,00 **055**	90,00 **121**	41,00 **303**	43,00 **42200**	64,00 **42400**	1.213,00 **193**	47,00 **04500**
84 051 02500 / 84 050 02500	15,00 **42600**	48,00 **055**	90,00 **121**	41,00 **303**	80,00 **42500**	58,00 **42700**	1.213,00 **193**	34,00 **06000**

MultiLock – Indskruningsadapter, type A

▲ KLG = Koblingsstørrelse
▲ Til High Feed og torusfræser

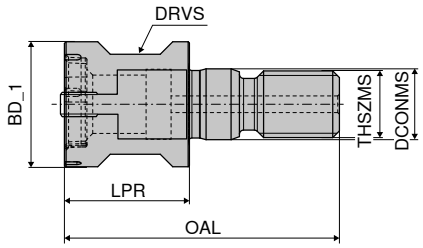


KLG	BD_1 mm	THSZMS	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	84 052 ... DKK W1/5D
EL12	11	M6	28	13	6,5	9	946,00 **01200**
EL16	15	M8	33	14	8,5	12	1.029,00 **01600**
EL20	19	M10	37	18	10,5	15	1.121,00 **02000**
EL25	24	M12	42	20	12,5	17	1.314,00 **02500**

Reservedele Til artikelnr.	TORX®-skifte-klinge 80 950 ... DKK Y7	Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7	Molykote 70 950 ... DKK 2A/28	Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	Moment-håndtag 80 950 ... DKK Y7	Bit 80 398 ... DKK Y7
84 052 01200	48,00 **054**	83,00 **120**	41,00 **303**	36,00 **41900**	53,00 **42100**	1.213,00 **193**	47,00 **03500**
84 052 01600	48,00 **055**	90,00 **121**	41,00 **303**	43,00 **42200**	64,00 **42400**	1.213,00 **193**	47,00 **04500**
84 052 02000	48,00 **055**	90,00 **121**	41,00 **303**	43,00 **42200**	64,00 **42400**	1.213,00 **193**	47,00 **04500**
84 052 02500	48,00 **055**	90,00 **121**	41,00 **303**	80,00 **42500**	58,00 **42700**	1.213,00 **193**	34,00 **06000**

MultiLock – Indskruningsadapter, type B

▲ KLG = Koblingsstørrelse
▲ Til radius- og afgratningsfræser



KLG	BD_1 mm	THSZMS	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	84 053 ... DKK W1/5D	
EL12	11	M6	28	13	6,5	9	1.056,00	**01200**
EL16	15	M8	33	14	8,5	12	1.149,00	**01600**
EL20	20	M10	37	18	10,5	15	1.240,00	**02000**
EL25	25	M12	42	20	12,5	17	1.460,00	**02500**

Reservedele	TORX®-skifte-klinge		Spændeskrue		Torx nøgle		Molykote		Moment-håndtag		Holderbøsning	
	80 950 ...		84 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		84 950 ...	
Til artikelnr.	DKK Y7		DKK W1/5D		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK Y7		DKK W1/5D	
84 053 01200	48,00	**054**	374,00	**18600**	83,00	**120**	41,00	**303**	1.213,00	**193**	791,00	**18000**
84 053 01600	48,00	**055**	407,00	**18800**	90,00	**121**	41,00	**303**	1.213,00	**193**	859,00	**18100**
84 053 02000	48,00	**055**	440,00	**18700**	90,00	**121**	41,00	**303**	1.213,00	**193**	927,00	**18200**
84 053 02500	48,00	**055**	515,00	**18900**	90,00	**121**	41,00	**303**	1.213,00	**193**	1.094,00	**18300**

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

MultiChange – Produktoversigt

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

Udskiftelige hoveder

→ Kapitel 2, Hårdmetal bor

Side 2|107

HM NC-forbor

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90° | SIG 120° | SIG 142°

→ Kapitel 4, Rivaler og forsænkere

Side 4|18 + 4|19

Udskiftelige rivalhoveder

Ø 8,00 – 30,20 mm

Gennemgående hul

Ø 12,20 – 30,20 mm

Bundhul

→ Kapitel 14, Hårdmetal fræsere

Side 14|198 – 14|202

HM-hjørnefræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm /
ZEFP 3+4

Type PCR-UNI | Type PCR-ALU | Type N

HM-torusfræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4

Type W | Type N

HM-skrub-sletfræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6

Type NF

HM-sletfræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6

Type N

HM-radiusfræser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4

Type N

HM-High Feed fræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6

Type N

HM-konkav radius fræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6

Type N

HM-afgratningsfræser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6

Type N | Type N

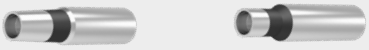
NOF / ZEFP = Antal skær

Holder

→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16 Tilbehør

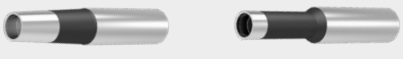
Side 16|259 – 16|261

Ekstra kort / OAL 60 – 90 mm

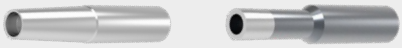


konisk 87°/ stål | cylindrisk*/ stål

Kort / OAL 85 – 120 mm



konisk 87°/ stål | cylindrisk*/ stål



konisk 87°/HM | cylindrisk*/HM

Medium / OAL 110 – 150 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/HM

Lang / OAL 150 – 200 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/ stål

cylindrisk*/HM

Ekstra lang / OAL 200 – 250 mm

cylindrisk*/ stål

cylindrisk*/HM

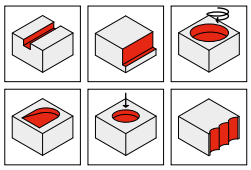
* only conditionally suitable for milling

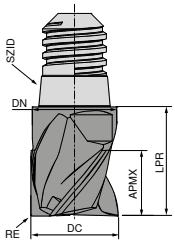
14

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

PCR UNI | λ_s=36° γ_s=10° | HPC | APA72S





Fabriksstandard

52 871 ...

DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	0,32	08	7,5	9,8	13	4	716,00	**10000**
12	0,32	10	9,0	11,8	16	4	826,00	**12000**
16	0,32	12	12,0	15,8	20	4	1.079,00	**16000**
20	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.416,00	**20000**

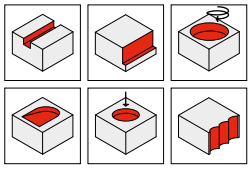
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

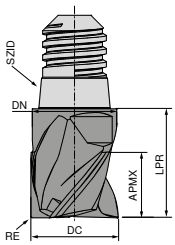
→ v_c/f_z side 444+445

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

PCR ALU | λ_s=41° γ_s=15° | HPC | DLC | DRAGONSKIN





Fabriksstandard

52 872 ...

DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	0,32	08	7,5	9,8	13	4	744,00	**10000**
12	0,32	10	9,0	11,8	16	4	892,00	**12000**
16	0,32	12	12,0	15,8	20	4	1.179,00	**16000**
20	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.594,00	**20000**

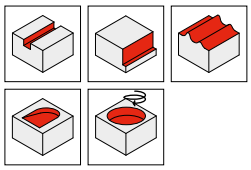
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

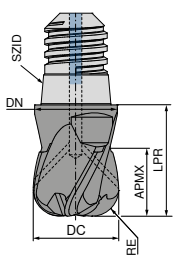
→ v_c/f_z side 444+445

MultiChange – Torusfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

W | λ_s=43° γ_s=24° | DLC | DRAGONSKIN





Fabriksstandard

52 870 ...

DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR mm	ZEFP	DKK V1	
10	0,5	08	7,5	9,8	13	3	635,00	**10005**
10	1,0	08	7,5	9,8	13	3	635,00	**10010**
12	0,5	10	9,0	11,8	16	3	743,00	**12005**
12	1,0	10	9,0	11,8	16	3	743,00	**12010**
12	2,0	10	9,0	11,8	16	3	743,00	**12020**
16	2,0	12	12,0	15,8	20	3	1.031,00	**16020**
16	4,0	12	12,0	15,8	20	3	1.031,00	**16040**
20	2,0	16	15,0	19,8	25	3	1.459,00	**20020**
20	3,0	16	15,0	19,8	25	3	1.459,00	**20030**
20	4,0	16	15,0	19,8	25	3	1.459,00	**20040**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 452

Monteringsvejledning

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

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

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

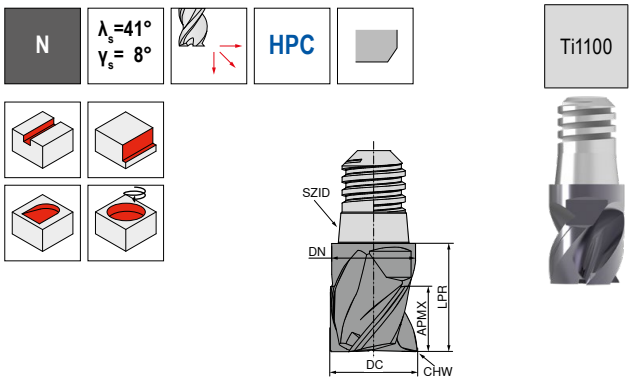
Holdere og tilbehør findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

Tekniske informationer

APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 861 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	0,16	3	445,00	**080**
10	08	7,5	9,8	13	0,20	3	506,00	**100**
12	10	9,0	11,8	16	0,24	3	634,00	**120**
16	12	12,0	15,8	20	0,32	3	885,00	**160**
20	16	15,0	19,8	25	0,40	3	1.135,00	**200**

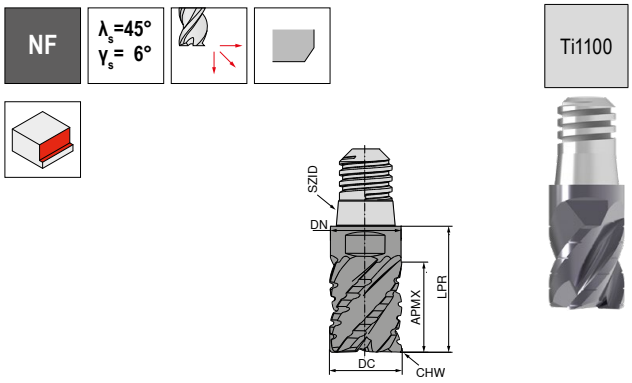
P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 446

MultiChange – Skrub-sletfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

▲ Med flad rouletteringsprofil



Fabriksstandard

52 862 ...

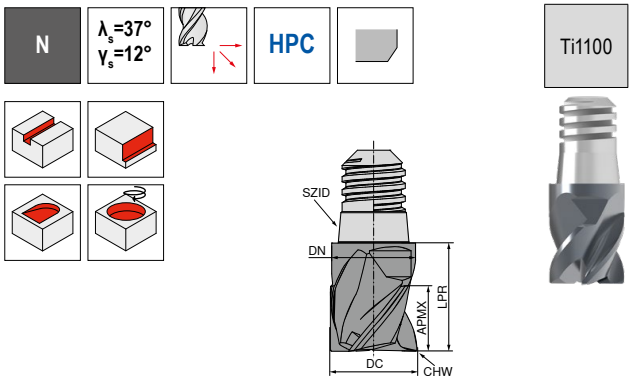
DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	10,0	7,8	15	0,16	4	554,00	**080**
10	08	12,5	9,8	18	0,20	4	578,00	**100**
12	10	15,0	11,8	22	0,24	4	784,00	**120**
16	12	20,0	15,8	28	0,32	5	1.197,00	**160**
20	16	25,0	19,8	35	0,40	6	1.611,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 447

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 860 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	0,16	4	483,00	**080**
10	08	7,5	9,8	13	0,20	4	541,00	**100**
12	10	9,0	11,8	16	0,24	4	688,00	**120**
16	12	12,0	15,8	20	0,32	4	988,00	**160**
20	16	15,0	19,8	25	0,40	4	1.280,00	**200**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 446

Monteringsvejledning

▲ SZID = koblingsstørrelse
▲ SW = nøglebredde
▲ TQX = tilspændingsmoment

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

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

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

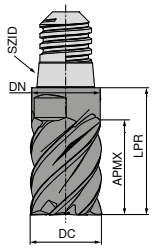
Tekniske informationer

APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

14

MultiChange – Sletfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 863 ...

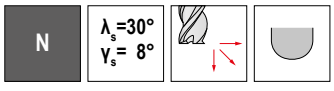
DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	10,0	7,8	15	6	495,00	080
10	08	12,5	9,8	18	6	558,00	100
12	10	15,0	11,8	22	6	701,00	120
16	12	20,0	15,8	28	6	1.094,00	160
20	16	25,0	19,8	35	6	1.508,00	200

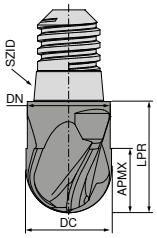
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 449

MultiChange – Radiusfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser





Fabriksstandard

52 866 ...

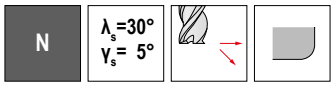
DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	08	7,5	9,8	13	4	563,00	100
12	10	9,0	11,8	16	4	702,00	120
16	12	12,0	15,8	20	4	1.053,00	160
20	16	15,0	19,8	25	4	1.290,00	200

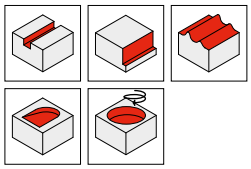
P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	○

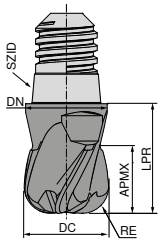
→ v_c/f_z side 450+451

MultiChange – Torusfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser







Fabriksstandard

52 865 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	RE mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	1,0	4	445,00	081
8	06	6,0	7,8	11	2,0	4	445,00	082
10	08	7,5	9,8	13	1,5	4	506,00	101
10	08	7,5	9,8	13	3,0	4	506,00	103
12	10	9,0	11,8	16	1,5	4	634,00	121
12	10	9,0	11,8	16	4,0	4	634,00	124
16	12	12,0	15,8	20	2,0	4	940,00	162
16	12	12,0	15,8	20	5,0	4	940,00	165
20	16	15,0	19,8	25	2,0	4	1.268,00	202
20	16	15,0	19,8	25	6,0	4	1.268,00	206

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	○

→ v_c/f_z side 450+451

Monteringsvejledning

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

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

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

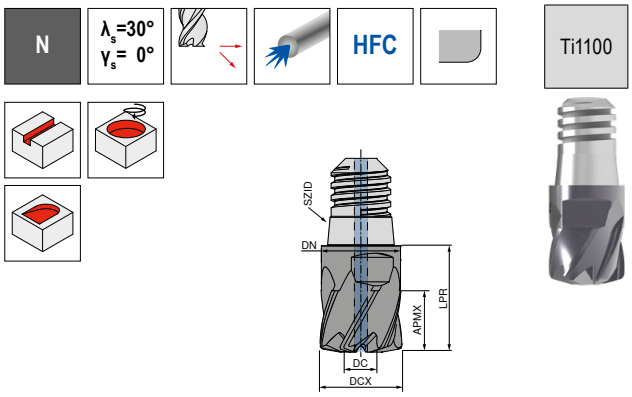
Holdere og tilbehør findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

Tekniske informationer

APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde

MultiChange – High Feed fræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 864 ...

DCX mm	SZID	r_{3D} mm	APMX mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	0,7	6,0	11	6	483,00	**080**
10	08	0,9	7,5	13	6	541,00	**100**
12	10	1,0	9,0	16	6	688,00	**120**
16	12	1,4	12,0	20	6	988,00	**160**
20	16	1,7	15,0	25	6	1.280,00	**200**

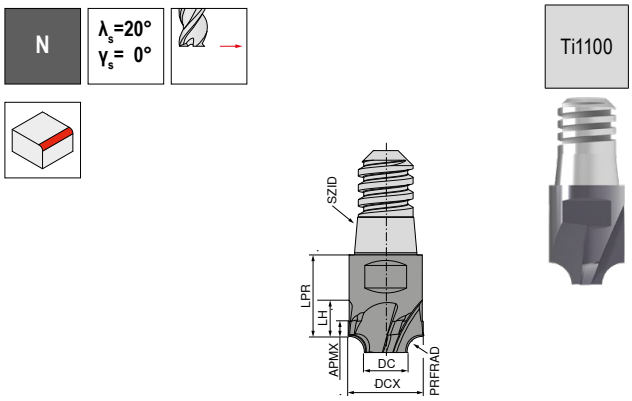
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 448

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

MultiChange – Konkav fræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 869 ...

DCX mm	SZID	PRFRAD ±0,03 mm	APMX mm	DC mm	LPR ±0,02 mm	LH mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	0,5	2,0	6,63	11	4,5	4	651,00	**080**
8	06	1,0	3,0	5,69	11	5,0	4	651,00	**081**
10	08	1,5	4,0	6,63	13	6,5	4	699,00	**100**
10	08	2,0	4,5	5,69	13	7,0	4	699,00	**101**
12	10	2,5	5,5	6,65	16	8,5	4	844,00	**120**
12	10	3,0	6,0	5,70	16	9,0	4	844,00	**121**
12	10	3,5	6,5	4,76	16	9,5	4	844,00	**122**
16	12	4,0	8,0	7,60	20	12,0	4	1.197,00	**160**
16	12	4,5	8,5	6,68	20	12,5	4	1.197,00	**161**
16	12	5,0	9,0	5,74	20	13,0	4	1.197,00	**162**
20	16	5,0	10,0	9,53	25	15,0	4	1.611,00	**200**
20	16	6,0	11,0	7,64	25	16,0	4	1.611,00	**201**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 453

Monteringsvejledning

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

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

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

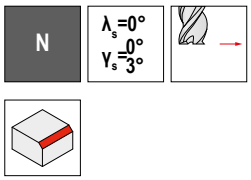
Holdere og tilbehør findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

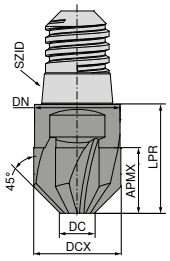
Tekniske informationer

APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

MultiChange – Gratfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser





Ti1050

Fabriksstandard

52 867 ...

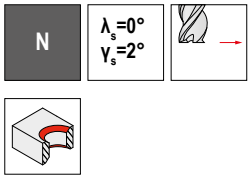
DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	08	7,5	0,02	9,8	13	4	456,00	**100**
12	10	9,0	0,02	11,8	16	4	591,00	**120**
16	12	12,0	6,40	15,8	20	6	786,00	**160**
20	16	15,0	8,00	19,8	25	6	1.042,00	**200**

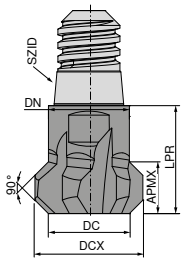
P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 454

MultiChange – Gratfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser





Ti1100

Fabriksstandard

52 868 ...

DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	06	4,8	7,5	8	11	6	506,00	**100**
12	08	5,5	9,0	10	13	6	634,00	**120**
16	10	8,0	12,0	12	16	6	885,00	**160**
20	12	9,5	15,0	16	20	6	1.135,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 454

Monteringsvejledning

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

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

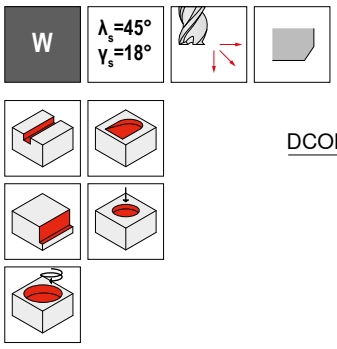
- ▲ Det er vigtigt at montere koblingsstørrelse 06 og 08 med en momentnøgle. Anbefalingen gælder for alle størrelser!
- ▲ Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

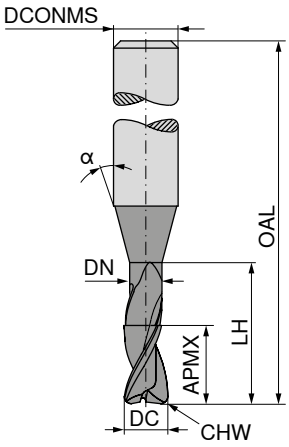
Holdere og tilbehør findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

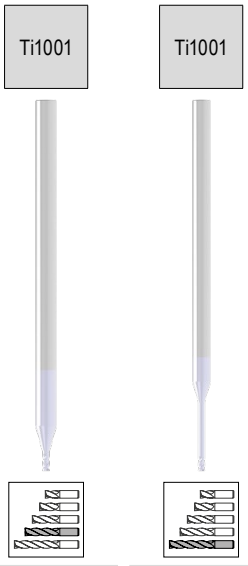
Tekniske informationer

APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

Endefræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard

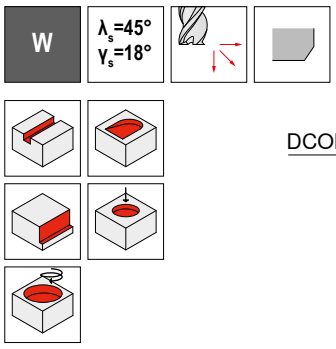
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 900 ... DKK V0/5A		50 900 ... DKK V0/5A	
0,2	0,2	0,18	0,6	55	15	3	0,02	2	706,00	**021**		
0,2	0,2	0,18	1,0	55	15	3	0,02	2	713,00	**022**		
0,2	0,2	0,18	1,6	55	15	3	0,02	2	719,00	**023**		
0,2	0,2	0,18	2,0	55	15	3	0,02	2	730,00	**024**		
0,3	0,3	0,28	0,9	55	15	3	0,03	2	706,00	**031**		
0,3	0,3	0,28	1,5	55	15	3	0,03	2	713,00	**032**		
0,3	0,3	0,28	2,4	55	15	3	0,03	2	719,00	**033**		
0,3	0,3	0,28	3,0	55	15	3	0,03	2	730,00	**034**		
0,4	0,4	0,37	1,2	55	15	3	0,04	2	706,00	**041**		
0,4	0,4	0,37	2,0	55	15	3	0,04	2	713,00	**042**		
0,4	0,4	0,37	3,2	55	15	3	0,04	2	719,00	**043**		
0,4	0,4	0,37	4,0	55	15	3	0,04	2	730,00	**044**		
0,5	0,5	0,45	1,5	55	15	3	0,05	2	690,00	**051**		
0,5	0,5	0,45	2,5	55	15	3	0,05	2	696,00	**052**		
0,5	0,5	0,45	4,0	55	15	3	0,05	2	706,00	**053**		
0,5	0,5	0,45	5,0	55	15	3	0,05	2	713,00	**054**		
0,6	0,6	0,58	2,0	55	15	3	0,06	2	594,00	**061**		
0,6	0,6	0,58	3,0	55	15	3	0,06	2	579,00	**062**		
0,6	0,6	0,58	5,0	65	15	3	0,06	2			631,00	**063**
0,6	0,6	0,58	6,0	65	15	3	0,06	2			669,00	**064**
0,8	0,8	0,77	2,5	55	15	3	0,08	2	579,00	**081**		
0,8	0,8	0,77	4,0	55	15	3	0,08	2	579,00	**082**		
0,8	0,8	0,77	6,5	65	15	3	0,08	2			642,00	**083**
0,8	0,8	0,77	8,0	65	15	3	0,08	2			669,00	**084**
1,0	1,0	0,95	3,0	55	15	3	0,10	2	579,00	**101**		
1,0	1,0	0,95	5,0	55	15	3	0,10	2	579,00	**102**		
1,0	1,0	0,95	8,0	65	15	3	0,10	2			610,00	**103**
1,0	1,0	0,95	10,0	65	15	3	0,10	2			669,00	**104**
1,0	1,0	0,95	12,0	65	15	3	0,10	2			684,00	**105**
1,2	1,2	1,15	3,0	55	15	3	0,12	2	579,00	**121**		
1,2	1,2	1,15	6,0	55	15	3	0,12	2	579,00	**122**		
1,2	1,2	1,15	10,0	65	15	3	0,12	2			642,00	**123**
1,2	1,2	1,15	12,0	65	15	3	0,12	2			669,00	**124**
1,3	1,3	1,25	4,0	55	15	3	0,12	2	579,00	**131**		
1,3	1,3	1,25	7,0	55	15	3	0,12	2	594,00	**132**		
1,3	1,3	1,25	11,0	65	15	3	0,12	2			642,00	**133**
1,3	1,3	1,25	13,0	65	15	3	0,12	2			684,00	**134**
1,5	1,5	1,44	5,0	55	15	3	0,12	2	594,00	**151**		
1,5	1,5	1,44	7,5	55	15	3	0,12	2	579,00	**152**		
1,5	1,5	1,44	12,0	65	15	3	0,12	2			684,00	**153**

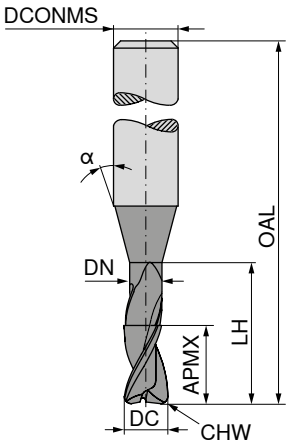
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

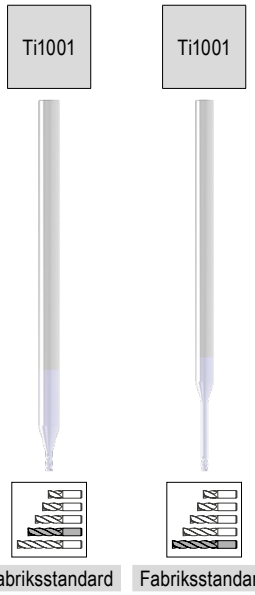
→ v_c/f_z side 480–485

14

Endefræser







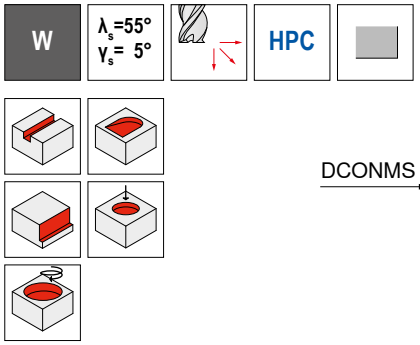
Fabriksstandard | Fabriksstandard

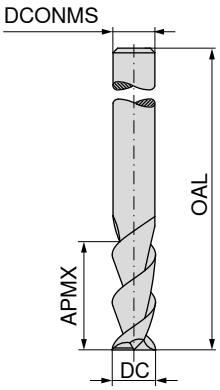
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 900 ... DKK V0/5A		50 900 ... DKK V0/5A	
1,5	1,5	1,44	15,0	65	15	3	0,12	2			669,00	**154**
1,6	1,6	1,52	5,0	55	15	3	0,12	2	594,00	**161**		
1,6	1,6	1,52	8,0	55	15	3	0,12	2	594,00	**162**		
1,6	1,6	1,52	13,0	65	15	3	0,12	2			642,00	**163**
1,6	1,6	1,52	16,0	65	15	3	0,12	2			684,00	**164**
1,8	1,8	1,72	5,5	55	15	3	0,12	2	579,00	**181**		
1,8	1,8	1,72	9,0	55	15	3	0,12	2	594,00	**182**		
1,8	1,8	1,72	14,5	65	15	3	0,12	2			642,00	**183**
1,8	1,8	1,72	18,0	65	15	3	0,12	2			684,00	**184**
2,0	2,0	1,92	6,0	55	15	3	0,13	2	579,00	**201**		
2,0	2,0	1,92	10,0	55	15	3	0,13	2	579,00	**202**		
2,0	2,0	1,92	14,0	55	15	3	0,13	2	610,00	**203**		
2,0	2,0	1,92	16,0	65	15	3	0,13	2			684,00	**204**
2,0	2,0	1,92	20,0	65	15	3	0,13	2			669,00	**205**
2,3	2,3	2,22	7,0	55	15	3	0,13	2	579,00	**231**		
2,3	2,3	2,22	11,5	55	15	3	0,13	2	594,00	**232**		
2,3	2,3	2,22	18,5	65	15	3	0,13	2			610,00	**233**
2,3	2,3	2,22	20,0	65	15	3	0,13	2			684,00	**234**
2,3	2,3	2,22	23,0	65	15	3	0,13	2			684,00	**235**
3,0	3,0	2,90	9,0	65	15	6	0,15	2	610,00	**301**		
3,0	3,0	2,90	15,0	65	15	6	0,15	2	684,00	**302**		
3,0	3,0	2,90	24,0	100	15	6	0,15	2			742,00	**303**
3,0	3,0	2,90	30,0	100	15	6	0,15	2			774,00	**304**
4,0	4,0	3,90	12,0	65	15	6	0,15	2	684,00	**401**		
4,0	4,0	3,90	20,0	65	15	6	0,15	2	684,00	**402**		
4,0	4,0	3,90	32,0	100	15	6	0,15	2			774,00	**403**
4,0	4,0	3,90	40,0	100	15	6	0,15	2			796,00	**404**
5,0	5,0	4,90	15,0	65	15	6	0,15	2	684,00	**501**		
5,0	5,0	4,90	25,0	65	15	6	0,15	2	684,00	**502**		
5,0	5,0	4,90	40,0	100	15	6	0,15	2			796,00	**503**
5,0	5,0	4,90	50,0	100	15	6	0,15	2			838,00	**504**
6,0	6,0	5,90	18,0	65	15	6	0,15	2	684,00	**601**		
6,0	6,0	5,90	30,0	100	15	6	0,15	2			774,00	**602**
6,0	6,0	5,90	48,0	100	15	6	0,15	2			838,00	**603**
6,0	6,0	5,90	60,0	100	15	6	0,15	2			863,00	**604**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser





≈DIN 6527

50 960 ...

DC h6 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3	12	50	3	2	148,00	**030**
4	15	50	4	2	169,00	**040**
5	20	50	5	2	183,00	**050**
6	20	57	6	2	202,00	**060**
8	20	63	8	2	299,00	**080**
10	25	73	10	2	470,00	**100**
12	25	83	12	2	616,00	**120**
14	30	83	14	2	1.074,00	**140**
16	30	92	16	2	1.124,00	**160**
20	38	104	20	2	1.590,00	**200**

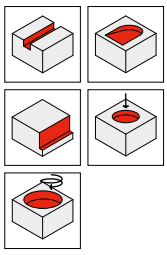
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

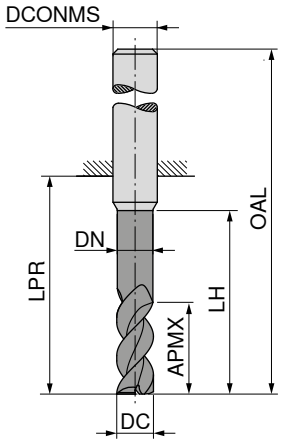
→ v_c/f_z side 460+461

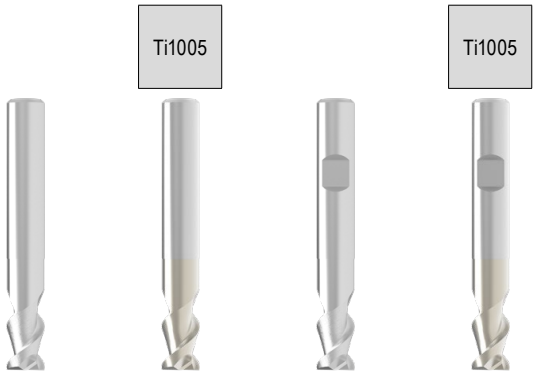
14

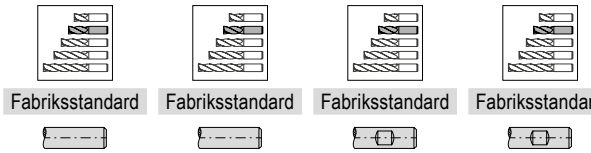
Endefræser

W | λ_s=55° γ_s= 7° | HPC









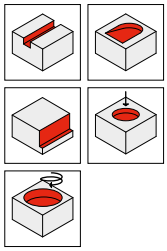
								54 590 ...		54 592 ...		54 591 ...		54 593 ...	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A	
2,7	5,0	2,5	12	19	55	6	2	217,00	**027**	320,00	**027**	217,00	**027**	320,00	**027**
3,0	3,5	2,8	12	19	55	6	2	225,00	**033**	326,00	**033**				
3,0	5,0	2,8	12	19	55	6	2	217,00	**031**	320,00	**031**	217,00	**031**	320,00	**031**
3,7	6,5	3,5	12	19	55	6	2	217,00	**037**	320,00	**037**	217,00	**037**	320,00	**037**
4,0	4,5	3,8	12	19	55	6	2	225,00	**043**	326,00	**043**				
4,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2	217,00	**041**	320,00	**041**	217,00	**041**	320,00	**041**
4,7	8,0	4,5	15	22	58	6	2	217,00	**047**	320,00	**047**	217,00	**047**	320,00	**047**
5,0	5,5	4,8	15	22	58	6	2	225,00	**053**	326,00	**053**				
5,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2	217,00	**051**	320,00	**051**	217,00	**051**	320,00	**051**
5,7	10,0	5,5	18	22	58	6	2	217,00	**057**	320,00	**057**	217,00	**057**	320,00	**057**
6,0	7,0	5,8	18	22	58	6	2	225,00	**063**	326,00	**063**				
6,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2	217,00	**061**	320,00	**061**	217,00	**061**	320,00	**061**
6,7	13,0	6,4	24	28	64	8	2	320,00	**067**	436,00	**067**	320,00	**067**	436,00	**067**
7,0	13,0	6,7	24	28	64	8	2	320,00	**071**	436,00	**071**	320,00	**071**	436,00	**071**
7,7	13,0	7,4	24	28	64	8	2	320,00	**077**	436,00	**077**	320,00	**077**	436,00	**077**
8,0	9,0	7,7	24	28	64	8	2	320,00	**083**	436,00	**083**				
8,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2	320,00	**081**	436,00	**081**	320,00	**081**	436,00	**081**
8,7	16,0	8,4	30	34	74	10	2	506,00	**087**	636,00	**087**	506,00	**087**	636,00	**087**
9,0	16,0	8,7	30	34	74	10	2	506,00	**091**	636,00	**091**	506,00	**091**	636,00	**091**
9,7	16,0	9,4	30	34	74	10	2	506,00	**097**	636,00	**097**	506,00	**097**	636,00	**097**
10,0	11,0	9,7	30	34	74	10	2	506,00	**103**	636,00	**103**				
10,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2	506,00	**101**	636,00	**101**	506,00	**101**	636,00	**101**
10,7	19,0	10,3	36	40	85	12	2	672,00	**107**	797,00	**107**	672,00	**107**	797,00	**107**
11,0	19,0	10,6	36	40	85	12	2	672,00	**111**	797,00	**111**	672,00	**111**	797,00	**111**
11,7	19,0	11,3	36	40	85	12	2	672,00	**117**	797,00	**117**	672,00	**117**	797,00	**117**
12,0	13,0	11,6	36	40	85	12	2	672,00	**123**	797,00	**123**				
12,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	672,00	**121**	797,00	**121**	672,00	**121**	797,00	**121**
13,0	22,0	12,6	42	46	91	14	2	978,00	**131**	1.124,00	**131**	978,00	**131**	1.124,00	**131**
13,7	22,0	13,3	42	46	91	14	2	978,00	**137**	1.124,00	**137**	978,00	**137**	1.124,00	**137**
14,0	15,0	13,6	42	46	91	14	2	978,00	**143**	1.124,00	**143**				
14,0	22,0	13,6	42	46	91	14	2	978,00	**141**	1.124,00	**141**	978,00	**141**	1.124,00	**141**
15,0	25,0	14,5	48	52	100	16	2	1.578,00	**151**	1.805,00	**151**	1.578,00	**151**	1.805,00	**151**
15,7	25,0	15,2	48	52	100	16	2	1.578,00	**157**	1.805,00	**157**	1.578,00	**157**	1.805,00	**157**
16,0	17,0	15,5	48	52	100	16	2	1.578,00	**163**	1.805,00	**163**				
16,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.578,00	**161**	1.805,00	**161**	1.578,00	**161**	1.805,00	**161**
18,0	20,0	17,5	54	58	106	18	2	2.021,00	**183**	2.353,00	**183**				
18,0	29,0	17,5	54	58	106	18	2	2.032,00	**181**	2.229,00	**181**	2.032,00	**181**	2.229,00	**181**
19,7	32,0	19,2	60	64	114	20	2	2.219,00	**197**	2.375,00	**197**	2.219,00	**197**	2.455,00	**197**
20,0	22,0	19,5	60	64	114	20	2	2.136,00	**203**	2.343,00	**203**				
20,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.219,00	**201**	2.375,00	**201**	2.219,00	**201**	2.375,00	**201**
24,7	40,0	24,2	75	80	136	25	2	3.415,00	**247**	3.600,00	**247**	3.415,00	**247**	3.600,00	**247**
25,0	27,0	24,5	75	80	136	25	2	3.231,00	**253**	3.427,00	**253**				
25,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	3.415,00	**251**	3.600,00	**251**	3.415,00	**251**	3.600,00	**251**

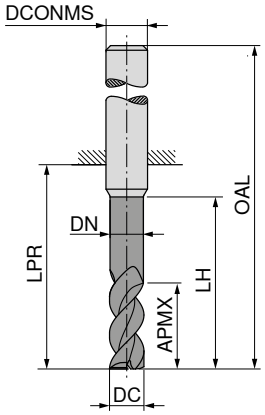
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 460+461

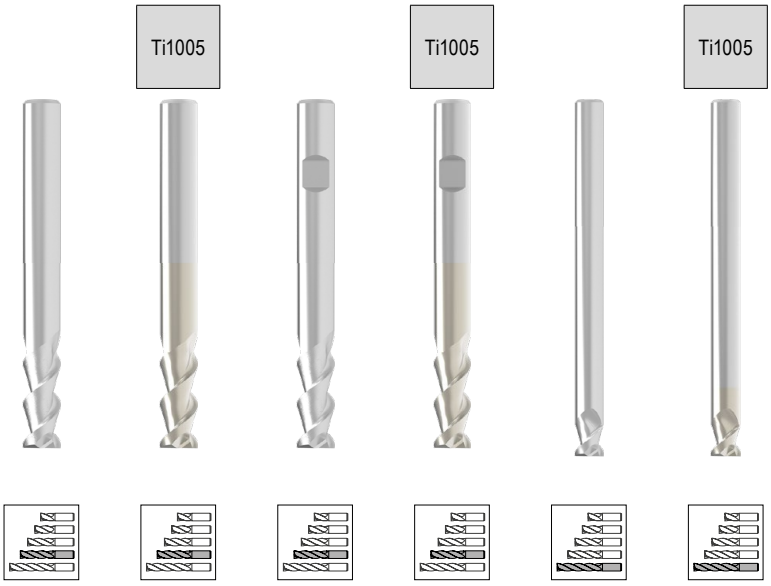
Endefræser

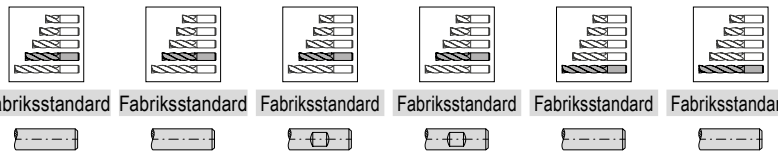
W | λ_s=55° γ_s= 7° | HPC





LPR ved skaft DIN 6535 HB





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

								54 590 ...		54 592 ...		54 591 ...		54 593 ...		54 590 ...		54 592 ...	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A	
2,7	8,0	2,5	15	22	58	6	2	253,00	**028**	354,00	**028**	253,00	**028**	354,00	**028**				
3,0	3,5	2,8	15	22	58	6	2	239,00	**034**	341,00	**034**								
3,0	8,0	2,8	15	22	58	6	2	253,00	**032**	354,00	**032**	253,00	**032**	354,00	**032**				
3,0	3,5	2,8	24	31	67	6	2									300,00	**035**	401,00	**035**
3,7	10,5	3,5	20	26	62	6	2	253,00	**038**	354,00	**038**	253,00	**038**	354,00	**038**				
4,0	4,5	3,8	20	26	62	6	2	239,00	**044**	341,00	**044**								
4,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2	253,00	**042**	354,00	**042**	253,00	**042**	354,00	**042**				
4,0	4,5	3,8	32	38	74	6	2									300,00	**045**	401,00	**045**
4,7	13,0	4,5	25	34	70	6	2	253,00	**048**	354,00	**048**	253,00	**048**	354,00	**048**				
5,0	5,5	4,8	25	34	70	6	2	239,00	**054**	341,00	**054**								
5,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2	253,00	**052**	354,00	**052**	253,00	**052**	354,00	**052**				
5,0	5,5	4,8	40	52	88	6	2									306,00	**055**	406,00	**055**
5,7	16,0	5,5	30	34	70	6	2	253,00	**058**	354,00	**058**	253,00	**058**	354,00	**058**				
6,0	7,0	5,8	30	34	70	6	2	239,00	**064**	341,00	**064**								
6,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2	253,00	**062**	354,00	**062**	253,00	**062**	354,00	**062**				
6,0	7,0	5,8	48	52	88	6	2									306,00	**065**	406,00	**065**
6,7	21,0	6,4	40	44	80	8	2	362,00	**068**	474,00	**068**	362,00	**068**	474,00	**068**				
7,0	21,0	6,7	40	44	80	8	2	362,00	**072**	474,00	**072**	362,00	**072**	474,00	**072**				
7,7	21,0	7,4	40	44	80	8	2	362,00	**078**	474,00	**078**	362,00	**078**	474,00	**078**				
8,0	9,0	7,7	40	44	80	8	2	351,00	**084**	466,00	**084**								
8,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2	362,00	**082**	474,00	**082**	362,00	**082**	474,00	**082**				
8,0	9,0	7,7	64	68	104	8	2									453,00	**085**	571,00	**085**
8,7	26,0	8,4	50	54	94	10	2	572,00	**088**	702,00	**088**	572,00	**088**	702,00	**088**				
9,0	26,0	8,7	50	54	94	10	2	572,00	**092**	702,00	**092**	572,00	**092**	702,00	**092**				
9,7	26,0	9,4	50	54	94	10	2	572,00	**098**	702,00	**098**	572,00	**098**	702,00	**098**				
10,0	11,0	9,7	50	54	94	10	2	557,00	**104**	686,00	**104**								
10,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2	572,00	**102**	702,00	**102**	572,00	**102**	702,00	**102**				
10,0	11,0	9,7	80	84	124	10	2									925,00	**105**	1.085,00	**105**
10,7	31,0	10,3	60	64	109	12	2	941,00	**108**	1.116,00	**108**	941,00	**108**	1.116,00	**108**				
11,0	31,0	10,6	60	64	109	12	2	941,00	**112**	1.116,00	**112**	941,00	**112**	1.116,00	**112**				
11,7	31,0	11,3	60	64	109	12	2	941,00	**118**	1.116,00	**118**	941,00	**118**	1.116,00	**118**				
12,0	13,0	11,6	60	64	109	12	2	923,00	**124**	1.094,00	**124**								
12,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2	941,00	**122**	1.116,00	**122**	941,00	**122**	1.116,00	**122**				
12,0	13,0	11,6	96	100	145	12	2									1.218,00	**125**	1.363,00	**125**
13,0	36,0	12,6	70	74	119	14	2	1.363,00	**132**	1.548,00	**132**	1.363,00	**132**	1.548,00	**132**				
13,7	36,0	13,3	70	74	119	14	2	1.363,00	**138**	1.578,00	**138**	1.363,00	**138**	1.548,00	**138**				
14,0	15,0	13,6	70	74	119	14	2	1.353,00	**144**	1.537,00	**144**								
14,0	36,0	13,6	70	74	119	14	2	1.363,00	**142**	1.548,00	**142**	1.363,00	**142**	1.548,00	**142**				
14,0	15,0	13,6	112	116	161	14	2									1.805,00	**145**	1.992,00	**145**
15,0	41,0	14,5	80	84	132	16	2	1.775,00	**152**	1.992,00	**152**	1.775,00	**152**	1.992,00	**152**				

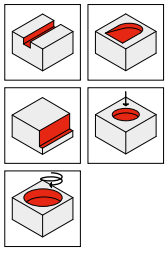
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

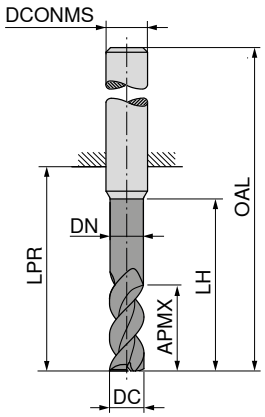
→ v_c/f_z side 460+461

14

Endefræser

W | λ_s=55° γ_s= 7° | HPC



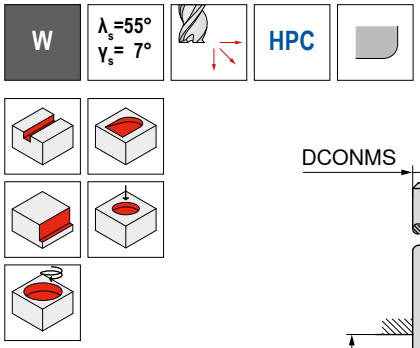


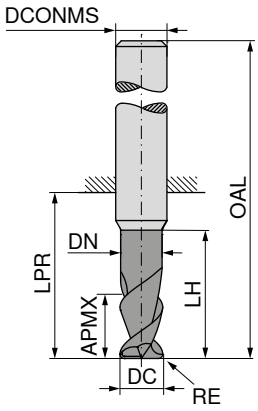
LPR ved skaft DIN 6535 HB

								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								54 590 ...		54 592 ...		54 591 ...		54 593 ...		54 590 ...		54 592 ...	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A	
15,7	41,0	15,2	80	84	132	16	2	1.775,00	**158**	1.992,00	**158**	1.775,00	**158**	1.992,00	**158**				
16,0	17,0	15,5	80	84	132	16	2	1.754,00	**164**	1.930,00	**164**								
16,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.775,00	**162**	1.992,00	**162**	1.775,00	**162**	1.992,00	**162**				
16,0	17,0	15,5	128	132	180	16	2									2.343,00	**165**	2.550,00	**165**
18,0	20,0	17,5	90	94	142	18	2	2.209,00	**184**	2.394,00	**184**								
18,0	47,0	17,5	90	94	142	18	2	2.312,00	**182**	2.517,00	**182**	2.312,00	**182**	2.517,00	**182**				
18,0	20,0	17,5	144	148	196	18	2									2.983,00	**185**	3.168,00	**185**
19,7	52,0	19,2	100	104	154	20	2	2.529,00	**198**	2.766,00	**198**	2.529,00	**198**	2.766,00	**198**				
20,0	22,0	19,5	100	104	154	20	2	2.353,00	**204**	2.601,00	**204**								
20,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.529,00	**202**	2.766,00	**202**	2.529,00	**202**	2.766,00	**202**				
20,0	22,0	19,5	160	164	214	20	2									3.250,00	**205**	3.498,00	**205**
24,7	65,0	24,2	125	130	186	25	2	4.716,00	**248**	4.911,00	**248**	4.716,00	**248**	4.911,00	**248**				
25,0	27,0	24,5	125	130	186	25	2	4.552,00	**254**	4.736,00	**254**								
25,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2	4.716,00	**252**	4.911,00	**252**	4.716,00	**252**	4.911,00	**252**				
25,0	27,0	24,5	200	204	260	25	2									6.428,00	**255**	6.646,00	**255**
P																			
M																			
K																			
N									●		●		●		●		●		●
S																			
H																			
O																			

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	54 594 ... DKK V0/5A		54 596 ... DKK V0/5A		54 595 ... DKK V0/5A		54 597 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
3	0,2	5,0	2,8	12	19	55	6	2	248,00	031	348,00	031	248,00	031	348,00	031
3	0,3	5,0	2,8	12	19	55	6	2	248,00	033	348,00	033	248,00	033	348,00	033
3	0,5	5,0	2,8	12	19	55	6	2	248,00	035	348,00	035	248,00	035	348,00	035
4	0,3	6,5	3,8	12	19	55	6	2	248,00	041	348,00	041	248,00	041	348,00	041
4	0,5	6,5	3,8	12	19	55	6	2	248,00	043	348,00	043	248,00	043	348,00	043
4	1,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2	248,00	045	348,00	045	248,00	045	348,00	045
5	0,3	8,0	4,8	15	22	58	6	2	253,00	051	354,00	051	253,00	051	354,00	051
5	0,5	8,0	4,8	15	22	58	6	2	253,00	053	354,00	053	253,00	053	354,00	053
5	1,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2	253,00	055	354,00	055	253,00	055	354,00	055
6	0,3	10,0	5,8	18	22	58	6	2	257,00	061	358,00	061	257,00	061	358,00	061
6	0,5	10,0	5,8	18	22	58	6	2	257,00	063	358,00	063	257,00	063	358,00	063
6	1,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2	257,00	065	358,00	065	257,00	065	358,00	065
8	0,3	13,0	7,7	24	28	64	8	2	354,00	081	471,00	081	354,00	081	471,00	081
8	0,5	13,0	7,7	24	28	64	8	2	354,00	083	471,00	083	354,00	083	471,00	083
8	1,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2	354,00	085	471,00	085	354,00	085	471,00	085
10	0,3	16,0	9,7	30	34	74	10	2	538,00	101	669,00	101	538,00	101	669,00	101
10	1,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2	538,00	103	669,00	103	538,00	103	669,00	103
10	1,5	16,0	9,7	30	34	74	10	2	538,00	105	669,00	105	538,00	105	669,00	105
12	1,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	706,00	121	832,00	121	706,00	121	832,00	121
12	1,5	19,0	11,6	36	40	85	12	2	706,00	123	832,00	123	706,00	123	832,00	123
12	2,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	706,00	125	832,00	125	706,00	125	832,00	125
16	2,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.640,00	161	1.838,00	161	1.640,00	161	1.838,00	161
16	2,5	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.650,00	163	1.848,00	163	1.650,00	163	1.848,00	163
16	3,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.650,00	165	1.848,00	165	1.650,00	165	1.848,00	165
20	2,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.239,00	201	2.497,00	201	2.177,00	201	2.497,00	201
20	2,5	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.239,00	203	2.497,00	203	2.239,00	203	2.497,00	203
20	3,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.239,00	205	2.497,00	205	2.239,00	205	2.497,00	205
20	4,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.239,00	206	2.497,00	206	2.239,00	206	2.497,00	206
25	2,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	3.437,00	251	3.633,00	251	3.437,00	251	3.633,00	251
25	4,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	3.448,00	253	3.633,00	253	3.448,00	253	3.633,00	253

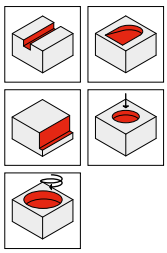
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

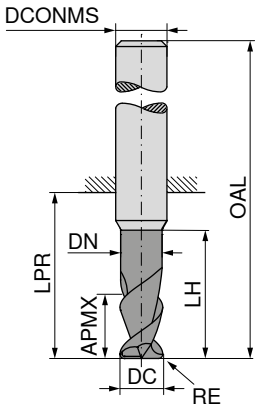
→ v_c/f_z side 460+461

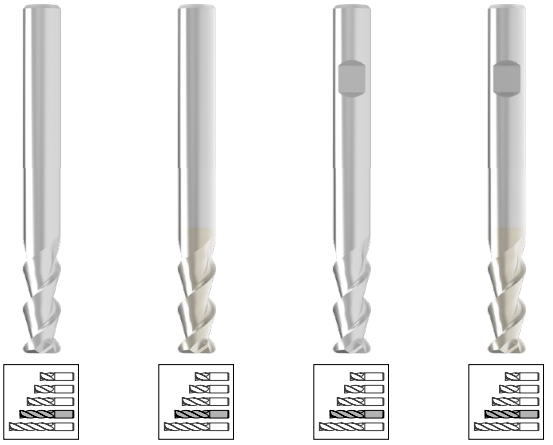
14

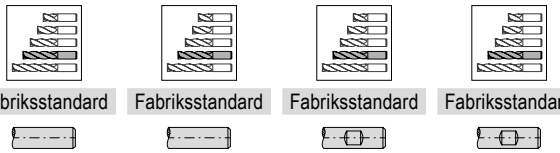
Endefræser

W | λ_s=55° γ_s= 7° | HPC









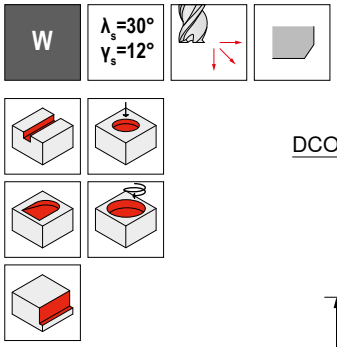
Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

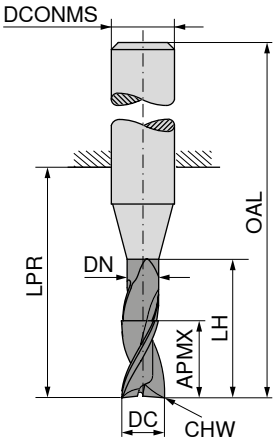
DC h6 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 594 ... DKK V0/5A		54 596 ... DKK V0/5A		54 595 ... DKK V0/5A		54 597 ... DKK V0/5A	
3	0,2	8,0	2,8	15	22	58	6	2	248,00	032	348,00	032	248,00	032	348,00	032
3	0,3	8,0	2,8	15	22	58	6	2	248,00	034	348,00	034	248,00	034	348,00	034
3	0,5	8,0	2,8	15	22	58	6	2	248,00	036	348,00	036	248,00	036	348,00	036
4	0,3	10,5	3,8	20	26	62	6	2	261,00	042	362,00	042	261,00	042	362,00	042
4	0,5	10,5	3,8	20	26	62	6	2	261,00	044	362,00	044	261,00	044	362,00	044
4	1,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2	261,00	046	362,00	046	261,00	046	362,00	046
5	0,3	13,0	4,8	25	34	70	6	2	282,00	052	385,00	052	282,00	052	385,00	052
5	0,5	13,0	4,8	25	34	70	6	2	282,00	054	385,00	054	282,00	054	385,00	054
5	1,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2	282,00	056	385,00	056	282,00	056	385,00	056
6	0,3	16,0	5,8	30	34	70	6	2	282,00	062	385,00	062	282,00	062	385,00	062
6	0,5	16,0	5,8	30	34	70	6	2	282,00	064	385,00	064	282,00	064	385,00	064
6	1,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2	282,00	066	385,00	066	282,00	066	385,00	066
8	0,3	21,0	7,7	40	44	80	8	2	395,00	082	512,00	082	395,00	082	512,00	082
8	0,5	21,0	7,7	40	44	80	8	2	395,00	084	512,00	084	395,00	084	512,00	084
8	1,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2	395,00	086	512,00	086	395,00	086	512,00	086
10	0,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2	604,00	102	735,00	102	604,00	102	735,00	102
10	1,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2	604,00	104	735,00	104	604,00	104	735,00	104
10	1,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2	604,00	106	735,00	106	604,00	106	735,00	106
12	1,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2	986,00	122	1.156,00	122	986,00	122	1.156,00	122
12	1,5	31,0	11,6	60	64	109	12	2	986,00	124	1.156,00	124	986,00	124	1.156,00	124
12	2,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2	986,00	126	1.156,00	126	986,00	126	1.156,00	126
16	2,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.856,00	162	2.065,00	162	1.856,00	162	2.065,00	162
16	2,5	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.868,00	164	2.084,00	164	1.868,00	164	2.084,00	164
16	4,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.868,00	166	2.084,00	166	1.868,00	166	2.084,00	166
20	2,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.569,00	202	2.819,00	202	2.569,00	202	2.819,00	202
20	2,5	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.581,00	204	2.827,00	204	2.581,00	204	2.827,00	204
20	4,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.581,00	207	2.827,00	207	2.581,00	207	2.827,00	207
25	2,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2	4.798,00	252	4.984,00	252	4.798,00	252	4.984,00	252
25	4,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2	4.798,00	254	4.984,00	254	4.798,00	254	4.984,00	254

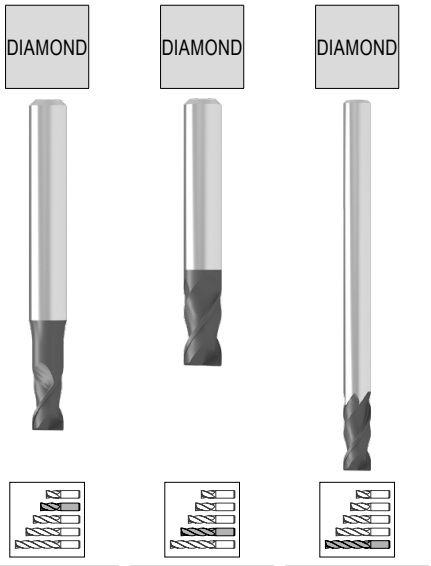
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 460+461

Notfræser







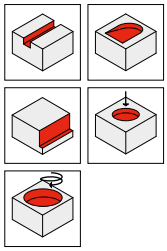
										DIN 6527		DIN 6527		Fabriksstandard	
										52 760 ...		52 761 ...		52 762 ...	
DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1	
2	e8	3			14	50	6	0,04	2	1.508,00	**020**				
2	h10	8	1,8	31	32	60	2	0,04	2					1.135,00	**020**
3	e8	4			14	50	6	0,07	2	1.508,00	**030**				
3	h10	12	2,8	41	42	70	3	0,07	2					1.218,00	**030**
4	e8	5			18	54	6	0,07	2	1.508,00	**040**				
4	h10	15	3,8	51	52	80	4	0,07	2					1.508,00	**040**
5	e8	6			18	54	6	0,12	2	1.508,00	**050**				
5	h10	20	4,8	71	72	100	5	0,12	2					1.775,00	**050**
6	e8	10			21	57	6	0,12	2			1.476,00	**060**		
6	h10	20	5,8	63	64	100	6	0,12	2					1.950,00	**060**
8	e8	16			27	63	8	0,12	2			2.065,00	**080**		
8	h10	20	7,8	83	84	120	8	0,12	2					2.746,00	**080**
10	e8	19			32	72	10	0,20	2			2.725,00	**100**		
10	h10	25	9,8	99	100	140	10	0,20	2					3.530,00	**100**
12	e8	22			38	83	12	0,20	2			3.384,00	**120**		
12	h10	25	11,8	104	105	150	12	0,20	2					4.624,00	**120**
P															
M															
K															
N										●		●		●	
S															
H															
O										●		●		●	

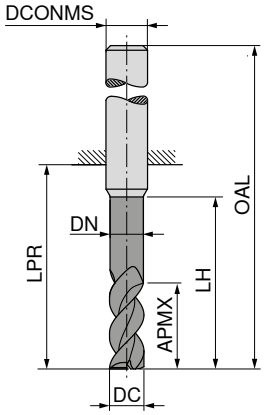
→ v_c/f_z side 418

14

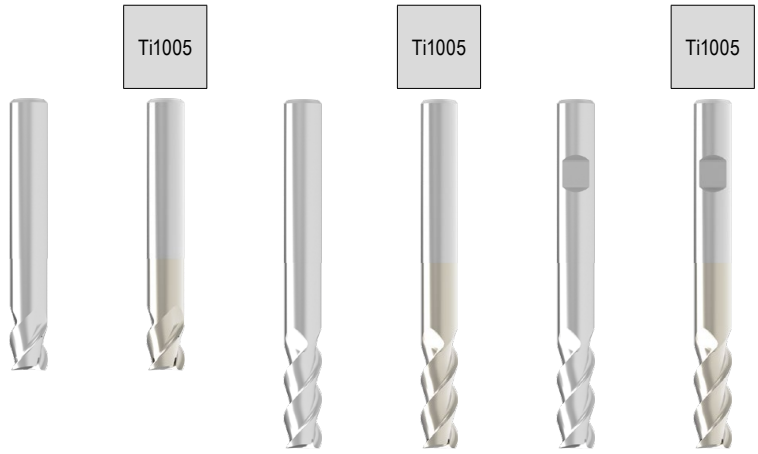
Endefræser

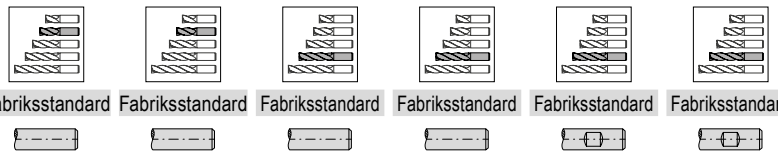
W | λ_s=45° γ_s= 7° | HPC





LPR ved skaft DIN 6535 HB





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

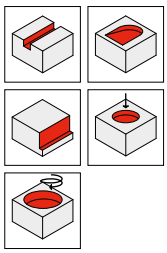
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	54 610 ... DKK V0/5A		54 612 ... DKK V0/5A		54 610 ... DKK V0/5A		54 612 ... DKK V0/5A		54 611 ... DKK V0/5A		54 613 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm													
3	3,5	2,8	12	19	55	6	3	235,00	033	337,00	033								
3	3,5	2,8	15	22	58	6	3					257,00	034	358,00	034				
3	8,0	2,8	15	22	58	6	3					257,00	032	358,00	032	257,00	032	358,00	032
4	4,5	3,8	12	19	55	6	3	235,00	043	337,00	043								
4	4,5	3,8	20	26	62	6	3					257,00	044	358,00	044				
4	10,5	3,8	20	26	62	6	3					273,00	042	377,00	042	273,00	042	377,00	042
5	5,5	4,8	15	22	58	6	3	235,00	053	337,00	053								
5	5,5	4,8	25	34	70	6	3					257,00	054	358,00	054				
5	13,0	4,8	25	34	70	6	3					273,00	052	377,00	052	273,00	052	377,00	052
6	7,0	5,8	18	22	58	6	3	235,00	063	337,00	063								
6	7,0	5,8	30	34	70	6	3					257,00	064	358,00	064				
6	16,0	5,8	30	34	70	6	3					273,00	062	377,00	062	273,00	062	377,00	062
7	21,0	6,7	40	44	80	8	3					386,00	072	514,00	072	386,00	072	514,00	072
8	9,0	7,7	24	28	64	8	3	337,00	083	453,00	083								
8	9,0	7,7	40	44	80	8	3					369,00	084	486,00	084				
8	21,0	7,7	40	44	80	8	3					386,00	082	514,00	082	386,00	082	514,00	082
9	26,0	8,7	50	54	94	10	3					610,00	092	755,00	092	610,00	092	755,00	092
10	11,0	9,7	30	34	74	10	3	524,00	103	653,00	103								
10	11,0	9,7	50	54	94	10	3					573,00	104	705,00	104				
10	26,0	9,7	50	54	94	10	3					610,00	102	755,00	102	610,00	102	755,00	102
11	31,0	10,6	60	64	109	12	3					1.015,00	112	1.197,00	112	1.015,00	112	1.197,00	112
12	13,0	11,6	36	40	85	12	3	688,00	123	818,00	123								
12	13,0	11,6	60	64	109	12	3					1.063,00	124	1.239,00	124				
12	31,0	11,6	60	64	109	12	3					1.015,00	122	1.197,00	122	1.015,00	122	1.197,00	122
13	36,0	12,6	70	74	119	14	3					1.476,00	132	1.682,00	132	1.476,00	132	1.682,00	132
14	15,0	13,6	42	46	91	14	3	996,00	143	1.145,00	143								
14	15,0	13,6	70	74	119	14	3					1.537,00	144	1.735,00	144				
14	36,0	13,6	70	74	119	14	3					1.476,00	142	1.682,00	142	1.476,00	142	1.682,00	142
15	17,0	14,5	48	52	100	16	3	1.290,00	153	1.456,00	153								
15	17,0	14,5	80	84	132	16	3					2.002,00	154	2.219,00	154				
15	41,0	14,5	80	84	132	16	3					1.908,00	152	2.147,00	152	1.908,00	152	2.147,00	152
16	17,0	15,5	48	52	100	16	3	1.290,00	163	1.456,00	163								
16	17,0	15,5	80	84	132	16	3					2.002,00	164	2.219,00	164				
16	41,0	15,5	80	84	132	16	3					1.908,00	162	2.147,00	162	1.908,00	162	2.147,00	162
18	20,0	17,5	54	58	106	18	3	1.629,00	183	1.805,00	183								
18	20,0	17,5	90	94	142	18	3					2.497,00	184	2.725,00	184				
18	47,0	17,5	90	94	142	18	3					2.416,00	182	2.653,00	182	2.416,00	182	2.653,00	182
20	22,0	19,5	60	64	114	20	3	2.416,00	203	2.653,00	203								
20	22,0	19,5	100	104	154	20	3					2.653,00	204	2.953,00	204				
20	52,0	19,5	100	104	154	20	3					2.581,00	202	2.859,00	202	2.581,00	202	2.859,00	202
25	27,0	24,5	75	80	136	25	3	4.405,00	253	4.612,00	253								
25	27,0	24,5	125	130	186	25	3					5.162,00	254	5.377,00	254				

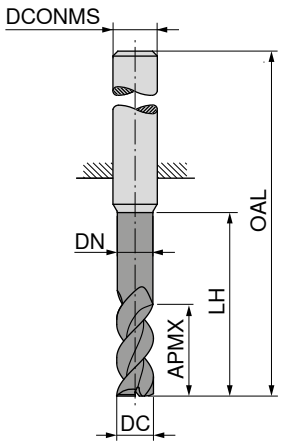
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser

W | λ_s=45° γ_s= 7° | HPC | Ti1005





Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 610 ... DKK V0/5A		54 612 ... DKK V0/5A	
3	3,5	2,8	24	67	6	3	318,00	035	419,00	035
4	4,5	3,8	32	74	6	3	318,00	045	419,00	045
5	5,5	4,8	40	88	6	3	318,00	055	419,00	055
6	7,0	5,8	48	88	6	3	318,00	065	419,00	065
8	9,0	7,7	64	104	8	3	464,00	085	579,00	085
10	11,0	9,7	80	124	10	3	1.053,00	105	1.229,00	105
12	13,0	11,6	96	145	12	3	1.403,00	125	1.548,00	125
14	15,0	13,6	112	161	14	3	2.043,00	145	2.229,00	145
16	17,0	15,5	128	180	16	3	2.642,00	165	2.868,00	165
18	20,0	17,5	144	196	18	3	3.354,00	185	3.562,00	185
20	22,0	19,5	160	214	20	3	3.674,00	205	3.952,00	205

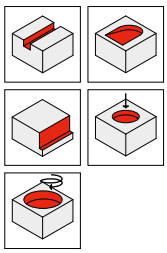
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

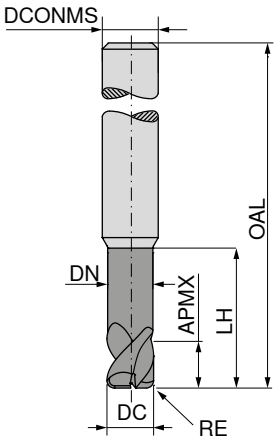
→ v_c/f_z side 460+461

14

Endefræser

W | λ_s=45° γ_s= 7° | HPC





Ti1005

Fabriksstandard

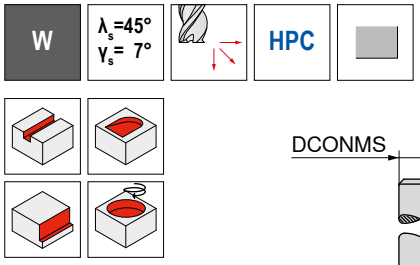
Fabriksstandard

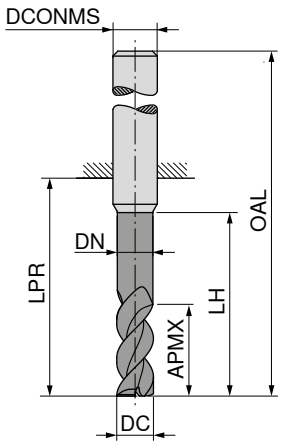
DC h6 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 620 ... DKK V0/5A		54 622 ... DKK V0/5A	
3	0,4	3,5	2,8	12	55	6	3	265,00	034	366,00	034
3	0,6	3,5	2,8	12	55	6	3	265,00	035	366,00	035
4	0,4	4,5	3,8	12	55	6	3	265,00	044	366,00	044
4	0,6	4,5	3,8	12	55	6	3	265,00	046	366,00	046
5	0,4	5,5	4,8	15	58	6	3	265,00	054	366,00	054
5	0,6	5,5	4,8	15	58	6	3	265,00	056	366,00	056
6	0,4	7,0	5,8	18	58	6	3	265,00	064	366,00	064
6	0,6	7,0	5,8	18	58	6	3	265,00	066	366,00	066
8	0,4	9,0	7,7	24	64	8	3	366,00	084	480,00	084
8	0,6	9,0	7,7	24	64	8	3	366,00	086	480,00	086
8	0,8	9,0	7,7	24	64	8	3	366,00	087	480,00	087
10	1,6	11,0	9,7	30	74	10	3	553,00	103	681,00	103
12	2,0	13,0	11,6	36	85	12	3	716,00	124	848,00	124
14	0,6	15,0	13,6	42	91	14	3	1.024,00	146	1.177,00	146
14	0,8	15,0	13,6	42	91	14	3	1.024,00	147	1.177,00	147
16	1,6	17,0	15,5	48	100	16	3	1.333,00	163	1.465,00	163
16	3,2	17,0	15,5	48	100	16	3	1.342,00	167	1.476,00	167
18	1,6	20,0	17,5	54	106	18	3	1.650,00	183	1.828,00	183
20	3,2	22,0	19,5	60	114	20	3	2.487,00	207	2.746,00	207
20	5,0	22,0	19,5	60	114	20	3	2.487,00	209	2.746,00	209

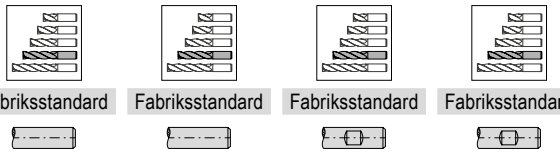
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser





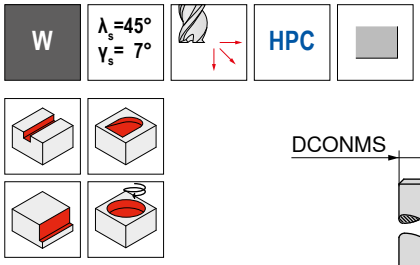


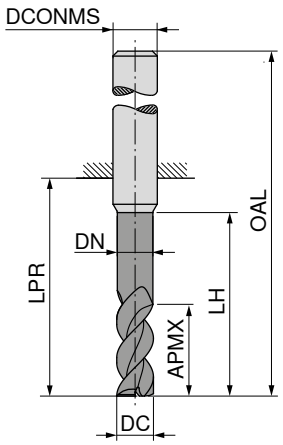
								54 630 ...		54 632 ...		54 631 ...		54 633 ...	
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
6	10	5,8	18	22	58	6	4	248,00	061	348,00	061	248,00	061	348,00	061
7	13	6,7	24	28	64	8	4	351,00	071	471,00	071	351,00	071	471,00	071
8	13	7,7	24	28	64	8	4	351,00	081	471,00	081	351,00	081	471,00	081
9	16	8,7	30	34	74	10	4	548,00	091	679,00	091	548,00	091	679,00	091
10	16	9,7	30	34	74	10	4	548,00	101	679,00	101	548,00	101	679,00	101
11	19	10,6	36	40	85	12	4	716,00	111	852,00	111	716,00	111	852,00	111
12	19	11,6	36	40	85	12	4	716,00	121	852,00	121	716,00	121	852,00	121
13	22	12,6	42	46	91	14	4	1.030,00	131	1.188,00	131	1.030,00	131	1.188,00	131
14	22	13,6	42	46	91	14	4	1.030,00	141	1.188,00	141	1.030,00	141	1.188,00	141
15	25	14,5	48	52	100	16	4	1.342,00	151	1.486,00	151	1.342,00	151	1.486,00	151
16	25	15,5	48	52	100	16	4	1.342,00	161	1.486,00	161	1.342,00	161	1.486,00	161
18	29	17,5	54	58	106	18	4	1.682,00	181	1.856,00	181	1.682,00	181	1.856,00	181
20	32	19,5	60	64	114	20	4	1.908,00	201	2.147,00	201	1.908,00	201	2.147,00	201
P															
M															
K															
N									●		●		●		●
S															
H															
O															

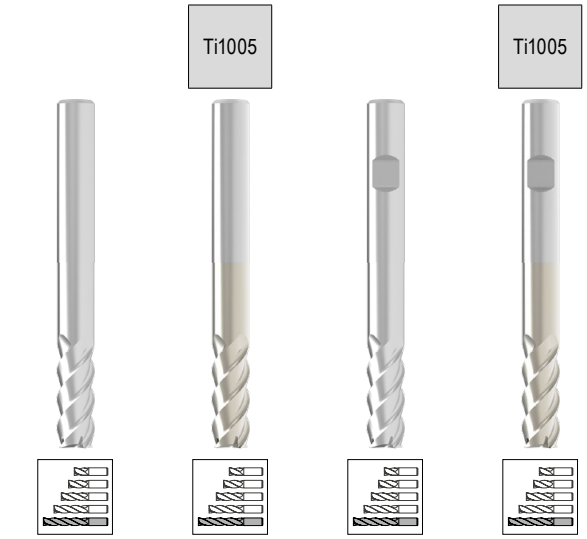
→ v_c/f_z side 460+461

14

Endefræser





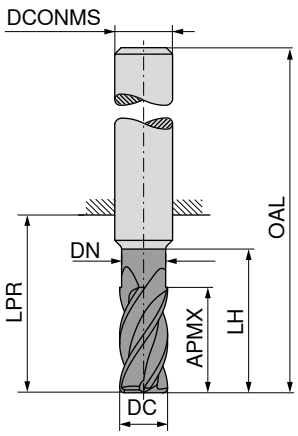


								54 630 ...		54 632 ...		54 631 ...		54 633 ...	
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A	
6	16	5,8	30	34	70	6	4	262,00	**062**	376,00	**062**	262,00	**062**	376,00	**062**
7	21	6,7	40	44	80	8	4	386,00	**072**	514,00	**072**	386,00	**072**	514,00	**072**
8	21	7,7	40	44	80	8	4	386,00	**082**	514,00	**082**	386,00	**082**	514,00	**082**
9	26	8,7	50	54	94	10	4	610,00	**092**	755,00	**092**	610,00	**092**	755,00	**092**
10	26	9,7	50	54	94	10	4	610,00	**102**	755,00	**102**	610,00	**102**	755,00	**102**
11	31	10,6	60	64	109	12	4	1.015,00	**112**	1.197,00	**112**	1.015,00	**112**	1.197,00	**112**
12	31	11,6	60	64	109	12	4	1.015,00	**122**	1.197,00	**122**	1.015,00	**122**	1.197,00	**122**
13	36	12,6	70	74	119	14	4	1.476,00	**132**	1.682,00	**132**	1.476,00	**132**	1.682,00	**132**
14	36	13,6	70	74	119	14	4	1.476,00	**142**	1.682,00	**142**	1.476,00	**142**	1.682,00	**142**
15	41	14,5	80	84	132	16	4	1.908,00	**152**	2.147,00	**152**	1.908,00	**152**	2.147,00	**152**
16	41	15,5	80	84	132	16	4	1.908,00	**162**	2.147,00	**162**	1.908,00	**162**	2.147,00	**162**
18	47	17,5	90	94	142	18	4	2.416,00	**182**	2.653,00	**182**	2.416,00	**182**	2.653,00	**182**
20	52	19,5	100	104	154	20	4	2.581,00	**202**	2.859,00	**202**	2.581,00	**202**	2.859,00	**202**
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser

W | λ_s=38° γ_s=17° | HPC | Ti1005



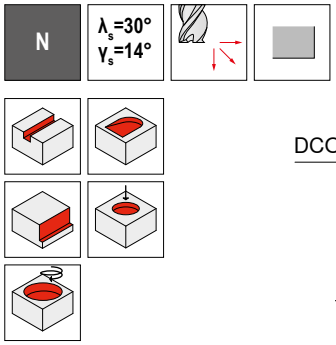
Fabriksstandard | Fabriksstandard

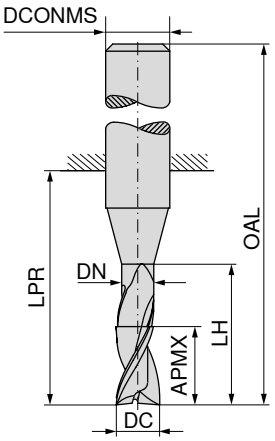
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 650 ... DKK V0/5A		54 652 ... DKK V0/5A	
6	19	5,8	30	34	70	6	5	602,00	**062**	716,00	**062**
8	25	7,7	40	44	80	8	5	773,00	**082**	887,00	**082**
10	31	9,7	50	54	94	10	5	1.197,00	**102**	1.333,00	**102**
12	37	11,6	60	64	109	12	5	1.908,00	**122**	2.053,00	**122**
14	43	13,6	70	74	119	14	5	3.106,00	**142**	3.250,00	**142**
16	49	15,5	80	84	132	16	7	3.459,00	**162**	3.612,00	**162**
18	56	17,5	90	94	142	18	7	4.312,00	**182**	4.479,00	**182**
20	62	19,5	100	104	154	20	7	4.789,00	**202**	4.975,00	**202**

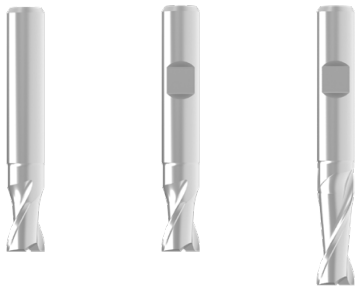
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser







Fabriksstandard

Fabriksstandard

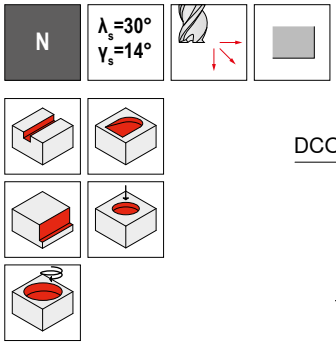
Fabriksstandard

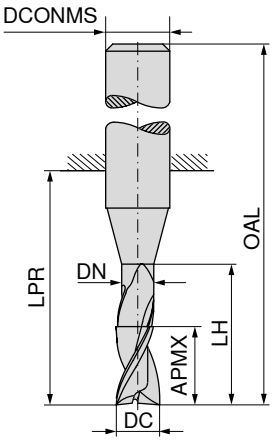
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	52 942 ... DKK V1/5B		52 941 ... DKK V1/5B		52 948 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
0,20	0,4			10	38	3	2	484,00	92000				
0,25	0,5			10	38	3	2	429,00	92500				
0,30	1,0			10	38	3	2	278,00	93000				
0,35	1,0			10	38	3	2	278,00	93500				
0,40	1,0			10	38	3	2	225,00	94000				
0,50	1,5			10	38	3	2	202,00	95000				
0,60	1,5			10	38	3	2	202,00	96000				
0,70	2,0			10	38	3	2	202,00	97000				
0,80	2,0			10	38	3	2	202,00	98000				
0,90	2,5			10	38	3	2	202,00	99000				
1,00	3,0			10	38	3	2	202,00	31000				
1,00	4,0	0,90	6	22	58	6	2					296,00	01000
1,10	3,0			10	38	3	2	202,00	31100				
1,20	4,0			10	38	3	2	202,00	31200				
1,30	4,0			10	38	3	2	212,00	31300				
1,40	4,0			10	38	3	2	212,00	31400				
1,50	3,0	1,40	6	18	54	6	2	278,00	01500	278,00	01500		
1,50	4,0			10	38	3	2	212,00	31500				
1,50	6,0	1,40	8	22	58	6	2					296,00	01500
1,60	4,0			10	38	3	2	226,00	31600				
1,80	5,0			10	38	3	2	226,00	31800				
2,00	4,0	1,90	8	18	54	6	2	266,00	02000	266,00	02000		
2,00	7,0	1,90	10	22	58	6	2					296,00	02000
2,50	4,0	2,40	8	18	54	6	2			266,00	02500		
2,50	6,0			10	38	3	2	212,00	32500				
2,80	4,0	2,70	9	18	54	6	2	306,00	02800	306,00	02800		
2,80	7,0	2,70	12	22	58	6	2					318,00	02800
3,00	6,0	2,90	9	18	54	6	2	266,00	03000	266,00	03000		
3,00	10,0	2,90	14	22	58	6	2					296,00	03000
3,50	6,0	3,30	9	18	54	6	2			266,00	03500		
3,80	7,0	3,60	12	18	54	6	2	306,00	03800	306,00	03800		
3,80	10,0	3,60	18	22	58	6	2					318,00	03800
4,00	7,0	3,80	12	18	54	6	2	265,00	04000	265,00	04000		
4,00	13,0	3,80	18	22	58	6	2					296,00	04000
4,50	7,0	4,30	12	18	54	6	2			266,00	04500		
4,80	8,0	4,60	16	18	54	6	2	306,00	04800	306,00	04800		
4,80	13,0	4,60	18	22	58	6	2					318,00	04800
5,00	8,0	4,80	16	18	54	6	2	265,00	05000	265,00	05000		
5,00	15,0	4,80	18	22	58	6	2					296,00	05000
5,50	8,0	5,30	16	18	54	6	2			266,00	05500		
5,75	10,0	5,55	16	18	54	6	2	306,00	05700	306,00	05700		

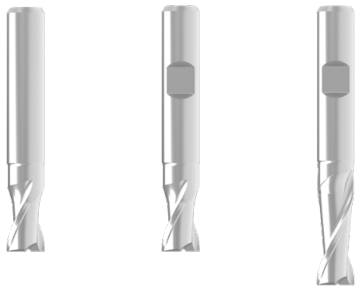
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

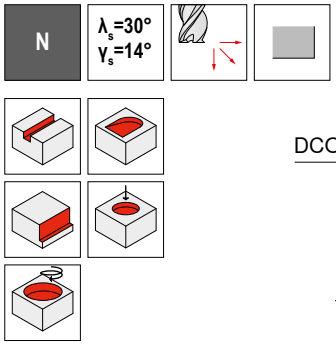
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 942 ... DKK V1/5B		52 941 ... DKK V1/5B		52 948 ... DKK V1/5B	
5,75	15,0	5,55	18	22	58	6	2					327,00	**05700**
6,00	10,0	5,80	16	18	54	6	2	265,00	**06000**	265,00	**06000**		
6,00	16,0	5,80	20	22	58	6	2					296,00	**06000**
6,75	10,0	6,45	16	23	59	8	2	354,00	**06700**	354,00	**06700**		
6,75	16,0	6,45	23	34	70	8	2					396,00	**06700**
7,00	12,0	6,70	18	23	59	8	2			343,00	**07000**		
7,00	16,0	6,70	23	34	70	8	2					348,00	**07000**
7,75	12,0	7,45	18	23	59	8	2	341,00	**07700**	341,00	**07700**		
7,75	16,0	7,45	23	34	70	8	2					372,00	**07700**
8,00	12,0	7,70	20	23	59	8	2	296,00	**08000**	296,00	**08000**		
8,00	22,0	7,70	25	34	70	8	2					341,00	**08000**
8,70	12,0	8,40	12	27	67	10	2	568,00	**08700**	568,00	**08700**		
9,70	13,0	9,40	13	27	67	10	2	549,00	**09700**	549,00	**09700**		
9,70	22,0	9,40	22	33	73	10	2					632,00	**09700**
10,00	13,0	9,70	13	27	67	10	2	466,00	**10000**	466,00	**10000**		
10,00	25,0	9,70	25	33	73	10	2					596,00	**10000**
11,00	25,0	10,60	25	39	84	12	2					841,00	**11000**
12,00	16,0	11,60	16	28	73	12	2	650,00	**12000**	650,00	**12000**		
12,00	26,0	11,60	26	39	84	12	2					802,00	**12000**
13,70	16,0	13,30	26	30	75	14	2	1.063,00	**13700**	1.063,00	**13700**		
13,70	26,0	13,30	35	39	84	14	2					1.124,00	**13700**
14,00	16,0	13,60	28	30	75	14	2	896,00	**14000**	896,00	**14000**		
14,00	26,0	13,60	35	39	84	14	2					1.042,00	**14000**
16,00	20,0	15,50	32	35	83	16	2	976,00	**16000**	976,00	**16000**		
16,00	30,0	15,50	40	45	93	16	2					1.248,00	**16000**
20,00	25,0	19,50	40	43	93	20	2	1.650,00	**20000**	1.650,00	**20000**		
20,00	40,0	19,50	50	54	104	20	2					2.032,00	**20000**

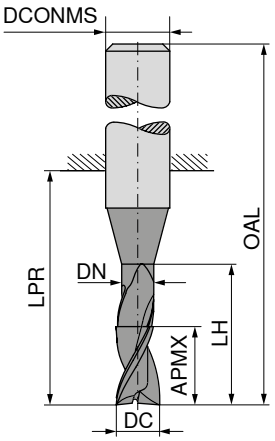
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

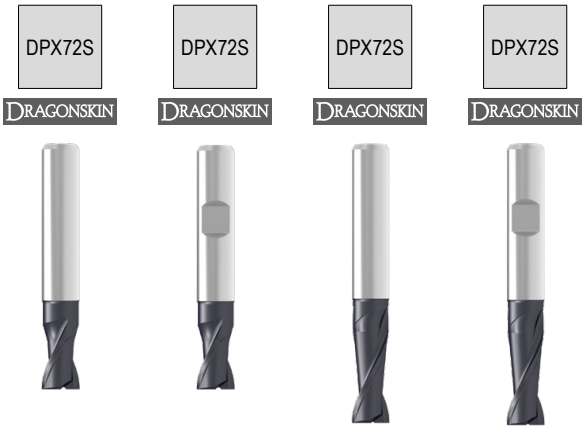
→ v_c/f_z side 480–483

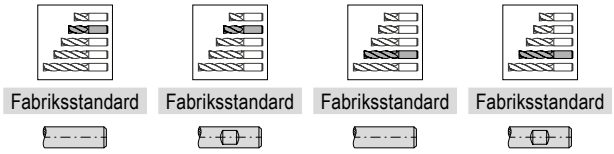
14

Endefræser









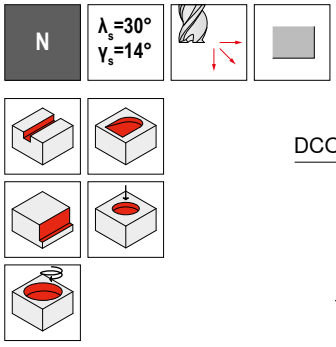
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 943 ... DKK V1/5B		52 944 ... DKK V1/5B		52 947 ... DKK V1/5B		52 949 ... DKK V1/5B	
0,20	0,4			10	38	3	2	541,00	**92000**						
0,25	0,5			10	38	3	2	541,00	**92500**						
0,30	1,0			10	38	3	2	368,00	**93000**						
0,35	1,0			10	38	3	2	368,00	**93500**						
0,40	1,0			10	38	3	2	305,00	**94000**						
0,50	1,5			10	38	3	2	280,00	**95000**						
0,60	1,5			10	38	3	2	280,00	**96000**						
0,70	2,0			10	38	3	2	280,00	**97000**						
0,80	2,0			10	38	3	2	280,00	**98000**						
0,90	2,5			10	38	3	2	280,00	**99000**						
1,00	3,0			10	38	3	2	280,00	**31000**						
1,00	4,0	0,90	6	22	58	6	2					413,00	**01000**	413,00	**01000**
1,10	3,0			10	38	3	2	280,00	**31100**						
1,20	4,0			10	38	3	2	280,00	**31200**						
1,30	4,0			10	38	3	2	280,00	**31300**						
1,40	4,0			10	38	3	2	291,00	**31400**						
1,50	4,0			10	38	3	2	291,00	**31500**						
1,50	6,0	1,40	8	22	58	6	2					413,00	**01500**	413,00	**01500**
1,50	3,0	1,40	6	18	54	6	2	338,00	**01500**	338,00	**01500**				
1,60	4,0			10	38	3	2	306,00	**31600**						
1,80	5,0			10	38	3	2	306,00	**31800**						
2,00	4,0	1,90	8	18	54	6	2	374,00	**02000**	374,00	**02000**				
2,00	7,0	1,90	10	22	58	6	2					413,00	**02000**	413,00	**02000**
2,00	5,0			10	38	3	2	306,00	**32000**						
2,50	4,0	2,40	8	18	54	6	2	374,00	**02500**	374,00	**02500**				
2,50	6,0			10	38	3	2	325,00	**32500**						
2,80	4,0	2,70	9	18	54	6	2	424,00	**02800**	424,00	**02800**				
2,80	7,0	2,70	12	22	58	6	2					430,00	**02800**	430,00	**02800**
3,00	6,0	2,90	9	18	54	6	2	374,00	**03000**	374,00	**03000**				
3,00	10,0	2,90	14	22	58	6	2					413,00	**03000**	413,00	**03000**
3,00	6,0			10	38	3	2	325,00	**33000**						
3,50	6,0	3,30	9	18	54	6	2	403,00	**03500**	403,00	**03500**				
3,80	7,0	3,60	12	18	54	6	2	424,00	**03800**	424,00	**03800**				
3,80	10,0	3,60	18	22	58	6	2					430,00	**03800**	430,00	**03800**
4,00	7,0	3,80	12	18	54	6	2	374,00	**04000**	374,00	**04000**				
4,00	13,0	3,80	18	22	58	6	2					413,00	**04000**	413,00	**04000**
4,50	7,0	4,30	12	18	54	6	2	403,00	**04500**	403,00	**04500**				
4,80	8,0	4,60	16	18	54	6	2	424,00	**04800**	424,00	**04800**				
4,80	13,0	4,60	18	22	58	6	2					430,00	**04800**	430,00	**04800**
5,00	8,0	4,80	16	18	54	6	2	374,00	**05000**	374,00	**05000**				

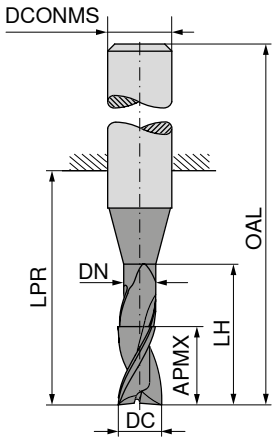
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

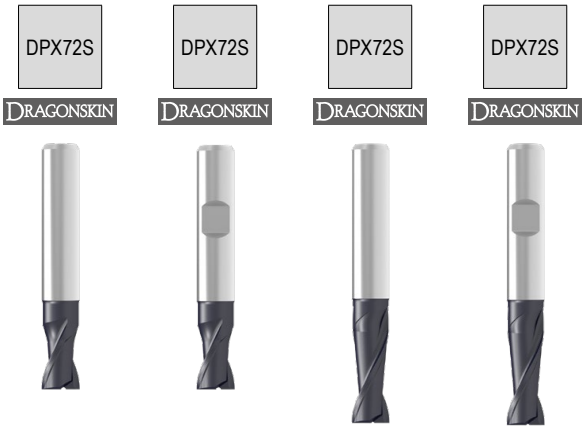
→ v_c/f_z side 480–483

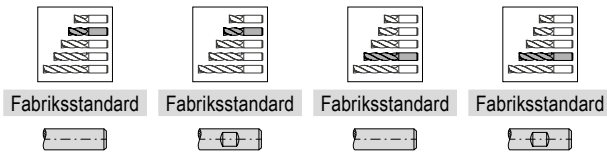
Fortsættes næste side

Endefræser









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

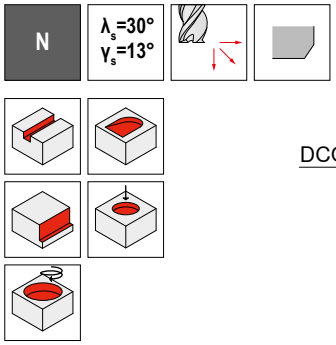
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 943 ... DKK V1/5B		52 944 ... DKK V1/5B		52 947 ... DKK V1/5B		52 949 ... DKK V1/5B	
5,00	15,0	4,80	18	22	58	6	2					413,00	**05000**	413,00	**05000**
5,50	8,0	5,30	16	18	54	6	2	403,00	**05500**	403,00	**05500**				
5,75	10,0	5,55	16	18	54	6	2	424,00	**05700**	424,00	**05700**				
5,75	15,0	5,55	18	22	58	6	2					440,00	**05700**	440,00	**05700**
6,00	10,0	5,80	16	18	54	6	2	374,00	**06000**	374,00	**06000**				
6,00	16,0	5,80	20	22	58	6	2					413,00	**06000**	413,00	**06000**
6,75	10,0	6,45	16	23	59	8	2			511,00	**06700**				
6,75	16,0	6,45	23	34	70	8	2					561,00	**06700**	561,00	**06700**
7,00	12,0	6,70	18	23	59	8	2	528,00	**07000**	528,00	**07000**				
7,00	16,0	6,70	23	34	70	8	2					507,00	**07000**	507,00	**07000**
7,75	12,0	7,45	18	23	59	8	2	491,00	**07700**	491,00	**07700**				
7,75	16,0	7,45	23	34	70	8	2					533,00	**07700**	533,00	**07700**
8,00	12,0	7,70	20	23	59	8	2	451,00	**08000**	451,00	**08000**				
8,00	22,0	7,70	25	34	70	8	2					498,00	**08000**	498,00	**08000**
8,70	12,0	8,40	12	27	67	10	2			786,00	**08700**				
9,00	13,0	8,70	13	27	67	10	2	750,00	**09000**	750,00	**09000**				
9,00	22,0	8,70	22	33	73	10	2					853,00	**09000**	853,00	**09000**
9,70	13,0	9,40	13	27	67	10	2	770,00	**09700**	770,00	**09700**				
9,70	22,0	9,40	22	33	73	10	2					871,00	**09700**	871,00	**09700**
10,00	13,0	9,70	13	27	67	10	2	666,00	**10000**	666,00	**10000**				
10,00	25,0	9,70	25	33	73	10	2					841,00	**10000**	841,00	**10000**
11,00	25,0	10,60	25	39	84	12	2					1.156,00	**11000**	1.156,00	**11000**
11,70	16,0	11,30	16	28	73	12	2	1.103,00	**11700**	1.103,00	**11700**				
12,00	16,0	11,60	16	28	73	12	2	925,00	**12000**	925,00	**12000**				
12,00	26,0	11,60	26	39	84	12	2					1.135,00	**12000**	1.135,00	**12000**
13,70	16,0	13,30	26	30	75	14	2			1.456,00	**13700**				
14,00	16,0	13,60	28	30	75	14	2	1.239,00	**14000**	1.239,00	**14000**				
16,00	20,0	15,50	32	35	83	16	2	1.403,00	**16000**	1.403,00	**16000**				
16,00	30,0	15,50	40	45	93	16	2					1.838,00	**16000**	1.838,00	**16000**
18,00	20,0	17,50	34	37	85	18	2	1.795,00	**18000**	1.795,00	**18000**				
20,00	25,0	19,50	40	43	93	20	2	2.249,00	**20000**	2.249,00	**20000**				
20,00	40,0	19,50	50	54	104	20	2					2.777,00	**20000**	2.777,00	**20000**

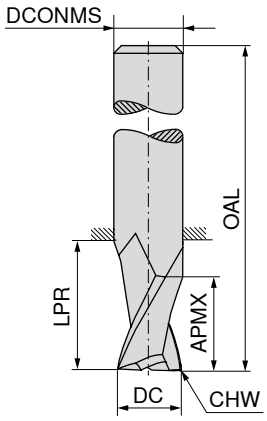
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

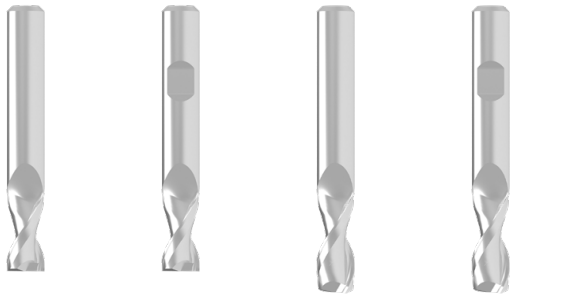
→ v_c/f_z side 480–483

14

Endefræser





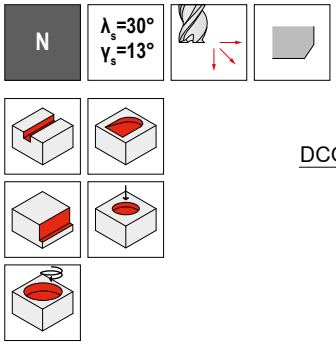


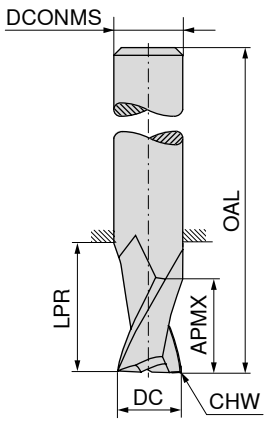
							Fabriksstandard		Fabriksstandard		≈DIN 6527		≈DIN 6527	
							50 593 ...		50 593 ...		50 594 ...		50 594 ...	
DC e8	APMX	LPR	OAL	DCONMS h5	CHW	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A	
0,25	0,5	10	38	3,0		2					273,00	925		
0,30	1,0	10	38	3,0		2					273,00	930		
0,35	1,0	10	38	3,0		2					273,00	935		
0,40	1,0	10	38	3,0		2					273,00	940		
0,50	1,5	10	38	3,0		2					273,00	950		
0,60	1,5	10	38	3,0		2					273,00	960		
0,70	2,0	10	38	3,0		2					273,00	970		
0,80	2,0	10	38	3,0		2					273,00	980		
0,90	2,5	10	38	3,0		2					273,00	990		
1,00	3,0	22	50	3,0		2					280,00	010		
1,10	3,0	22	50	3,0		2					280,00	011		
1,20	4,0	22	50	3,0		2					280,00	012		
1,40	4,0	22	50	3,0		2					280,00	014		
1,50	4,0	22	50	3,0		2					280,00	015		
1,60	4,0	22	50	3,0		2					280,00	016		
1,80	5,0	22	50	3,0		2					280,00	018		
2,00	5,0	22	50	3,0	0,07	2					280,00	020		
2,00	8,0	8	32	2,0	0,07	2	133,00	020						
2,50	6,0	22	50	3,0	0,07	2					280,00	025		
2,50	8,0	8	32	2,5	0,07	2	133,00	025						
2,80	8,0	21	57	6,0	0,07	2							231,00	028
3,00	8,0	21	57	6,0	0,15	2							231,00	030
3,00	12,0	12	32	3,0	0,15	2	133,00	030						
3,50	12,0	12	32	3,5	0,15	2	133,00	035						
3,80	11,0	21	57	6,0	0,15	2							231,00	038
4,00	11,0	21	57	6,0	0,15	2							231,00	040
4,00	12,0	12	40	4,0	0,15	2	135,00	040						
4,50	14,0	22	50	4,5	0,15	2	167,00	045						
4,80	13,0	21	57	6,0	0,15	2							231,00	048
5,00	13,0	21	57	6,0	0,15	2							231,00	050
5,00	14,0	22	50	5,0	0,15	2	167,00	050						
5,50	16,0	22	50	5,5	0,15	2	190,00	055						
5,80	13,0	21	57	6,0	0,15	2							231,00	058
6,00	13,0	21	57	6,0	0,15	2							231,00	060
6,00	16,0	14	50	6,0	0,15	2			190,00	060				
6,50	16,0	16	50	6,5	0,15	2	257,00	065						
6,80	16,0	27	63	8,0	0,15	2							269,00	068
7,00	16,0	27	63	8,0	0,15	2							269,00	070
7,00	20,0	24	60	7,0	0,15	2	257,00	070						
7,50	20,0	24	60	7,5	0,15	2	259,00	075						

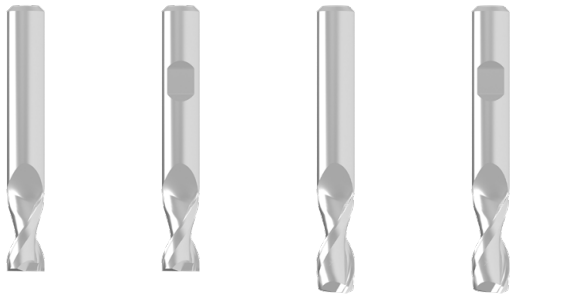
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser







Fabriksstandard

Fabriksstandard

≈DIN 6527

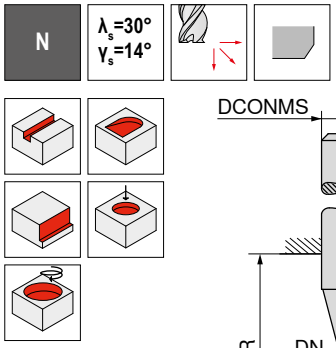
≈DIN 6527

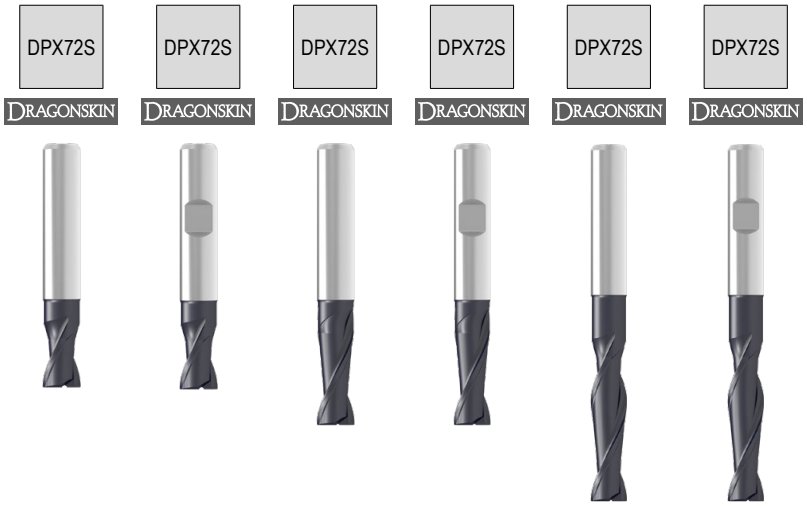
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 593 ... DKK V0/5A		50 593 ... DKK V0/5A		50 594 ... DKK V0/5A		50 594 ... DKK V0/5A	
7,80	19,0	27	63	8,0	0,15	2							269,00	**078**
8,00	18,0	24	60	8,0	0,15	2			259,00	**080**				
8,00	19,0	27	63	8,0	0,15	2							269,00	**080**
8,50	20,0	24	60	8,5	0,15	2	345,00	**085**						
8,70	19,0	32	72	10,0	0,15	2							418,00	**087**
9,00	19,0	32	72	10,0	0,15	2							418,00	**090**
9,00	20,0	24	60	9,0	0,15	2	345,00	**090**						
9,50	22,0	34	70	9,5	0,15	2	411,00	**095**						
9,70	22,0	32	72	10,0	0,15	2							418,00	**097**
10,00	20,0	30	70	10,0	0,15	2			411,00	**100**				
10,00	22,0	32	72	10,0	0,15	2							418,00	**100**
10,70	26,0	38	83	12,0	0,15	2							648,00	**107**
11,00	22,0	30	70	11,0	0,15	2	541,00	**110**						
11,00	26,0	38	83	12,0	0,15	2							648,00	**110**
11,70	26,0	38	83	12,0	0,15	2							648,00	**117**
12,00	20,0	25	70	12,0	0,15	2			541,00	**120**				
12,00	26,0	38	83	12,0	0,15	2							617,00	**120**
13,00	25,0	30	75	13,0	0,15	2	780,00	**130**						
13,70	26,0	38	83	14,0	0,15	2							791,00	**137**
14,00	22,0	30	75	14,0	0,15	2	735,00	**140**						
14,00	26,0	38	83	14,0	0,15	2							791,00	**140**
15,00	25,0	30	75	15,0	0,15	2	1.030,00	**150**						
15,70	32,0	44	92	16,0	0,15	2							1.053,00	**157**
16,00	22,0	27	75	16,0	0,15	2			968,00	**160**				
16,00	32,0	44	92	16,0	0,15	2							943,00	**160**
17,70	32,0	44	92	18,0	0,15	2							1.724,00	**177**
18,00	30,0	52	100	18,0	0,15	2			1.363,00	**180**				
18,00	32,0	44	92	18,0	0,15	2							1.229,00	**180**
19,70	38,0	54	104	20,0	0,15	2							2.303,00	**197**
20,00	30,0	50	100	20,0	0,15	2			1.385,00	**200**				
20,00	38,0	54	104	20,0	0,15	2							1.559,00	**200**

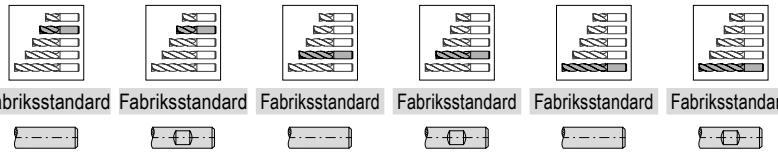
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser







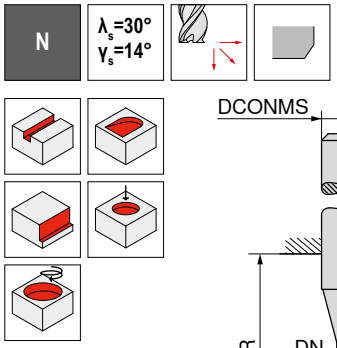
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 939 ... DKK V1/5B		52 940 ... DKK V1/5B		52 945 ... DKK V1/5B		52 946 ... DKK V1/5B		52 950 ... DKK V1/5B		52 951 ... DKK V1/5B	
2,00	4	1,90	8	18	54	6	0,04	2	328,00	**02000**	328,00	**02000**								
2,00	5			10	38	3	0,04	2	283,00	**32000**										
2,00	6			10	38	2	0,04	2					413,00	**22000**						
2,00	7	1,90	10	22	58	6	0,04	2							359,00	**02000**				
2,50	4	2,40	8	18	54	6	0,07	2	328,00	**02500**	328,00	**02500**								
2,50	6			10	38	3	0,07	2	328,00	**32500**										
2,80	4	2,70	9	18	54	6	0,07	2	373,00	**02800**	373,00	**02800**								
2,80	7			10	38	3	0,07	2					455,00	**32800**						
2,80	7	2,70	12	22	58	6	0,07	2							374,00	**02800**				
3,00	6	2,90	9	18	54	6	0,07	2	328,00	**03000**	328,00	**03000**								
3,00	6			10	38	3	0,07	2	328,00	**33000**										
3,00	7			10	38	3	0,07	2					413,00	**33000**						
3,00	10	2,90	14	22	58	6	0,07	2							359,00	**03000**				
3,00	20	2,90	24	32	60	3	0,07	2									517,00	**33000**		
3,50	6	3,30	9	18	54	6	0,07	2	354,00	**03500**	354,00	**03500**								
3,80	7	3,60	12	18	54	6	0,07	2	373,00	**03800**	373,00	**03800**								
3,80	8	3,60	20	22	50	4	0,07	2					455,00	**43800**						
3,80	10	3,60	18	22	58	6	0,07	2							374,00	**03800**				
4,00	7	3,80	12	18	54	6	0,07	2	328,00	**04000**	328,00	**04000**								
4,00	8	3,80	20	22	50	4	0,07	2					413,00	**44000**						
4,00	13	3,80	18	22	58	6	0,07	2							359,00	**04000**				
4,00	30	3,80	35	47	75	4	0,07	2									570,00	**44000**		
4,50	7	4,30	12	18	54	6	0,12	2	354,00	**04500**	354,00	**04500**								
4,80	8	4,60	16	18	54	6	0,12	2	373,00	**04800**	373,00	**04800**								
4,80	10	4,60	20	22	50	5	0,12	2					455,00	**54800**						
4,80	13	4,60	18	22	58	6	0,12	2							374,00	**04800**				
5,00	8	4,80	16	18	54	6	0,12	2	328,00	**05000**	328,00	**05000**								
5,00	10	4,80	20	22	50	5	0,12	2					413,00	**55000**						
5,00	15	4,80	18	22	58	6	0,12	2							359,00	**05000**				
5,00	30	4,80	35	47	75	5	0,12	2									610,00	**55000**		
5,50	8	5,30	16	18	54	6	0,12	2	354,00	**05500**	354,00	**05500**								
5,75	10	5,55	16	18	54	6	0,12	2	414,00	**05700**	414,00	**05700**								
5,75	15	5,55	18	22	58	6	0,12	2					466,00	**05700**	466,00	**05700**				
6,00	10	5,80	16	18	54	6	0,12	2	328,00	**06000**	328,00	**06000**								
6,00	16	5,80	20	22	58	6	0,12	2					413,00	**06000**	413,00	**06000**				
6,00	40	5,80	60	64	100	6	0,12	2									706,00	**06000**	706,00	**06000**
6,75	16	6,45	23	34	70	8	0,12	2					660,00	**06700**	660,00	**06700**				
7,00	12	6,70	18	23	59	8	0,12	2	466,00	**07000**	466,00	**07000**								

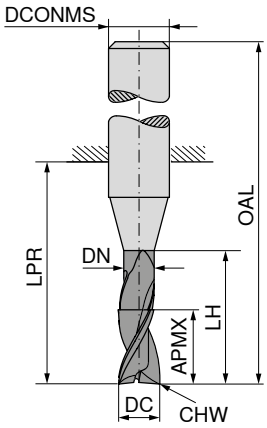
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○

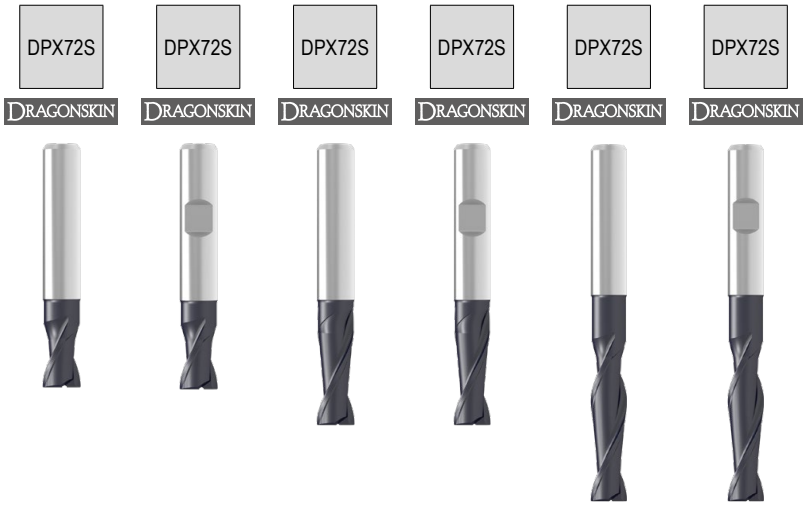
→ v_c/f_z side 480–485

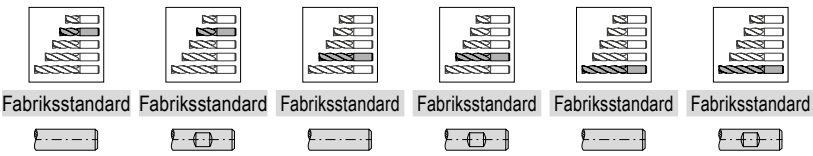
Fortsættes næste side

Endefræser







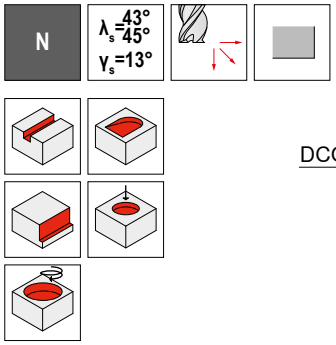


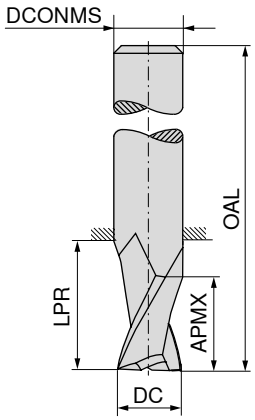
									52 939 ...		52 940 ...		52 945 ...		52 946 ...		52 950 ...		52 951 ...	
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
7,00	16	6,70	23	34	70	8	0,12	2					594,00	**07000**	594,00	**07000**				
7,75	12	7,45	18	23	59	8	0,12	2	467,00	**07700**	467,00	**07700**								
7,75	16	7,45	23	34	70	8	0,12	2					571,00	**07700**	571,00	**07700**				
8,00	12	7,70	20	23	59	8	0,12	2	403,00	**08000**	403,00	**08000**								
8,00	22	7,70	25	34	70	8	0,12	2					498,00	**08000**	498,00	**08000**				
8,00	40	7,70	60	64	100	8	0,12	2									817,00	**08000**	817,00	**08000**
9,00	13	8,70	22	27	67	10	0,20	2	660,00	**09000**	660,00	**09000**								
9,00	22	8,70	28	33	73	10	0,20	2					950,00	**09000**	950,00	**09000**				
9,70	13	9,40	22	27	67	10	0,20	2	721,00	**09700**	721,00	**09700**								
9,70	22	9,40	28	33	73	10	0,20	2					970,00	**09700**	970,00	**09700**				
10,00	13	9,70	24	27	67	10	0,20	2	619,00	**10000**	619,00	**10000**								
10,00	25	9,70	30	33	73	10	0,20	2					841,00	**10000**	841,00	**10000**				
10,00	40	9,70	55	60	100	10	0,20	2									1.135,00	**10000**	1.135,00	**10000**
11,00	25	10,60	32	39	84	12	0,20	2					1.290,00	**11000**	1.290,00	**11000**				
12,00	16	11,60	26	28	73	12	0,20	2	855,00	**12000**	855,00	**12000**								
12,00	26	11,60	35	39	84	12	0,20	2					1.135,00	**12000**	1.135,00	**12000**				
12,00	45	11,60	50	55	100	12	0,20	2									1.508,00	**12000**	1.508,00	**12000**
13,70	26	13,30	35	39	84	14	0,20	2					1.662,00	**13700**	1.662,00	**13700**				
14,00	16	13,60	28	30	75	14	0,20	2	1.156,00	**14000**	1.156,00	**14000**								
14,00	26	13,60	35	39	84	14	0,20	2					1.456,00	**14000**	1.456,00	**14000**				
16,00	20	15,50	32	35	83	16	0,20	2	1.229,00	**16000**	1.229,00	**16000**								
16,00	30	15,50	40	45	93	16	0,20	2					1.838,00	**16000**	1.838,00	**16000**				
16,00	65	15,50	90	102	150	16	0,20	2									3.466,00	**16000**	3.466,00	**16000**
20,00	25	19,50	40	43	93	20	0,30	2	2.074,00	**20000**	2.074,00	**20000**								
20,00	40	19,50	50	54	104	20	0,30	2					2.777,00	**20000**	2.777,00	**20000**				
20,00	65	19,50	90	100	150	20	0,30	2									4.283,00	**20000**	4.283,00	**20000**

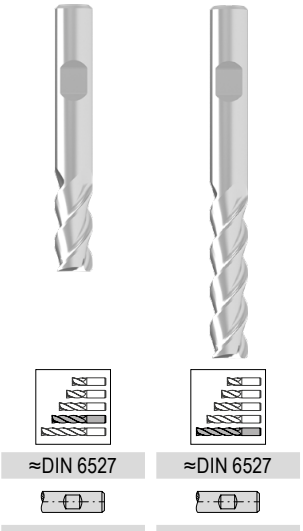
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser



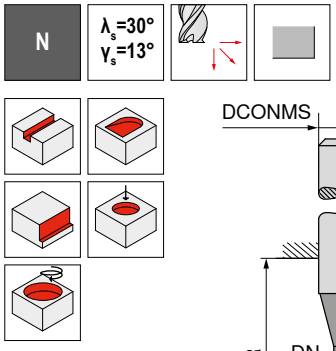


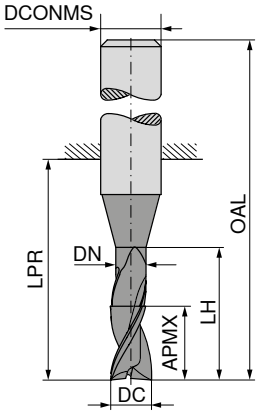


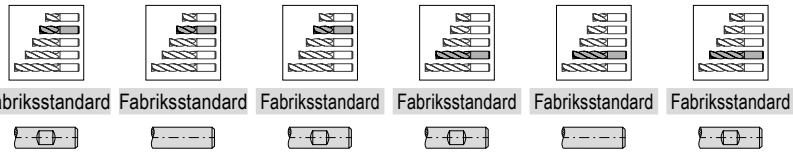
						≈DIN 6527		≈DIN 6527	
						50 614 ...		50 614 ...	
DC e8	APMX	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm		V0/5A		V0/5A	
3,0	8	21	57	6	3	251,00	030		
3,5	11	21	57	6	3	273,00	035		
3,5	15	23	59	6	3			419,00	036
4,0	11	21	57	6	3	251,00	040		
4,0	19	27	63	6	3			421,00	041
4,5	13	21	57	6	3	273,00	045		
4,5	19	27	63	6	3			419,00	046
5,0	13	21	57	6	3	249,00	050		
5,0	24	32	68	6	3			457,00	051
5,5	13	21	57	6	3	273,00	055		
5,5	24	32	68	6	3			457,00	056
6,0	13	21	57	6	3	251,00	060		
6,0	24	32	68	6	3			444,00	061
6,5	16	27	63	8	3	328,00	065		
6,5	30	44	80	8	3			632,00	066
7,0	16	27	63	8	3	315,00	070		
7,0	30	44	80	8	3			632,00	071
7,5	19	27	63	8	3	301,00	075		
7,5	30	44	80	8	3			632,00	076
8,0	19	27	63	8	3	290,00	080		
8,0	38	52	88	8	3			580,00	081
8,5	19	32	72	10	3	452,00	085		
8,5	38	48	88	10	3			996,00	086
9,0	19	32	72	10	3	452,00	090		
9,0	38	48	88	10	3			996,00	091
9,5	22	32	72	10	3	518,00	095		
9,5	38	48	88	10	3			996,00	096
10,0	22	32	72	10	3	464,00	100		
10,0	45	55	95	10	3			970,00	101
11,0	26	38	83	12	3	735,00	110		
11,0	45	57	102	12	3			1.403,00	111
12,0	26	38	83	12	3	668,00	120		
12,0	53	65	110	12	3			1.403,00	121
14,0	26	38	83	14	3	859,00	140		
14,0	53	65	110	14	3			1.795,00	141
16,0	32	44	92	16	3	1.177,00	160		
16,0	63	75	123	16	3			2.436,00	161
18,0	32	44	92	18	3	1.425,00	180		
18,0	63	75	123	18	3			2.953,00	181
20,0	38	54	104	20	3	1.848,00	200		
20,0	75	91	141	20	3			3.931,00	201
P							○		○
M							●		●
K							○		○
N							○		○
S							●		●
H									
O							○		○

→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser





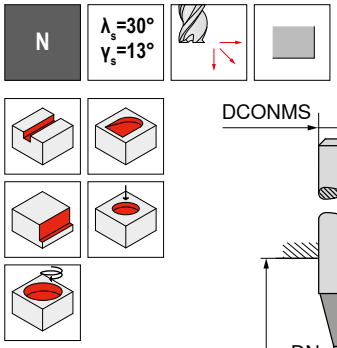


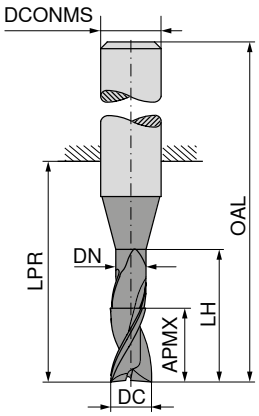
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	52 923 ... DKK V1/5B		52 921 ... DKK V1/5B		52 922 ... DKK V1/5B		52 928 ... DKK V1/5B		52 926 ... DKK V1/5B		52 927 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm													
1,00	4	0,90	5	22	58	6	3									411,00	01000		
1,00	4			22	58	6	3							296,00	01000			411,00	01000
1,50	3	1,40	6	18	54	6	3	259,00	01500	373,00	01500	373,00	01500						
1,50	3	1,40	6	10	38	3	3			318,00	31500								
1,50	6	1,40	7	22	58	6	3									411,00	01500		
1,50	6			22	58	6	3							296,00	01500			411,00	01500
2,00	4	1,90	8	18	54	6	3	265,00	02000	373,00	02000	373,00	02000						
2,00	4	1,90	8	10	38	3	3			318,00	32000								
2,00	7	1,90	8	22	58	6	3									411,00	02000		
2,00	7			22	58	6	3							296,00	02000			411,00	02000
2,50	4	2,40	8	18	54	6	3	265,00	02500	368,00	02500	368,00	02500						
2,50	4	2,40	8	10	38	3	3			318,00	32500								
2,80	6	2,70	9	18	54	6	3	310,00	02800	400,00	02800	400,00	02800						
3,00	6	2,90	9	18	54	6	3	265,00	03000	373,00	03000	373,00	03000						
3,00	6	2,90	9	10	38	3	3			318,00	33000								
3,00	10	2,90	14	22	58	6	3							296,00	03000	411,00	03000	411,00	03000
3,50	6	3,30	9	18	54	6	3	265,00	03500	368,00	03500	368,00	03500						
3,80	6	3,60	12	18	54	6	3	310,00	03800	400,00	03800	400,00	03800						
4,00	7	3,80	12	18	54	6	3	265,00	04000	373,00	04000	373,00	04000						
4,00	13	3,80	17	22	58	6	3							296,00	04000	411,00	04000	411,00	04000
4,50	7	4,30	12	18	54	6	3	265,00	04500	368,00	04500	368,00	04500						
4,80	8	4,60	16	18	54	6	3	310,00	04800	400,00	04800	400,00	04800						
5,00	8	4,80	16	18	54	6	3	265,00	05000	373,00	05000	373,00	05000						
5,00	15	4,80	19	22	58	6	3							296,00	05000	411,00	05000	411,00	05000
5,50	8	5,30	16	18	54	6	3	265,00	05500	368,00	05500	368,00	05500						
5,75	8	5,55	16	18	54	6	3	311,00	05700	441,00	05700	441,00	05700						
6,00	10	5,80	16	18	54	6	3	265,00	06000	373,00	06000	373,00	06000						
6,00	16	5,80	20	22	58	6	3							296,00	06000	411,00	06000	411,00	06000
7,00	19	6,70	23	28	64	8	3							378,00	07000	530,00	07000	530,00	07000
7,75	10	7,45	18	22	58	8	3	347,00	07700	498,00	07700	498,00	07700						
8,00	12	7,70	20	23	59	8	3	296,00	08000	437,00	08000	437,00	08000						
8,00	22	7,70	26	34	70	8	3							338,00	08000	504,00	08000	504,00	08000
9,00	23	8,70	28	32	72	10	3							651,00	09000	911,00	09000	911,00	09000
9,70	12	9,40	18	19	59	10	3	549,00	09700	769,00	09700	769,00	09700						
10,00	13	9,70	24	27	67	10	3	467,00	10000	673,00	10000	673,00	10000						
10,00	25	9,70	31	33	73	10	3							601,00	10000	843,00	10000	843,00	10000
11,00	25	10,60	34	38	83	12	3							879,00	11000	1.218,00	11000	1.218,00	11000
11,70	16	11,30	20	22	67	12	3	762,00	11700	1.085,00	11700	1.085,00	11700						

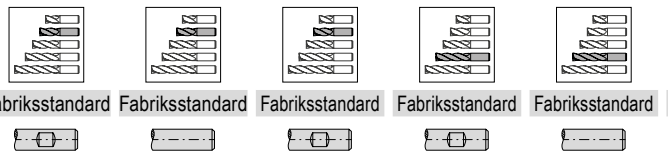
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H		○	○		○	○
O	○	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser





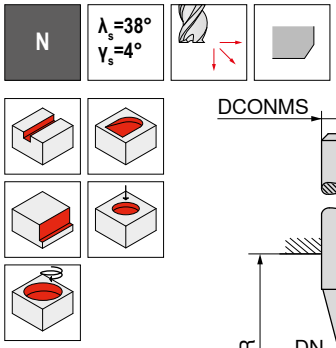


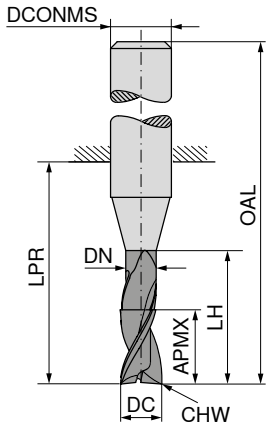
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 923 ... DKK V1/5B		52 921 ... DKK V1/5B		52 922 ... DKK V1/5B		52 928 ... DKK V1/5B		52 926 ... DKK V1/5B		52 927 ... DKK V1/5B	
12,00	16	11,60	26	28	73	12	3	650,00	**12000**	925,00	**12000**	925,00	**12000**						
12,00	26	11,60	37	39	84	12	3							799,00	**12000**	1.135,00	**12000**	1.135,00	**12000**
14,00	16	13,60	28	30	75	14	3	896,00	**14000**	1.239,00	**14000**	1.239,00	**14000**						
14,00	26	13,60	37	39	84	14	3							1.042,00	**14000**	1.444,00	**14000**	1.444,00	**14000**
16,00	20	15,50	32	35	83	16	3	976,00	**16000**	1.414,00	**16000**	1.414,00	**16000**						
16,00	32	15,50	43	45	93	16	3							1.259,00	**16000**	1.816,00	**16000**	1.816,00	**16000**
20,00	25	19,50	40	43	93	20	3	1.640,00	**20000**	2.249,00	**20000**	2.249,00	**20000**						
20,00	40	19,50	52	54	104	20	3							2.021,00	**20000**	2.787,00	**20000**	2.787,00	**20000**

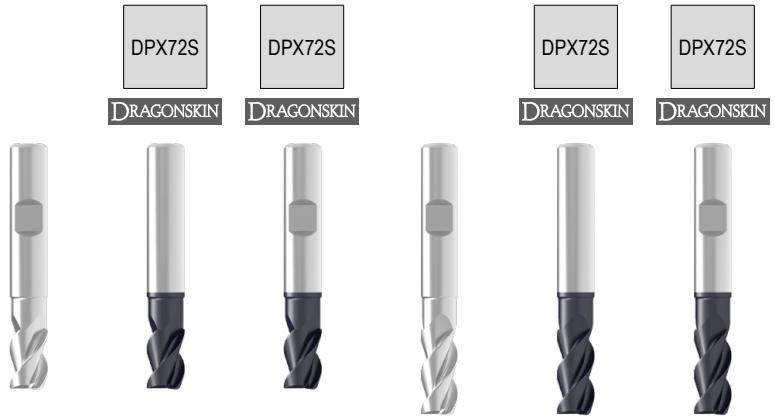
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H		○	○		○	○
O	○	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser





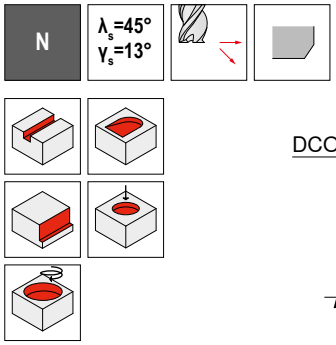


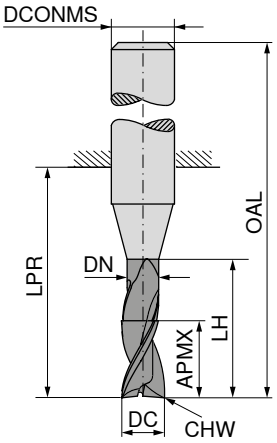
									52 931 ...		52 929 ...		52 930 ...		52 934 ...		52 932 ...		52 933 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	CHW	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
2,0	4	1,9	8	18	54	0,04	6	3	265,00	02000	374,00	02000	374,00	02000						
2,0	7	1,9	10	22	58	0,04	6	3							296,00	02000	421,00	02000	421,00	02000
2,5	5	2,4	8	18	54	0,07	6	3	265,00	02500	372,00	02500	372,00	02500						
3,0	6	2,9	9	18	54	0,07	6	3	265,00	03000	374,00	03000	374,00	03000						
3,0	10	2,9	14	22	58	0,07	6	3							296,00	03000	421,00	03000	421,00	03000
4,0	7	3,8	12	18	54	0,07	6	3	265,00	04000	374,00	04000	374,00	04000						
4,0	13	3,8	17	22	58	0,07	6	3							296,00	04000	421,00	04000	421,00	04000
5,0	8	4,8	16	18	54	0,12	6	3	265,00	05000	374,00	05000	374,00	05000						
5,0	15	4,8	19	22	58	0,07	6	3							296,00	05000	421,00	05000	421,00	05000
6,0	10	5,8	16	18	54	0,12	6	3	265,00	06000	374,00	06000	374,00	06000						
6,0	16	5,8	20	22	58	0,12	6	3							296,00	06000	421,00	06000	421,00	06000
7,0	11	6,7	18	23	59	0,12	8	3	327,00	07000	483,00	07000	483,00	07000						
7,0	19	6,7	23	34	70	0,12	8	3							366,00	07000	530,00	07000	530,00	07000
8,0	12	7,7	20	23	59	0,12	8	3	296,00	08000	441,00	08000	441,00	08000						
8,0	22	7,7	26	34	70	0,12	8	3							338,00	08000	508,00	08000	508,00	08000
9,0	13	8,7	22	27	67	0,20	10	3	515,00	09000	748,00	09000	748,00	09000						
9,0	23	8,7	28	33	73	0,12	10	3							651,00	09000	911,00	09000	911,00	09000
10,0	14	9,7	24	27	67	0,20	10	3	467,00	10000	673,00	10000	673,00	10000						
10,0	25	9,7	31	33	73	0,20	10	3							601,00	10000	849,00	10000	849,00	10000
12,0	16	11,6	26	28	73	0,20	12	3	650,00	12000	932,00	12000	932,00	12000						
12,0	28	11,6	37	39	84	0,20	12	3							799,00	12000	1.145,00	12000	1.145,00	12000
14,0	18	13,6	28	30	75	0,20	14	3	896,00	14000	1.248,00	14000	1.248,00	14000						
14,0	30	13,6	37	39	84	0,20	14	3							1.042,00	14000	1.456,00	14000	1.456,00	14000
16,0	20	15,5	32	35	83	0,20	16	3	976,00	16000	1.403,00	16000	1.403,00	16000						
16,0	35	15,5	43	45	93	0,20	16	3							1.259,00	16000	1.848,00	16000	1.848,00	16000
20,0	25	19,5	40	43	93	0,30	20	3	1.640,00	20000	2.271,00	20000	2.271,00	20000						
20,0	40	19,5	52	54	104	0,20	20	3							2.021,00	20000	2.777,00	20000	2.777,00	20000

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

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser





Fabriksstandard

Fabriksstandard

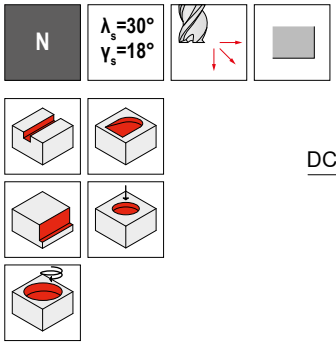
DC e8 mm	DN mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 935 ... DKK V1/5B		52 936 ... DKK V1/5B	
3	3,0	20	20	24	60	6	0,07	3	821,00	**03000**	821,00	**03000**
4	3,8	30	35	39	75	6	0,07	3	821,00	**04000**	821,00	**04000**
5	4,8	30	35	39	75	6	0,12	3	821,00	**05000**	821,00	**05000**
6	5,8	40	60	64	100	6	0,12	3	794,00	**06000**	794,00	**06000**
8	7,7	40	60	64	100	8	0,12	3	906,00	**08000**	906,00	**08000**
10	9,7	40	55	60	100	10	0,20	3	1.197,00	**10000**	1.197,00	**10000**
12	11,6	45	50	55	100	12	0,20	3	1.640,00	**12000**	1.640,00	**12000**
14	13,6	45	50	55	100	14	0,20	3	2.508,00	**14000**	2.508,00	**14000**
16	15,5	65	90	102	150	16	0,20	3	3.694,00	**16000**	3.694,00	**16000**
20	19,5	65	90	100	150	20	0,30	3	4.283,00	**20000**	4.283,00	**20000**

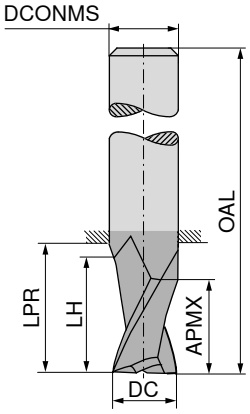
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	●	●
S	●	●
H		
O	●	●

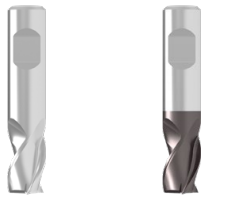
→ v_c/f_z side 480–485

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535







Fabriksstandard

Fabriksstandard

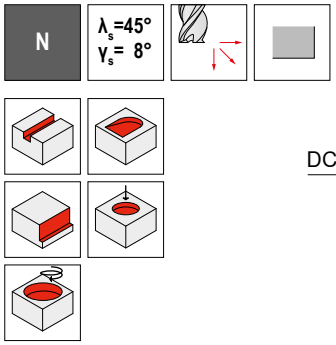
DC e8 mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 598 ... DKK V0/5A		50 599 ... DKK V0/5A	
2,00	4	4,0	10	35	6	3	159,00	**020**	224,00	**020**
2,50	4	4,0	10	35	6	3	171,00	**025**	236,00	**025**
3,00	5	5,0	10	36	6	3	159,00	**030**	224,00	**030**
3,50	5	5,0	10	36	6	3	171,00	**035**	237,00	**035**
4,00	7	7,0	12	38	6	3	159,00	**040**	224,00	**040**
4,50	7	7,0	12	38	6	3	171,00	**045**	237,00	**045**
5,00	8	8,0	13	39	6	3	159,00	**050**	224,00	**050**
5,50	8	8,0	13	39	6	3	171,00	**055**	237,00	**055**
5,75	8	8,0	13	39	6	3	171,00	**057**	237,00	**057**
6,00	8	8,5	13	39	6	3	159,00	**060**	224,00	**060**
6,75	11	11,5	16	43	8	3	227,00	**067**	303,00	**067**
7,00	11	11,5	16	43	8	3	217,00	**070**	280,00	**070**
7,75	11	11,5	16	43	8	3	228,00	**077**	305,00	**077**
8,00	11	11,5	16	43	8	3	250,00	**080**	301,00	**080**
8,70	13	13,5	18	50	10	3	356,00	**087**	448,00	**087**
9,00	13	13,5	18	50	10	3	326,00	**090**	415,00	**090**
9,70	13	13,5	18	50	10	3	356,00	**097**	448,00	**097**
10,00	13	13,5	18	50	10	3	354,00	**100**	429,00	**100**
12,00	15	15,5	24	55	12	3	462,00	**120**	558,00	**120**
14,00	15	15,5	26	58	14	3	789,00	**140**	885,00	**140**
16,00	18	18,5	28	62	16	3	886,00	**160**	1.011,00	**160**
18,00	20	20,5	35	70	18	3	1.124,00	**180**	1.259,00	**180**
20,00	22	22,5	40	75	20	3	1.425,00	**200**	1.559,00	**200**

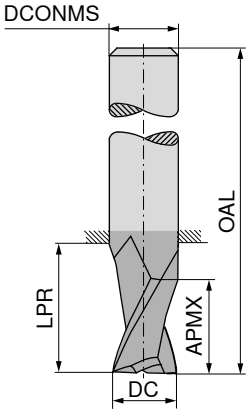
P	○	●
M	○	○
K	○	●
N	●	○
S	○	○
H		○
O	●	○

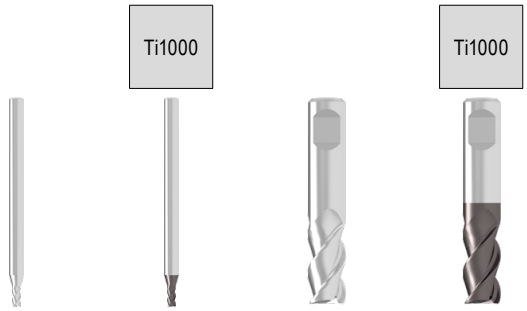
→ v_c/f_z side 480–483

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535





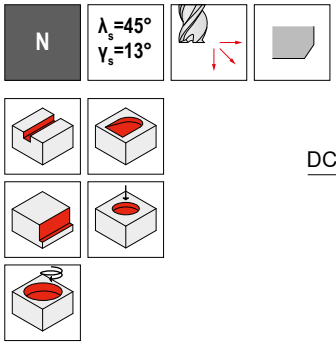


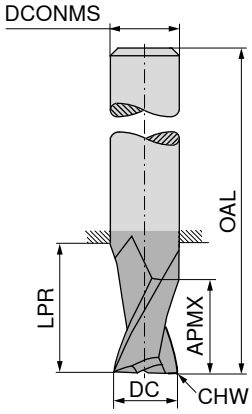
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fabriksstandard 50 664 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 691 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 664 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 691 ... DKK V0/5A	
0,50	1,5	17	45	3	3	171,00	**30500**	212,00	**30500**				
1,00	2,0	12	45	6	3					171,00	**01000**	183,00	**01000**
1,00	2,0	17	45	3	3	171,00	**31000**	212,00	**31000**				
1,20	2,0	12	45	6	3					171,00	**01200**	183,00	**01200**
1,20	3,0	17	45	3	3	171,00	**31200**	212,00	**31200**				
1,50	3,0	12	45	6	3					171,00	**01500**	183,00	**01500**
1,50	3,0	17	45	3	3	171,00	**31500**	212,00	**31500**				
1,80	3,0	12	45	6	3					171,00	**01800**	183,00	**01800**
1,80	3,0	17	45	3	3	171,00	**31800**	212,00	**31800**				
2,00	4,0	13	45	6	3					175,00	**02000**	216,00	**02000**
2,50	6,0	13	45	6	3					175,00	**02500**	216,00	**02500**
2,80	6,0	13	45	6	3					175,00	**02800**	216,00	**02800**
3,00	6,0	13	45	6	3					175,00	**03000**	216,00	**03000**
3,50	7,0	13	45	6	3					183,00	**03500**	216,00	**03500**
3,80	7,0	13	45	6	3					183,00	**03800**	216,00	**03800**
4,00	7,0	12	45	6	3					183,00	**04000**	216,00	**04000**
4,50	8,0	11	45	6	3					189,00	**04500**	216,00	**04500**
4,80	8,0	11	45	6	3					189,00	**04800**	216,00	**04800**
5,00	8,0	11	45	6	3					189,00	**05000**	216,00	**05000**
5,50	8,0	9	45	6	3					189,00	**05500**	216,00	**05500**
5,75	8,0	9	45	6	3					189,00	**05700**	216,00	**05700**
6,00	8,0	9	45	6	3					189,00	**06000**	216,00	**06000**
6,70	10,0	19	55	8	3					273,00	**06700**	216,00	**06700**
7,00	12,0	19	55	8	3					273,00	**07000**	216,00	**07000**
7,70	12,0	19	55	8	3					273,00	**07700**	307,00	**07700**
8,00	13,0	19	55	8	3					273,00	**08000**	307,00	**08000**
8,70	14,0	17	55	10	3					384,00	**08700**	374,00	**08700**
9,00	16,0	17	55	10	3					384,00	**09000**	374,00	**09000**
9,70	16,0	17	55	10	3					384,00	**09700**	374,00	**09700**
10,00	16,0	17	55	10	3					384,00	**10000**	374,00	**10000**
P								●				●	
M								●				●	
K								●				●	
N						●		○		●		○	
S						○		●		○		●	
H													
O													

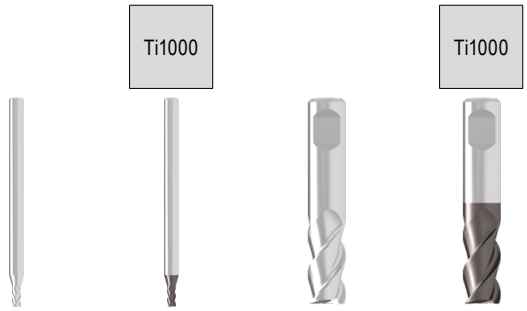
→ v_c/f_z side 456–459

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535







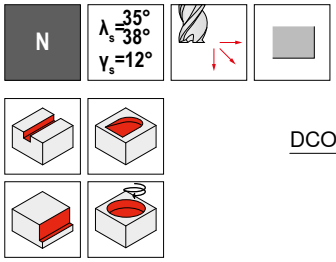
DC e8 mm	CHW mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fabriksstandard 50 608 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 609 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 608 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 609 ... DKK V0/5A	
0,50	0,05	1,5	17	45	3	3	172,00	**30500**	212,00	**30500**				
1,00	0,05	2,0	12	45	6	3					173,00	**01000**	224,00	**01000**
1,00	0,05	2,0	17	45	3	3	172,00	**31000**	212,00	**31000**				
1,20	0,05	2,0	12	45	6	3					173,00	**01200**	224,00	**01200**
1,20	0,05	3,0	17	45	3	3	172,00	**31200**	212,00	**31200**				
1,50	0,05	3,0	12	45	6	3					173,00	**01500**	224,00	**01500**
1,50	0,05	3,0	17	45	3	3	172,00	**31500**	212,00	**31500**				
1,80	0,05	3,0	12	45	6	3					173,00	**01800**	224,00	**01800**
1,80	0,05	3,0	17	45	3	3	172,00	**31800**	212,00	**31800**				
2,00	0,05	4,0	13	45	6	3					203,00	**020**	224,00	**02000**
2,50	0,05	6,0	13	45	6	3					181,00	**025**	224,00	**02500**
2,80	0,05	6,0	13	45	6	3					181,00	**02800**	224,00	**02800**
3,00	0,10	6,0	13	45	6	3					181,00	**030**	224,00	**03000**
3,50	0,10	7,0	13	45	6	3					190,00	**03500**	224,00	**03500**
3,80	0,10	7,0	13	45	6	3					190,00	**03800**	224,00	**03800**
4,00	0,10	7,0	12	45	6	3					190,00	**040**	224,00	**04000**
4,50	0,10	8,0	11	45	6	3					194,00	**04500**	224,00	**04500**
4,80	0,10	8,0	11	45	6	3					194,00	**04800**	224,00	**04800**
5,00	0,10	8,0	11	45	6	3					192,00	**050**	224,00	**05000**
5,50	0,10	8,0	9	45	6	3					194,00	**05500**	224,00	**05500**
5,75	0,10	8,0	9	45	6	3					194,00	**05700**	224,00	**05700**
6,00	0,10	8,0	9	45	6	3					192,00	**060**	224,00	**06000**
6,70	0,10	10,0	19	55	8	3					281,00	**06700**	224,00	**06700**
7,00	0,10	12,0	19	55	8	3					282,00	**070**	224,00	**07000**
7,70	0,10	12,0	19	55	8	3					281,00	**07700**	316,00	**07700**
8,00	0,10	13,0	19	55	8	3					282,00	**080**	316,00	**08000**
8,70	0,10	14,0	17	55	10	3					371,00	**08700**	385,00	**08700**
9,00	0,10	16,0	17	55	10	3					371,00	**09000**	385,00	**09000**
9,70	0,10	16,0	17	55	10	3					397,00	**09700**	385,00	**09700**
10,00	0,10	16,0	17	55	10	3					401,00	**100**	385,00	**10000**

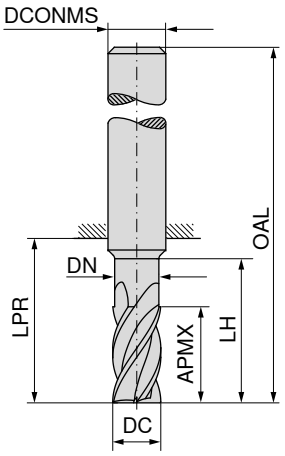
P		●		●
M		●		●
K		●		●
N	●	○	●	○
S	○	●	○	●
H				
O				

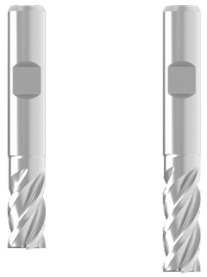
→ v_c/f_z side 456–459

14

Endefræser







Fabriksstandard

Fabriksstandard

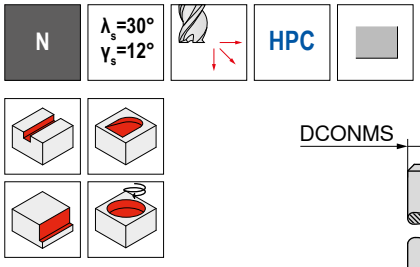
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 209 ... DKK V1/5B		52 213 ... DKK V1/5B	
2	4	1,9	8	18	54	6	4	264,00	02000		
2	7			22	58	6	4			295,00	02000
3	6	2,9	9	18	54	6	4	264,00	03000		
3	10	2,8	14	22	58	6	4			295,00	03000
4	7	3,8	12	18	54	6	4	264,00	04000		
4	13	3,8	17	22	58	6	4			295,00	04000
5	8	4,8	16	18	54	6	4	264,00	05000		
5	15	4,8	19	22	58	6	4			295,00	05000
6	10	5,8	16	18	54	6	4	264,00	06000		
6	16	5,7	20	22	58	6	4			295,00	06000
7	19	6,7	23	27	63	8	4			366,00	07000
8	12	7,7	20	22	58	8	4	295,00	08000		
8	22	7,7	26	34	70	8	4			337,00	08000
9	23	8,7	28	33	73	10	4			639,00	09000
10	14	9,7	24	26	66	10	4	464,00	10000		
10	25	9,6	31	33	73	10	4			596,00	10000
11	26	10,6	34	39	84	12	4			843,00	11000
12	16	11,6	26	28	73	12	4	645,00	12000		
12	28	11,6	37	39	84	12	4			796,00	12000
14	18	13,6	28	30	75	14	4	893,00	14000		
14	30	13,6	37	39	84	14	4			1.031,00	14000
16	22	15,5	32	34	82	16	4	970,00	16000		
16	35	15,6	43	45	93	16	4			1.259,00	16000
18	20	17,5	34	32	80	18	4	1.268,00	18000		
18	35	17,6	43	45	93	18	4			1.548,00	18000
20	25	19,5	40	42	92	20	4	1.629,00	20000		
20	40	19,6	52	54	104	20	4			2.014,00	20000

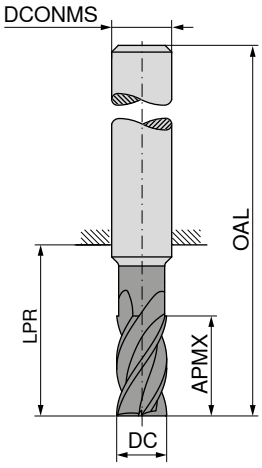
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

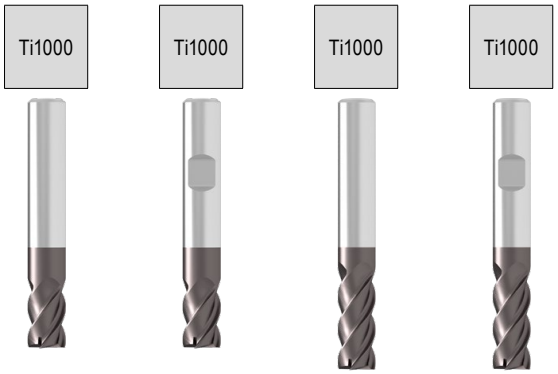
→ v_c/f_z side 480–483

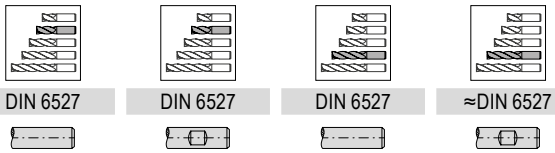
Endefræser

▲ Med differenceret skærdeling







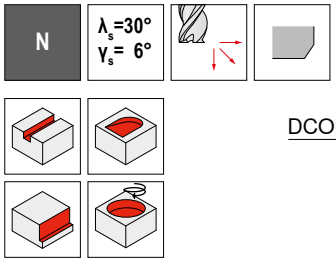


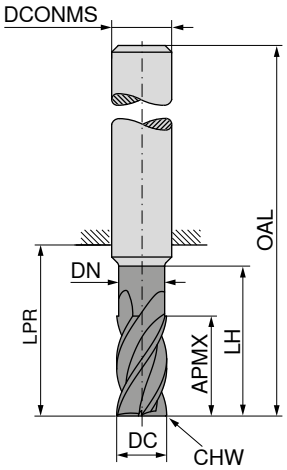
						DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527		≈DIN 6527	
						52 121 ...		52 131 ...		52 126 ...		52 132 ...	
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
3,0	6	18	54	6	4	477,00	030	459,00	030				
3,0	10	22	58	6	4					520,00	030	520,00	030
3,5	7	18	54	6	4	477,00	035	459,00	035				
3,5	13	22	58	6	4					520,00	035	520,00	035
4,0	7	18	54	6	4	477,00	040	459,00	040				
4,0	13	22	58	6	4					520,00	040	520,00	040
4,5	8	18	54	6	4	477,00	045	459,00	045				
4,5	15	22	58	6	4					520,00	045	520,00	045
5,0	8	18	54	6	4	477,00	050	459,00	050				
5,0	15	22	58	6	4					520,00	050	520,00	050
6,0	10	18	54	6	4	477,00	060	459,00	060				
6,0	16	22	58	6	4					520,00	060	520,00	060
8,0	12	23	59	8	4	553,00	080	531,00	080				
8,0	22	34	70	8	4					635,00	080	635,00	080
10,0	14	27	67	10	4	841,00	100	805,00	100				
10,0	25	33	73	10	4					1.042,00	100	1.042,00	100
12,0	16	28	73	12	4	1.156,00	120	1.103,00	120				
12,0	28	39	84	12	4					1.353,00	120	1.353,00	120
14,0	16	30	75	14	4	1.537,00	140	1.486,00	140				
14,0	30	39	84	14	4					1.662,00	140	1.662,00	140
16,0	20	35	83	16	4	1.714,00	160	1.640,00	160				
16,0	35	45	93	16	4					2.065,00	160	2.065,00	160
18,0	20	32	80	18	4	2.021,00	180	1.930,00	180				
18,0	35	45	93	18	4					2.436,00	180	2.436,00	180
20,0	25	43	93	20	4	2.540,00	200	2.425,00	200				
20,0	40	54	104	20	4					3.137,00	200	3.137,00	200

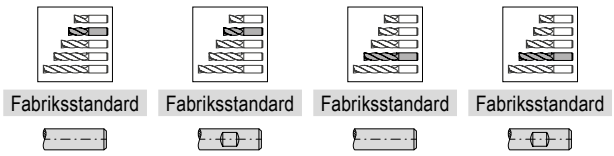
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser







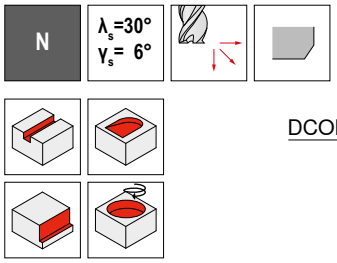
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 206 ... DKK V1/5B		52 207 ... DKK V1/5B		52 210 ... DKK V1/5B		52 211 ... DKK V1/5B	
1,5	3	1,4	6	10	38	3	0,02	4	323,00	**31500**						
2,0	4	1,9	8	10	38	3	0,03	4	280,00	**32000**						
2,0	4	1,9	8	18	54	6	0,03	4	326,00	**02000**	326,00	**02000**				
2,0	7			10	38	2	0,03	4					408,00	**22000**		
2,5	4	2,4	8	10	38	3	0,04	4	280,00	**32500**						
3,0	6	2,9	9	10	38	3	0,04	4	280,00	**33000**						
3,0	6	2,9	9	18	54	6	0,04	4	326,00	**03000**	326,00	**03000**				
3,0	10	2,8	14	14	38	3	0,03	4					408,00	**33000**		
4,0	7	3,8	12	18	54	6	0,05	4	326,00	**04000**	326,00	**04000**				
4,0	13	3,8	17	22	50	4	0,04	4					408,00	**44000**		
5,0	8	4,8	16	18	54	6	0,06	4	326,00	**05000**	326,00	**05000**				
5,0	15	4,8	19	22	50	5	0,04	4					408,00	**55000**		
6,0	10	5,8	16	18	54	6	0,07	4	326,00	**06000**	326,00	**06000**				
6,0	16	5,7	20	22	58	6	0,04	4					408,00	**06000**	408,00	**06000**
7,0	19	6,7	23	27	63	8	0,05	4					525,00	**07000**	525,00	**07000**
8,0	12	7,7	20	22	58	8	0,08	4	399,00	**08000**	399,00	**08000**				
8,0	22	7,7	26	34	70	8	0,06	4					501,00	**08000**	501,00	**08000**
9,0	23	8,7	28	33	73	10	0,07	4					907,00	**09000**	907,00	**09000**
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,10	4	616,00	**10000**	616,00	**10000**				
10,0	25	9,6	31	33	73	10	0,08	4					841,00	**10000**	841,00	**10000**
11,0	26	10,6	34	39	84	12	0,10	4					1.218,00	**11000**	1.218,00	**11000**
12,0	16	11,6	26	28	73	12	0,13	4	843,00	**12000**	843,00	**12000**				
12,0	28	11,6	37	39	84	12	0,13	4					1.135,00	**12000**	1.135,00	**12000**
14,0	18	13,6	28	30	75	14	0,15	4	1.145,00	**14000**	1.145,00	**14000**				
14,0	30	13,6	37	39	84	14	0,15	4					1.435,00	**14000**	1.435,00	**14000**
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,18	4	1.229,00	**16000**	1.229,00	**16000**				
16,0	35	15,6	43	45	93	16	0,18	4					1.816,00	**16000**	1.816,00	**16000**
20,0	25	19,5	40	42	92	20	0,20	4	2.065,00	**20000**	2.065,00	**20000**				
20,0	40	19,6	52	54	104	20	0,20	4					2.766,00	**20000**	2.766,00	**20000**

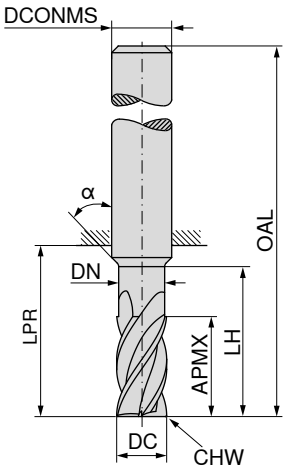
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

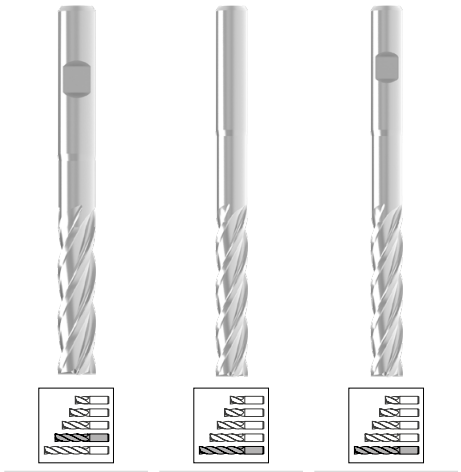
→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser

▲ Overgangsvinkel α = 30°







Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
52 221 ...	**52 215 ...**	**52 220 ...**

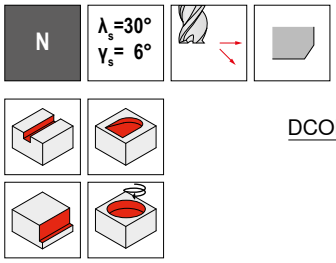
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
3	16	2,8	32	47	75	3	0,04	4			355,00	**33000**		
4	16	3,8	32	47	75	4	0,05	4			366,00	**44000**		
4	20	3,8	48	72	100	4	0,05	4			407,00	**44100**		
5	20	4,8	35	47	75	5	0,06	4			408,00	**55000**		
5	25	4,8	55	72	100	5	0,06	4			434,00	**55100**		
6	24	5,8	42	44	80	6	0,07	4	560,00	**06000**				
6	30	5,8	62	64	100	6	0,07	4					639,00	**06000**
8	32	7,8	60	64	100	8	0,08	4	673,00	**08000**				
8	40	7,8	75	84	120	8	0,08	4					791,00	**08000**
10	40	9,8	58	60	100	10	0,10	4	909,00	**10000**				
10	50	9,8	78	80	120	10	0,10	4					1.053,00	**10000**
12	48	11,8	60	75	120	12	0,13	4	1.312,00	**12000**				
12	60	11,8	90	105	150	12	0,13	4					1.601,00	**12000**
14	45	13,8	50	55	100	14	0,15	4	1.775,00	**14000**				
14	56	13,8	95	105	150	14	0,15	4					1.941,00	**14000**
16	50	15,8	70	77	125	16	0,18	4	2.021,00	**16000**				
16	65	15,8	95	102	150	16	0,18	4					2.332,00	**16000**
18	72	17,8	95	102	150	18	0,18	4					3.293,00	**18000**
20	60	19,8	80	85	135	20	0,20	4	3.466,00	**20000**				
20	80	19,8	95	100	150	20	0,20	4					3.767,00	**20000**
25	75	24,5	90	94	150	25	0,25	4	4.697,00	**25000**				

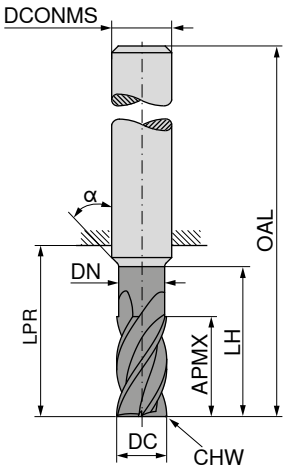
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser

▲ Overgangsvinkel α = 30°





Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

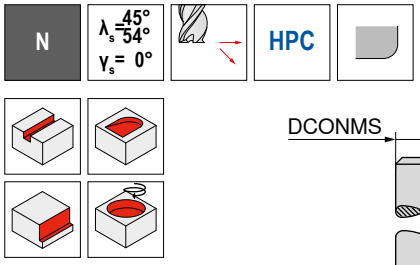
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	52 219 ... DKK V1/5B		52 214 ... DKK V1/5B		52 222 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
3	16	2,8	32	47	75	3	0,04	4			424,00	33000		
4	16	3,8	32	47	75	4	0,05	4			444,00	44000		
4	20	3,8	48	72	100	4	0,05	4			474,00	44100		
5	20	4,8	35	47	75	5	0,06	4			496,00	55000		
5	25	4,8	55	72	100	5	0,06	4			554,00	55100		
6	24	5,8	42	44	80	6	0,07	4	639,00	06000				
6	30	5,8	62	64	100	6	0,07	4					743,00	06000
8	32	7,8	60	64	100	8	0,08	4	786,00	08000				
8	40	7,8	75	84	120	8	0,08	4					950,00	08000
10	40	9,8	58	60	100	10	0,10	4	1.074,00	10000				
10	50	9,8	78	80	120	10	0,10	4					1.290,00	10000
12	48	11,8	60	75	120	12	0,13	4	1.559,00	12000				
12	60	11,8	90	105	150	12	0,13	4					1.868,00	12000
14	45	13,8	50	55	100	14	0,15	4	2.032,00	14000				
14	56	13,8	95	105	150	14	0,15	4					2.281,00	14000
16	50	15,8	70	77	125	16	0,18	4	2.353,00	16000				
16	65	15,8	95	102	150	16	0,18	4					2.662,00	16000
18	72	17,8	95	102	150	18	0,18	4					3.870,00	18000
20	60	19,8	80	85	135	20	0,20	4	4.128,00	20000				
20	80	19,8	95	100	150	20	0,20	4					4.479,00	20000
25	75	24,5	90	94	150	25	0,25	4	5.459,00	25000				

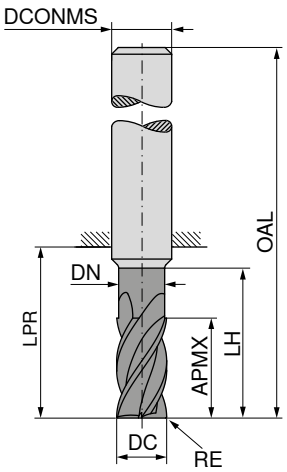
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser

▲ Optimal rolig kørsel gennem differentieret helix





Ti1000

Fabriksstandard

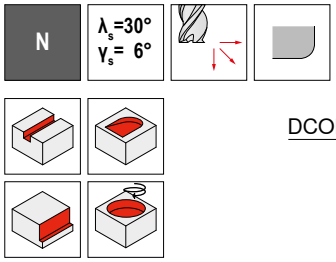
52 102 ...

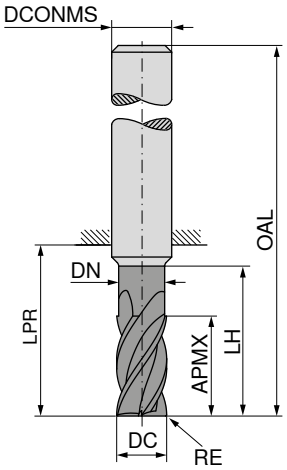
DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
2	0,2	7	1,8	11	58	6	4	643,00	**022**
3	0,3	8	2,8	13	58	6	4	616,00	**033**
4	0,4	11	3,8	16	58	6	4	592,00	**044**
5	0,5	13	4,8	18	58	6	4	592,00	**055**
6	0,5	16	5,8	26	58	6	4	615,00	**065**
6	1,0	16	5,8	26	58	6	4	615,00	**066**
8	0,5	22	7,8	32	64	8	4	872,00	**085**
8	1,0	22	7,8	32	64	8	4	872,00	**086**
8	1,5	22	7,8	32	64	8	4	872,00	**087**
10	0,5	25	9,8	35	73	10	4	1.116,00	**105**
10	1,0	25	9,8	35	73	10	4	1.116,00	**106**
10	1,5	25	9,8	35	73	10	4	1.116,00	**107**
12	0,5	28	11,8	38	84	12	4	1.486,00	**125**
12	1,0	28	11,8	38	84	12	4	1.486,00	**126**
12	1,5	28	11,8	38	84	12	4	1.486,00	**127**

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser





Fabriksstandard

Fabriksstandard

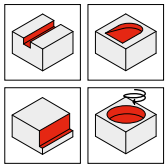
DC e8	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	52 231 ... DKK V1/5B		52 232 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
3	0,3	8	2,8	13	21	57	6	4	648,00	03003	648,00	03003
3	0,5	8	2,8	13	21	57	6	4	648,00	03005	648,00	03005
4	0,3	11	3,8	16	21	57	6	4	634,00	04003	628,00	04003
4	0,5	11	3,8	16	21	57	6	4	634,00	04005	634,00	04005
5	0,3	13	4,8	18	21	57	6	4	634,00	05003	634,00	05003
5	0,5	13	4,8	18	21	57	6	4	634,00	05005	634,00	05005
6	0,5	13	5,8	26	21	57	6	4	553,00	06005	553,00	06005
6	1,0	13	5,8	26	21	57	6	4	553,00	06010	553,00	06010
6	1,5	13	5,8	26	21	57	6	4	567,00	06015	567,00	06015
8	0,5	19	7,8	32	27	63	8	4	842,00	08005	842,00	08005
8	1,0	19	7,8	32	27	63	8	4	842,00	08010	842,00	08010
8	1,5	19	7,8	32	27	63	8	4	886,00	08015	886,00	08015
8	2,0	19	7,8	32	27	63	8	4	886,00	08020	886,00	08020
10	1,0	22	9,8	35	32	72	10	4	1.053,00	10010	1.053,00	10010
10	1,5	22	9,8	35	32	72	10	4	1.103,00	10015	1.103,00	10015
10	2,0	22	9,8	35	32	72	10	4	1.103,00	10020	1.103,00	10020
12	1,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.403,00	12010	1.403,00	12010
12	1,5	26	11,8	38	38	83	12	4	1.444,00	12015	1.444,00	12015
12	2,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.444,00	12020	1.444,00	12020
12	3,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.456,00	12030	1.456,00	12030
16	1,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.332,00	16010	2.332,00	16010
16	1,5	32	15,8	44	44	92	16	4	2.383,00	16015	2.383,00	16015
16	2,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.383,00	16020	2.383,00	16020
16	3,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.405,00	16030	2.405,00	16030
20	1,5	38	19,8	52	54	104	20	4	3.572,00	20015	3.572,00	20015
20	2,0	38	19,8	52	54	104	20	4	3.572,00	20020	3.572,00	20020
20	3,0	38	19,8	52	54	104	20	4	3.592,00	20030	3.592,00	20030

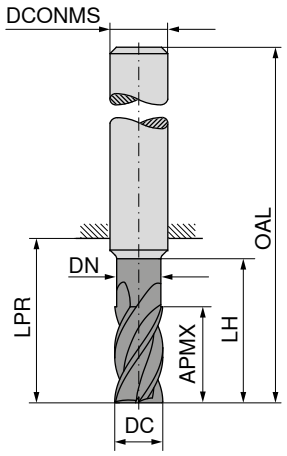
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

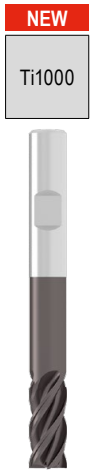
→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser

N | λ_s 35° 38° γ_s 9° | HPC







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 070 ... DKK V3/5C		54 070 ... DKK V3/5C		54 070 ... DKK V3/5C	
3	5			14	50	6	4	136,00	03100				
3	8	2,8	13	21	57	6	4			136,00	03200		
3	8	2,8	15	22	69	6	4					192,00	03400
4	8			18	54	6	4	136,00	04100				
4	11	3,8	17	21	57	6	4			136,00	04200		
4	11	3,8	20	26	69	6	4					192,00	04400
5	9			18	54	6	4	136,00	05100				
5	13	4,8	19	21	57	6	4			136,00	05200		
5	13	4,8	25	34	69	6	4					215,00	05400
6	10			18	54	6	4	136,00	06100				
6	13	5,8	19	21	57	6	4			159,00	06200		
6	13	5,8	30	34	69	6	4					240,00	06400
8	12			22	58	8	4	191,00	08100				
8	17	7,7	40	44	79	8	4					306,00	08400
8	21	7,7	25	27	63	8	4			205,00	08200		
10	14			26	66	10	4	248,00	10100				
10	21	9,7	50	54	93	10	4					427,00	10400
10	22	9,7	30	32	72	10	4			271,00	10200		
12	16			28	73	12	4	356,00	12100				
12	25	11,6	60	64	108	12	4					525,00	12400
12	26	11,6	36	38	83	12	4			429,00	12200		
16	22			34	82	16	4	626,00	16100				
16	32	15,5	42	44	92	16	4			660,00	16200		
16	33	15,5	80	84	132	16	4					991,00	16400
20	26			42	92	20	4	928,00	20100				
20	41	19,5	52	54	104	20	4			1.000,00	20200		
20	42	19,5	100	104	154	20	4					1.360,00	20400

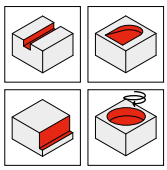
P	●	●	●
M	●	●	○
K	●	●	●
N	○	○	
S	○	○	
H			
O			

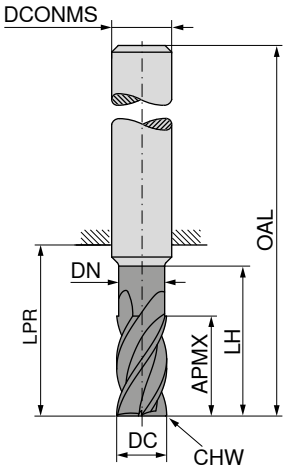
14

→ v_c/f_z side 462–467

Endefræser

N | λ_s 35° 38° | γ_s 9° | HPC





NEW Ti1000

NEW Ti1000

NEW Ti1000

≈DIN 6527

≈DIN 6527

≈DIN 6527

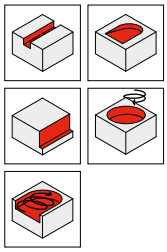
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 071 ... DKK V3/5C		54 071 ... DKK V3/5C		54 071 ... DKK V3/5C	
3	5			14	50	6	0,1	4	136,00	03100				
3	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4			136,00	03200		
3	8	2,8	15	22	69	6	0,1	4					192,00	03400
4	8			18	54	6	0,1	4	136,00	04100				
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4			136,00	04200		
4	11	3,8	20	26	69	6	0,1	4					192,00	04400
5	9			18	54	6	0,1	4	136,00	05100				
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4			136,00	05200		
5	13	4,8	25	34	69	6	0,1	4					215,00	05400
6	10			18	54	6	0,1	4	136,00	06100				
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4			160,00	06200		
6	13	5,8	30	34	69	6	0,1	4					240,00	06400
8	12			22	58	8	0,2	4	192,00	08100				
8	17	7,7	40	44	79	8	0,2	4					306,00	08400
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4			206,00	08200		
10	14			26	66	10	0,2	4	249,00	10100				
10	21	9,7	50	54	93	10	0,2	4					427,00	10400
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4			271,00	10200		
12	16			28	73	12	0,3	4	358,00	12100				
12	25	11,6	60	64	108	12	0,3	4					525,00	12400
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4			430,00	12200		
16	22			34	82	16	0,3	4	626,00	16100				
16	33	15,5	80	84	132	16	0,3	4					991,00	16400
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4			662,00	16200		
20	26			42	92	20	0,3	4	928,00	20100				
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4			1.000,00	20200		
20	42	19,5	100	104	154	20	0,3	4					1.360,00	20400
P									●		●		●	
M									●		●		○	
K									●		●		●	
N									○		○			
S									○		○			
H														
O														

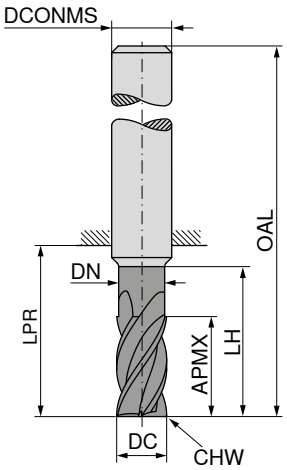
→ v_c/f_z side 462–467

Endefræser

▲ Spåndybde: 3 x DC

N | λ_s = 35° | γ_s = 36° | γ_s = 9° | HPC





NEW

Ti1000

≈DIN 6527

54 078 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3/5C	
6	19	5,8	24	26	62	6	0,1	4	205,00	**06200**
8	25	7,7	30	32	68	8	0,2	4	264,00	**08200**
10	31	9,7	38	40	80	10	0,2	4	347,00	**10200**
12	37	11,6	46	48	93	12	0,2	4	551,00	**12200**
16	49	15,5	58	60	108	16	0,3	4	850,00	**16200**
20	61	19,5	74	76	126	20	0,3	4	1.283,00	**20200**

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

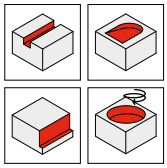
→ v_c/f_z side 464+465

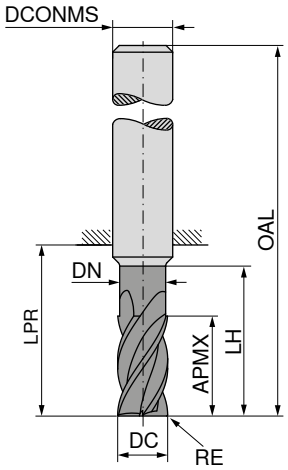
Endefræser

N

λ_s=35°
38°
γ_s= 9°

HPC





NEW

Ti1000

NEW

Ti1000

≈DIN 6527

≈DIN 6527

DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 072 ... DKK V3/5C		54 072 ... DKK V3/5C	
3	0,1	8	2,8	13	21	57	6	4	178,00	03201		
3	0,3	8	2,8	13	21	57	6	4	178,00	03203		
3	0,5	8	2,8	13	21	57	6	4	178,00	03205		
3	1,0	8	2,8	13	21	57	6	4	178,00	03210		
3	0,5	8	2,8	15	22	69	6	4			234,00	03405
3	0,3	8	2,8	15	22	69	6	4			234,00	03403
3	1,0	8	2,8	15	22	69	6	4			234,00	03410
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	4	178,00	04201		
4	0,3	11	3,8	17	21	57	6	4	178,00	04203		
4	0,5	11	3,8	17	21	57	6	4	178,00	04205		
4	1,0	11	3,8	17	21	57	6	4	178,00	04210		
4	0,5	11	3,8	20	26	69	6	4			234,00	04405
4	0,3	11	3,8	20	26	69	6	4			234,00	04403
4	1,0	11	3,8	20	26	69	6	4			234,00	04410
5	0,5	13	4,8	19	21	57	6	4	178,00	05205		
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	4	178,00	05201		
5	0,3	13	4,8	19	21	57	6	4	178,00	05203		
5	1,0	13	4,8	19	21	57	6	4	178,00	05210		
5	0,5	13	4,8	25	34	69	6	4			258,00	05405
5	0,3	13	4,8	25	34	69	6	4			258,00	05403
5	1,0	13	4,8	25	34	69	6	4			258,00	05410
6	0,3	13	5,8	19	21	57	6	4	197,00	06203		
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	4	197,00	06201		
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	4	197,00	06205		
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	4	197,00	06210		
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	4	197,00	06215		
6	2,0	13	5,8	19	21	57	6	4	197,00	06220		
6	1,0	13	5,8	30	34	69	6	4			291,00	06410
6	0,3	13	5,8	30	34	69	6	4			291,00	06403
6	0,5	13	5,8	30	34	69	6	4			291,00	06405
6	1,5	13	5,8	30	34	69	6	4			291,00	06415
6	2,0	13	5,8	30	34	69	6	4			291,00	06420
8	0,5	17	7,7	40	44	79	8	4			386,00	08405
8	0,3	17	7,7	40	44	79	8	4			386,00	08403
8	1,0	17	7,7	40	44	79	8	4			386,00	08410
8	1,5	17	7,7	40	44	79	8	4			386,00	08415
8	2,0	17	7,7	40	44	79	8	4			386,00	08420
8	0,1	21	7,7	25	27	63	8	4	258,00	08201		
8	0,3	21	7,7	25	27	63	8	4	258,00	08203		
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	4	258,00	08205		

P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

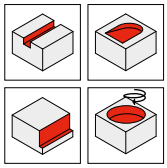
→ v_c/f_z side 462–467

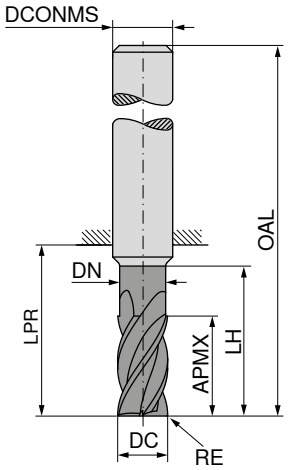
Endefræser

N

λ_s=35°
λ_s=38°
γ_s= 9°

HPC





NEW
Ti1000

≈DIN 6527

NEW
Ti1000

≈DIN 6527

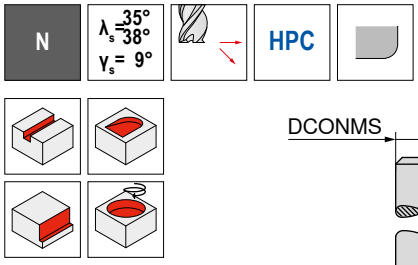
DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 072 ... DKK V3/5C		54 072 ... DKK V3/5C	
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	4	258,00	08210		
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	4	258,00	08215		
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	4	258,00	08220		
10	1,0	21	9,7	50	54	93	10	4			517,00	10410
10	0,3	21	9,7	50	54	93	10	4			517,00	10403
10	0,5	21	9,7	50	54	93	10	4			517,00	10405
10	1,5	21	9,7	50	54	93	10	4			517,00	10415
10	2,0	21	9,7	50	54	93	10	4			517,00	10420
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4	326,00	10205		
10	0,1	22	9,7	30	32	72	10	4	326,00	10201		
10	0,3	22	9,7	30	32	72	10	4	326,00	10203		
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4	326,00	10210		
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4	326,00	10215		
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4	326,00	10220		
12	1,5	25	11,6	60	64	108	12	4			757,00	12415
12	0,3	25	11,6	60	64	108	12	4			757,00	12403
12	0,5	25	11,6	60	64	108	12	4			757,00	12405
12	1,0	25	11,6	60	64	108	12	4			757,00	12410
12	2,0	25	11,6	60	64	108	12	4			757,00	12420
12	3,0	25	11,6	60	64	108	12	4			757,00	12430
12	0,3	26	11,6	36	38	83	12	4	503,00	12203		
12	0,1	26	11,6	36	38	83	12	4	503,00	12201		
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4	503,00	12205		
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4	503,00	12210		
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4	503,00	12215		
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4	503,00	12220		
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4	503,00	12230		
16	1,5	33	15,5	80	84	132	16	4			1.177,00	16415
16	0,3	33	15,5	80	84	132	16	4			1.177,00	16403
16	0,5	33	15,5	80	84	132	16	4			1.177,00	16405
16	1,0	33	15,5	80	84	132	16	4			1.177,00	16410
16	2,0	33	15,5	80	84	132	16	4			1.177,00	16420
16	3,0	33	15,5	80	84	132	16	4			1.177,00	16430
16	4,0	33	15,5	80	84	132	16	4			1.177,00	16440
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4	760,00	16203		
16	0,1	36	15,5	42	44	92	16	4	760,00	16201		
16	0,5	36	15,5	42	44	92	16	4	760,00	16205		
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4	760,00	16210		
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	4	760,00	16215		
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4	760,00	16220		

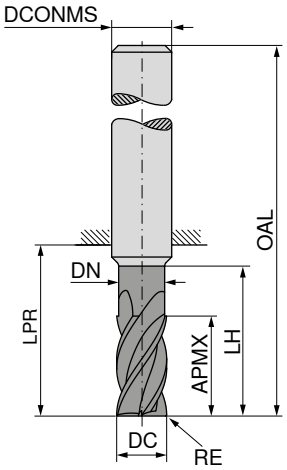
P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

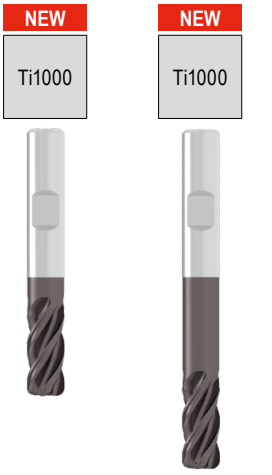
→ v_c/f_z side 462–467

14

Endefræser







≈DIN 6527 ≈DIN 6527

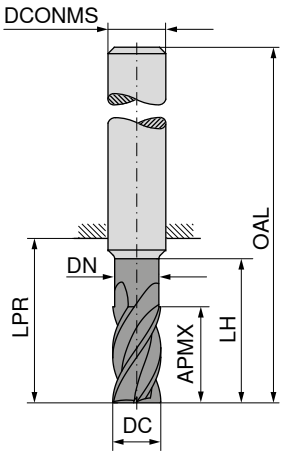
DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 072 ... DKK V3/5C		54 072 ... DKK V3/5C	
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4	760,00	**16230**		
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4	760,00	**16240**		
20	0,1	41	19,5	52	54	104	20	4	1.105,00	**20201**		
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4	1.105,00	**20203**		
20	0,5	41	19,5	52	54	104	20	4	1.105,00	**20205**		
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4	1.105,00	**20210**		
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	4	1.105,00	**20215**		
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4	1.105,00	**20220**		
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4	1.105,00	**20230**		
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4	1.105,00	**20240**		
20	1,5	42	19,5	100	104	154	20	4			1.729,00	**20415**
20	0,3	42	19,5	100	104	154	20	4			1.729,00	**20403**
20	0,5	42	19,5	100	104	154	20	4			1.729,00	**20405**
20	1,0	42	19,5	100	104	154	20	4			1.729,00	**20410**
20	2,0	42	19,5	100	104	154	20	4			1.729,00	**20420**
20	3,0	42	19,5	100	104	154	20	4			1.729,00	**20430**
20	4,0	42	19,5	100	104	154	20	4			1.729,00	**20440**

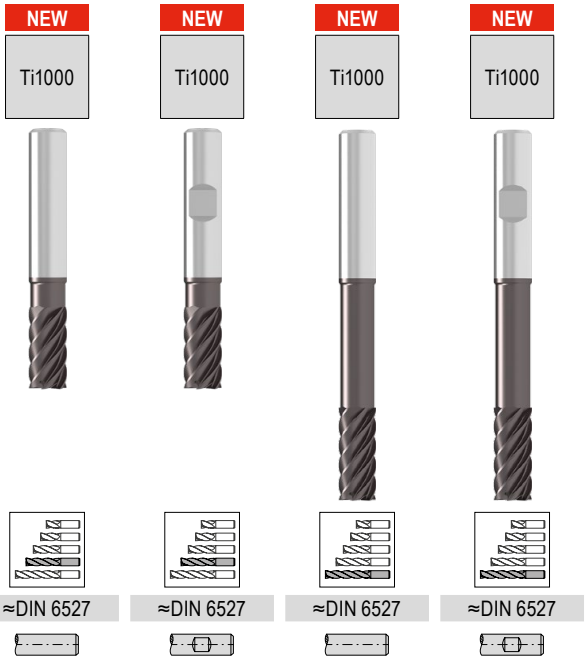
P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

→ v_c/f_z side 462–467

Sletfræser

N | λ_s=48° 50° γ_s=13° | HPC





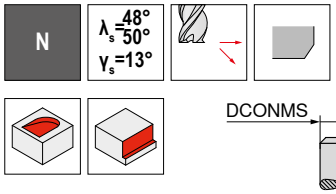
≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

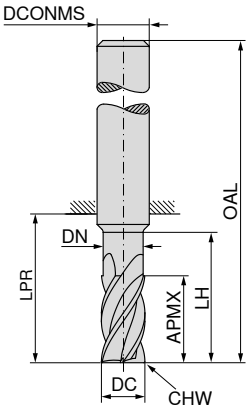
DC $_{h10}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	54 076 ... DKK V3/5C		54 075 ... DKK V3/5C		54 076 ... DKK V3/5C		54 075 ... DKK V3/5C	
6	13	5,6	19	21	57	6	6	199,00	**06200**	199,00	**06200**				
6	15	5,6	42	44	80	6	6					302,00	**06400**	302,00	**06400**
8	19	7,6	25	27	63	8	6	257,00	**08200**	257,00	**08200**				
8	20	7,6	62	64	100	8	6					382,00	**08400**	382,00	**08400**
10	22	9,6	30	32	72	10	6	337,00	**10200**	337,00	**10200**				
10	25	9,6	58	60	100	10	6					534,00	**10400**	534,00	**10400**
12	26	11,5	36	38	83	12	6	537,00	**12200**	537,00	**12200**				
12	30	11,5	73	75	120	12	6					657,00	**12400**	657,00	**12400**
16	32	15,0	42	44	92	16	6	826,00	**16200**	826,00	**16200**				
16	40	15,0	100	102	150	16	6					1.240,00	**16400**	1.240,00	**16400**
20	38	19,0	52	54	104	20	6	1.251,00	**20200**	1.251,00	**20200**				
20	50	19,0	98	100	150	20	6					1.700,00	**20400**	1.700,00	**20400**

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

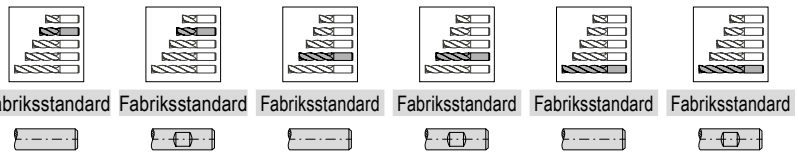
→ v_c/f_z side 468

Sletfræser





LPR ved skaft DIN 6535 HB



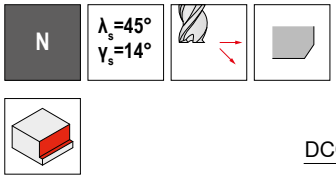
Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

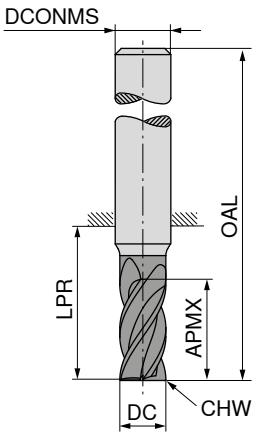
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 010 ... DKK V1/5B		52 011 ... DKK V1/5B		52 015 ... DKK V1/5B		52 016 ... DKK V1/5B		52 018 ... DKK V1/5B		52 019 ... DKK V1/5B	
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	329,00	**05000**	329,00	**05000**								
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6					337,00	**05000**	337,00	**05000**				
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	322,00	**06000**	322,00	**06000**								
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6					327,00	**06000**	327,00	**06000**				
6	21			29	65	6	0,03	6									468,00	**06000**	468,00	**06000**
7	12	6,8	17	23	59	8	0,04	6	386,00	**07000**	386,00	**07000**								
7	22	6,8	30	34	70	8	0,04	6					396,00	**07000**	396,00	**07000**				
7	25			39	75	8	0,04	6									598,00	**07000**	598,00	**07000**
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	381,00	**08000**	381,00	**08000**								
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6					407,00	**08000**	407,00	**08000**				
8	28			39	75	8	0,04	6									541,00	**08000**	541,00	**08000**
9	14	8,8	19	20	60	10	0,04	6	584,00	**09000**	584,00	**09000**								
9	25	8,8	33	33	73	10	0,04	6					649,00	**09000**	649,00	**09000**				
9	30			45	85	10	0,04	6									1.135,00	**09000**	1.135,00	**09000**
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	580,00	**10000**	580,00	**10000**								
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6					653,00	**10000**	653,00	**10000**				
10	35			45	85	10	0,05	6									1.053,00	**10000**	1.053,00	**10000**
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	841,00	**12000**	841,00	**12000**								
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6					911,00	**12000**	911,00	**12000**				
12	45			55	100	12	0,05	6									1.476,00	**12000**	1.476,00	**12000**
14	18	13,8	23	25	70	14	0,06	6	1.103,00	**14000**	1.103,00	**14000**								
14	30	13,8	38	39	84	14	0,06	6					1.229,00	**14000**	1.229,00	**14000**				
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	8	1.333,00	**16000**	1.333,00	**16000**								
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	8					1.508,00	**16000**	1.508,00	**16000**				
16	50			62	110	16	0,06	8									2.125,00	**16000**	2.125,00	**16000**
16	65			77	125	16	0,06	8									2.383,00	**16100**	2.383,00	**16100**
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	2.065,00	**20000**	2.065,00	**20000**								
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8					2.353,00	**20000**	2.353,00	**20000**				
20	55			65	115	20	0,07	8									3.168,00	**20000**	3.168,00	**20000**
20	70			80	130	20	0,07	8									3.788,00	**20100**	3.788,00	**20100**
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8					3.964,00	**25000**	3.964,00	**25000**				
25	75			94	150	25	0,08	8									6.408,00	**25000**	6.408,00	**25000**

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

→ v_c/f_z side 480–485

Sletfræser





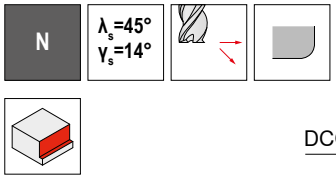
	≈DIN 6527	Fabriksstandard
	50 633 ...	50 633 ...

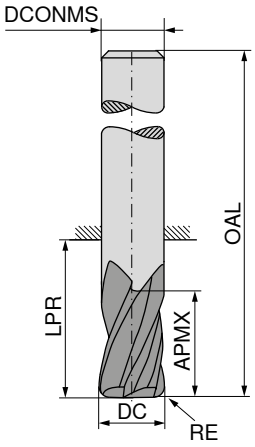
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A		DKK V0/5A	
4	11	21	57	6	0,15	6	393,00	040		
4	16	26	62	6	0,15	6			556,00	041
5	13	21	57	6	0,15	6	393,00	050		
5	18	26	62	6	0,15	6			556,00	051
6	13	21	57	6	0,15	6	393,00	060		
6	18	26	62	6	0,15	6			556,00	061
7	16	27	63	8	0,15	6	479,00	070		
7	21	32	68	8	0,15	6			726,00	071
8	19	27	63	8	0,15	6	457,00	080		
8	24	32	68	8	0,15	6			641,00	081
9	19	32	72	10	0,15	6	757,00	090		
9	27	40	80	10	0,15	6			1.156,00	091
10	22	32	72	10	0,15	6	735,00	100		
10	30	40	80	10	0,15	6			1.135,00	101
12	26	38	83	12	0,15	6	977,00	120		
12	36	48	93	12	0,15	6			1.537,00	121
14	26	38	83	14	0,15	6	1.333,00	140		
14	42	54	99	14	0,15	6			2.084,00	141
16	32	44	92	16	0,15	6	1.754,00	160		
16	48	60	108	16	0,15	6			2.662,00	161
16	65	77	125	16	0,15	6			3.354,00	162
16	75	102	150	16	0,15	6			3.756,00	163
16	95	102	150	16	0,15	6			4.355,00	164
18	32	44	92	18	0,15	8	2.032,00	180		
18	54	66	114	18	0,15	8			3.261,00	181
20	38	54	104	20	0,15	8	2.497,00	200		
20	60	76	126	20	0,15	8			4.180,00	201
20	75	85	135	20	0,15	8			4.416,00	202
20	95	100	150	20	0,15	8			4.582,00	203
25	75	94	150	25	0,15	8			6.068,00	250
25	95	104	160	25	0,15	8			6.461,00	251
32	75	90	150	32	0,15	8	11.663,00	320		
32	95	100	160	32	0,15	8			12.119,00	321

P	○	○
M	●	●
K	●	●
N		
S	○	○
H		
O		

→ v_c/f_z side 480–485

Sletfræser med hjørneradius





Fabriksstandard

50 634 ...

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0/5A	
6	0,5	18	26	62	6	6	528,00	**060**
6	1,0	18	26	62	6	6	528,00	**061**
8	0,5	24	32	68	8	6	525,00	**080**
8	1,0	24	32	68	8	6	525,00	**081**
8	2,0	24	32	68	8	6	525,00	**082**
10	0,5	30	40	80	10	6	1.074,00	**100**
10	1,0	30	40	80	10	6	1.074,00	**101**
10	2,0	30	40	80	10	6	1.074,00	**102**
12	0,5	36	48	93	12	6	1.414,00	**120**
12	1,0	36	48	93	12	6	1.414,00	**121**
12	2,0	36	48	93	12	6	1.414,00	**122**
12	3,0	36	48	93	12	6	1.414,00	**123**
16	0,5	48	60	108	16	6	2.529,00	**160**
16	1,0	48	60	108	16	6	2.529,00	**161**
16	2,0	48	60	108	16	6	2.529,00	**162**
16	3,0	48	60	108	16	6	2.529,00	**163**
20	0,5	60	76	126	20	8	3.778,00	**200**
20	1,0	60	76	126	20	8	3.778,00	**201**
20	2,0	60	76	126	20	8	3.778,00	**202**
20	3,0	60	76	126	20	8	3.778,00	**203**

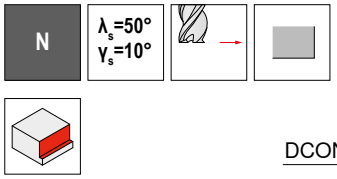
P	○
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 480–485

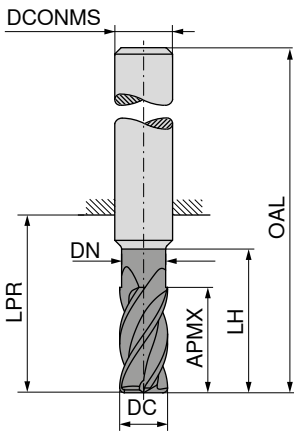
Sletfræser

N

λ_s=50°
γ_s=10°



Ti1000



Fabriksstandard

52 109 ...

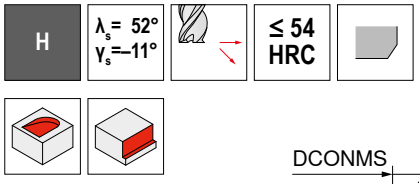
DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1	
6	16	5,8	26	26	58	6	8	535,00	**060**
8	22	7,8	32	32	64	8	10	610,00	**080**
10	25	9,8	35	35	73	10	12	1.042,00	**100**
12	28	11,8	38	39	84	12	12	1.414,00	**120**
16	35	15,8	43	45	93	16	16	3.024,00	**160**
20	40	19,8	50	54	104	20	16	3.562,00	**200**

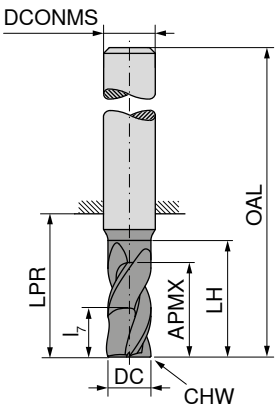
P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

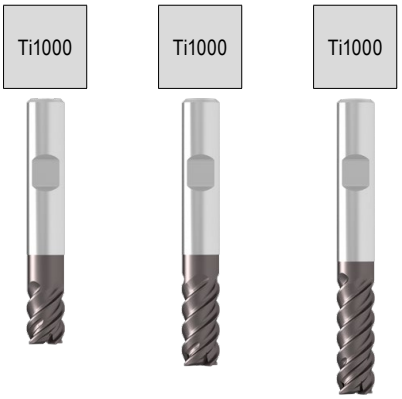
→ v_c/f_z side 480–483

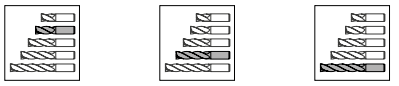
Endefræser

▲ med fortsat spånrum

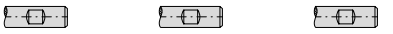








DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

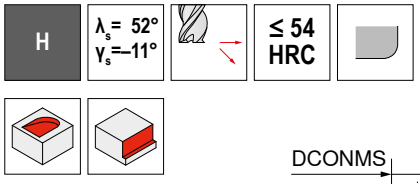


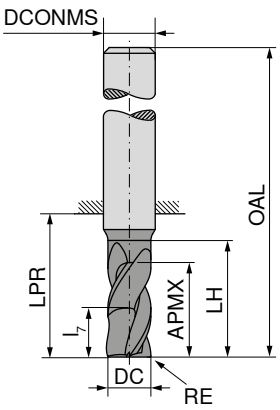
DC f8 mm	APMX mm	LH mm	l_7 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 907 ... DKK V0/5A		50 907 ... DKK V0/5A		50 907 ... DKK V0/5A	
4	8	15	4,4	18	54	6	0,15	4	516,00	**040**				
4	11	18	4,4	21	57	6	0,15	4			516,00	**041**		
4	16	19	6,4	26	62	6	0,15	4					563,00	**042**
5	9	16	4,8	18	54	6	0,15	4	516,00	**050**				
5	13	19	4,8	21	57	6	0,15	4			516,00	**051**		
5	17	20	6,8	26	62	6	0,15	4					563,00	**052**
6	10	17	5,2	18	54	6	0,15	4	538,00	**060**				
6	13	19	5,2	21	57	6	0,15	4			541,00	**061**		
6	18	21	7,2	26	62	6	0,15	4					602,00	**062**
8	12	20	7,6	22	58	8	0,15	4	610,00	**080**				
8	19	25	7,6	27	63	8	0,15	4			624,00	**081**		
8	24	27	9,6	32	68	8	0,15	4					677,00	**082**
10	14	24	8,8	26	66	10	0,15	4	966,00	**100**				
10	22	30	8,8	32	72	10	0,15	4			1.063,00	**101**		
10	30	33	12,0	40	80	10	0,15	4					1.208,00	**102**
12	16	26	10,4	28	73	12	0,15	4	1.280,00	**120**				
12	26	36	10,4	38	83	12	0,15	4			1.456,00	**121**		
12	36	39	14,4	48	93	12	0,15	4					1.650,00	**122**
16	22	32	12,8	34	82	16	0,15	4	1.878,00	**160**				
16	32	42	12,8	44	92	16	0,15	4			2.569,00	**161**		
16	48	51	19,2	60	108	16	0,15	4					3.106,00	**162**
20	26	42	15,2	42	92	20	0,15	4	3.240,00	**200**				
20	38	52	15,2	54	104	20	0,15	4			3.685,00	**201**		
20	60	63	24,0	76	126	20	0,15	4					4.624,00	**202**
P										●		●		●
M														
K														
N														
S														
H										●		●		●
O														

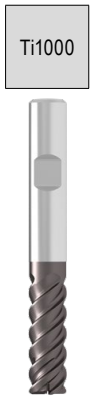
→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser

▲ Med fortsat spånrum







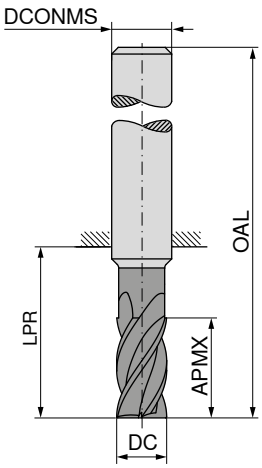
Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

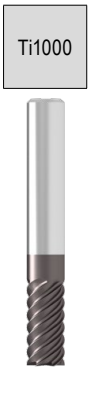
DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LH mm	l_7 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 908 ... DKK V0/5A		50 908 ... DKK V0/5A		50 908 ... DKK V0/5A	
4	0,5	8	15	4,4	18	54	6	4	564,00	**040**				
4	0,5	11	18	4,4	21	57	6	4			580,00	**041**		
4	0,5	16	19	6,4	26	62	6	4					663,00	**042**
5	0,5	9	16	4,8	18	54	6	4	564,00	**050**				
5	0,5	13	19	4,8	21	57	6	4			580,00	**051**		
5	0,5	17	20	6,8	26	62	6	4					663,00	**052**
6	0,5	10	17	5,2	18	54	6	4	579,00	**060**				
6	0,5	13	19	5,2	21	57	6	4			677,00	**061**		
6	0,5	18	21	7,2	26	62	6	4					703,00	**062**
8	1,0	12	20	7,6	22	58	8	4	650,00	**080**				
8	1,0	19	25	7,6	27	63	8	4			742,00	**081**		
8	1,0	24	27	9,6	32	68	8	4					760,00	**082**
10	1,0	14	24	8,8	26	66	10	4	1.085,00	**100**				
10	1,0	22	30	8,8	32	72	10	4			1.177,00	**101**		
10	1,0	30	33	12,0	40	80	10	4					1.280,00	**102**
12	1,5	16	26	10,4	28	73	12	4	1.456,00	**120**				
12	1,5	26	36	10,4	38	83	12	4			1.548,00	**121**		
12	1,5	36	39	14,4	48	93	12	4					1.662,00	**122**
14	1,5	18	28	10,4	30	75	14	4	2.014,00	**140**				
16	2,0	22	32	12,8	34	82	16	4	2.766,00	**160**				
16	2,0	32	42	12,8	44	92	16	4			2.848,00	**161**		
16	2,0	48	51	19,2	60	108	16	4					3.086,00	**162**
18	2,0	24	34	12,8	36	84	18	4	2.868,00	**180**				
20	2,0	26	40	15,2	42	92	20	4	4.076,00	**200**				
20	2,0	38	52	15,2	54	104	20	4			4.190,00	**201**		
20	2,0	60	63	24,0	76	126	20	4					4.882,00	**202**
P										●		●		●
M														
K														
N														
S														
H										●		●		●
O														

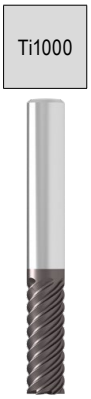
→ v_c/f_z side 480–485

Sletfræser

H | λ_s=50° γ_s=–5° | ≤ 68 HRC







DIN 6527

Fabriksstandard

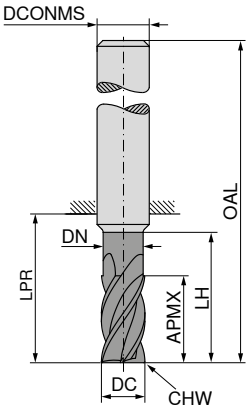
DC f8 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 635 ... DKK V0/5A		50 635 ... DKK V0/5A	
4	11	57	6	6	367,00	040		
4	16	62	6	6			417,00	041
5	13	57	6	6	343,00	050		
5	18	62	6	6			397,00	051
6	13	57	6	6	385,00	060		
6	18	62	6	6			440,00	061
8	19	63	8	6	440,00	080		
8	24	68	8	6			512,00	081
10	22	72	10	6	755,00	100		
10	30	80	10	6			866,00	101
12	26	83	12	6	1.026,00	120		
12	36	93	12	6			1.197,00	121
16	32	92	16	8	1.828,00	160		
16	48	108	16	8			2.239,00	161
16	90	150	16	8			2.383,00	162
20	38	104	20	8	2.610,00	200		
20	60	126	20	8			3.334,00	201
20	75	135	20	8			2.992,00	202
20	95	150	20	8			3.486,00	203
25	75	150	25	8	8.268,00	250		
25	95	160	25	8			8.555,00	251

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

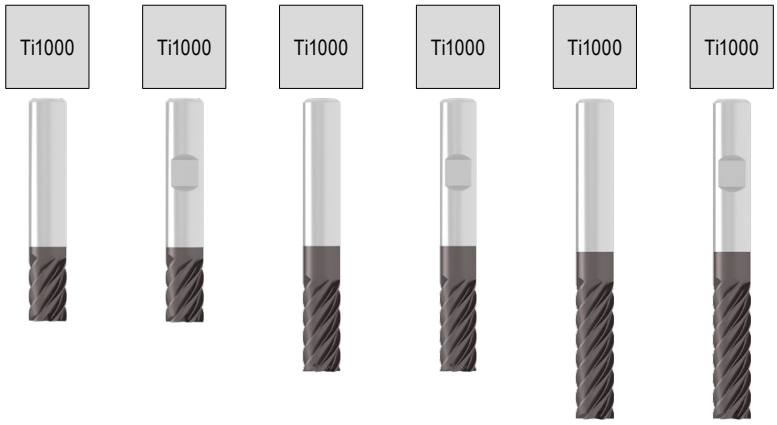
→ v_c/f_z side 480–485

Sletfræser

H | λ_s=45° γ_s=16° | ≤ 50 HRC



LPR ved skaft DIN 6535 HB



Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

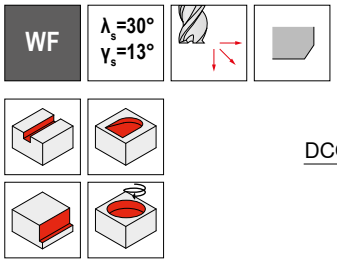
DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	52 112 ... DKK V1		52 112 ... DKK V1		52 122 ... DKK V1		52 122 ... DKK V1		52 123 ... DKK V1		52 123 ... DKK V1	
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	490,00	**051**	490,00	**050**								
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6					515,00	**051**	515,00	**050**				
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	459,00	**061**	459,00	**060**								
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6					503,00	**061**	503,00	**060**				
6	21			29	65	6	0,03	6									687,00	**061**	687,00	**060**
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	569,00	**081**	569,00	**080**								
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6					629,00	**081**	629,00	**080**				
8	28			39	75	8	0,04	6									855,00	**081**	855,00	**080**
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	841,00	**101**	841,00	**100**								
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6					974,00	**101**	974,00	**100**				
10	35			45	85	10	0,05	6									1.548,00	**101**	1.548,00	**100**
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	1.248,00	**121**	1.248,00	**120**								
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6					1.312,00	**121**	1.312,00	**120**				
12	45			55	100	12	0,05	6									2.156,00	**121**	2.156,00	**120**
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	6	1.898,00	**161**	1.898,00	**160**								
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	6					2.167,00	**161**	2.167,00	**160**				
16	50			62	110	16	0,06	6									3.179,00	**162**	3.168,00	**160**
16	65			77	125	16	0,06	6									3.579,00	**163**	3.579,00	**161**
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	2.880,00	**201**	2.880,00	**200**								
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8					3.219,00	**201**	3.219,00	**200**				
20	55			65	115	20	0,07	8									4.520,00	**202**	4.509,00	**200**
20	70			80	130	20	0,07	8									5.543,00	**203**	5.531,00	**201**
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8					5.366,00	**251**	5.366,00	**250**				
25	75			94	150	25	0,08	8									8.833,00	**251**	8.833,00	**250**

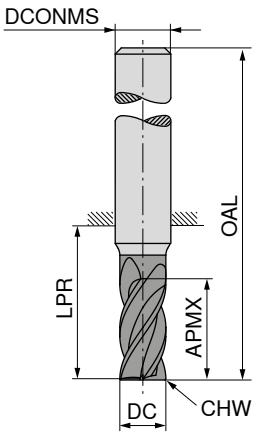
P	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●
H						
O	●	●	●	●	●	●

→ v_c/f_z side 480–485

Skrub-sletfræser

▲ Med skrub-slet profil





DIN 6527

50 628 ...

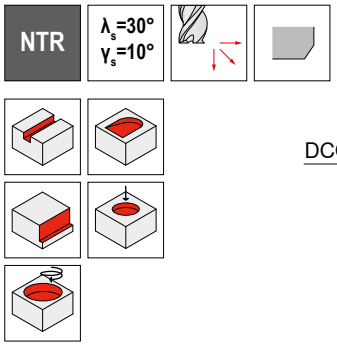
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
5	15	21	57	6	0,25	4	722,00	**050**
6	16	21	57	6	0,25	4	722,00	**060**
8	22	27	63	8	0,25	4	899,00	**080**
10	25	32	72	10	0,25	4	967,00	**100**
12	28	38	83	12	0,25	4	1.197,00	**120**
16	35	44	92	16	0,25	4	1.856,00	**160**
20	40	54	104	20	0,25	4	2.797,00	**200**

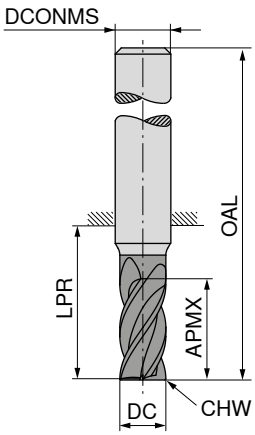
P	
M	
K	
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

Skrub-sletfræser

▲ Med trapez-rouletteringsprofil





NEW

APA72S

DIN 6527

52 318 ...

DC h10 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
6	13	21	57	6		3	581,00	**06000**
8	19	27	63	8	0,08	3	720,00	**08000**
10	22	32	72	10	0,12	4	786,00	**10000**
12	26	38	83	12	0,15	4	988,00	**12000**
14	26	38	83	14	0,17	4	1.259,00	**14000**
16	32	44	92	16	0,20	4	1.486,00	**16000**
18	32	48	92	18	0,22	4	2.032,00	**18000**
20	38	54	104	20	0,25	4	2.249,00	**20000**

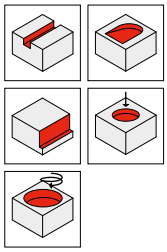
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

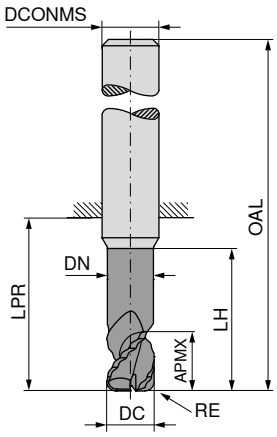
→ v_c/f_z side 470+471

Skrubfræser med hjørneradius

▲ Med skrubprofil

WR | λ_s=45° γ_s= 9° | HPC





Ti1005

Fabriksstandard

54 625 ...

Ti1005

Fabriksstandard

54 627 ...

DC h6 mm	RE +/-0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0/5A		DKK V0/5A	
3		4,5	2,8	15	22	58	6	3	469,00	030	469,00	030
3		8,0	2,8	15	22	58	6	3	514,00	031	514,00	031
4		5,5	3,8	20	26	62	6	3	469,00	040	469,00	040
4		10,5	3,8	20	26	62	6	3	514,00	041	514,00	041
5		7,0	4,8	25	34	70	6	3	504,00	050	504,00	050
5		13,0	4,8	25	34	70	6	3	553,00	051	553,00	051
6	1	8,5	5,8	30	34	70	6	3	512,00	061	512,00	061
6	1	16,0	5,8	30	34	70	6	3	561,00	062	561,00	062
7	1	11,0	6,7	40	44	80	8	3	674,00	071	674,00	071
7	1	21,0	6,7	40	44	80	8	3	742,00	072	742,00	072
8	1	11,0	7,7	40	44	80	8	3	674,00	081	674,00	081
8	1	21,0	7,7	40	44	80	8	3	742,00	082	742,00	082
9	1	14,0	8,7	50	54	94	10	3	951,00	091	951,00	091
9	1	26,0	8,7	50	54	94	10	3	1.053,00	092	1.053,00	092
10	2	14,0	9,7	50	54	94	10	3	951,00	101	951,00	101
10	2	26,0	9,7	50	54	94	10	3	1.053,00	102	1.053,00	102
11	2	16,0	10,6	60	64	109	12	3	1.537,00	111	1.537,00	111
11	2	31,0	10,6	60	64	109	12	3	1.682,00	112	1.682,00	112
12	2	16,0	11,6	60	64	109	12	3	1.537,00	121	1.537,00	121
12	2	31,0	11,6	60	64	109	12	3	1.682,00	122	1.682,00	122
14	2	19,0	13,6	70	74	119	14	3	2.116,00	141	2.116,00	141
14	2	36,0	13,6	70	74	119	14	3	2.343,00	142	2.343,00	142
16	2	22,0	15,5	80	84	132	16	3	2.703,00	161	2.703,00	161
16	2	41,0	15,5	80	84	132	16	3	2.983,00	162	2.983,00	162
18	2	25,0	17,5	90	94	142	18	3	3.293,00	181	3.293,00	181
18	2	47,0	17,5	90	94	142	18	3	3.799,00	182	3.799,00	182
20	2	27,0	19,5	100	104	154	20	3	3.550,00	201	3.550,00	201
20	2	52,0	19,5	100	104	154	20	3	4.076,00	202	4.076,00	202

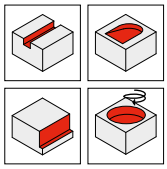
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

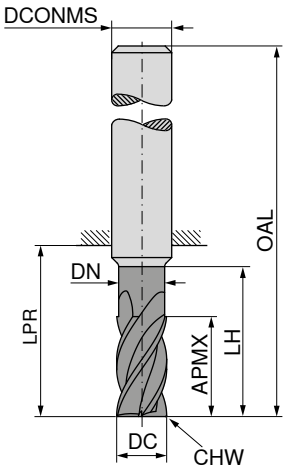
→ v_c/f_z side 460+461

Skrubfræser

▲ Med skrubprofil

NR | λ_s=35° γ_s=38° γ_s=10° | HPC





NEW

Ti1000

≈DIN 6527

54 077 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3/5C	
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	194,00	**00400**
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	194,00	**00500**
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	233,00	**00600**
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	291,00	**00800**
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	371,00	**01000**
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	603,00	**01200**
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	907,00	**01600**
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	1.342,00	**02000**

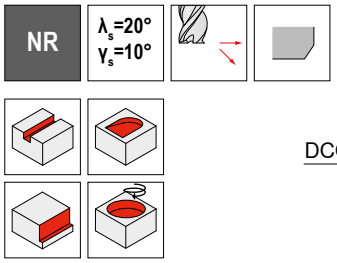
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

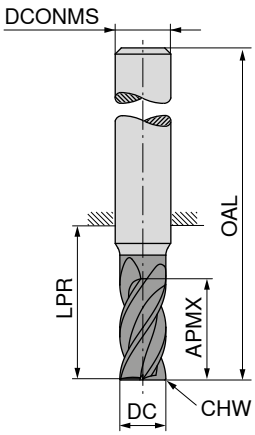
→ v_c/f_z side 472+473

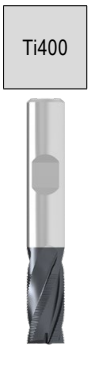
14

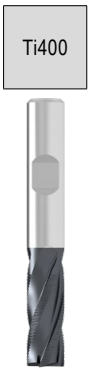
Skrubfræser

▲ Med skrubprofil









DIN 6527

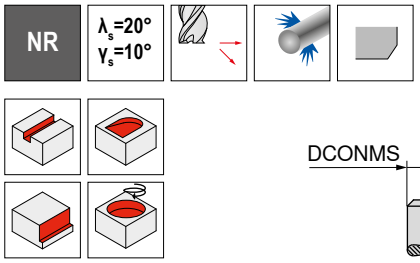
DIN 6527

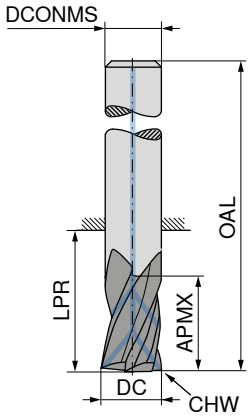
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 618 ... DKK V0/5A		50 624 ... DKK V0/5A	
4	8	21	57	6	0,6	4			684,00	040
5	8	18	54	6	0,6	4	719,00	050		
5	13	21	57	6	0,6	4			684,00	050
6	8	18	54	6	0,6	4	642,00	060		
6	13	21	57	6	0,6	4			743,00	060
7	11	22	58	8	0,6	4	865,00	070		
7	19	27	63	8	0,6	4			848,00	070
8	11	22	58	8	0,6	4	786,00	080		
8	19	27	63	8	0,6	4			848,00	080
9	13	26	66	10	0,6	4	987,00	090		
9	22	32	72	10	0,6	4			984,00	090
10	13	26	66	10	0,6	4	987,00	100		
10	22	32	72	10	0,6	4			984,00	100
11	26	38	83	12	0,6	4			1.166,00	110
12	16	28	73	12	0,6	4	1.085,00	120		
12	26	38	83	12	0,6	4			1.166,00	120
13	26	38	83	14	0,6	4			1.640,00	130
14	16	31	76	14	0,6	4	1.498,00	140		
14	26	38	83	14	0,6	4			1.640,00	140
16	19	34	82	16	0,6	4	1.848,00	160		
16	32	44	92	16	0,6	4			1.848,00	160
18	19	36	84	18	0,6	4	2.219,00	180		
18	32	44	92	18	0,6	4			2.477,00	180
20	19	42	92	20	0,6	4	2.653,00	200		
20	38	54	104	20	0,6	4			2.755,00	200
25	45	65	121	25	0,6	5			3.374,00	250
P							●		●	
M							○		○	
K							●		●	
N							○		○	
S							○		○	
H										
O							○		○	

→ v_c/f_z side 480–483

Skrubfræser

▲ Med skrubprofil





Ti400

DIN 6527

50 625 ...

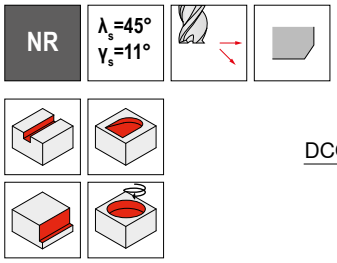
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
6	13	21	57	6	0,6	4	1.259,00	**060**
8	19	27	63	8	0,6	4	1.259,00	**080**
10	22	32	72	10	0,6	4	1.435,00	**100**
12	26	38	83	12	0,6	4	1.662,00	**120**
16	32	44	92	16	0,6	4	2.653,00	**160**
20	38	54	104	20	0,6	4	3.952,00	**200**

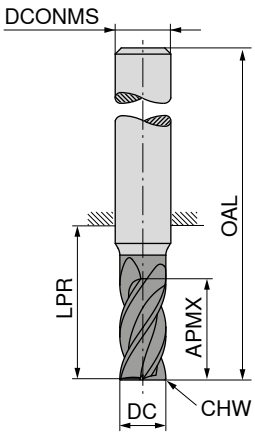
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c/f_z side 480–483

Skrubfræser

▲ Med skrubprofil





DIN 6527

50 637 ...

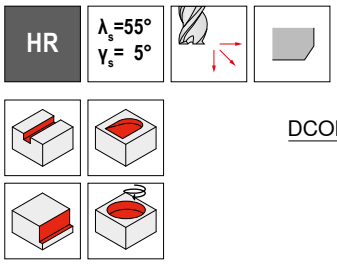
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
6	13	21	57	6	0,5	4	783,00	**060**
8	19	27	63	8	0,5	4	897,00	**080**
10	22	32	72	10	0,5	4	981,00	**100**
12	26	38	83	12	0,5	4	1.166,00	**120**
14	26	38	83	14	0,5	4	1.640,00	**140**
16	32	44	92	16	0,5	5	1.848,00	**160**
18	32	44	92	18	0,5	5	2.487,00	**180**
20	38	54	104	20	0,5	6	2.766,00	**200**
25	45	65	121	25	0,5	6	3.406,00	**250**

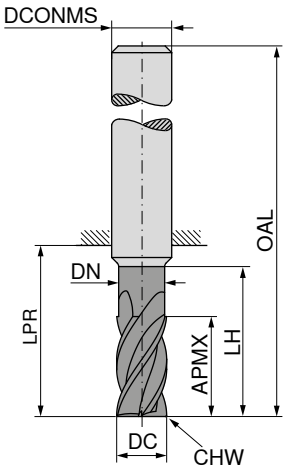
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c/f_z side 480–483

Skrubfræser

▲ med rund rouletteringsprofil
▲ med ekstra spånbrydere i spånnoten





Fabriksstandard | Fabriksstandard

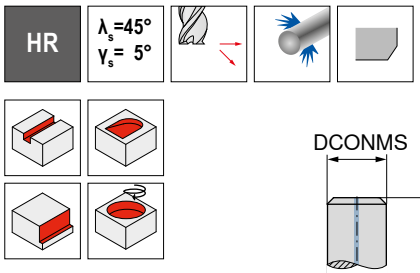
DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 340 ... DKK V1		52 341 ... DKK V1	
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4	872,00	**060**	872,00	**060**
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4	996,00	**080**	996,00	**080**
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4	1.085,00	**100**	1.085,00	**100**
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4	1.268,00	**120**	1.268,00	**120**
14	30	13,6	40	39	84	14	0,30	4	1.714,00	**140**	1.714,00	**140**
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5	2.187,00	**160**	2.187,00	**160**
18	35	17,5	45	45	93	18	0,40	5	2.725,00	**180**	2.725,00	**180**
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5	3.271,00	**200**	3.271,00	**200**
P										○		○
M										●		●
K										○		○
N												
S												
H												
O												

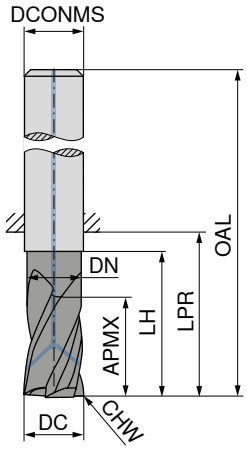
→ v_c/f_z side 474+475

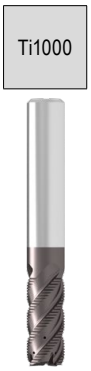
14

Skrubfræser

▲ med rund rouletteringsprofil
▲ med ekstra spånbrydere i spånnoten







	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	52 338 ...	**52 339 ...**
	DKK V1	DKK V1

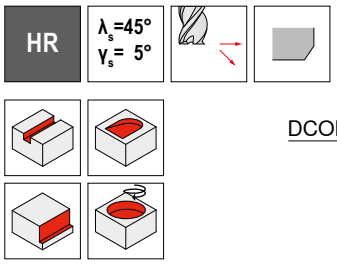
DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP				
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4	1.085,00	**060**	1.085,00	**060**
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4	1.208,00	**080**	1.208,00	**080**
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4	1.414,00	**100**	1.414,00	**100**
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4	1.784,00	**120**	1.784,00	**120**
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5	3.034,00	**160**	3.034,00	**160**
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5	4.469,00	**200**	4.469,00	**200**

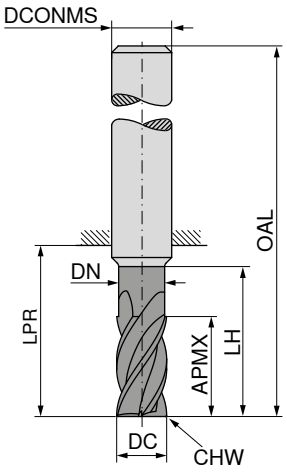
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N		
S		
H		
O		

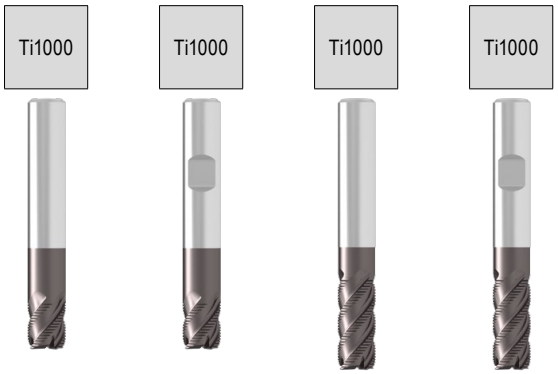
→ v_c/f_z side 474+475

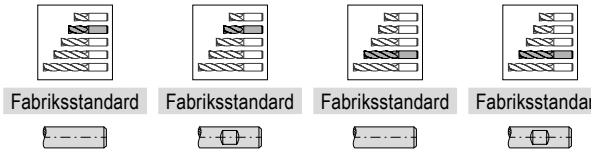
Skrubfræser

▲ med rund rouletteringsprofil
▲ med ekstra spånbrydere i spånnoten









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 342 ... DKK V1		52 343 ... DKK V1		52 342 ... DKK V1		52 343 ... DKK V1	
6	8	6,0		18	54	6	0,15	4	769,00	**060**	769,00	**060**				
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4					851,00	**061**	851,00	**061**
8	11	8,0		23	59	8	0,20	4	881,00	**080**	881,00	**080**				
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4					976,00	**081**	976,00	**081**
10	13	10,0		27	67	10	0,20	4	943,00	**100**	943,00	**100**				
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4					1.053,00	**101**	1.053,00	**101**
12	16	12,0		29	74	12	0,25	4	1.094,00	**120**	1.094,00	**120**				
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4					1.239,00	**121**	1.239,00	**121**
14	16	14,0		30	75	14	0,25	4	1.508,00	**140**	1.508,00	**140**				
14	30	13,5	40	39	84	14	0,25	4					1.662,00	**141**	1.662,00	**141**
16	19	16,0		36	84	16	0,35	5	1.878,00	**160**	1.878,00	**160**				
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5					2.136,00	**161**	2.136,00	**161**
20	19	20,0		43	93	20	0,40	5	2.880,00	**200**	2.880,00	**200**				
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5					3.209,00	**201**	3.209,00	**201**
25	50	24,0	65	69	125	25	0,50	5					5.427,00	**251**	5.427,00	**251**

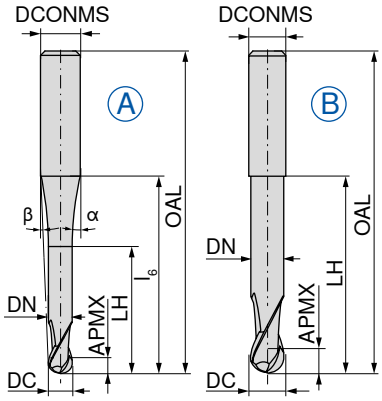
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N				
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 474+475

14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm
▲ Til Ø DC ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°



Fabriksstandard

Fabriksstandard

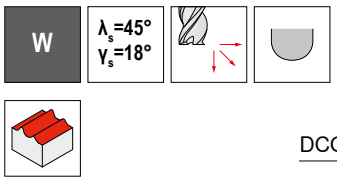
DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 718 ... DKK V1		52 720 ... DKK V1	
0,5	1,0	0,45	2,0	9	38	10	8	3	2	A	1.156,00	**005**		
1,0	2,0	0,95	4,0	9	38	12,5	6,5	3	2	A	1.053,00	**010**		
1,5	2,5	1,40	7,5	9	38	32	5	3	2	A	932,00	**015**		
2,0	3,0	1,80	8,0	9	38	31	3,5	3	2	A	725,00	**020**		
3,0	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	695,00	**030**		
3,0	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A			856,00	**030**
4,0	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	680,00	**040**		
4,0	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			769,00	**040**
5,0	5,0	4,70	10,0	40	100	1,5	1	6	2	A			751,00	**050**
5,0	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	661,00	**050**		
6,0	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	607,00	**060**		
6,0	6,0	5,60	40,0		100			6	2	B			742,00	**060**
8,0	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	821,00	**080**		
8,0	7,0	7,60	60,0		120			8	2	B			959,00	**080**
10,0	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.299,00	**100**		
10,0	8,0	9,60	60,0		120			10	2	B			1.333,00	**100**
12,0	8,0	11,50	40,0		83			12	2	B	1.559,00	**120**		
12,0	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.065,00	**120**

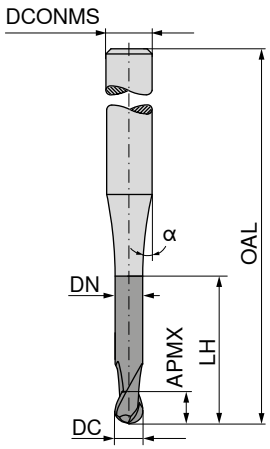
P		
M		
K		
N	●	●
S	○	○
H		
O	●	●

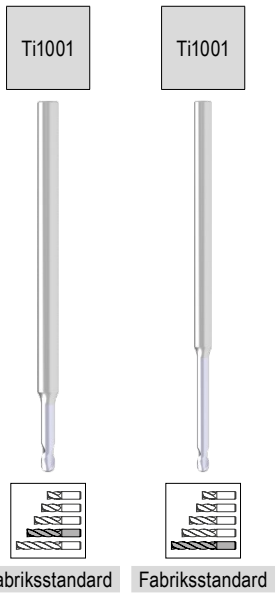
→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm







DC f8	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	ZEFP	50 903 ... DKK V0/5A		50 903 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm		mm					
0,2	0,2	0,18	0,6	55	15	3	2	706,00	**021**		
0,2	0,2	0,18	1,0	55	15	3	2	713,00	**022**		
0,2	0,2	0,18	1,6	55	15	3	2	719,00	**023**		
0,2	0,2	0,18	2,0	55	15	3	2	730,00	**024**		
0,3	0,3	0,28	0,9	55	15	3	2	706,00	**031**		
0,3	0,3	0,28	1,5	55	15	3	2	713,00	**032**		
0,3	0,3	0,28	2,4	55	15	3	2	719,00	**033**		
0,3	0,3	0,28	3,0	55	15	3	2	730,00	**034**		
0,4	0,4	0,37	1,2	55	15	3	2	706,00	**041**		
0,4	0,4	0,37	2,0	55	15	3	2	713,00	**042**		
0,4	0,4	0,37	3,2	55	15	3	2	719,00	**043**		
0,4	0,4	0,37	4,0	55	15	3	2	730,00	**044**		
0,5	0,5	0,45	1,5	55	15	3	2	690,00	**051**		
0,5	0,5	0,45	2,5	55	15	3	2	696,00	**052**		
0,5	0,5	0,45	4,0	55	15	3	2	706,00	**053**		
0,5	0,5	0,45	5,0	55	15	3	2	713,00	**054**		
0,6	0,6	0,58	2,0	55	15	3	2	594,00	**061**		
0,6	0,6	0,58	3,0	55	15	3	2	579,00	**062**		
0,6	0,6	0,58	5,0	65	15	3	2			631,00	**063**
0,6	0,6	0,58	6,0	65	15	3	2			669,00	**064**
0,8	0,8	0,77	2,5	55	15	3	2	579,00	**081**		
0,8	0,8	0,77	4,0	55	15	3	2	579,00	**082**		
0,8	0,8	0,77	6,5	65	15	3	2			642,00	**083**
0,8	0,8	0,77	8,0	65	15	3	2			669,00	**084**
1,0	1,0	0,95	3,0	55	15	3	2	579,00	**101**		
1,0	1,0	0,95	5,0	55	15	3	2	579,00	**102**		
1,0	1,0	0,95	8,0	65	15	3	2			610,00	**103**
1,0	1,0	0,95	10,0	65	15	3	2			669,00	**104**
1,0	1,0	0,95	12,0	65	15	3	2			684,00	**105**
1,2	1,2	1,15	3,0	55	15	3	2	579,00	**121**		
1,2	1,2	1,15	6,0	55	15	3	2	579,00	**122**		
1,2	1,2	1,15	10,0	65	15	3	2			642,00	**123**
1,2	1,2	1,15	12,0	65	15	3	2			669,00	**124**
1,3	1,3	1,25	4,0	55	15	3	2	579,00	**131**		
1,3	1,3	1,25	7,0	55	15	3	2	579,00	**132**		
1,3	1,3	1,25	11,0	65	15	3	2			642,00	**133**
1,3	1,3	1,25	13,0	65	15	3	2			669,00	**134**
1,5	1,5	1,44	5,0	55	15	3	2	594,00	**151**		
1,5	1,5	1,44	7,5	55	15	3	2	579,00	**152**		

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 480–486

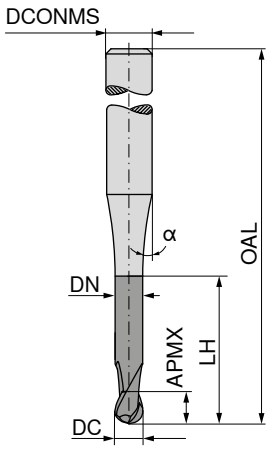
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

W

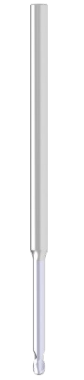
λ_s=45°
γ_s=18°



Ti1001

Fabriksstandard

Ti1001



Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 903 ... DKK V0/5A		50 903 ... DKK V0/5A	
1,5	1,5	1,44	12,0	65	15	3	2			669,00	**154**
1,5	1,5	1,44	15,0	65	15	3	2			684,00	**153**
1,6	1,6	1,52	5,0	55	15	3	2	594,00	**161**		
1,6	1,6	1,52	8,0	55	15	3	2	594,00	**162**		
1,6	1,6	1,52	13,0	65	15	3	2			642,00	**163**
1,6	1,6	1,52	16,0	65	15	3	2			684,00	**164**
1,8	1,8	1,72	5,5	55	15	3	2	579,00	**181**		
1,8	1,8	1,72	9,0	55	15	3	2	594,00	**182**		
1,8	1,8	1,72	14,5	65	15	3	2			642,00	**183**
1,8	1,8	1,72	18,0	65	15	3	2			684,00	**184**
2,0	2,0	1,92	6,0	55	15	3	2	579,00	**201**		
2,0	2,0	1,92	10,0	55	15	3	2	579,00	**202**		
2,0	2,0	1,92	14,0	55	15	3	2	610,00	**203**		
2,0	2,0	1,92	16,0	65	15	3	2			684,00	**204**
2,0	2,0	1,92	20,0	65	15	3	2			669,00	**205**
2,3	2,3	2,22	7,0	55	15	3	2	579,00	**231**		
2,3	2,3	2,22	11,5	55	15	3	2	579,00	**232**		
2,3	2,3	2,22	18,5	65	15	3	2			610,00	**233**
2,3	2,3	2,22	20,0	65	15	3	2			669,00	**234**
2,3	2,3	2,22	23,0	65	15	3	2			684,00	**235**
3,0	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	610,00	**301**		
3,0	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	684,00	**302**		
3,0	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2			742,00	**303**
3,0	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2			774,00	**304**
4,0	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	684,00	**401**		
4,0	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	684,00	**402**		
4,0	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2			774,00	**403**
4,0	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2			796,00	**404**
5,0	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	684,00	**501**		
5,0	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	684,00	**502**		
5,0	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2			796,00	**503**
5,0	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2			838,00	**504**
6,0	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	684,00	**601**		
6,0	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2			774,00	**602**
6,0	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2			838,00	**603**
6,0	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2			863,00	**604**

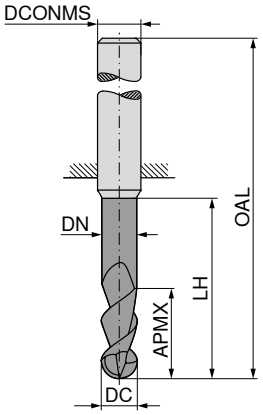
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

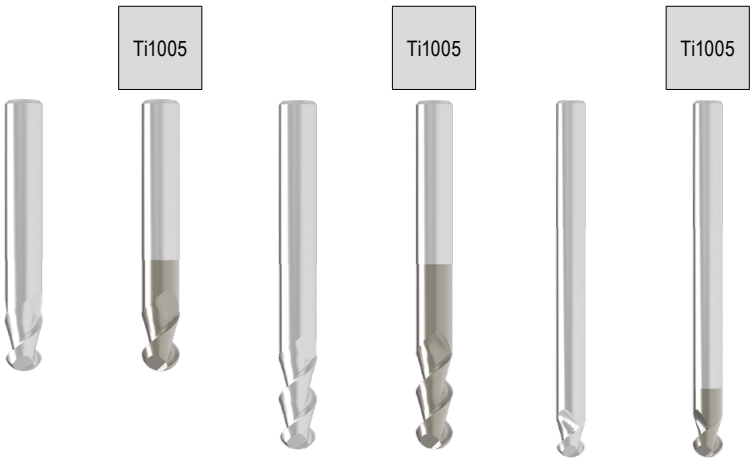
→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

W | λ_s=55° γ_s= 7° | HPC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

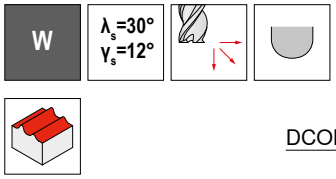
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 640 ... DKK V0/5A		54 642 ... DKK V0/5A		54 640 ... DKK V0/5A		54 642 ... DKK V0/5A		54 640 ... DKK V0/5A		54 642 ... DKK V0/5A	
3	5,0	2,8	12	55	6	2	560,00	031	677,00	031								
3	3,5	2,8	15	58	6	2					610,00	034	741,00	034				
3	8,0	2,8	15	58	6	2					641,00	032	776,00	032				
3	3,5	2,8	24	67	6	2									748,00	035	887,00	035
4	6,5	3,8	12	55	6	2	560,00	041	677,00	041								
4	4,5	3,8	20	62	6	2					610,00	044	741,00	044				
4	10,5	3,8	20	62	6	2					641,00	042	872,00	042				
4	4,5	3,8	32	74	6	2									748,00	045	887,00	045
5	8,0	4,8	15	58	6	2	560,00	051	677,00	051								
5	5,5	4,8	25	70	6	2					610,00	054	741,00	054				
5	13,0	4,8	25	70	6	2					641,00	052	776,00	052				
5	5,5	4,8	40	88	6	2									748,00	055	887,00	055
6	10,0	5,8	18	58	6	2	560,00	061	677,00	061								
6	7,0	5,8	30	70	6	2					610,00	064	741,00	064				
6	16,0	5,8	30	70	6	2					641,00	062	776,00	062				
6	7,0	5,8	48	88	6	2									735,00	065	887,00	065
8	13,0	7,7	24	64	8	2	733,00	081	864,00	081								
8	9,0	7,7	40	80	8	2					796,00	084	945,00	084				
8	21,0	7,7	40	80	8	2					837,00	082	993,00	082				
8	9,0	7,7	64	104	8	2									961,00	085	1.145,00	085
10	16,0	9,7	30	74	10	2	984,00	101	1.145,00	101								
10	11,0	9,7	50	94	10	2					1.074,00	104	1.229,00	104				
10	26,0	9,7	50	94	10	2					1.135,00	102	1.342,00	102				
10	11,0	9,7	80	124	10	2									1.290,00	105	1.476,00	105
12	19,0	11,6	36	85	12	2	1.385,00	121	1.517,00	121								
12	13,0	11,6	60	109	12	2					1.805,00	124	2.002,00	124				
12	31,0	11,6	60	109	12	2					1.868,00	122	2.096,00	122				
12	13,0	11,6	96	145	12	2									2.487,00	125	2.746,00	125
14	22,0	13,6	42	91	14	2	1.714,00	141	1.878,00	141								
14	15,0	13,6	70	119	14	2					2.239,00	144	2.477,00	144				
14	36,0	13,6	70	119	14	2					2.353,00	142	2.581,00	142				
14	15,0	13,6	112	161	14	2									3.231,00	145	3.540,00	145
16	25,0	15,5	48	100	16	2	2.249,00	161	2.436,00	161								
16	17,0	15,5	80	132	16	2					2.953,00	164	3.179,00	164				
16	41,0	15,5	80	132	16	2					3.086,00	162	3.354,00	162				
16	17,0	15,5	128	180	16	2									4.405,00	165	4.789,00	165
18	29,0	17,5	54	106	18	2	3.137,00	181	3.334,00	181								
18	20,0	17,5	90	142	18	2					4.108,00	184	4.355,00	184				
18	47,0	17,5	90	142	18	2					4.303,00	182	4.571,00	182				
18	20,0	17,5	144	196	18	2									6.160,00	185	6.512,00	185
20	32,0	19,5	60	114	20	2	3.158,00	201	3.406,00	201								
20	52,0	19,5	100	154	20	2					4.355,00	202	4.656,00	202				
20	22,0	19,5	100	154	20	2					4.169,00	204	4.437,00	204				
20	22,0	19,5	160	214	20	2									6.211,00	205	6.667,00	205

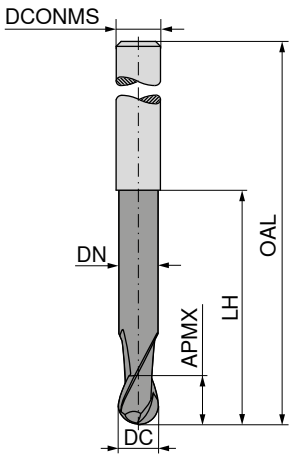
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

→ v_c/f_z side 460+461

14

Radiusfræser





Fabriksstandard

Fabriksstandard

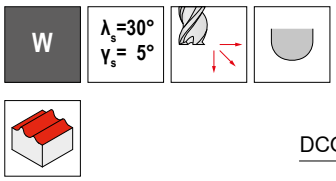
DC h10 mm	APMX mm	LH mm	DN mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 766 ... DKK V1		52 768 ... DKK V1	
0,5	1,5			38	3	2	1.094,00	**005**		
1,0	2,0			38	3	2	1.063,00	**010**		
2,0	3,0			38	3	2	1.063,00	**020**		
2,0	3,0			50	6	2	1.629,00	**021**		
2,0	8,0	31	1,8	60	2	2			1.268,00	**020**
3,0	5,0			38	3	2	1.063,00	**030**		
3,0	5,0			50	6	2	1.629,00	**031**		
3,0	12,0	41	2,8	70	3	2			1.208,00	**030**
4,0	8,0			54	6	2	1.629,00	**040**		
4,0	15,0	51	3,8	80	4	2			1.693,00	**040**
5,0	9,0			54	6	2	1.629,00	**050**		
5,0	20,0	71	4,8	100	5	2			1.950,00	**050**
6,0	10,0			54	6	2	1.578,00	**060**		
6,0	20,0	63	5,8	100	6	2			2.187,00	**060**
8,0	12,0			58	8	2	2.199,00	**080**		
8,0	20,0	83	7,8	120	8	2			2.890,00	**080**
10,0	14,0			66	10	2	2.787,00	**100**		
10,0	25,0	99	9,8	140	10	2			3.724,00	**100**
12,0	25,0	104	11,8	150	12	2			4.911,00	**120**

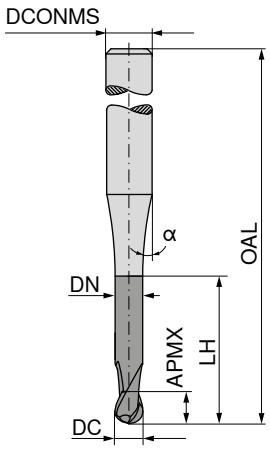
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

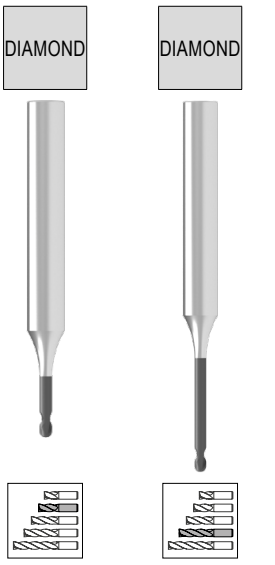
→ v_c/f_z side 418

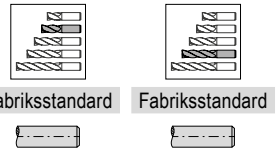
Micro-radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm









Fabriksstandard | Fabriksstandard

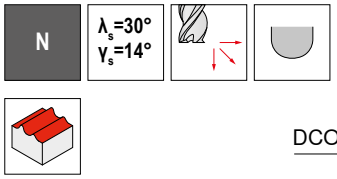
DC f8 mm	APMX mm	LH mm	DN mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 912 ... DKK V0/5A		50 912 ... DKK V0/5A	
0,6	1,2	3,0	0,58	55	15	6	2	1.299,00	**906**		
0,6	1,2	6,0	0,58	65	15	6	2			1.425,00	**006**
0,8	1,2	4,0	0,77	55	15	6	2	1.299,00	**908**		
0,8	1,2	8,0	0,77	65	15	6	2			1.425,00	**008**
1,0	1,5	5,0	0,95	55	15	6	2	1.299,00	**910**		
1,0	1,5	12,0	0,95	65	15	6	2			1.425,00	**010**
1,2	1,6	6,0	1,15	55	15	6	2	1.299,00	**912**		
1,2	1,6	12,0	1,15	65	15	6	2			1.425,00	**012**
1,5	1,8	7,5	1,44	55	15	6	2	1.299,00	**915**		
1,5	1,8	15,0	1,44	65	15	6	2			1.425,00	**015**
2,0	2,0	10,0	1,92	55	15	6	2	1.299,00	**920**		
2,0	2,0	20,0	1,92	65	15	6	2			1.425,00	**020**

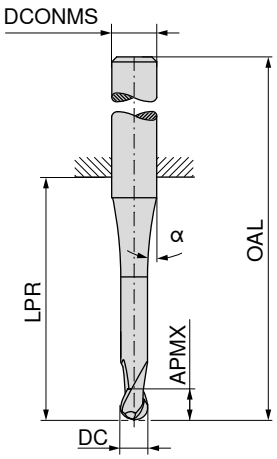
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

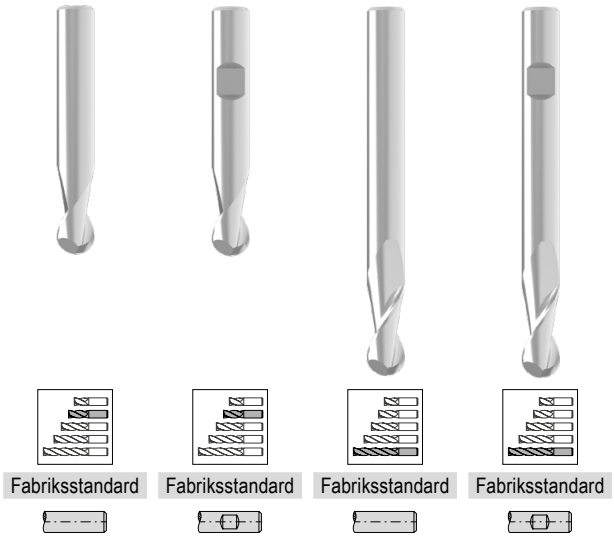
→ v_c/f_z side 418

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm







							52 050 ...		52 052 ...		52 051 ...		52 053 ...	
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
0,10	0,2	12,5	38	8	3	2	768,00	91000						
0,15	0,3	11,5	38	8	3	2	665,00	91500						
0,20	0,4	12,0	38	8	3	2	612,00	92000						
0,25	0,5	12,5	38	8	3	2	590,00	92500						
0,30	1,0	11,3	38	8	3	2	547,00	93000						
0,35	1,0	11,1	38	8	3	2	484,00	93500						
0,40	1,0	10,9	38	8	3	2	351,00	94000						
0,50	1,5	11,7	38	7	3	2	280,00	95000						
0,50	1,5	18,0	54	11	6	2	336,00	95100						
0,50	1,5	47,0	75	7	3	2					386,00	95000		
0,50	1,5	44,0	80	11	6	2					449,00	95100		
0,60	1,5	11,3	38	7	3	2	309,00	96000						
0,70	2,0	11,4	38	7	3	2	280,00	97000						
0,80	2,0	11,7	38	7	3	2	280,00	98000						
0,90	2,5	11,7	38	7	3	2	280,00	99000						
1,00	2,0	22,0	50	7	3	2	290,00	31000						
1,00	2,0	18,0	54	10	6	2	322,00	01000	311,00	01000				
1,00	3,0	47,0	75	7	3	2					427,00	31000		
1,00	3,0	44,0	80	10	6	2					485,00	01000	485,00	01000
1,10	3,0	22,0	50	6	3	2	280,00	31100						
1,20	3,0	22,0	50	5	3	2	280,00	31200						
1,40	3,0	22,0	50	5	3	2	280,00	31400						
1,50	3,0	22,0	50	6	3	2	280,00	31500						
1,50	3,0	18,0	54	10	6	2	322,00	01500	311,00	01500				
1,50	4,0	47,0	75	5	3	2					423,00	31500		
1,50	4,0	44,0	80	10	6	2					485,00	01500	485,00	01500
1,60	4,0	22,0	50	6	3	2	280,00	31600						
1,80	4,0	22,0	50	6	3	2	280,00	31800						
2,00	4,0	22,0	50	5	3	2	290,00	32000						
2,00	4,0	18,0	54	9	6	2	322,00	02000	311,00	02000				
2,00	6,0	47,0	75	5	3	2					396,00	32000		
2,00	6,0	44,0	80	10	6	2					473,00	02000	473,00	02000
2,50	5,0	22,0	50	3	3	2	280,00	32500						
2,50	5,0	18,0	54	9	6	2	311,00	02500	311,00	02500				
2,50	8,0	47,0	75	3	3	2					386,00	32500		
2,50	8,0	44,0	80	10	6	2					477,00	02500	477,00	02500
3,00	6,0	22,0	50		3	2	290,00	33000						
3,00	6,0	18,0	54	9	6	2	322,00	03000	311,00	03000				
3,00	10,0	47,0	75		3	2					380,00	33000		
3,00	10,0	44,0	80	9	6	2					464,00	03000	464,00	03000

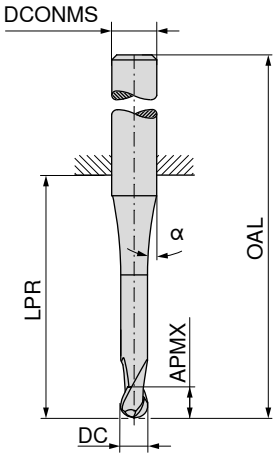
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s=14°



Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

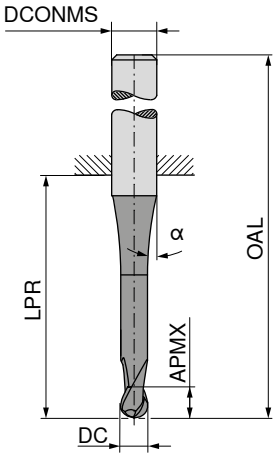
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 050 ... DKK V1/5B		52 052 ... DKK V1/5B		52 051 ... DKK V1/5B		52 053 ... DKK V1/5B	
4,00	7,0	18,0	54	7	6	2	322,00	**04000**	311,00	**04000**				
4,00	7,0	26,0	54		4	2	296,00	**44000**						
4,00	13,0	47,0	75		4	2					360,00	**44000**		
4,00	13,0	44,0	80	8	6	2					464,00	**04000**	464,00	**04000**
5,00	8,0	18,0	54	6	6	2	322,00	**05000**	311,00	**05000**				
5,00	8,0	26,0	54		5	2	311,00	**55000**						
5,00	14,0	47,0	75		5	2					404,00	**55000**		
5,00	14,0	64,0	100	5	6	2					464,00	**05000**	464,00	**05000**
6,00	10,0	18,0	54		6	2	311,00	**06000**	311,00	**06000**				
6,00	16,0	64,0	100		6	2					439,00	**06000**	439,00	**06000**
8,00	12,0	23,0	59		8	2	360,00	**08000**	360,00	**08000**				
8,00	22,0	64,0	100		8	2					513,00	**08000**	513,00	**08000**
10,00	13,0	27,0	67		10	2	466,00	**10000**	466,00	**10000**				
10,00	25,0	60,0	100		10	2					687,00	**10000**	687,00	**10000**
12,00	16,0	28,0	73		12	2	672,00	**12000**	672,00	**12000**				
12,00	26,0	55,0	100		12	2					918,00	**12000**	918,00	**12000**
14,00	16,0	30,0	75		14	2	870,00	**14000**	870,00	**14000**				
14,00	26,0	55,0	100		14	2					1.299,00	**14000**	1.299,00	**14000**
16,00	20,0	35,0	83		16	2	967,00	**16000**	967,00	**16000**				
16,00	30,0	102,0	150		16	2					2.107,00	**16000**	2.107,00	**16000**
20,00	25,0	43,0	93		20	2	1.682,00	**20000**	1.682,00	**20000**				
20,00	40,0	100,0	150		20	2					2.540,00	**20000**	2.540,00	**20000**
P							●		●		●		●	
M							○		○		○		○	
K							●		●		●		●	
N							○		○		○		○	
S							○		○		○		○	
H														
O							○		○		○		○	

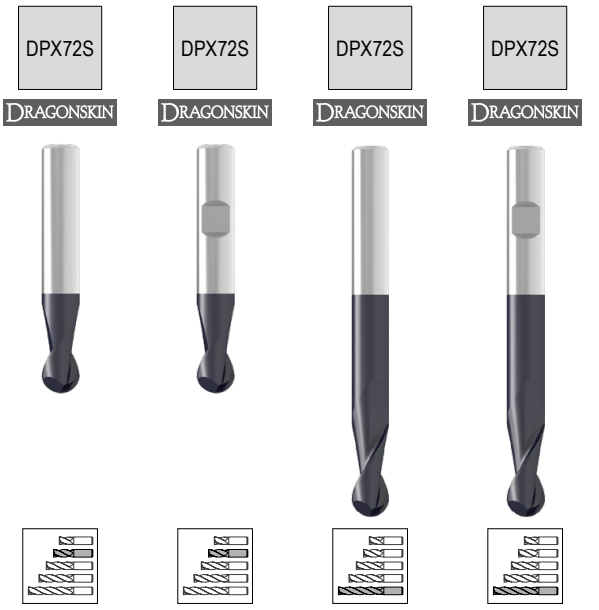
→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s=14° | ≤ 52 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 054 ... DKK V1/5B		52 056 ... DKK V1/5B		52 055 ... DKK V1/5B		52 057 ... DKK V1/5B	
0,10	0,2	12,5	38	8	3	2	806,00	**91000**						
0,15	0,3	11,5	38	8	3	2	707,00	**91500**						
0,20	0,4	12,0	38	8	3	2	672,00	**92000**						
0,25	0,5	12,5	38	8	3	2	778,00	**92500**						
0,30	1,0	11,3	38	8	3	2	725,00	**93000**						
0,35	1,0	11,1	38	8	3	2	649,00	**93500**						
0,40	1,0	10,9	38	8	3	2	483,00	**94000**						
0,50	1,5	11,7	38	7	3	2	399,00	**95000**						
0,50	1,5	47,0	75	7	3	2					451,00	**95000**		
0,50	1,5	44,0	80	11	6	2					679,00	**95100**		
0,50	1,5	18,0	54	11	6	2	417,00	**95100**						
0,60	1,5	11,3	38	7	3	2	428,00	**96000**						
0,70	2,0	11,4	38	7	3	2	399,00	**97000**						
0,80	2,0	11,7	38	7	3	2	399,00	**98000**						
0,90	2,5	11,7	38	7	3	2	399,00	**99000**						
1,00	2,0	22,0	50	7	3	2	424,00	**31000**						
1,00	2,0	18,0	54	10	6	2	467,00	**01000**	467,00	**01000**				
1,00	3,0	47,0	75	7	3	2					604,00	**31000**		
1,00	3,0	44,0	80	10	6	2					722,00	**01000**	722,00	**01000**
1,10	3,0	22,0	50	6	3	2	399,00	**31100**						
1,20	3,0	22,0	50	5	3	2	399,00	**31200**						
1,40	3,0	22,0	50	5	3	2	399,00	**31400**						
1,50	3,0	22,0	50	6	3	2	424,00	**31500**						
1,50	3,0	18,0	54	10	6	2	424,00	**01500**	467,00	**01500**				
1,50	4,0	47,0	75	5	3	2					598,00	**31500**		
1,50	4,0	44,0	80	10	6	2					722,00	**01500**	722,00	**01500**
1,60	4,0	22,0	50	6	3	2	399,00	**31600**						
1,80	4,0	22,0	50	6	3	2	399,00	**31800**						
2,00	4,0	18,0	54	9	6	2	467,00	**02000**	467,00	**02000**				
2,00	4,0	22,0	50	5	3	2	424,00	**32000**						
2,00	6,0	47,0	75	5	3	2					563,00	**32000**		
2,00	6,0	44,0	80	10	6	2					706,00	**02000**	706,00	**02000**
2,50	5,0	18,0	54	9	6	2	490,00	**02500**	490,00	**02500**				
2,50	5,0	22,0	50	3	3	2	399,00	**32500**						
2,50	8,0	47,0	75	3	3	2					551,00	**32500**		
2,50	8,0	44,0	80	10	6	2					713,00	**02500**	713,00	**02500**
3,00	6,0	18,0	54	9	6	2	467,00	**03000**	467,00	**03000**				

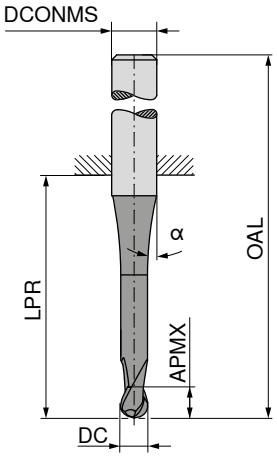
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

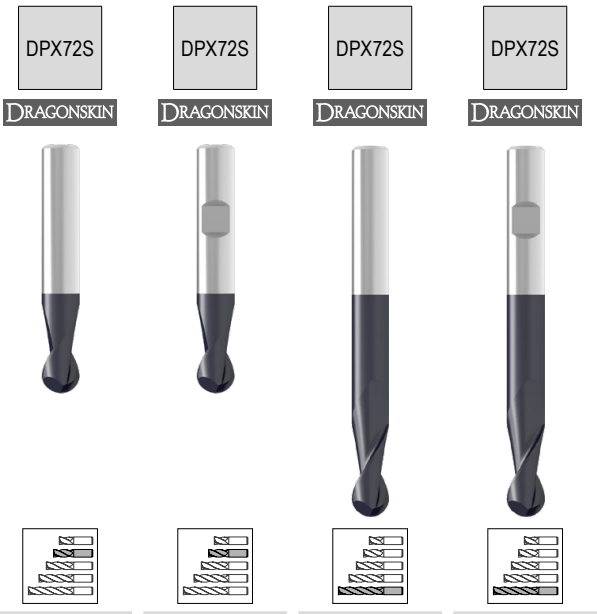
→ v_c/f_z side 480–486

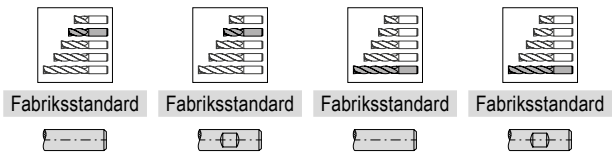
Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s=14° | ≤ 52 HRC







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

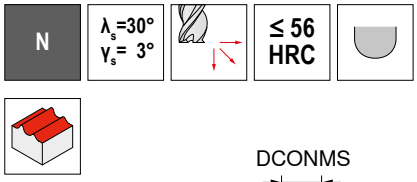
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 054 ... DKK V1/5B		52 056 ... DKK V1/5B		52 055 ... DKK V1/5B		52 057 ... DKK V1/5B	
3,00	6,0	22,0	50		3	2	424,00	**33000**						
3,00	10,0	47,0	75		3	2					544,00	**33000**		
3,00	10,0	44,0	80	9	6	2					695,00	**03000**	695,00	**03000**
4,00	7,0	18,0	54	10	6	2	467,00	**04000**	467,00	**04000**				
4,00	7,0	26,0	54		4	2	448,00	**44000**						
4,00	13,0	47,0	75		4	2					520,00	**44000**		
4,00	13,0	44,0	80	8	6	2					695,00	**04000**	695,00	**04000**
5,00	8,0	18,0	54	6	6	2	467,00	**05000**	467,00	**05000**				
5,00	8,0	26,0	54		5	2	467,00	**55000**						
5,00	14,0	47,0	75		5	2					592,00	**55000**		
5,00	14,0	64,0	100	5	6	2					695,00	**05000**	695,00	**05000**
6,00	10,0	18,0	54		6	2	467,00	**06000**	467,00	**06000**				
6,00	16,0	64,0	100		6	2					697,00	**06000**	697,00	**06000**
8,00	12,0	23,0	59		8	2	568,00	**08000**	568,00	**08000**				
8,00	22,0	64,0	100		8	2					840,00	**08000**	840,00	**08000**
10,00	13,0	27,0	67		10	2	748,00	**10000**	748,00	**10000**				
10,00	25,0	60,0	100		10	2					1.103,00	**10000**	1.103,00	**10000**
12,00	16,0	28,0	73		12	2	1.063,00	**12000**	1.063,00	**12000**				
12,00	26,0	55,0	100		12	2					1.456,00	**12000**	1.456,00	**12000**
14,00	16,0	30,0	75		14	2	1.353,00	**14000**	1.353,00	**14000**				
14,00	26,0	55,0	100		14	2					1.950,00	**14000**	1.950,00	**14000**
16,00	20,0	35,0	83		16	2	1.548,00	**16000**	1.548,00	**16000**				
16,00	30,0	102,0	150		16	2					3.209,00	**16000**	3.209,00	**16000**
18,00	22,0	45,0	93		18	2	2.107,00	**18000**	2.107,00	**18000**				
20,00	25,0	43,0	93		20	2	2.540,00	**20000**	2.540,00	**20000**				
20,00	40,0	100,0	150		20	2					3.921,00	**20000**	3.921,00	**20000**

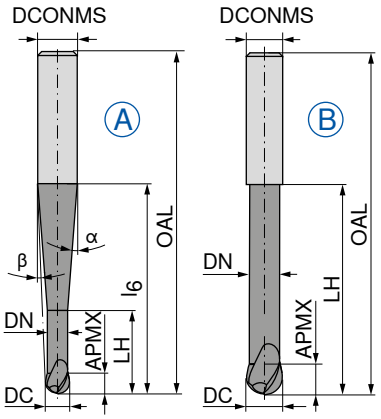
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

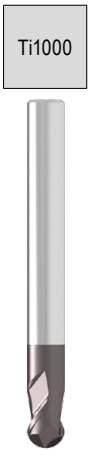
→ v_c/f_z side 480–486

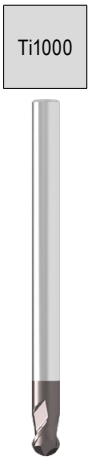
Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm
▲ Til Ø DC ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°









Fabriksstandard

Fabriksstandard

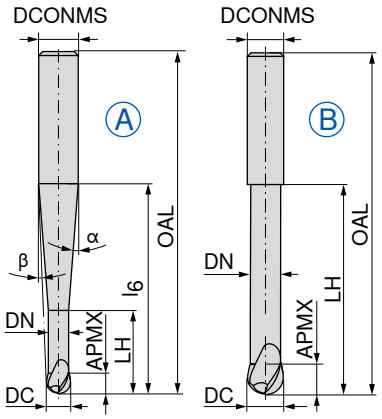
DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 714 ... DKK V1		52 717 ... DKK V1	
0,5	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.135,00	**005**		
1,0	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	1.156,00	**010**		
1,0	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A			1.053,00	**010**
1,5	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	1.031,00	**015**		
1,5	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A			954,00	**015**
2,0	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	825,00	**020**		
2,0	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A			851,00	**020**
3,0	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	794,00	**030**		
3,0	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A			822,00	**030**
4,0	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	780,00	**040**		
4,0	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			768,00	**040**
5,0	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	762,00	**050**		
5,0	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A			780,00	**050**
6,0	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	716,00	**060**		
6,0	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B			819,00	**060**
6,0	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A			1.116,00	**061**
8,0	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.000,00	**080**		
8,0	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.103,00	**080**
8,0	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A			1.486,00	**081**
10,0	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.363,00	**100**		
10,0	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B			1.135,00	**102**
10,0	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.333,00	**100**
10,0	8,0	9,60	40,0	110	160	1	1	12	2	A			2.021,00	**101**
12,0	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.795,00	**120**		
12,0	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	2.508,00	**121**		
12,0	10,0	11,50	70,0		120			12	2	B			1.828,00	**122**
12,0	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.187,00	**120**
12,0	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A			3.973,00	**121**
16,0	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.455,00	**160**		
16,0	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B			3.879,00	**160**

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

→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm
▲ Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°



Fabriksstandard

52 320 ...

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
2	3	1,8	8	40	100	3,6	3	6	2	A	681,00	**020**
3	4	2,8	12	40	100	3,1	2,1	6	2	A	681,00	**030**
4	5	3,8	16	40	100	2,4	1,2	6	2	A	672,00	**040**
5	6	4,7	20	40	100	1,4	0,7	6	2	A	660,00	**050**
6	6	5,7	25	50	100	2,3	1,2	8	2	A	911,00	**061**
6	6	5,7	25		100			6	2	B	567,00	**060**
8	7	7,7	32		100			8	2	B	844,00	**080**
8	7	7,7	32	60	120	2	1	10	2	A	1.259,00	**081**
10	9	9,6	40	81	160	1,4	0,7	12	2	A	2.043,00	**101**
10	9	9,6	40		120			10	2	B	1.208,00	**100**
12	11	11,6	50		160			12	2	B	1.868,00	**120**
12	11	11,6	50	101	200	2,3	1,2	16	2	A	3.540,00	**121**
16	14	15,6	60		200			16	2	B	3.190,00	**160**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c/f_z side 480–486

14

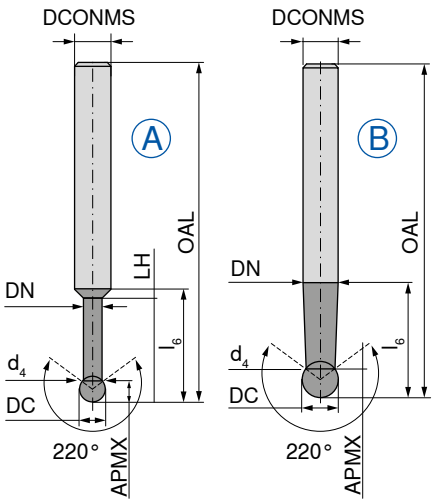
Kuglefræser 220°

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

N

λ_s=30°
γ_s= 3°

Ti1000



Fabriksstandard

52 323 ...

DC $_{f8}$ mm	APMX mm	DN mm	d_4 mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
1,0	0,7	0,80	0,8	5	17	58	6	2	A	1.020,00	**010**
1,5	1,2	1,20	1,2	8	20	58	6	2	A	1.020,00	**015**
2,0	1,5	1,40	1,4	10	21	58	6	2	A	1.020,00	**020**
3,0	2,3	2,40	2,4	15	22	65	6	2	A	1.028,00	**030**
4,0	3,0	3,40	3,4	20	25	70	6	2	A	1.053,00	**040**
5,0	3,5	4,30	4,3	25	28	80	6	2	A	1.103,00	**050**
6,0	4,0	5,90	5,3	30	30	100	6	2	A	1.259,00	**060**
8,0	6,5	7,90	6,2		40	100	8	2	B	1.682,00	**080**
10,0	8,2	9,90	7,6		50	100	10	2	B	2.209,00	**100**
12,0	9,9	11,90	9,2		110	160	12	2	B	2.890,00	**121**
12,0	9,9	11,90	9,2		70	120	12	2	B	2.725,00	**120**

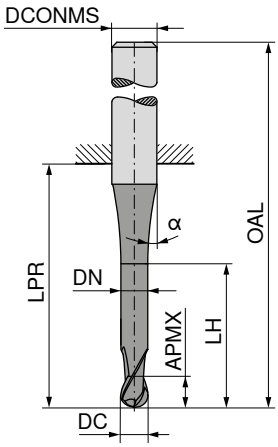
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s=13° | HPC



NEW

Ti1000

≈DIN 6527

54 073 ...

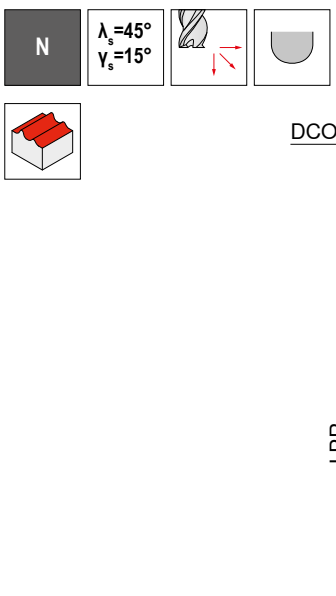
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α°	ZEFP	DKK V3/5C	
3	5	2,9	9	14	50	6	15	2	165,00	**03115**
4	8	3,9	12	18	54	6	45	2	165,00	**04120**
5	9	4,9	15	18	54	6	45	2	165,00	**05125**
6	10	5,9	17	18	54	6	45	2	170,00	**06130**
8	12	7,8	20	22	58	8	45	2	225,00	**08140**
10	14	9,8	26	26	66	10	45	2	280,00	**10150**
12	16	11,8	28	28	73	12	45	2	410,00	**12160**
16	22	15,7	32	34	82	16	45	2	669,00	**16180**
20	26	19,7	40	42	92	20	45	2	956,00	**20110**

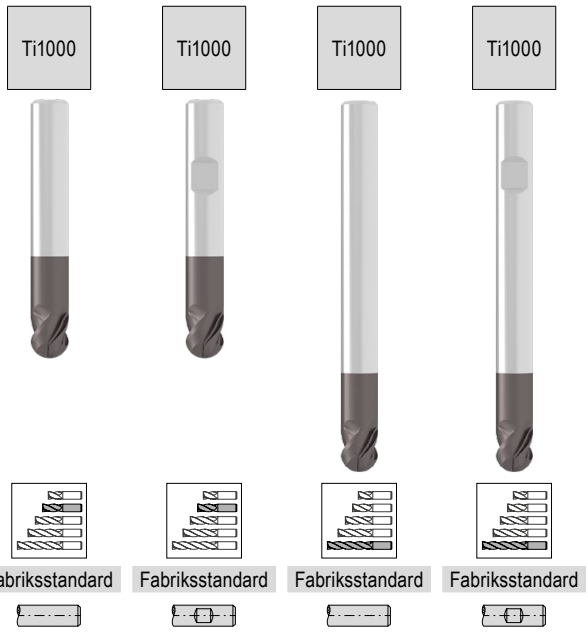
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 476+477

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm





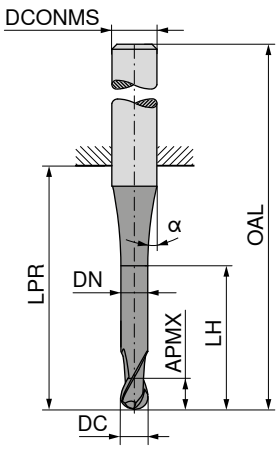
						Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
						52 400 ...		52 401 ...		52 402 ...		52 403 ...	
DC f8	APMX	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm		V1		V1		V1		V1	
3	5	22	50	3	4	463,00	030						
3	5	47	75	3	4					557,00	030		
4	8	26	54	4	4	470,00	040						
4	8	47	75	4	4					634,00	040		
5	9	26	54	5	4	483,00	050						
5	9	47	75	5	4					645,00	050		
6	10	18	54	6	4	509,00	060	509,00	060				
6	10	64	100	6	4					660,00	060	660,00	060
8	12	23	59	8	4	629,00	080	629,00	080				
8	12	64	100	8	4					840,00	080	840,00	080
10	14	27	67	10	4	855,00	100	855,00	100				
10	14	60	100	10	4					1.063,00	100	1.063,00	100
12	16	29	74	12	4	1.085,00	120	1.085,00	120				
12	16	55	100	12	4					1.385,00	120	1.385,00	120
14	18	30	75	14	4	1.353,00	140	1.353,00	140				
14	18	55	100	14	4					1.693,00	140	1.693,00	140
16	22	35	83	16	4	1.775,00	160	1.775,00	160				
16	22	102	150	16	4					2.540,00	160	2.540,00	160
20	26	43	93	20	4	2.725,00	200	2.725,00	200				
20	26	100	150	20	4					3.738,00	200	3.738,00	200
P						○		○		○		○	
M						●		●		●		●	
K						○		○		○		○	
N						●		●		●		●	
S						●		●		●		●	
H													
O						●		●		●		●	

→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC



NEW Ti1000

NEW Ti1000

≈DIN 6527

≈DIN 6527

DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α°	ZEFP	54 074 ... DKK V3/5C		54 074 ... DKK V3/5C	
3	8			21	57	6	30	4	165,00	03115		
3	8	2,9	15	21	57	6	45	4			165,00	03215
4	11			21	57	6	30	4	165,00	04120		
4	11	3,9	16	21	57	6	45	4			165,00	04220
5	13			21	57	6	30	4	165,00	05125		
5	13	4,9	19	21	57	6	45	4			165,00	05225
6	13			21	57	6	30	4	170,00	06130		
6	13	5,9	19	21	57	6	45	4			192,00	06430
8	19			36	72	8	30	4	225,00	08140		
8	19	7,8	25	27	72	8	45	4			237,00	08440
10	22			32	72	10	30	4	280,00	10150		
10	22	9,7	30	32	72	10	45	4			301,00	10450
12	26			38	83	12	30	4	410,00	12160		
12	26	11,7	36	38	83	12	45	4			475,00	12460
16	32			44	92	16	30	4	669,00	16180		
16	32	15,5	42	44	92	16	45	4			703,00	16480
20	38			54	104	20	30	4	956,00	20110		
20	38	19,5	52	54	104	20	45	4			1.017,00	20410

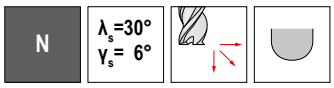
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

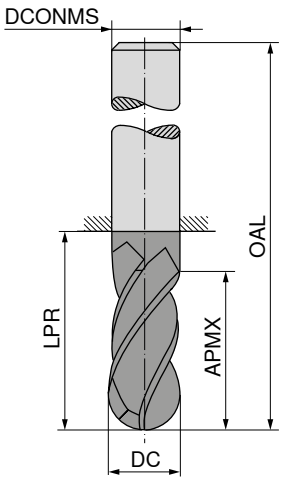
→ v_c/f_z side 478+479

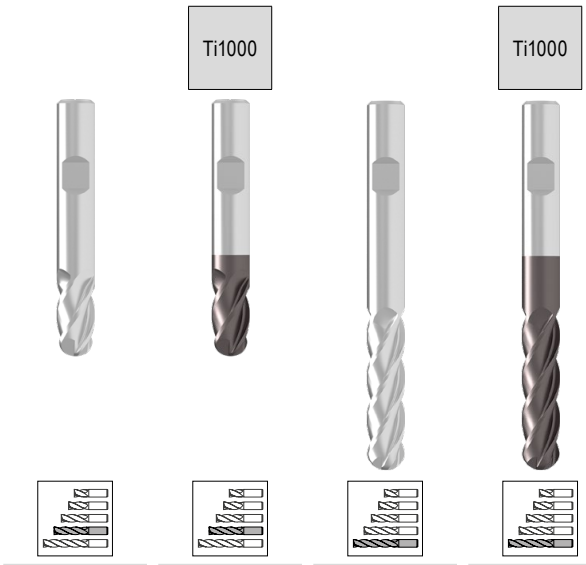
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm







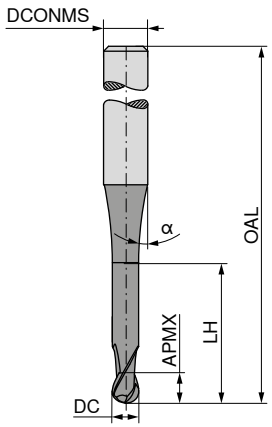
DC f8	APMX	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	50 642 ... DKK V0/5A		50 643 ... DKK V0/5A		50 642 ... DKK V0/5A		50 643 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm									
						DIN 6527		DIN 6527		Fabriksstandard		DIN 6527	
3	8	21	57	6	4	396,00	030	483,00	030				
4	11	21	57	6	4	396,00	040	483,00	040				
6	13	21	57	6	4	396,00	060	483,00	060				
6	40	64	100	6	4					497,00	061	586,00	061
8	19	27	63	8	4	455,00	080	539,00	080				
8	40	64	100	8	4					559,00	081	650,00	081
10	22	32	72	10	4	775,00	100	860,00	100				
10	40	60	100	10	4					998,00	101	1.085,00	101
12	26	38	83	12	4	1.042,00	120	1.124,00	120				
12	45	55	100	12	4					1.353,00	121	1.435,00	121
12	75	105	150	12	4					2.107,00	122	2.177,00	122
14	26	38	83	14	4	1.321,00	140	1.403,00	140				
14	45	55	100	14	4					1.868,00	141	1.919,00	141
16	32	44	92	16	4	1.856,00	160	1.908,00	160				
16	75	102	150	16	4					2.581,00	161	2.653,00	161
20	38	54	104	20	4	2.581,00	200	2.653,00	200				
20	75	100	150	20	4					4.076,00	201	4.169,00	201
P						●		●		●		●	
M						○		○		○		○	
K						●		●		●		●	
N						○		○		○		○	
S						○		○		○		○	
H								○				○	
O						○		○		○		○	

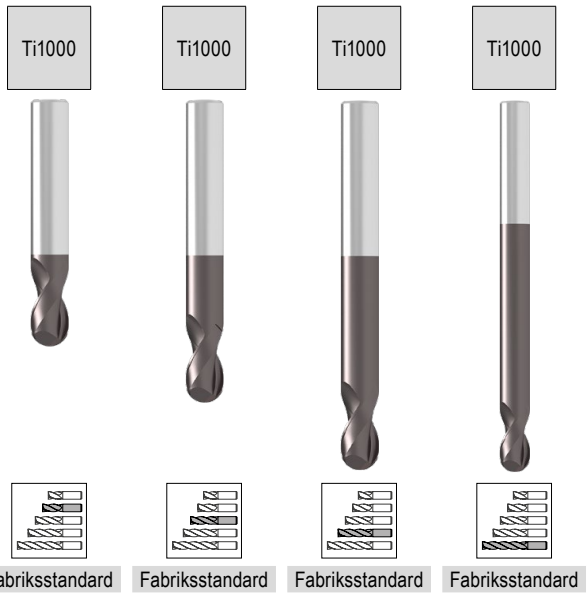
→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 4° | ≤ 68 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC mm	DC Tol.	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	50 906 ... DKK V0/5A		50 906 ... DKK V0/5A		50 906 ... DKK V0/5A		50 906 ... DKK V0/5A	
0,20	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	549,00	**002**						
0,25	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	549,00	**925**						
0,30	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	549,00	**003**						
0,35	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2	549,00	**935**						
0,40	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2	549,00	**004**						
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	40	15	4	2	549,00	**005**						
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	54	15	6	2	631,00	**951**						
0,60	0/-0,015	0,6	0,9	40	15	4	2	549,00	**006**						
0,70	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2	549,00	**007**						
0,80	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2	549,00	**008**						
0,90	0/-0,015	0,9	1,2	40	15	4	2	549,00	**009**						
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54		4	2					549,00	**010**		
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54	15	6	2	631,00	**011**						
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	64		6	2					660,00	**012**		
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	80		6	2							688,00	**013**
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	100		6	2							718,00	**014**
1,20	0/-0,015	1,2	1,5	54		4	2					549,00	**112**		
1,40	0/-0,015	1,4	1,8	54		4	2					549,00	**114**		
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54		4	2					549,00	**115**		
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54	15	6	2	631,00	**215**						
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	80		6	2							688,00	**315**
1,60	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2					549,00	**116**		
1,80	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2					549,00	**118**		
2,00	0/-0,015	2,0	2,5	54		4	2					549,00	**206**		
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	54		6	2					631,00	**202**		
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	64		6	2					660,00	**207**		
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	82		6	2							688,00	**204**
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	100		6	2							718,00	**205**
2,50	0/-0,02	5,0	6,6	54		4	2					549,00	**251**		
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2	631,00	**252**						
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2					663,00	**253**		
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2							688,00	**254**
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	100		6	2							718,00	**255**
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54		4	2					549,00	**030**		
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		4	2							549,00	**032**
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	100		4	2							549,00	**033**
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2	631,00	**035**						
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2					660,00	**036**		
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2							688,00	**037**
3,00	0/-0,02	8,0	10,0	100		6	2							718,00	**038**
4,00	0/-0,02	8,0		54	15	4	2					549,00	**040**		
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	82	15	4	2							650,00	**042**
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	100	15	4	2							695,00	**043**

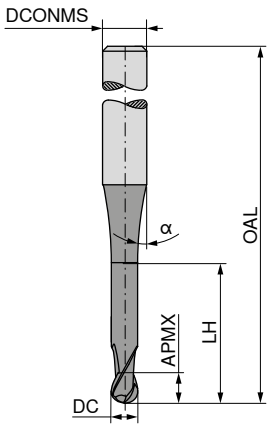
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

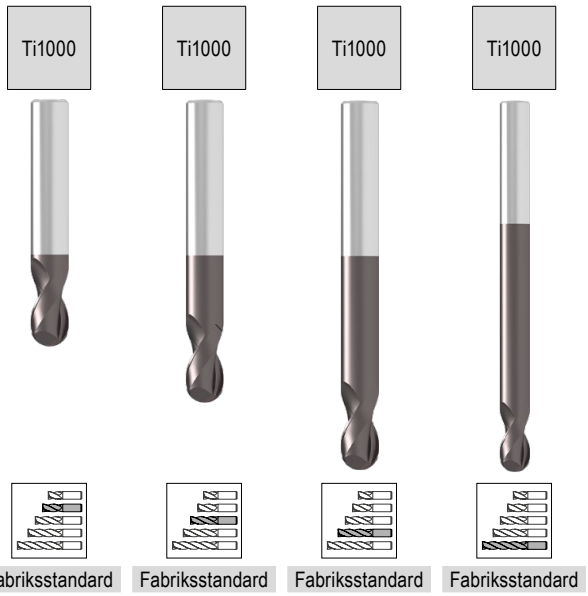
→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 4° | ≤ 68 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC mm	DC Tol.	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	50 906 ... DKK V0/5A		50 906 ... DKK V0/5A		50 906 ... DKK V0/5A		50 906 ... DKK V0/5A	
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	54	15	6	2	549,00	**045**						
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	64		6	2					660,00	**046**		
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	82		6	2							688,00	**047**
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	100		6	2							718,00	**048**
5,00	0/-0,02	9,0		54	15	5	2					549,00	**050**		
5,00	0/-0,02	9,0		64	15	5	2					660,00	**051**		
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	82	15	5	2							688,00	**052**
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	100	15	5	2							718,00	**053**
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	54	15	6	2	549,00	**055**						
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	64		6	2					660,00	**056**		
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	82		6	2							688,00	**057**
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	100		6	2							718,00	**058**
6,00	0/-0,02	10,0		54	15	6	2	549,00	**060**						
6,00	0/-0,02	10,0		64	15	6	2					660,00	**061**		
6,00	0/-0,02	10,0		82	15	6	2							688,00	**062**
6,00	0/-0,02	10,0		100	15	6	2							718,00	**063**
6,00	0/-0,02	10,0		120	15	6	2							749,00	**064**
8,00	0/-0,025	12,0		64	15	8	2					602,00	**081**		
8,00	0/-0,025	12,0		82	15	8	2			769,00	**082**				
8,00	0/-0,025	12,0		100	15	8	2							933,00	**083**
8,00	0/-0,025	12,0		120	15	8	2							1.103,00	**084**
10,00	0/-0,025	14,0		67	15	10	2	751,00	**101**						
10,00	0/-0,025	14,0		82	15	10	2			1.012,00	**102**				
10,00	0/-0,025	14,0		100	15	10	2							1.259,00	**103**
10,00	0/-0,025	14,0		127	15	10	2							1.537,00	**104**
12,00	0/-0,025	16,0		75	15	12	2	1.094,00	**121**						
12,00	0/-0,025	16,0		100	15	12	2			1.640,00	**122**				
12,00	0/-0,025	16,0		150	15	12	2							2.167,00	**123**
14,00	0/-0,025	18,0		80	15	14	2	1.353,00	**141**						
14,00	0/-0,025	18,0		100	15	14	2			2.002,00	**142**				
14,00	0/-0,025	18,0		150	15	14	2							2.610,00	**143**
16,00	0/-0,025	22,0		85	15	16	2	1.601,00	**161**						
16,00	0/-0,025	22,0		150	15	16	2							3.519,00	**163**
20,00	0/-0,025	26,0		90	15	20	2	2.653,00	**201**						
20,00	0/-0,025	26,0		150	15	20	2							4.656,00	**203**

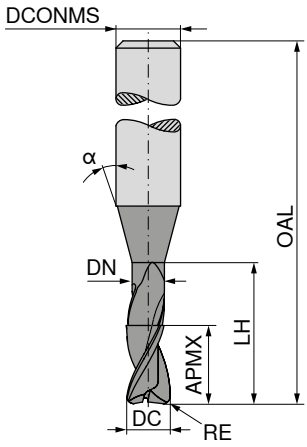
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser

W

λ_s=45°
γ_s=18°



Ti1001

Fabriksstandard

Ti1001

Fabriksstandard

DC f8	RE -0.015	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	ZEFP	50 901 ... DKK V0/5A		50 901 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm					
0,2	0,02	0,2	0,18	0,6	55	15	3	2	706,00	**021**		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,0	55	15	3	2	713,00	**022**		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,6	55	15	3	2	719,00	**023**		
0,2	0,02	0,2	0,18	2,0	55	15	3	2	730,00	**024**		
0,3	0,03	0,3	0,28	0,9	55	15	3	2	706,00	**031**		
0,3	0,03	0,3	0,28	1,5	55	15	3	2	713,00	**032**		
0,3	0,03	0,3	0,28	2,4	55	15	3	2	719,00	**033**		
0,3	0,03	0,3	0,28	3,0	55	15	3	2	730,00	**034**		
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	55	15	3	2	706,00	**041**		
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	55	15	3	2	713,00	**042**		
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	55	15	3	2	719,00	**043**		
0,4	0,04	0,4	0,37	4,0	55	15	3	2	730,00	**044**		
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	55	15	3	2	690,00	**051**		
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	55	15	3	2	696,00	**052**		
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	55	15	3	2	706,00	**053**		
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	55	15	3	2	713,00	**054**		
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	55	15	3	2	594,00	**061**		
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	55	15	3	2	594,00	**062**		
0,6	0,06	0,6	0,58	4,2	55	15	3	2	579,00	**063**		
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	65	15	3	2			684,00	**064**
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	65	15	3	2			669,00	**065**
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	55	15	3	2	579,00	**081**		
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	55	15	3	2	579,00	**082**		
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	65	15	3	2			642,00	**083**
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	65	15	3	2			669,00	**084**
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	55	15	3	2	579,00	**101**		
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	55	15	3	2	579,00	**102**		
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	65	15	3	2			610,00	**103**
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	65	15	3	2			669,00	**104**
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	65	15	3	2			684,00	**105**
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	55	15	3	2	579,00	**121**		
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	55	15	3	2	579,00	**122**		
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	65	15	3	2			642,00	**123**
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	65	15	3	2			669,00	**124**
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	55	15	3	2	579,00	**131**		
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	55	15	3	2	594,00	**132**		
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	65	15	3	2			642,00	**133**
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	65	15	3	2			684,00	**134**
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	55	15	3	2	594,00	**151**		
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	55	15	3	2	579,00	**152**		
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	65	15	3	2			684,00	**153**
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	65	15	3	2			669,00	**154**
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	55	15	3	2	594,00	**161**		
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	55	15	3	2	594,00	**162**		
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	65	15	3	2			642,00	**163**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

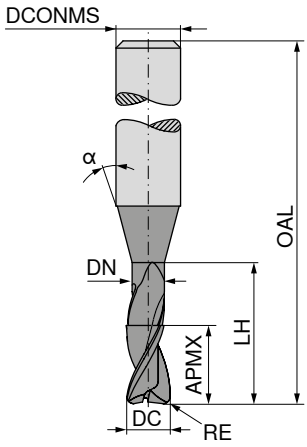
→ v_c/f_z side 480–486

14

Torusfræser

W

λ_s=45°
γ_s=18°



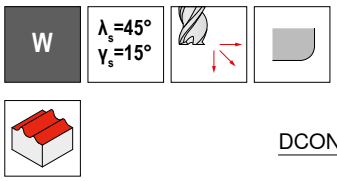
Fabriksstandard

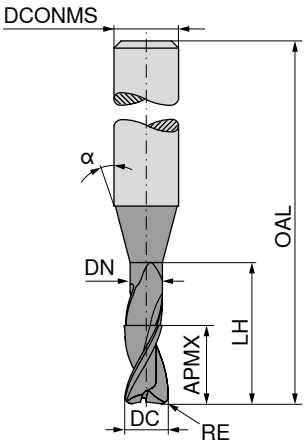
Fabriksstandard

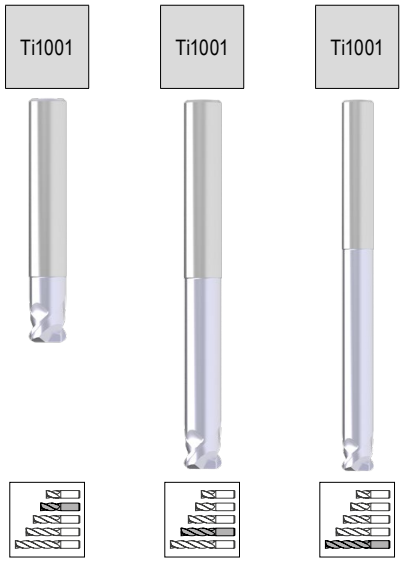
DC f8	RE -0.015	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	ZEFP	50 901 ... DKK V0/5A		50 901 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm					
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	65	15	3	2			684,00	164
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	55	15	3	2	579,00	181		
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	55	15	3	2	594,00	182		
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	65	15	3	2			642,00	183
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	3	2			684,00	184
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	3	2	579,00	201		
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	3	2	594,00	202		
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	3	2	579,00	203		
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	3	2			684,00	204
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	3	2			669,00	205
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	3	2	579,00	231		
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	3	2	594,00	232		
2,3	0,23	2,3	2,22	14,0	55	15	3	2	610,00	233		
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	3	2			684,00	234
2,3	0,23	2,3	2,22	20,0	65	15	3	2			684,00	235
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	3	2			684,00	236
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	610,00	301		
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	684,00	302		
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2			742,00	303
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2			774,00	304
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	684,00	401		
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	684,00	402		
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2			774,00	403
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2			796,00	404
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	684,00	501		
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	684,00	502		
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2			796,00	503
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2			838,00	504
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	684,00	601		
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2			774,00	602
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2			838,00	603
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2			863,00	604
P												
M												
K												
N										●		●
S												
H												
O												

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

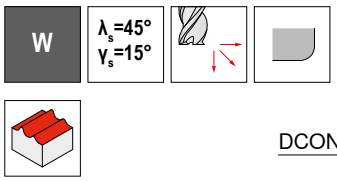
DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 902 ... DKK V0/5A		50 902 ... DKK V0/5A		50 902 ... DKK V0/5A	
2	0,3	2	1,8	12	50	45	6	2	619,00	020				
2	0,5	2	1,8	12	50	45	6	2	619,00	023				
2	0,3	2	1,8	22	60	45	6	2			619,00	021		
2	0,5	2	1,8	22	60	45	6	2			619,00	024		
2	0,3	2	1,8	47	85	45	6	2					899,00	022
2	0,5	2	1,8	47	85	45	6	2					899,00	025
3	0,3	2	2,8	12	50	45	6	2	619,00	030				
3	0,5	2	2,8	12	50	45	6	2	619,00	033				
3	0,3	2	2,8	22	60	45	6	2			619,00	031		
3	0,5	2	2,8	22	60	45	6	2			619,00	034		
3	0,3	2	2,8	47	85	45	6	2					899,00	032
3	0,5	2	2,8	47	85	45	6	2					899,00	035
4	0,3	3	3,8	16	54	45	6	2	619,00	040				
4	0,5	3	3,8	16	54	45	6	2	619,00	043				
4	1,0	3	3,8	16	54	45	6	2	619,00	046				
4	0,3	3	3,8	37	75	45	6	2			863,00	041		
4	0,5	3	3,8	37	75	45	6	2			863,00	044		
4	1,0	3	3,8	37	75	45	6	2			863,00	047		
4	0,3	3	3,8	47	85	45	6	2					899,00	042
4	0,5	3	3,8	47	85	45	6	2					899,00	045
4	1,0	3	3,8	47	85	45	6	2					899,00	048
5	0,5	3	4,6	16	54	45	6	2	619,00	050				
5	1,0	3	4,6	16	54	45	6	2	619,00	052				
5	1,5	3	4,6	16	54	45	6	2	619,00	054				
5	0,5	3	4,6	37	75	45	6	2			863,00	051		
5	1,0	2	4,6	37	75	45	6	2			863,00	053		
5	1,5	3	4,6	37	75	45	6	2			863,00	055		
6	0,5	4	5,6	16	54	45	6	2	619,00	060				
6	1,0	4	5,6	16	54	45	6	2	619,00	063				
6	2,0	4	5,6	16	54	45	6	2	619,00	066				
6	0,5	4	5,6	47	85	45	6	2			863,00	061		
6	1,0	4	5,6	47	85	45	6	2			863,00	064		
6	2,0	4	5,6	47	85	45	6	2			863,00	067		
6	0,5	4	5,6	47	85	45	8	2			1.166,00	069		
6	1,0	4	5,6	47	85	45	8	2			1.166,00	070		
6	2,0	4	5,6	47	85	45	8	2			1.166,00	071		
6	0,5	4	5,6	62	100	45	6	2					1.001,00	062
6	1,0	4	5,6	62	100	45	6	2					1.001,00	065
6	2,0	4	5,6	62	100	45	6	2					1.001,00	068
8	0,5	4	7,6	20	58	45	8	2	753,00	080				

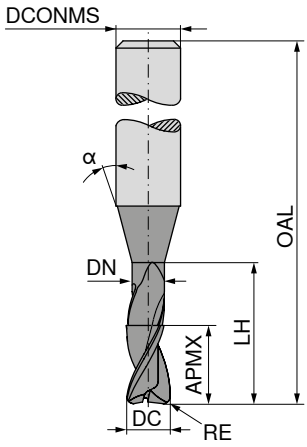
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

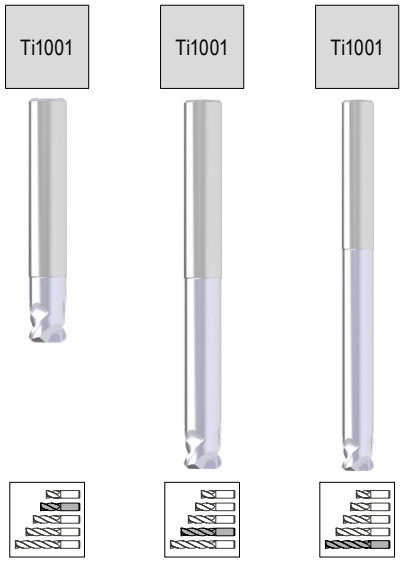
→ v_c/f_z side 480–486

14

Torusfræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 902 ... DKK V0/5A		50 902 ... DKK V0/5A		50 902 ... DKK V0/5A	
8	1,0	4	7,6	20	58	45	8	2	753,00	082				
8	2,0	4	7,6	20	58	45	8	2	753,00	084				
8	0,5	4	7,6	62	100	45	8	2					1.177,00	081
8	1,0	4	7,6	62	100	45	8	2					1.177,00	083
8	2,0	4	7,6	62	100	45	8	2					1.177,00	085
8	2,0	4	7,6	62	100	45	10	2					1.629,00	086
10	1,0	6	9,6	18	66	45	10	2	941,00	100				
10	2,0	6	9,6	18	66	45	10	2	941,00	103				
10	3,0	6	9,6	18	66	45	10	2	941,00	106				
10	1,0	6	9,6	58	100	45	10	2			1.622,00	101		
10	2,0	6	9,6	58	100	45	10	2			1.622,00	104		
10	3,0	6	9,6	58	100	45	10	2			1.622,00	107		
10	1,0	6	9,6	78	120	45	10	2					1.898,00	102
10	2,0	6	9,6	78	120	45	10	2					1.898,00	105
10	3,0	6	9,6	78	120	45	10	2					1.898,00	108
10	1,0	6	9,6	78	120	45	12	2					2.477,00	109
10	2,0	6	9,6	78	120	45	12	2					2.477,00	110
10	3,0	6	9,6	78	120	45	12	2					2.477,00	111
12	1,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.385,00	120				
12	2,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.385,00	123				
12	3,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.385,00	126				
12	4,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.385,00	129				
12	1,0	8	11,5	53	100	45	12	2			2.065,00	121		
12	2,0	8	11,5	53	100	45	12	2			2.065,00	124		
12	3,0	8	11,5	53	100	45	12	2			2.065,00	127		
12	4,0	8	11,5	53	100	45	12	2			2.065,00	130		
12	1,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.477,00	122
12	2,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.477,00	125
12	3,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.477,00	128
12	4,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.477,00	131
12	1,0	8	11,5	103	150	45	16	2					5.015,00	132
12	2,0	8	11,5	103	150	45	16	2					5.015,00	133
12	3,0	8	11,5	103	150	45	16	2					5.015,00	134
12	4,0	8	11,5	103	150	45	16	2					5.015,00	135

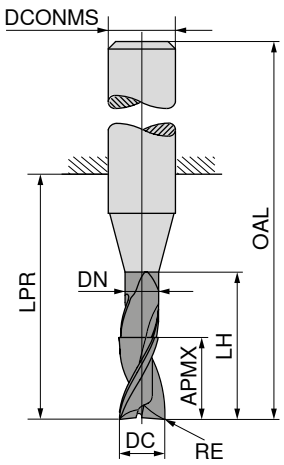
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser

W

λ_s=30°
γ_s=12°



DIAMOND

Fabriksstandard

52 765 ...

DC $_{h10}$ mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1	
2	0,3	8	1,8	31	32	60	2	2	1.385,00	**021**
3	0,5	12	2,8	41	42	70	3	2	1.456,00	**032**
4	0,5	15	3,8	51	52	80	4	2	1.816,00	**042**
5	0,5	20	4,8	71	72	100	5	2	2.084,00	**052**
6	0,8	20	5,8	63	64	100	6	2	2.281,00	**063**
8	1,0	20	7,8	83	84	120	8	2	3.024,00	**084**
10	1,0	25	9,8	99	100	140	10	2	3.840,00	**104**
12	1,5	25	11,8	104	105	150	12	2	5.087,00	**125**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

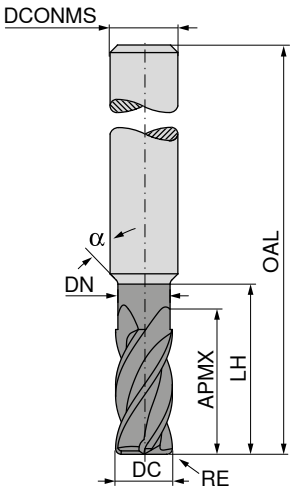
→ v_c/f_z side 418

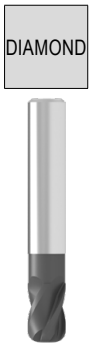
14

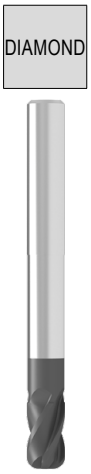
Torusfræser

W

λ_s=30°
γ_s= 5°







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 911 ... DKK V0/5A		50 911 ... DKK V0/5A	
4	0,5	8	3,8	12	54	45	6	4	1.248,00	040		
4	1,0	8	3,8	12	54	45	6	4	1.248,00	041		
4	0,5	10	3,8	37	75	45	6	4			1.498,00	042
4	1,0	10	3,8	37	75	45	6	4			1.498,00	043
5	0,5	9	4,8	16	54	45	6	4	1.248,00	050		
5	1,0	9	4,8	16	54	45	6	4	1.248,00	051		
5	1,5	9	4,8	16	54	45	6	4	1.248,00	052		
5	0,5	12	4,8	37	75	45	6	4			1.498,00	053
5	1,0	12	4,8	37	75	45	6	4			1.498,00	054
5	1,5	12	4,8	37	75	45	6	4			1.498,00	055
6	0,5	10	5,6	16	54	45	6	4	1.248,00	060		
6	1,0	10	5,6	16	54	45	6	4	1.248,00	061		
6	1,5	10	5,6	16	54	45	6	4	1.248,00	062		
6	2,0	10	5,6	16	54	45	6	4	1.248,00	063		
6	0,5	12	5,6	62	100	45	6	4			1.650,00	064
6	1,0	12	5,6	62	100	45	6	4			1.650,00	065
6	1,5	12	5,6	62	100	45	6	4			1.650,00	066
6	2,0	12	5,6	62	100	45	6	4			1.650,00	067
7	0,5	11	6,6	20	58	45	8	4	1.650,00	070		
7	1,0	11	6,6	20	58	45	8	4	1.650,00	071		
7	1,5	11	6,6	20	58	45	8	4	1.650,00	072		
7	2,0	11	6,6	20	58	45	8	4	1.650,00	073		
7	0,5	14	6,6	62	100	45	8	4			2.084,00	074
7	1,0	14	6,6	62	100	45	8	4			2.084,00	075
7	1,5	14	6,6	62	100	45	8	4			2.084,00	076
7	2,0	14	6,6	62	100	45	8	4			2.084,00	077
8	0,5	12	7,6	20	58	45	8	4	1.650,00	080		
8	1,0	12	7,6	20	58	45	8	4	1.650,00	081		
8	1,5	12	7,6	20	58	45	8	4	1.650,00	086		
8	2,0	12	7,6	20	58	45	8	4	1.650,00	083		
8	0,5	14	7,6	62	100	45	8	4			2.084,00	084
8	1,0	14	7,6	62	100	45	8	4			2.084,00	085
8	1,5	14	7,6	62	100	45	8	4			2.084,00	082
8	2,0	14	7,6	62	100	45	8	4			2.084,00	087
10	0,5	14	9,6	24	66	45	10	4	2.096,00	100		
10	1,0	14	9,6	24	66	45	10	4	2.096,00	101		
10	1,5	14	9,6	24	66	45	10	4	2.096,00	107		
10	2,0	14	9,6	24	66	45	10	4	2.096,00	103		
10	3,0	14	9,6	24	66	45	10	4	2.096,00	104		
10	0,5	18	9,6	58	100	45	10	4			2.733,00	105
10	1,0	18	9,6	58	100	45	10	4			2.733,00	106

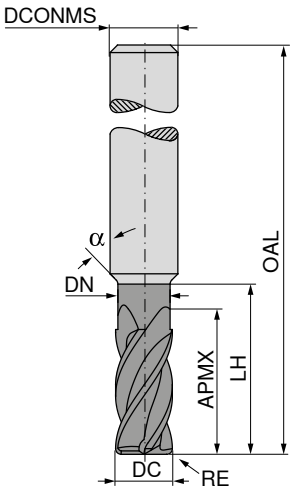
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

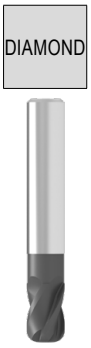
→ v_c/f_z side 418

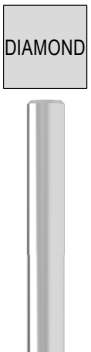
Torusfræser

W

λ_s=30°
γ_s= 5°







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	ZEFP	50 911 ... DKK V0/5A		50 911 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm					
10	1,5	18	9,6	58	100	45	10	4			2.733,00	**102**
10	2,0	18	9,6	58	100	45	10	4			2.733,00	**108**
10	3,0	18	9,6	58	100	45	10	4			2.733,00	**109**
12	0,5	16	11,5	26	73	45	12	4	2.766,00	**120**		
12	1,0	16	11,5	26	73	45	12	4	2.766,00	**121**		
12	1,5	16	11,5	26	73	45	12	4	2.766,00	**127**		
12	2,0	16	11,5	26	73	45	12	4	2.766,00	**123**		
12	4,0	16	11,5	26	73	45	12	4	2.766,00	**124**		
12	0,5	22	11,5	53	100	45	12	4			3.477,00	**125**
12	1,0	22	11,5	53	100	45	12	4			3.477,00	**126**
12	1,5	22	11,5	53	100	45	12	4			3.477,00	**122**
12	2,0	22	11,5	53	100	45	12	4			3.477,00	**128**
12	4,0	22	11,5	53	100	45	12	4			3.477,00	**129**

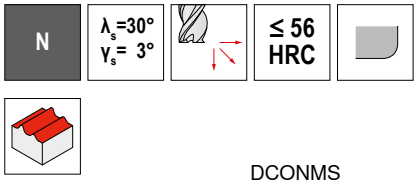
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

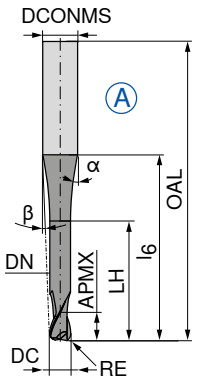
→ v_c/f_z side 418

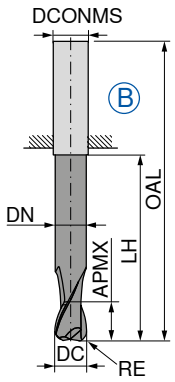
14

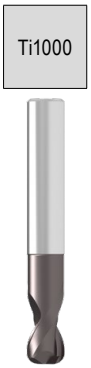
Torusfræser

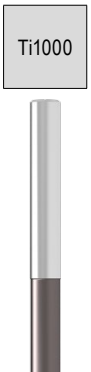
▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm
▲ Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°











Fabriksstandard

Fabriksstandard

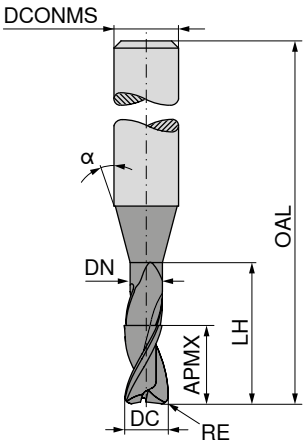
DC ±0,01	RE ±0,005	APMX	DN	LH	l_6	OAL	α°	β°	DCONMS h5	ZEFP	Fig.	52 730 ... DKK V1		52 734 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			mm						
0,5	0,10	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.239,00	**005**		
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	1.156,00	**010**		
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A			1.229,00	**010**
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	1.103,00	**015**		
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A			1.166,00	**015**
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	925,00	**020**		
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A			1.028,00	**020**
3,0	0,50	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	893,00	**030**		
3,0	0,50	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A			997,00	**030**
4,0	0,50	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	832,00	**041**		
4,0	0,50	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			989,00	**041**
4,0	1,00	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	874,00	**040**		
4,0	1,00	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			970,00	**040**
5,0	1,00	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	820,00	**051**		
5,0	1,00	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A			978,00	**051**
5,0	1,50	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	856,00	**050**		
5,0	1,50	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A			1.012,00	**050**
6,0	1,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	763,00	**961**		
6,0	1,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B			930,00	**961**
6,0	2,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	799,00	**060**		
6,0	2,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B			974,00	**060**
6,0	2,00	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A			1.197,00	**061**
8,0	1,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.053,00	**082**		
8,0	1,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.229,00	**082**
8,0	2,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.116,00	**080**		
8,0	2,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.208,00	**080**
8,0	2,00	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A			1.693,00	**081**
8,0	2,50	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.124,00	**083**
10,0	1,50	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.559,00	**102**		
10,0	1,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.682,00	**102**
10,0	2,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.537,00	**104**
10,0	3,00	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.517,00	**100**		
10,0	3,00	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B			1.414,00	**103**
10,0	3,00	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.640,00	**100**
10,0	3,00	8,0	9,60	40,0	110	160	1	0,5	12	2	A			2.497,00	**101**
12,0	1,50	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.898,00	**122**		
12,0	1,50	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.455,00	**122**
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.930,00	**120**		
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0	40	92	37	3,5	16	2	A	2.642,00	**121**		
12,0	4,00	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.416,00	**120**
12,0	4,00	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A			3.993,00	**121**
16,0	5,00	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.601,00	**160**		
16,0	5,00	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B			3.993,00	**160**

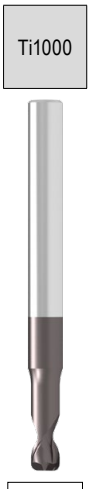
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

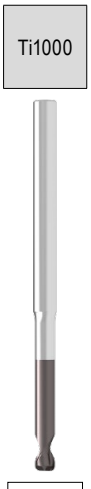
→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 54 HRC







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8 mm	RE -0.015 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 649 ... DKK V0/5A		50 649 ... DKK V0/5A	
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	55	15	6	2	708,00	**041**		
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	55	15	6	2	713,00	**042**		
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	55	15	6	2	719,00	**043**		
0,4	0,04	0,4	0,45	4,0	55	15	6	2	730,00	**044**		
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	55	15	6	2	690,00	**051**		
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	55	15	6	2	696,00	**052**		
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	55	15	6	2	708,00	**053**		
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	55	15	6	2	713,00	**054**		
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	55	15	6	2	594,00	**061**		
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	55	15	6	2	594,00	**960**		
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	65	15	6	2			631,00	**063**
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	65	15	6	2	684,00	**961**		
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	55	15	6	2	579,00	**081**		
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	55	15	6	2	594,00	**980**		
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	65	15	6	2			642,00	**083**
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	65	15	6	2	684,00	**981**		
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	55	15	6	2	579,00	**101**		
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	55	15	6	2	594,00	**010**		
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	65	15	6	2			610,00	**103**
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	65	15	6	2			663,00	**011**
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	65	15	6	2			684,00	**105**
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	55	15	6	2	579,00	**121**		
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	55	15	6	2	594,00	**012**		
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	65	15	6	2	642,00	**123**		
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	65	15	6	2			684,00	**013**
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	55	15	6	2	579,00	**131**		
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	55	15	6	2	594,00	**132**		
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	65	15	6	2			642,00	**133**
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	65	15	6	2			684,00	**134**
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	55	15	6	2	594,00	**151**		
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	55	15	6	2	594,00	**015**		
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	65	15	6	2			684,00	**153**
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	65	15	6	2			684,00	**016**
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	55	15	6	2	594,00	**161**		
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	55	15	6	2	594,00	**162**		
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	65	15	6	2			642,00	**163**
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	65	15	6	2			684,00	**164**
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	55	15	6	2	579,00	**181**		
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	55	15	6	2	594,00	**182**		
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	65	15	6	2			642,00	**183**

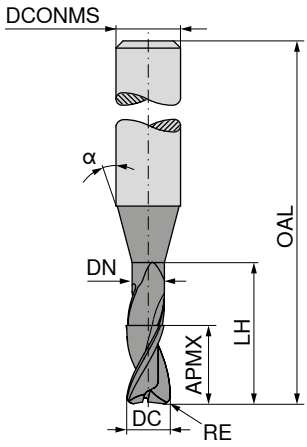
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

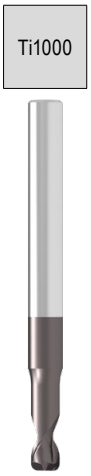
→ v_c/f_z side 480–486

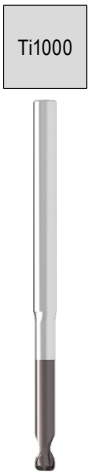
14

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 54 HRC







Fabriksstandard

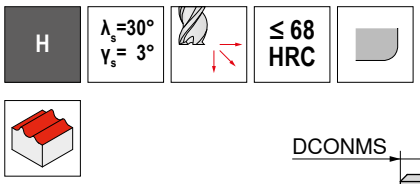
Fabriksstandard

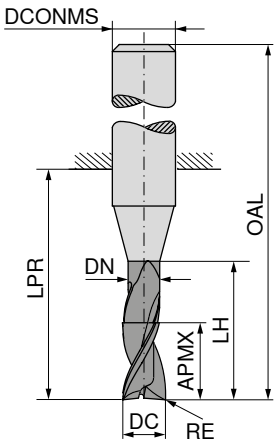
DC f8 mm	RE -0.015 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 649 ... DKK V0/5A		50 649 ... DKK V0/5A	
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	6	2			684,00	**184**
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	6	2	579,00	**201**		
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	6	2	594,00	**202**		
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	6	2	594,00	**020**		
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	6	2			684,00	**204**
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	6	2			684,00	**021**
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	6	2	594,00	**231**		
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	6	2	610,00	**232**		
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	6	2			684,00	**233**
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	6	2			684,00	**234**
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	610,00	**301**		
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	684,00	**302**		
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2			742,00	**303**
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2			774,00	**304**
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	684,00	**401**		
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	684,00	**402**		
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2			774,00	**403**
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2			796,00	**404**
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	684,00	**501**		
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	684,00	**502**		
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2			796,00	**503**
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2			838,00	**504**
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	684,00	**601**		
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2			774,00	**602**
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2			838,00	**603**
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2			863,00	**604**

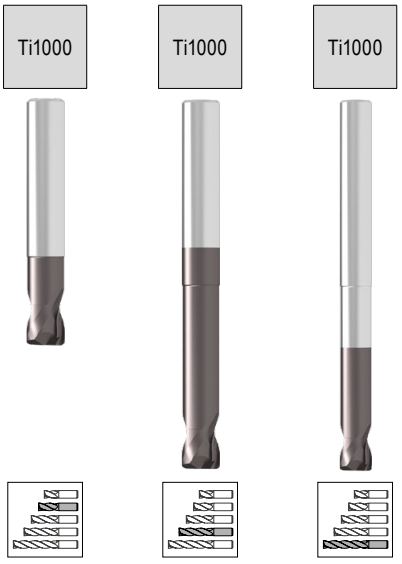
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 651 ... DKK V0/5A		50 651 ... DKK V0/5A		50 651 ... DKK V0/5A	
2	0,3	2	1,8	7	14	50	6	2	498,00	020				
2	0,5	2	1,8	7	14	50	6	2	498,00	021				
2	0,3	2	1,8	7	24	60	6	2			498,00	022		
2	0,5	2	1,8	7	24	60	6	2			498,00	023		
2	0,3	2	1,8	7	49	85	6	2					726,00	024
2	0,5	2	1,8	7	49	85	6	2					726,00	025
3	0,3	2	2,8	7	14	50	6	2	498,00	030				
3	0,5	2	2,8	7	14	50	6	2	498,00	031				
3	0,3	2	2,8	12	24	60	6	2			498,00	032		
3	0,5	2	2,8	12	24	60	6	2			498,00	033		
3	0,3	2	2,8	12	49	85	6	2					726,00	034
3	0,5	2	2,8	12	49	85	6	2					726,00	035
4	0,3	3	3,8	13	18	54	6	2	498,00	040				
4	0,5	3	3,8	13	18	54	6	2	498,00	041				
4	1,0	3	3,8	13	18	54	6	2	498,00	042				
4	0,3	3	3,8	20	39	75	6	2			699,00	043		
4	0,5	3	3,8	20	39	75	6	2			699,00	044		
4	1,0	3	3,8	20	39	75	6	2			699,00	045		
4	0,3	3	3,8	20	49	85	6	2					726,00	046
4	0,5	3	3,8	20	49	85	6	2					726,00	047
4	1,0	3	3,8	20	49	85	6	2					726,00	048
5	0,5	3	4,6	13	18	54	6	2	498,00	050				
5	1,0	3	4,6	13	18	54	6	2	498,00	051				
5	1,5	3	4,6	13	18	54	6	2	498,00	052				
5	1,0	3	4,6	20	39	75	6	2			699,00	053		
5	1,5	3	4,6	20	39	75	6	2			699,00	054		
6	0,5	4	5,6	14	18	54	6	2	498,00	060				
6	1,0	4	5,6	14	18	54	6	2	498,00	061				
6	2,0	4	5,6	14	18	54	6	2	498,00	062				
6	0,5	4	5,6	45	49	85	6	2			699,00	066		
6	1,0	4	5,6	45	49	85	6	2			940,00	067		
6	2,0	4	5,6	45	49	85	6	2			699,00	068		
6	0,5	4	5,6	25	64	100	6	2					810,00	069
6	1,0	4	5,6	25	64	100	6	2					810,00	070
6	2,0	4	5,6	25	64	100	6	2					810,00	071
6	0,5	4	5,6	25	49	85	8	2			940,00	063		
6	1,0	4	5,6	25	49	85	8	2			699,00	064		
6	2,0	4	5,6	25	49	85	8	2			940,00	065		
8	0,5	4	7,6	16	22	58	8	2	609,00	080				
8	1,0	4	7,6	16	22	58	8	2	609,00	081				

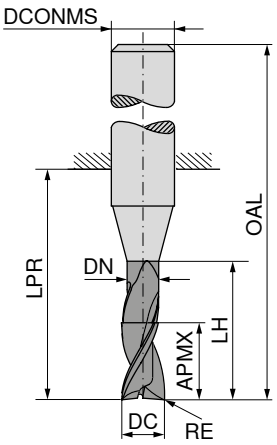
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

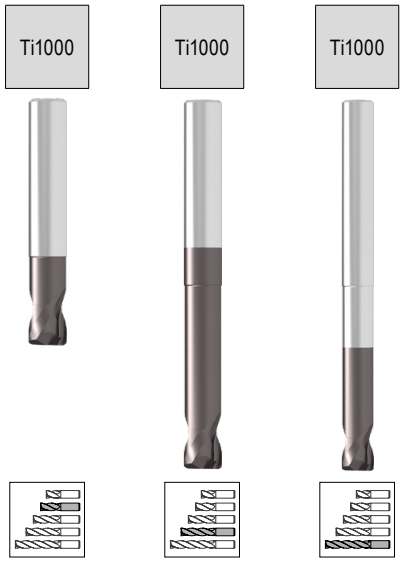
→ v_c/f_z side 480–486

14

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 68 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

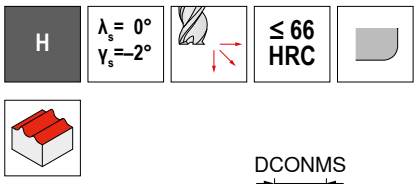
									50 651 ...		50 651 ...		50 651 ...	
DC f8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0/5A		V0/5A		V0/5A	
8	2,0	4	7,6	16	22	58	8	2	609,00	082				
8	0,5	4	7,6	50	64	100	8	2					1.299,00	083
8	2,0	4	7,6	50	64	100	8	2					946,00	084
8	1,0	4	7,6	30	60	100	10	2					1.299,00	085
8	2,0	4	7,6	30	60	100	10	2					1.280,00	086
10	1,0	6	9,6	18	26	66	10	2	757,00	100				
10	3,0	6	9,6	18	26	66	10	2	757,00	101				
10	1,0	6	9,6	50	60	100	10	2			1.290,00	102		
10	2,0	6	9,6	50	60	100	10	2			757,00	103		
10	3,0	6	9,6	50	60	100	10	2			1.290,00	104		
10	1,0	6	9,6	60	80	120	10	2					1.548,00	105
10	2,0	6	9,6	60	80	120	10	2					1.290,00	106
10	3,0	6	9,6	60	80	120	10	2					1.590,00	107
10	1,0	6	9,6	30	75	120	12	2					2.002,00	108
10	2,0	6	9,6	30	75	120	12	2					2.002,00	109
10	3,0	6	9,6	30	75	120	12	2					2.002,00	110
12	1,0	8	11,5	18	28	73	12	2	1.116,00	120				
12	2,0	8	11,5	18	28	73	12	2	1.116,00	121				
12	3,0	8	11,5	18	28	73	12	2	1.116,00	122				
12	4,0	8	11,5	18	28	73	12	2	1.116,00	123				
12	1,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.662,00	124		
12	2,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.662,00	125		
12	3,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.662,00	126		
12	4,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.662,00	127		
12	1,0	8	11,5	70	75	120	12	2					2.002,00	128
12	2,0	8	11,5	70	75	120	12	2					2.002,00	129
12	3,0	8	11,5	70	75	120	12	2					2.002,00	130
12	4,0	8	11,5	70	75	120	12	2					2.002,00	131
12	1,0	8	11,5	35	102	150	16	2					4.046,00	132
12	2,0	8	11,5	35	102	150	16	2					4.046,00	133
12	3,0	8	11,5	35	102	150	16	2					4.046,00	134
12	4,0	8	11,5	35	102	150	16	2					4.046,00	135

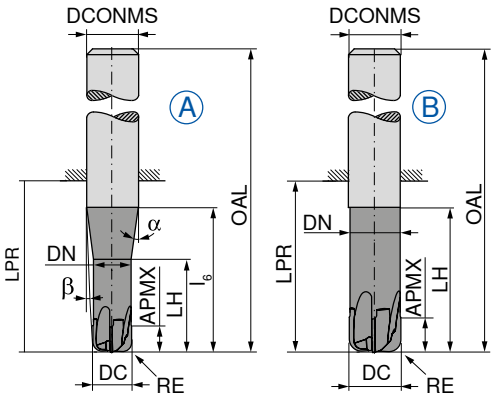
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm
▲ Værktøj til reaming
▲ Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°





Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 732 ... DKK V1		52 732 ... DKK V1	
3	0,75	2,0	2,8	10	20	21	57	11,5	5	6	4	A	909,00	033		
4	1,00	2,5	3,8	12	20	21	57	11	3,5	6	4	A	909,00	044		
5	1,25	3,0	4,7	14	20	21	57	10	2	6	4	A	939,00	055		
6	1,50	4,0	5,6	20		21	57			6	4	B	950,00	065		
6	1,50	4,0	5,6	30		44	80			6	4	B			888,00	066
8	1,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	1.197,00	084		
8	1,00	5,0	7,6	35		44	80			8	4	B			1.208,00	085
8	2,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	1.312,00	086		
8	2,00	5,0	7,6	35		44	80			8	4	B			1.208,00	087
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	1.363,00	104		
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	1.517,00	105		
10	1,00	6,0	9,6	45		60	100			10	4	B			1.517,00	106
10	1,00	6,0	9,6	45		60	100			10	6	B			1.724,00	110
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	1.498,00	107		
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	1.517,00	108		
10	2,50	6,0	9,6	45		60	100			10	4	B			1.537,00	109
10	2,50	6,0	9,6	45		60	100			10	6	B			1.724,00	111
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	1.754,00	124		
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	2.136,00	125		
12	1,00	7,0	11,5	50		55	100			12	4	B			1.919,00	130
12	1,00	7,0	11,5	50		55	100			12	8	B			2.405,00	132
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	1.908,00	128		
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	2.136,00	129		
12	3,00	7,0	11,5	50		55	100			12	4	B			1.919,00	131
12	3,00	7,0	11,5	50		55	100			12	8	B			2.405,00	133
16	4,00	8,0	15,5	40		44	92			16	4	B	2.880,00	169		
16	4,00	8,0	15,5	60		72	120			16	4	B			2.806,00	170
16	4,00	8,0	15,5	60		72	120			16	8	B			3.364,00	171

P	●	●
M		
K	○	○
N		
S		
H	●	●
O		

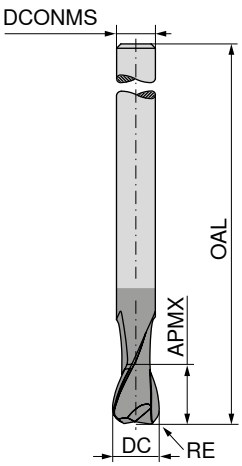
→ v_c/f_z side 480–486

14

Mellemstørrelse-torusfræser

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

H | λ_s=45° γ_s=12° | ≤ 56 HRC | Ti1000



Fabriksstandard

52 107 ...

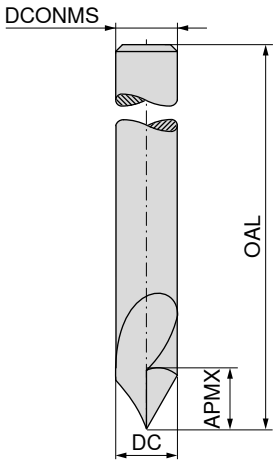
DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
7	0,5	9	120	6	4	1.124,00	**075**
7	1,0	9	120	6	4	1.124,00	**076**
7	1,5	9	120	6	4	1.124,00	**077**
9	0,5	12	135	8	4	1.456,00	**095**
9	1,0	12	135	8	4	1.456,00	**096**
9	1,5	12	135	8	4	1.456,00	**097**
11	1,0	15	150	10	4	1.878,00	**115**
11	1,5	15	150	10	4	1.878,00	**116**
11	2,0	15	150	10	4	1.878,00	**117**
13	1,0	18	160	12	4	2.405,00	**135**
13	1,5	18	160	12	4	2.405,00	**136**
13	2,0	18	160	12	4	2.405,00	**137**
15	1,0	21	160	14	4	2.733,00	**156**
15	1,5	21	160	14	4	2.733,00	**157**
15	2,0	21	160	14	4	2.733,00	**158**
17	1,0	24	180	16	4	3.271,00	**176**
17	1,5	24	180	16	4	3.271,00	**177**
17	2,0	24	180	16	4	3.271,00	**178**
17	3,0	24	180	16	4	3.271,00	**179**

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–486

Graveringsfræser 60°

W | λ_s=15° γ_s=20°



Fabriksstandard

52 195 ...

DC h6 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
3	15	50	3	1	366,00	**030**
4	18	50	4	1	386,00	**040**
6	20	54	6	1	417,00	**060**

P	○
M	○
K	○
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

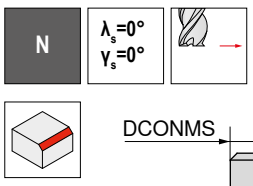
14

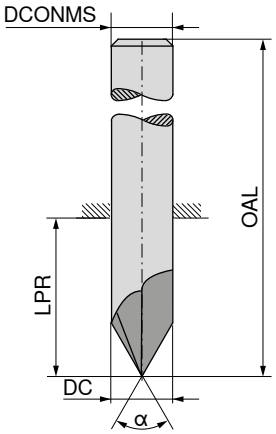
NC-afgrater

▲ 50 940 ... / 50 943 ... Spidsvinkel α = 60°
▲ 50 941 ... / 50 944 ... Spidsvinkel α = 90°
▲ 50 942 ... / 50 945 ... Spidsvinkel α = 120°

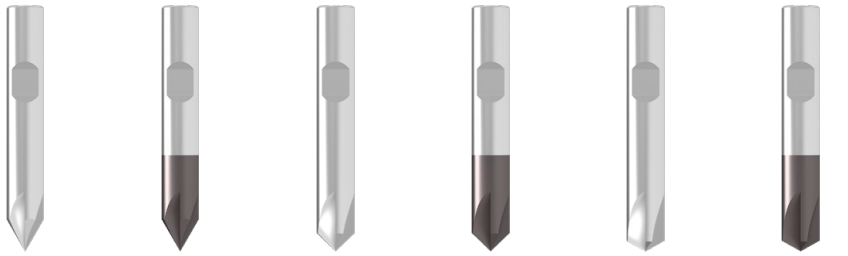
N

λ_s=0°
γ_s=0°





Ti1000 Ti1000 Ti1000



	α = 60°	α = 60°	α = 90°	α = 90°	α = 120°	α = 120°
	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	50 940 ...	50 943 ...	50 941 ...	50 944 ...	50 942 ...	50 945 ...
DC h6 mm	DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
4	232,00 **040** 1)	309,00 **040** 1)	232,00 **040** 1)	309,00 **040** 1)	232,00 **040** 1)	309,00 **040** 1)
6	301,00 **060**	417,00 **060**	301,00 **060**	417,00 **060**	301,00 **060**	417,00 **060**
8	354,00 **080**	506,00 **080**	354,00 **080**	506,00 **080**	354,00 **080**	506,00 **080**
10	437,00 **100**	615,00 **100**	437,00 **100**	615,00 **100**	437,00 **100**	615,00 **100**
12	610,00 **120**	836,00 **120**	610,00 **120**	836,00 **120**	610,00 **120**	836,00 **120**

OAL mm	LPR mm	DCONMS h6 mm	ZEFP
54	26	4	4
54	18	6	4
58	22	8	4
66	26	10	4
73	28	12	4

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

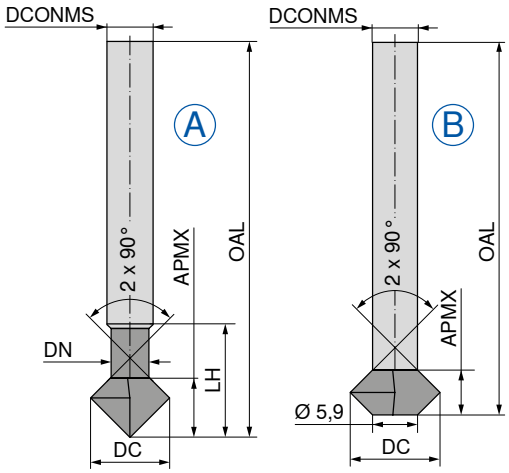
1) Skaftudførelse DIN 6535 HA

→ v_c/f_z side 480–483

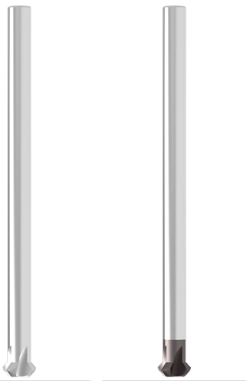
Dobbeltsidet NC-afgrater

N

λ_s=0°
γ_s=0°



Ti1000



Fabriksstandard

Fabriksstandard

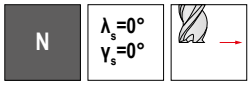
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	52 158 ... DKK V1		52 159 ... DKK V1	
3	2,0	2,2	12,0	75	4	4	A	504,00	**030**	571,00	**030**
4	2,7	2,9	17,7	75	4	4	A	504,00	**040**	581,00	**040**
5	3,0	3,9	18,0	75	5	4	A	517,00	**050**	592,00	**050**
6	4,0	3,9	19,0	100	6	4	A	631,00	**060**	708,00	**060**
8	2,0			100	6	4	B	821,00	**080**	918,00	**080**
10	4,0			100	6	4	B	1.024,00	**100**	1.145,00	**100**
12	6,0			100	6	4	B	1.229,00	**120**	1.363,00	**120**

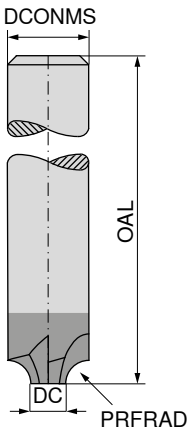
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		○
O	●	●

→ v_c/f_z side 480–483

14

Profilfræser, konkav





Fabriksstandard

52 249 ...

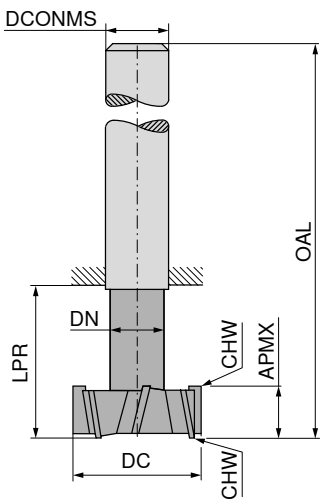
PRFRAD +/-0,02 mm	DC mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
0,50	7,0	70	8	4	1.103,00	**005**
1,00	6,0	70	8	4	1.103,00	**010**
1,25	7,5	75	10	4	1.208,00	**012**
1,50	7,0	75	10	4	1.177,00	**015**
2,00	6,0	75	10	4	1.177,00	**020**
2,50	7,0	73	12	4	1.312,00	**025**
3,00	6,0	73	12	4	1.312,00	**030**
3,50	9,0	80	16	4	1.650,00	**035**
4,00	8,0	80	16	4	1.650,00	**040**
4,50	7,0	80	16	4	1.650,00	**045**
5,00	10,0	80	20	4	2.353,00	**050**
6,00	8,0	80	20	4	2.353,00	**060**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

T-notfræser

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



Ti1000

DIN 851 A

54 065 ...

DC e9 mm	APMX d11 mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3	
11,0	4	4	13,5	53,5	10	0,10	6	1.736,00	**11000**
12,5	6	5	17,0	57,0	10	0,10	6	1.816,00	**12500**
16,0	8	7	22,0	62,0	10	0,20	6	2.172,00	**16000**
18,0	8	8	25,0	70,0	12	0,20	6	2.273,00	**18000**
19,0	9	8	26,0	71,0	12	0,20	6	2.338,00	**19000**
21,0	9	10	29,0	74,0	12	0,25	6	2.416,00	**21000**
22,0	10	10	30,0	75,0	12	0,25	6	2.608,00	**22000**
25,0	11	12	34,0	82,0	16	0,30	8	2.857,00	**25000**
28,0	12	13	37,0	85,0	16	0,30	8	3.215,00	**28000**
32,0	14	15	42,0	90,0	16	0,35	8	3.554,00	**32000**
36,0	16	17	47,0	103,0	25	0,40	8	4.093,00	**36000**
40,0	18	19	52,0	108,0	25	0,40	10	4.722,00	**40000**

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 455

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

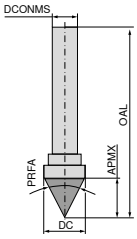
Hårdmetal-roterende file, lig DIN 8033

Fortanding **Z3**: Udførelse "medium"

Fortanding **Z6**: Udførelse "krydsfortandet"

v_c i min. = 300–600

KSJ



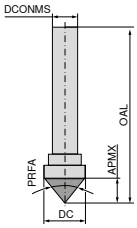
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 928 ... DKK U9		50 928 ... DKK U9	
6	5	52	6	60°	107,00	606	117,00	706
12	10	60	6	60°	143,00	612 1)	158,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

KSK



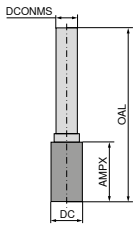
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 927 ... DKK U9		50 927 ... DKK U9	
6	3	52	6	90°	101,00	606	112,00	706
12	6	56	6	90°	124,00	612 1)	137,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

ZYA



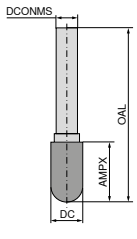
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 921 ... DKK U9		50 921 ... DKK U9	
3	13	40	3	52,00	303	56,00	403
6	13	48	3	93,00	306 1)	101,00	406 1)
6	16	55	6	104,00	606	115,00	706
8	20	65	6	135,00	608 1)	147,00	708 1)
10	20	65	6	152,00	610 1)	165,00	710 1)
12	25	70	6	195,00	612 1)	215,00	712 2)

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

WRC



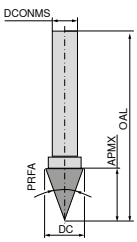
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 922 ... DKK U9		50 922 ... DKK U9	
3	13	40	3	65,00	303	70,00	403
6	13	48	3	103,00	306 1)	115,00	406 1)
6	16	50	6	117,00	606	131,00	706
8	18	63	6	149,00	608 1)	165,00	708 1)
10	20	65	6	172,00	610 1)	190,00	710 1)
12	25	70	6	235,00	612 1)	259,00	712 1)
16	25	70	6	313,00	616 1)	345,00	716 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

SKM



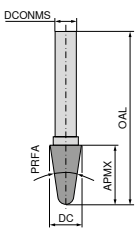
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 926 ... DKK U9		50 926 ... DKK U9	
3	14	40	3	9,5°	63,00	303	68,00	403
6	13	48	3	23,0°	88,00	306 1)	96,00	406 1)
6	18	50	6	16,0°	111,00	606	121,00	706
8	20	65	6	20,0°	103,00	608 1)	115,00	708 1)
10	20	65	6	25,0°	124,00	610 1)	137,00	710 1)
12	25	70	6	25,0°	170,00	612 1)	186,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

KEL



Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 923 ... DKK U9		50 923 ... DKK U9	
3	14	40	3	6°	63,00	303	68,00	403
6	20	55	3	12°	107,00	306 1)	117,00	406 1)
6	20	50	6	10°	117,00	606	131,00	706
8	20	65	6	14°	167,00	608 1)	183,00	708 1)
10	20	65	6	14°	208,00	610 1)	227,00	710 1)
12	30	75	6	14°	249,00	612 1)	272,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

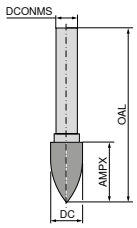
Hårdmetal-roterende file, lig DIN 8033

Fortanding **Z3**: Udførelse "medium"

Fortanding **Z6**: Udførelse "krydsfortandet"

v_c i min. = 300–600

SPG



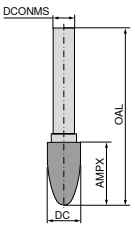
Z3

Z6

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 925 ... DKK U9		50 925 ... DKK U9	
mm	mm	mm	mm				
3	13	40	3	60,00	303	66,00	403
6	13	48	3	90,00	306 1)	99,00	406 1)
6	18	50	6	134,00	606	145,00	706
8	20	65	6	135,00	608 1)	147,00	708 1)
10	20	65	6	167,00	610 1)	183,00	710 1)
12	25	70	6	195,00	612 2)	216,00	712 1)

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

RBF



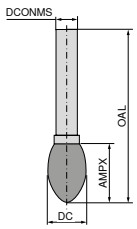
Z3

Z6

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 924 ... DKK U9		50 924 ... DKK U9	
mm	mm	mm	mm				
3	13	40	3	63,00	303	68,00	403
6	13	48	3	99,00	306 1)	110,00	406 1)
6	18	50	6	137,00	606	152,00	706
8	20	65	6	146,00	608 1)	163,00	708 1)
10	20	65	6	170,00	610 1)	187,00	710 1)
12	25	70	6	206,00	612 1)	226,00	712 1)
16	30	75	6	295,00	616 1)	323,00	716 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

TRE



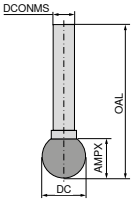
Z3

Z6

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 929 ... DKK U9		50 929 ... DKK U9	
mm	mm	mm	mm				
3	7	40	3	63,00	303	68,00	403
6	10	45	3	93,00	306 1)	101,00	406 1)
6	10	50	6	125,00	606	138,00	706
8	13	58	6	139,00	608 1)	155,00	708 1)
10	16	61	6	159,00	610 1)	175,00	710 1)
12	20	65	6	201,00	612 1)	217,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

KUD



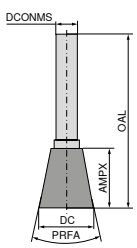
Z3

Z6

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 930 ... DKK U9		50 930 ... DKK U9	
mm	mm	mm	mm				
3	2,7	40,0	3	63,00	303	68,00	403
6	5,4	40,4	3	83,00	306 1)	93,00	406 1)
6	5,0	50,0	6	121,00	606	135,00	706
8	7,2	52,2	6	115,00	608 1)	125,00	708 1)
10	9,0	54,0	6	135,00	610 1)	147,00	710 1)
12	10,8	55,8	6	163,00	612 1)	180,00	712 1)
16	14,4	59,4	6	232,00	616 1)	254,00	716 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

WKN



Z3

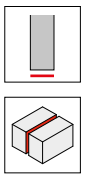
Z6

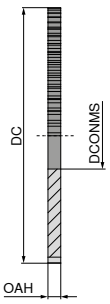
DC	APMX	OAL	DCONMS	PRFA	50 931 ... DKK U9		50 931 ... DKK U9	
mm	mm	mm	mm					
3	7	40	3	10°	63,00	303	68,00	403
6	7	50	6	10°	115,00	606	126,00	706
12	13	58	6	20°	156,00	612 1)	170,00	712 1)

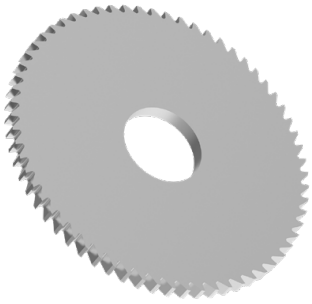
1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

HM – rundsavsklinger

▲ fin ligefortanding







DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 700 ... DKK V6	
15	0,20	5	64	135,00	102
15	0,25	5	64	135,00	103
15	0,30	5	64	135,00	104
15	0,35	5	64	135,00	105
15	0,40	5	64	135,00	106
15	0,50	5	48	135,00	107
15	0,60	5	48	135,00	108
15	0,70	5	48	161,00	109
15	0,80	5	40	161,00	110
15	0,90	5	40	165,00	111
15	1,00	5	40	171,00	112
15	1,10	5	40	179,00	113
15	1,20	5	40	179,00	114
15	1,30	5	40	179,00	115
15	1,40	5	40	179,00	116
15	1,50	5	40	194,00	117
15	1,60	5	40	209,00	118
15	1,70	5	40	227,00	119
15	1,80	5	40	227,00	120
15	1,90	5	40	235,00	121
15	2,00	5	40	238,00	122
15	2,50	5	40	329,00	123
15	3,00	5	40	373,00	124
15	3,50	5	40	421,00	125
15	4,00	5	40	518,00	126
15	4,50	5	40	609,00	127
15	5,00	5	40	634,00	128
15	5,50	5	40	757,00	129
15	6,00	5	40	780,00	130
20	0,20	5	80	146,00	152
20	0,25	5	64	146,00	153
20	0,30	5	64	146,00	154
20	0,35	5	64	146,00	155
20	0,40	5	64	146,00	156
20	0,50	5	48	146,00	157
20	0,60	5	48	146,00	158
20	0,70	5	48	171,00	159
20	0,80	5	48	171,00	160
20	0,90	5	40	179,00	161
20	1,00	5	40	194,00	162
20	1,10	5	40	209,00	163
20	1,20	5	40	209,00	164
20	1,30	5	40	219,00	165
20	1,40	5	40	238,00	166
20	1,50	5	40	238,00	167
20	1,60	5	40	250,00	168
20	1,70	5	40	264,00	169
20	1,80	5	32	264,00	170
20	1,90	5	32	276,00	171
20	2,00	5	32	276,00	172
20	2,50	5	32	348,00	173
20	3,00	5	32	396,00	174
20	3,50	5	24	446,00	175
20	4,00	5	24	531,00	176
20	4,50	5	24	634,00	177
20	5,00	5	24	659,00	178
20	5,50	5	24	768,00	179
20	6,00	5	24	792,00	180
25	0,20	8	80	144,00	202
25	0,25	8	80	144,00	203
25	0,30	8	80	144,00	204
25	0,35	8	64	144,00	205
25	0,40	8	64	144,00	206
25	0,50	8	64	168,00	207
25	0,60	8	64	168,00	208
25	0,70	8	48	187,00	209
25	0,80	8	48	209,00	210
25	0,90	8	48	227,00	211
25	1,00	8	48	227,00	212
25	1,10	8	48	260,00	213
25	1,20	8	48	260,00	214
25	1,30	8	40	272,00	215
25	1,40	8	40	282,00	216
25	1,50	8	40	282,00	217
25	1,60	8	40	311,00	218
25	1,70	8	40	311,00	219
25	1,80	8	40	325,00	220
25	1,90	8	40	347,00	221
25	2,00	8	40	358,00	222
25	2,50	8	40	434,00	223
25	3,00	8	32	564,00	224
25	3,50	8	32	621,00	225
25	4,00	8	32	703,00	226
25	4,50	8	32	805,00	227
25	5,00	8	32	850,00	228
25	5,50	8	24	967,00	229
25	6,00	8	24	1.013,00	230
30	0,20	8	100	187,00	252
30	0,25	8	100	187,00	253
30	0,30	8	80	187,00	254
30	0,35	8	80	187,00	255
30	0,40	8	80	187,00	256
30	0,50	8	80	195,00	257
30	0,60	8	64	195,00	258
30	0,70	8	64	237,00	259
30	0,80	8	64	260,00	260
30	0,90	8	64	282,00	261
30	1,00	8	64	282,00	262
30	1,10	8	64	318,00	263
30	1,20	8	48	312,00	264
30	1,30	8	48	323,00	265
30	1,40	8	48	351,00	266
30	1,50	8	48	351,00	267
30	1,60	8	48	374,00	268
30	1,70	8	48	374,00	269
30	1,80	8	48	384,00	270
30	1,90	8	48	396,00	271
30	2,00	8	48	421,00	272
30	2,50	8	40	495,00	273
30	3,00	8	40	587,00	274
30	3,50	8	40	668,00	275
30	4,00	8	40	749,00	276
30	4,50	8	32	864,00	277
30	5,00	8	32	911,00	278
30	5,50	8	32	1.026,00	279
30	6,00	8	32	1.074,00	280

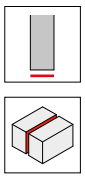
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

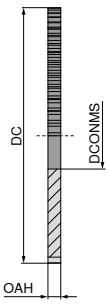
→ v_c/fz side 469

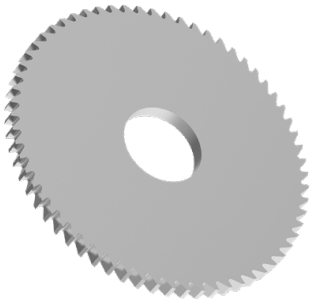
Diameteren 80-200 mm samt grovtandede varianter iht. DIN 1838 findes i vores online shop.

HM – rundsavsklinger

▲ fin ligefortanding







DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 700 ... DKK V6	
40	0,20	10	128	229,00	302
40	0,25	10	100	229,00	303
40	0,30	10	100	229,00	304
40	0,35	10	100	229,00	305
40	0,40	10	100	243,00	306
40	0,50	10	80	265,00	307
40	0,60	10	80	265,00	308
40	0,70	10	80	303,00	309
40	0,80	10	80	314,00	310
40	0,90	10	64	314,00	311
40	1,00	10	64	326,00	312
40	1,10	10	64	335,00	313
40	1,20	10	64	348,00	314
40	1,30	10	64	354,00	315
40	1,40	10	64	377,00	316
40	1,50	10	64	386,00	317
40	1,60	10	64	397,00	318
40	1,70	10	48	421,00	319
40	1,80	10	48	432,00	320
40	1,90	10	48	444,00	321
40	2,00	10	48	444,00	322
40	2,50	10	48	571,00	323
40	3,00	10	48	660,00	324
40	3,50	10	48	738,00	325
40	4,00	10	40	818,00	326
40	4,50	10	40	928,00	327
40	5,00	10	40	986,00	328
40	5,50	10	40	1.103,00	329
40	6,00	10	40	1.166,00	330
50	0,20	13	128	377,00	352
50	0,25	13	128	366,00	353
50	0,30	13	128	310,00	354
50	0,35	13	100	310,00	355
50	0,40	13	100	310,00	356
50	0,50	13	100	320,00	357
50	0,60	13	100	320,00	358
50	0,70	13	80	335,00	359
50	0,80	13	80	366,00	360
50	0,90	13	80	377,00	361
50	1,00	13	80	386,00	362
50	1,10	13	80	397,00	363
50	1,20	13	80	410,00	364
50	1,30	13	64	459,00	365
50	1,40	13	64	470,00	366
50	1,50	13	64	493,00	367
50	1,60	13	64	503,00	368
50	1,70	13	64	512,00	369
50	1,80	13	64	544,00	370
50	1,90	13	64	544,00	371
50	2,00	13	64	560,00	372
50	2,50	13	64	684,00	373
50	3,00	13	48	794,00	374
50	3,50	13	48	908,00	375
50	4,00	13	48	962,00	376
50	4,50	13	48	1.116,00	377
50	5,00	13	48	1.177,00	378
50	5,50	13	40	1.312,00	379
50	6,00	13	40	1.363,00	380
63	0,20	16	160	553,00	402

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 700 ... DKK V6	
63	0,25	16	160	534,00	403
63	0,30	16	128	496,00	404
63	0,35	16	128	469,00	405
63	0,40	16	128	424,00	406
63	0,50	16	128	414,00	407
63	0,60	16	100	424,00	408
63	0,70	16	100	478,00	409
63	0,80	16	100	525,00	410
63	0,90	16	100	534,00	411
63	1,00	16	100	542,00	412
63	1,10	16	80	564,00	413
63	1,20	16	80	584,00	414
63	1,30	16	80	598,00	415
63	1,40	16	80	608,00	416
63	1,50	16	80	618,00	417
63	1,60	16	80	650,00	418
63	1,70	16	80	682,00	419
63	1,80	16	80	693,00	420
63	1,90	16	80	724,00	421
63	2,00	16	80	749,00	422
63	2,50	16	64	898,00	423
63	3,00	16	64	1.017,00	424
63	3,50	16	64	1.166,00	425
63	4,00	16	64	1.280,00	426
63	4,50	16	64	1.465,00	427
63	5,00	16	48	1.527,00	428
63	5,50	16	48	1.714,00	429
63	6,00	16	48	1.775,00	430

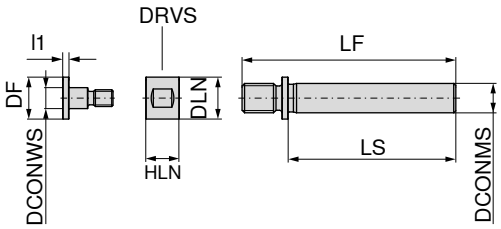
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/fz side 469

Diameteren 80-200 mm samt grovtandede varianter iht. DIN 1838 findes i vores online shop.

Cylinderskaftholder til cirkulære savklinger

▲ DCONWS = boring savklinge



DCONWS h7 mm	DCONMS h7 mm	DLN mm	DF mm	LF mm	LS mm	HLN mm	l_1 mm	DRVS mm	72 900 ... DKK X1	
5	7	10	10	51	40	8	3	9	922,00	**005**
5	10	10	10	61	50	8	3	9	922,00	**105**
8	7	15	15	51	40	8	3	14	922,00	**008**
8	10	15	15	61	50	8	3	14	1.002,00	**108**
10	7	17	17	53	40	10	3	16	922,00	**010**
10	10	17	17	63	50	10	3	16	1.002,00	**110**
10	16	17	17	74	55	10	3	16	1.068,00	**210**
13	10	20	20	66	50	10	3	18	1.002,00	**113**
13	16	20	20	77	55	10	3	18	1.068,00	**213**
16	10	24	24	66	50	14	3	22	1.002,00	**116**
16	16	24	24	79	55	14	3	22	1.068,00	**216**

Skrue – SR

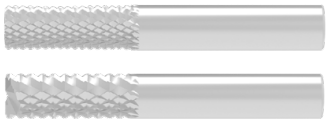
Kontramøtrik – KM

Reservedele Til artikelnr.	72 945 ... DKK X1		72 945 ... DKK X1	
72 900 005	175,00	**000**	276,00	**005**
72 900 105	175,00	**000**	276,00	**005**
72 900 008	175,00	**001**	276,00	**006**
72 900 108	175,00	**001**	276,00	**006**
72 900 010	187,00	**002**	285,00	**007**
72 900 110	187,00	**002**	285,00	**007**
72 900 210	187,00	**010**	285,00	**012**
72 900 113	195,00	**003**	296,00	**008**
72 900 213	195,00	**003**	296,00	**008**
72 900 116	205,00	**004**	304,00	**009**
72 900 216	205,00	**011**	304,00	**013**

Anvendelsesområder for fræsning i kunststof og ikke-jernholdige metaller

Materiale	Styrke N/mm² – HB	50 983 … 50 984 … 50 985 … 50 986 …	50 932 …	50 937 …	50 936 …	50 938 …	50 610 … 50 611 …	50 946 …	50 948 …	50 947 …
Aluminium (ulegeret, lavlegeret)	< 350 N/mm²						●			
Aluminium	< 500 N/mm²						●			
Aluminiumlegeringer 0,5-10 % Si	< 400 N/mm²						●			
Aluminiumlegeringer 10-15 % Si	< 400 N/mm²					●		●	●	●
Aluminium	< 400 N/mm²					●		●	●	
Kopper (ulegeret, lavlegeret)	< 350 N/mm²						●			
Kopper - seje legeringer	< 700 N/mm²					●		●	●	●
Kopper - specielle legeringer	< 200 HB					●		●	●	●
Kopper - specielle legeringer	< 300 HB					●		●	●	●
Kopper - specielle legeringer	< 300 HB					●		●	●	●
Messing kortspånet, bronze, rødmetal	< 600 N/mm²						●			
Messing langspånet	< 600 N/mm²						●			
Magnesium- og magnesiumlegeringer	< 850 N/mm²					●		●	●	●
Wolfram og tungsten legeringer									●	●
Molybdæn- og molybdænlegeringer									●	●
Termoplast							●			
Duroplast		●	●	●			●			
Fiberforstærket plast		●	●	●	●	●		●	●	●
Grafit		●	●	●	●	●		●		●
Bearbejdningsretning		1	2	3	4	5	6	7	8	9

Tips

1


▲ Til opnåelse af meget skarpe skær og forebyggelse af delaminering af emnet ved GFK og CFK.

2

▲ For at opnå høje standtider ved bearbejdning af AFK, CFK og grafit.

3

4

▲ Specielt til bearbejdning af honeycomb-materialer;
Udfræsning af lommer, som ikke går gennem hele materialet.

5

▲ Specielt til bearbejdning af honeycomb-materialer.

▲ Fræsning af fordybninger, der passerer igennem lagende i materialet. Nedre dæk skubbes og øverste dæk trækkes, derfor er emnematerialet stabiliseret.

6

▲ Til bearbejdning af ikke-fiberforstærkede kunststoffer og ikke-jernholdige metaller med et lavt Si-indhold. (PE, PA, PVC, akrylglas)

7

8

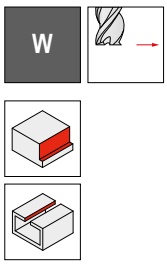
▲ Til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer og ikke-jernholdige metaller med et højt Si-indhold.

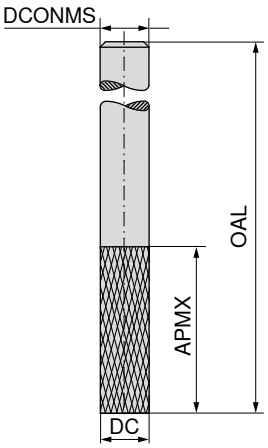
9

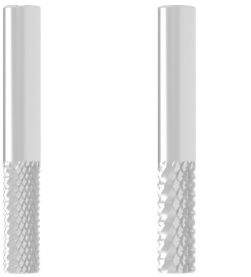
14

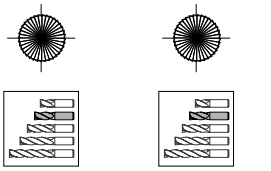
Kunststoffræser

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









Fabriksstandard | Fabriksstandard

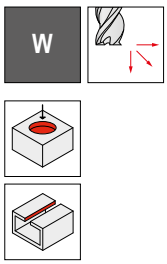
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	50 983 ... DKK V0		50 984 ... DKK V0	
2,0	7	40	2,0	164,00	**020**	169,00	**020**
2,0	7	50	6,0	296,00	**021**	296,00	**021**
3,0	10	40	3,0	164,00	**030**	169,00	**030**
3,0	12	50	6,0	296,00	**031**	296,00	**031**
3,5	12	40	3,5	178,00	**035**	184,00	**035**
4,0	15	40	4,0	192,00	**040**	203,00	**040**
4,0	20	50	6,0	296,00	**041**	296,00	**041**
4,5	15	50	4,5	226,00	**045**	234,00	**045**
5,0	16	50	5,0	255,00	**050**	266,00	**050**
5,0	25	75	6,0	440,00	**051**	440,00	**051**
6,0	18	50	6,0	296,00	**060**	283,00	**060**
6,0	35	75	6,0	440,00	**061**	440,00	**061**
7,0	22	60	7,0	404,00	**070**	390,00	**070**
8,0	25	63	8,0	466,00	**080**	448,00	**080**
8,0	40	100	8,0	610,00	**081**	610,00	**081**
9,0	25	63	9,0	584,00	**090**	559,00	**090**
10,0	30	72	10,0	617,00	**100**	596,00	**100**
12,0	32	83	12,0	872,00	**120**	836,00	**120**
14,0	32	83	14,0	1.425,00	**140**	1.385,00	**140**
16,0	36	92	16,0	1.950,00	**160**	1.868,00	**160**
18,0	40	92	18,0	2.653,00	**180**	2.550,00	**180**
20,0	45	104	20,0	3.168,00	**200**	3.056,00	**200**

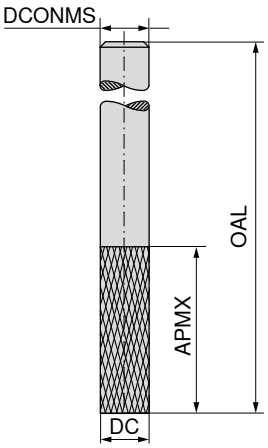
P		
M		
K		
N		
S		
H		
O	●	●

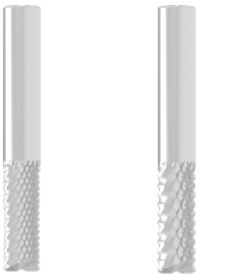
→ v_c/f_z side 418

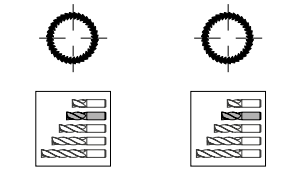
Kunststoffræser

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









Fabriksstandard | Fabriksstandard

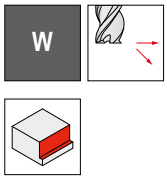
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	50 985 ... DKK V0		50 986 ... DKK V0	
2,0	7	40	2,0	170,00	**020**	178,00	**020**
2,0	7	50	6,0	313,00	**021**	313,00	**021**
3,0	10	40	3,0	170,00	**030**	178,00	**030**
3,0	12	50	6,0	313,00	**031**	313,00	**031**
3,5	12	40	3,5	189,00	**035**	195,00	**035**
4,0	15	40	4,0	204,00	**040**	215,00	**040**
4,0	20	50	6,0	313,00	**041**	313,00	**041**
4,5	15	50	4,5	237,00	**045**	250,00	**045**
5,0	16	50	5,0	273,00	**050**	283,00	**050**
5,0	25	75	6,0	459,00	**051**	459,00	**051**
6,0	18	50	6,0	313,00	**060**	303,00	**060**
6,0	35	75	6,0	459,00	**061**	459,00	**061**
7,0	22	60	7,0	432,00	**070**	417,00	**070**
8,0	25	63	8,0	493,00	**080**	473,00	**080**
8,0	40	100	8,0	641,00	**081**	641,00	**081**
9,0	25	63	9,0	610,00	**090**	587,00	**090**
10,0	30	72	10,0	643,00	**100**	617,00	**100**
12,0	32	83	12,0	906,00	**120**	865,00	**120**
14,0	32	83	14,0	1.456,00	**140**	1.403,00	**140**
16,0	36	92	16,0	2.002,00	**160**	1.889,00	**160**
18,0	40	92	18,0	2.694,00	**180**	2.581,00	**180**
20,0	45	104	20,0	3.240,00	**200**	3.095,00	**200**

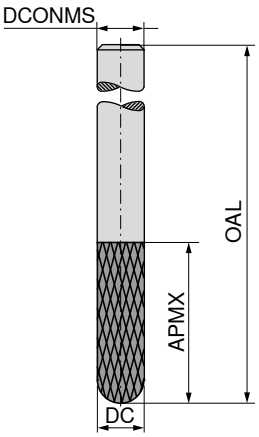
P		
M		
K		
N		
S		
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 418

Kunststof-radiusfræser

▲ Højreskærende
▲ Krydsfortandet





Fabriksstandard

50 932 ...

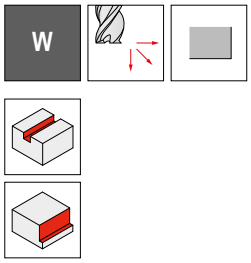
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	DKK V0	
2	7	40	2	596,00	**020**
2	7	50	6	1.218,00	**022**
3	10	40	3	596,00	**030**
3	12	50	6	1.218,00	**032**
4	15	40	4	862,00	**040**
4	20	50	6	1.218,00	**042**
5	16	50	5	1.103,00	**050**
5	25	75	6	1.403,00	**052**
6	18	50	6	1.145,00	**060**
6	35	75	6	1.342,00	**062**
8	25	63	8	1.435,00	**080**
8	40	100	8	1.889,00	**082**
10	30	72	10	2.084,00	**100**
12	32	83	12	2.642,00	**120**
16	36	92	16	5.314,00	**160**
20	40	104	20	6.263,00	**200**

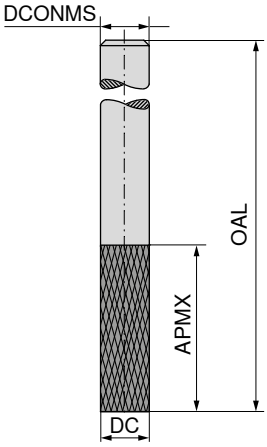
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

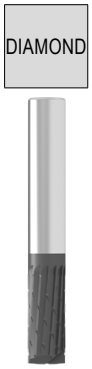
→ v_c/f_z side 418

Kunststoffræser

▲ Højreskærende
▲ Krydsfortandet







Fabriksstandard

50 937 ...

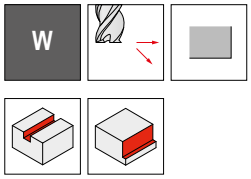
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	DKK V0	
5	16	60	6	1.280,00	**050**
5	28	75	6	1.578,00	**052**
6	20	60	6	1.414,00	**060**
6	35	75	6	1.578,00	**062**
8	22	63	8	1.744,00	**080**
8	40	100	8	2.116,00	**082**
10	25	72	10	2.219,00	**100**
10	50	100	10	2.662,00	**102**
12	30	83	12	2.766,00	**120**
12	50	100	12	3.261,00	**122**
16	35	92	16	4.892,00	**160**
16	60	125	16	5.965,00	**162**

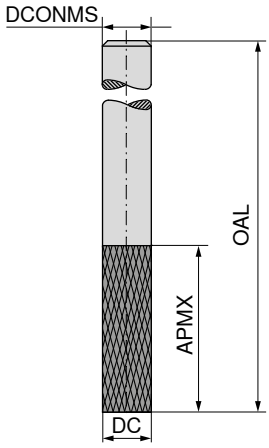
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

14

Fræser for honeycomb materialer





Fabriksstandard

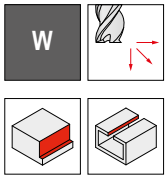
50 936 ...

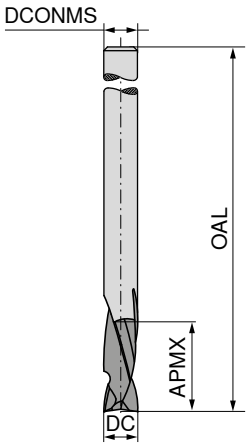
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	DKK V0	
6	16	50	6	710,00	**006**
8	19	63	8	1.042,00	**008**
10	22	72	10	1.321,00	**010**
12	26	83	12	1.805,00	**012**
16	17	100	12	3.250,00	**016**
20	17	100	12	4.458,00	**020**
24	10	100	12	5.284,00	**024**
24	17	100	12	5.706,00	**025**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Fræser til fiberarmerede kunststoffer, højre-/venstrerotation





Ti28

Fabriksstandard

50 938 ...

DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
2	6	40	6	2	1.188,00	**020**
3	12	40	3	2	579,00	**030**
3	12	50	6	2	1.188,00	**032**
4	14	40	4	2	657,00	**040**
5	16	50	5	2	825,00	**050**
6	18	50	6	2	1.004,00	**060**
8	20	63	8	2	1.218,00	**080**
10	25	72	10	2	1.456,00	**100**
12	30	83	12	2	2.116,00	**120**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

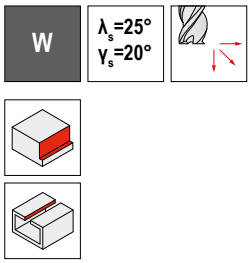
→ v_c/f_z side 418

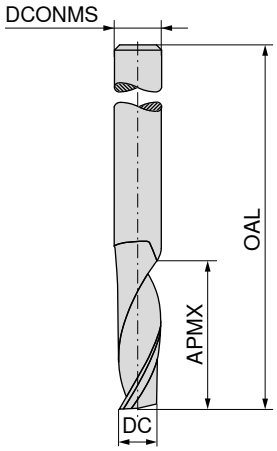
Et-skærsfræser

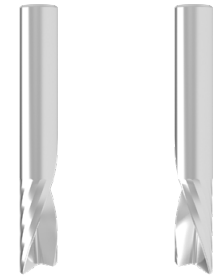
▲ Med polerede spånrum

W

λ_s=25°
γ_s=25°







Højrespiral
Højreskærende
Fabriksstandard

Venstrespiral
Højreskærende
Fabriksstandard

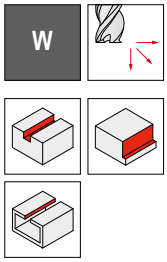
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 610 ... DKK V0		50 611 ... DKK V0	
1,5	6	40	3,0	1	250,00	015	250,00	015
2,0	10	40	2,0	1	157,00	020	157,00	020
2,0	6	40	3,0	1	250,00	019	250,00	019
2,0	10	60	6,0	1	371,00	022	371,00	022
2,0	12	60	6,0	1	380,00	024	380,00	024
2,5	6	40	2,5	1	250,00	025	250,00	025
3,0	12	60	6,0	1	371,00	034	371,00	034
3,0	12	40	3,0	1	167,00	030	167,00	030
3,0	10	40	6,0	1	363,00	032	363,00	032
3,0	15	60	6,0	1	371,00	036	371,00	036
4,0	20	75	6,0	1	601,00	044	601,00	044
4,0	15	40	4,0	1	203,00	040	203,00	040
4,0	15	60	6,0	1	371,00	042	371,00	042
5,0	16	60	6,0	1	371,00	052	371,00	052
5,0	16	50	5,0	1	259,00	050	259,00	050
5,0	28	75	6,0	1	673,00	054	673,00	054
6,0	20	60	6,0	1	300,00	060	300,00	060
6,0	30	60	6,0	1	363,00	062	363,00	062
6,0	35	75	6,0	1	544,00	064	544,00	064
8,0	22	63	8,0	1	483,00	080	483,00	080
8,0	40	100	8,0	1	872,00	084	872,00	084
10,0	55	100	10,0	1	1.456,00	105	1.456,00	105
10,0	25	72	10,0	1	726,00	100	726,00	100
12,0	30	83	12,0	1	964,00	120	964,00	120
16,0	35	92	16,0	1	2.043,00	160	2.043,00	160

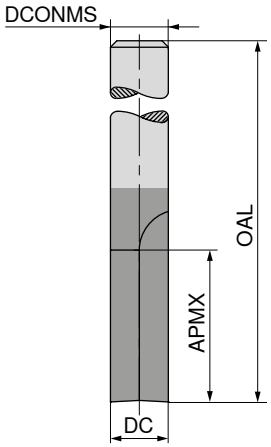
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 418

Kunststoffræser

▲ Med polerede spånnoter





Fabriksstandard

50 946 ...

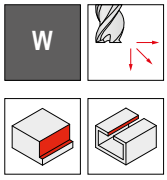
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
1,5	6	40	3	1	309,00	**015**
2,0	6	40	3	1	309,00	**020**
2,0	10	40	2	1	222,00	**022**
2,0	10	60	6	1	449,00	**024**
2,0	12	60	6	1	463,00	**026**
3,0	12	40	3	1	234,00	**030**
3,0	12	60	6	1	449,00	**032**
3,0	15	60	6	1	449,00	**034**
4,0	15	60	6	1	449,00	**040**
4,0	20	75	6	1	680,00	**042**
5,0	16	60	6	1	449,00	**050**
5,0	28	75	6	1	753,00	**052**
6,0	20	60	6	1	391,00	**060**
6,0	30	60	6	1	445,00	**062**
6,0	35	75	6	1	626,00	**064**
8,0	22	63	8	1	608,00	**080**
8,0	40	100	8	1	977,00	**082**
10,0	25	72	10	1	904,00	**100**
10,0	55	100	10	1	1.590,00	**102**
12,0	30	83	12	1	1.177,00	**120**

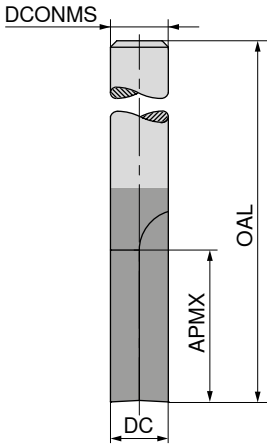
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

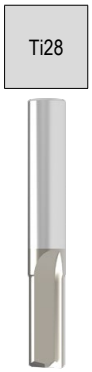
→ v_c/f_z side 418

Kunststoffræser

▲ Med polerede spånnoter







Fabriksstandard

50 948 ...

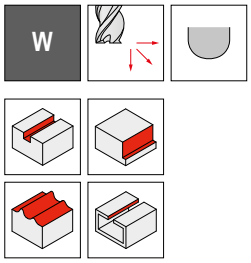
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
2	6	40	6	2	470,00	**020**
3	12	40	3	2	271,00	**030**
3	12	50	6	2	470,00	**031**
4	14	40	6	2	470,00	**040**
5	16	50	5	2	354,00	**050**
6	18	50	6	2	425,00	**060**
8	20	63	8	2	614,00	**080**
10	25	72	10	2	803,00	**100**
12	30	83	12	2	1.063,00	**120**

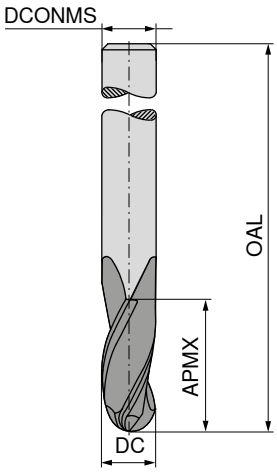
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Kunststof-radiusfræser

▲ Med polerede spånnoter
▲ Differentieret skærdeling





DIN 6527 L

50 947 ...

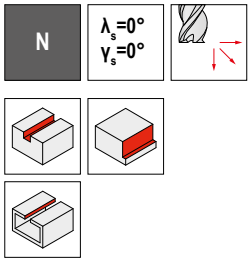
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
3	10	57	6	3	643,00	**030**
4	13	57	6	3	643,00	**040**
5	15	57	6	3	643,00	**050**
6	18	57	6	3	549,00	**060**
8	20	63	8	3	753,00	**080**
10	25	72	10	3	1.017,00	**100**
12	30	83	12	3	1.321,00	**120**

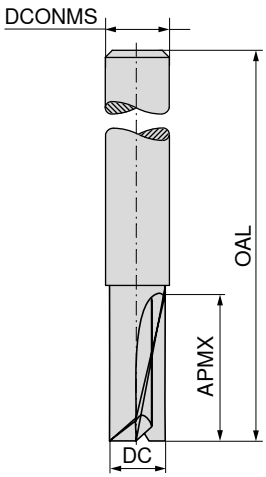
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

14

Langhulsfræser





Fabriksstandard

52 168 ...

DC e8 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
2	8	50	3	2	165,00	**020**
3	12	50	3	2	165,00	**030**
4	13	60	4	2	170,00	**040**
5	14	60	5	2	210,00	**050**
6	16	58	6	2	239,00	**060**
8	20	65	8	2	320,00	**080**
10	22	70	10	2	508,00	**100**
12	25	70	12	2	675,00	**120**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 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/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 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/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 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/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 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/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – SCR – Endefræser, kort – lang

Indeks	Emulsion	Trykluft	MMS	52 600 ..., 52 601 ..., 52 602 ..., 52 603 ..., 52 604 ..., 52 606 ..., 52 607 ..., 52 608 ..., 52 611 ..., 52 612 ...																	
				Ø DC (mm) =										Ø DC (mm) =								
				3,0–3,5			4,0–4,5							5,0–5,5			6,0–7,5			8,0–9,5		
				Kort type	Type lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Kort type	Type lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)						$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)								
P.1.1	90	160		1,0	1,0	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	1,0	1,0*	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
P.1.2	90	150		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.3	90	150		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.4	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.5	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.1	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.2	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.3	80	120		1,0	1,0	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	1,0	1,0*	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.2.4	80	120		1,0	1,0	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	1,0	1,0*	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.3.1	90	140		1,0	1,0	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	1,0	1,0*	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.2	80	130		1,0	1,0	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	1,0	1,0*	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.3	80	110		1,0	1,0	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	1,0	1,0*	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.4.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
P.4.2	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.1.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.2.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.3.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
K.1.1		200		1,0	1,0	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	1,0	1,0*	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.1.2		180		1,0	1,0	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	1,0	1,0*	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.2.1		200		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.2.2		180		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.3.1		140		1,0	1,0	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	1,0	1,0*	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
K.3.2		140		1,0	1,0	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	1,0	1,0*	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1	150	280		1,0	1,0	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	1,0	1,0*	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
N.3.2	140	230		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.3.3	140	230		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.4.1																						
S.1.1	45			0,5	0,5	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.1.2	45			0,5	0,5	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.1	30			0,5	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,5	0,5	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
S.2.2	30			0,5	0,5	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.3	30			0,5	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.3.1	80			0,5	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,5	0,5	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
S.3.2	60			0,5	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,019	0,5	0,5	0,050	0,037	0,025	0,066	0,049	0,033	0,09	0,07	0,04
S.3.3	60			0,5	0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,5	0,5	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
H.1.1		80		0,3	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,3	0,3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
H.1.2		60		0,15	0,15	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,15	0,15	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1		120		0,5	0,5	0,020	0,016	0,011	0,028	0,022	0,016	0,5	0,5	0,041	0,030	0,020	0,054	0,040	0,027	0,07	0,05	0,04
H.3.1		80		0,3	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,3	0,3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
O.1.1	180	300		1,0	1,0	0,067	0,052	0,038	0,094	0,073	0,053	1,0	1,0*	0,135	0,101	0,068	0,180	0,134	0,090	0,24	0,18	0,12
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

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

SCR radiusfræser ved sporfræsning f_z skal reduceres med 25 %!

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 6 = 1°

Indeks	52 600 ..., 52 601 ..., 52 602 ..., 52 603 ..., 52 604 ..., 52 606 ..., 52 607 ..., 52 608 ..., 52 611 ..., 52 612 ...																		● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																				
	10,0–11,5			12,0			14,0–15,5			16,0–17,0			18,0–19,5			20,0					
	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_s 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,16	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	○	●	○
P.1.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.4	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.5	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.3	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.2.4	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.3.1	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.2	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.4.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
P.4.2	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.1.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.2.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.3.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
K.1.1	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,21	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16		●	
K.1.2	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,21	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16		●	
K.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14		●	
K.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14		●	
K.3.1	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,15	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11		●	
K.3.2	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,15	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,16	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	●		○
N.3.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.3.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.4.1																					
S.1.1	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,04	0,08	0,03	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.1	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.2	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	●		
H.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
H.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06		●	
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,11	0,08		●	
H.3.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
O.1.1	0,30	0,22	0,15	0,33	0,25	0,17	0,33	0,26	0,18	0,36	0,27	0,21	0,38	0,31	0,24	0,43	0,35	0,27	●		○
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

14

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 486**

Vejledende skæredata – MonsterMill – SCR – Endefræser, ekstra lang

Indeks	Emulsion	Trykluft	MMS	Type ekstra lang		52 605 ... / 52 608 ...															
						Ø DC (mm) = 3			4			5			6			8		
						a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)															
P.1.1	80	110		1,0*	0,5	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
P.1.2	80	110		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.3	80	110		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.4	80	110		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.5	80	110		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.1	80	90		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.2	80	90		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.3	70	80		1,0*	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.2.4	70	80		1,0*	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.3.1	70	80		1,0*	0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.2	70	80		1,0*	0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.3	70	80		1,0*	0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.4.1	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
P.4.2	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.1.1	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.2.1	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.3.1	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
K.1.1		160		1,0*	0,5	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.1.2		120		1,0*	0,5	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.2.1		160		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.2.2		120		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.3.1		100		1,0*	0,5	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
K.3.2		100		1,0*	0,5	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	120	240		1,0*	0,5	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
N.3.2	100	200		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.3.3	100	200		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.4.1																				
S.1.1	40			0,5*	0,25	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.1.2	40			0,5*	0,25	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.1	25			0,5*	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
S.2.2	25			0,5*	0,25	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.3	25			0,5*	0,25	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.3.1	60			0,5*	0,25	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
S.3.2	50			0,5*	0,25	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,019	0,050	0,037	0,025	0,066	0,049	0,033	0,09	0,07	0,04
S.3.3	50			0,5*	0,25	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
H.1.1		60		0,5*	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
H.1.2		50		0,5*	0,15	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		80		0,5*	0,5	0,020	0,016	0,011	0,028	0,022	0,016	0,041	0,030	0,020	0,054	0,040	0,027	0,07	0,05	0,04
H.3.1		60		0,5*	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
O.1.1	120	240		1,0*	0,5	0,067	0,052	0,038	0,094	0,073	0,053	0,135	0,101	0,068	0,180	0,134	0,090	0,24	0,18	0,12
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

* = kontur- og dynamisk notfræsning

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 6 = 1°

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

● 1. valg
○ Egnet

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – SCR – Torusfræser, lang

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

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

14

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – FRP CR fintandet

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – FRP CR grovtandet

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – FRP

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræser, kort

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

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

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

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

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

Forsætter på næste side

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

14

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

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

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

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræser, ekstra lang

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

* = kontur- og dynamisk fræsning

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

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

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Endefræser

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Endefræser

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

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Radiusfræser

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Torusfræser

● 1. valg
○ Egnet

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – NCR – Endefræser, lang

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

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

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

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – NCR – Endefræser ekstra lang

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

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Vejledende skæredata – MonsterMill – NCR – radiusfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p\,max.}$ x DC	53 032 ... / 53 033 ...											
				Ø DC (mm) =											
				2		3		4		5		6		8	
				a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC
	v_c (m/min)			f_z (mm)											
M.1.1	120	90	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
M.2.1	100	80	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
M.3.1	120	90	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
S.1.1	**60**	**50**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.1.2	**60**	**50**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.2.1	**50**	**40**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.2.2	**50**	**40**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.2.3	**50**	**40**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.3.1	100	80	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
S.3.2	90	70	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
S.3.3	90	70	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05

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

Indeks	53 032 ... / 53 033 ... Ø DC (mm) = 10		12		16		● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)								
M.1.1	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		○
M.2.1	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		○
M.3.1	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		○
S.1.1	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.1.2	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.2.1	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.2.2	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.2.3	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.3.1	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		
S.3.2	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		
S.3.3	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

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

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

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

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

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

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

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

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

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

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

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

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

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

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

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

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

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

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

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

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

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

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Radiusfræser

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

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

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Radiusfræser

Indeks	$T_x \leq 2{,}5 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
P.2.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
P.3.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
H.1.1	180	0,05	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
H.1.2	160	0,05	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.3	150	0,03	0,002	0,004	0,005	0,007	0,010	0,012	0,014	0,018	0,022	0,024
H.1.4	130	0,03	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,018	0,019

Indeks	$T_x \leq 2{,}6–5{,}0 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
P.2.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
P.3.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.1	108	0,05	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.2	96	0,05	0,002	0,004	0,005	0,007	0,010	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023
H.1.3	90	0,03	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,017	0,019
H.1.4	78	0,03	0,001	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,009	0,012	0,014	0,015

Indeks	$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
P.2.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
P.3.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
H.1.1	81	0,04	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
H.1.2	72	0,04	0,001	0,002	0,004	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,014	0,017
H.1.3	68	0,02	0,001	0,002	0,003	0,004	0,006	0,007	0,009	0,011	0,012	0,014
H.1.4	59	0,02	0,001	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,007	0,009	0,010	0,011

Indeks	$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,04 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.2.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.3.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.1	63	0,03	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.2	56	0,03	0,001	0,001	0,002	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012
H.1.3	53	0,01	0,001	0,001	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010
H.1.4	46	0,01	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,006	0,008

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

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
P.2.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
P.3.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
H.1.1	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
H.1.2	0,036	0,043	0,058	0,086	0,115	0,144	0,173	○	●	●
H.1.3	0,030	0,036	0,048	0,072	0,096	0,120	0,144	○	●	●
H.1.4	0,024	0,029	0,038	0,058	0,077	0,096	0,115	○	●	●

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
P.2.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
P.3.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
H.1.1	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
H.1.2	0,029	0,035	0,046	0,060	0,084	0,107	0,130	○	●	●
H.1.3	0,024	0,029	0,039	0,050	0,070	0,089	0,108	○	●	●
H.1.4	0,019	0,023	0,031	0,040	0,056	0,071	0,086	○	●	●

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
P.2.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
P.3.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
H.1.1	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
H.1.2	0,022	0,026	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.3	0,018	0,022	0,029	0,029	0,043	0,058	0,072	○	●	●
H.1.4	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,04 x DC		a_e 0,05 x DC							
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
P.2.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
P.3.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.1	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.2	0,017	0,022	0,028	0,028	0,041	0,055	0,069	○	●	●
H.1.3	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●
H.1.4	0,011	0,014	0,019	0,018	0,028	0,037	0,046	○	●	●

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type UNI

Indeks	Type kort/lang/ekstra lang		52 613 ..., 52 614 ..., 52 615 ..., 52 619 ...																					
			Ø DC (mm) =																					
			5,0			5,7–6,0			6,7–7,0			7,7–8,0			8,7–9,0			9,7–10,0			11,7–12,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																					
P.1.1	240	1,0	0,096	0,068	0,043	0,107	0,075	0,048	0,122	0,086	0,054	0,136	0,096	0,061	0,150	0,106	0,067	0,163	0,115	0,073	0,188	0,133	0,084
P.1.2	230	1,0	0,092	0,065	0,041	0,102	0,072	0,046	0,116	0,082	0,052	0,130	0,092	0,058	0,143	0,101	0,064	0,156	0,110	0,070	0,179	0,127	0,080
P.1.3	220	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066	0,171	0,121	0,076
P.1.4	205	1,0	0,083	0,059	0,037	0,092	0,065	0,041	0,105	0,074	0,047	0,118	0,083	0,053	0,130	0,092	0,058	0,141	0,100	0,063	0,162	0,115	0,072
P.1.5	195	1,0	0,079	0,056	0,035	0,087	0,062	0,039	0,100	0,070	0,045	0,111	0,079	0,050	0,123	0,087	0,055	0,134	0,094	0,060	0,153	0,109	0,069
P.2.1	220	1,0	0,096	0,068	0,043	0,107	0,075	0,048	0,122	0,086	0,054	0,136	0,096	0,061	0,150	0,106	0,067	0,163	0,115	0,073	0,188	0,133	0,084
P.2.2	200	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066	0,171	0,121	0,076
P.2.3	180	1,0	0,079	0,056	0,035	0,087	0,062	0,039	0,100	0,070	0,045	0,111	0,079	0,050	0,123	0,087	0,055	0,134	0,094	0,060	0,153	0,109	0,069
P.2.4	140	1,0	0,073	0,051	0,033	0,081	0,057	0,036	0,092	0,065	0,041	0,103	0,073	0,046	0,114	0,080	0,051	0,124	0,087	0,055	0,142	0,100	0,064
P.3.1	130	1,0	0,084	0,060	0,038	0,094	0,066	0,042	0,107	0,076	0,048	0,120	0,085	0,054	0,132	0,093	0,059	0,143	0,101	0,064	0,165	0,117	0,074
P.3.2	120	1,0	0,080	0,057	0,036	0,089	0,063	0,040	0,101	0,072	0,045	0,114	0,080	0,051	0,125	0,088	0,056	0,136	0,096	0,061	0,156	0,111	0,070
P.3.3	110	1,0	0,076	0,053	0,034	0,084	0,059	0,038	0,096	0,068	0,043	0,107	0,076	0,048	0,118	0,084	0,053	0,129	0,091	0,058	0,148	0,104	0,066
P.4.1	90	1,0	0,058	0,041	0,026	0,065	0,046	0,029	0,074	0,052	0,033	0,083	0,058	0,037	0,091	0,064	0,041	0,099	0,070	0,044	0,114	0,080	0,051
P.4.2	90	1,0	0,058	0,041	0,026	0,065	0,046	0,029	0,074	0,052	0,033	0,083	0,058	0,037	0,091	0,064	0,041	0,099	0,070	0,044	0,114	0,080	0,051
M.1.1	60	1,0	0,051	0,036	0,023	0,057	0,040	0,025	0,065	0,046	0,029	0,072	0,051	0,032	0,080	0,056	0,036	0,087	0,061	0,039	0,099	0,070	0,044
M.2.1	55	1,0	0,042	0,030	0,019	0,047	0,033	0,021	0,054	0,038	0,024	0,060	0,042	0,027	0,066	0,047	0,029	0,072	0,051	0,032	0,082	0,058	0,037
M.3.1	60	1,0	0,044	0,031	0,020	0,048	0,034	0,022	0,055	0,039	0,025	0,062	0,044	0,028	0,068	0,048	0,031	0,074	0,052	0,033	0,085	0,060	0,038
K.1.1	240	1,0	0,145	0,103	0,065	0,162	0,114	0,072	0,185	0,130	0,083	0,206	0,146	0,092	0,227	0,161	0,102	0,247	0,175	0,111	0,284	0,201	0,127
K.1.2	180	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077	0,199	0,141	0,089
K.2.1	220	1,0	0,124	0,087	0,055	0,137	0,097	0,061	0,157	0,111	0,070	0,175	0,124	0,078	0,193	0,137	0,086	0,210	0,149	0,094	0,242	0,171	0,108
K.2.2	180	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077	0,199	0,141	0,089
K.3.1	160	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077	0,199	0,141	0,089
K.3.2	150	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066	0,171	0,121	0,076
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1																							
N.3.2																							
N.3.3																							
N.4.1																							
S.1.1																							
S.1.2																							
S.2.1																							
S.2.2																							
S.2.3																							
S.3.1																							
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.

Indeks	52 613 ..., 52 614 ..., 52 615 ..., 52 619 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									Ramping	Helix fræsning			Boring				
	13,7–14,0			15,5–16,0			17,5–20,0			1,0 x DC		Borediameter		1,0 x DC				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Maks. dykvinkel	$\alpha_{R\,max.}$*	$D_{min.}$ DC x 1,5	$D_{max.}$ DC x 1,8	f_z Faktor		Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.1.2	0,200	0,141	0,089	0,219	0,155	0,098	0,250	0,177	0,112	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.1.3	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.1.4	0,181	0,128	0,081	0,198	0,140	0,088	0,226	0,160	0,101	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.1.5	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.2.1	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		○	●	○
P.2.2	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		○	●	○
P.2.3	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		○	●	○
P.2.4	0,159	0,112	0,071	0,174	0,123	0,078	0,198	0,140	0,089	45	0,75 x DC	25°	16°	0,7		○	●	○
P.3.1	0,184	0,130	0,082	0,201	0,142	0,090	0,230	0,163	0,103	30	0,5 x DC	18°	11°	0,8		●		○
P.3.2	0,175	0,123	0,078	0,191	0,135	0,085	0,218	0,154	0,098	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7		●		○
P.3.3	0,165	0,117	0,074	0,181	0,128	0,081	0,206	0,146	0,092	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7		●		○
P.4.1	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°			●		○
P.4.2	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°			●		○
M.1.1	0,111	0,079	0,050	0,122	0,086	0,054	0,139	0,098	0,062	15	0,5 x DC	18°	11°			●		
M.2.1	0,092	0,065	0,041	0,101	0,071	0,045	0,115	0,081	0,051	15	0,5 x DC	18°	11°			●		
M.3.1	0,095	0,067	0,043	0,104	0,074	0,047	0,119	0,084	0,053	15	0,5 x DC	18°	11°			●		
K.1.1	0,317	0,224	0,142	0,347	0,245	0,155	0,397	0,281	0,178	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.1.2	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.2.1	0,270	0,191	0,121	0,295	0,209	0,132	0,337	0,239	0,151	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.2.2	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.3.1	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.3.2	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

* Tilspænding pr. helix omdrejning

Skæredata for rampe- og helix fræsning = 100 %
Skæredata for boring skal ganges med faktor fra tabellen

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type UNI – dynamisk fræsning

Indeks	Type lang		52 619																			
			Ø DC (mm) =																			
			5				6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	505	46°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,14	0,11	0,043
P.1.2	480	46°	0,09	0,06	0,05	0,020	0,11	0,07	0,06	0,024	0,13	0,10	0,08	0,030	0,16	0,11	0,09	0,036	0,19	0,13	0,11	0,041
P.1.3	460	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
P.1.4	435	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,021	0,12	0,09	0,07	0,027	0,15	0,10	0,08	0,033	0,17	0,12	0,10	0,038
P.1.5	415	46°	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,020	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.2.1	460	46°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,14	0,11	0,043
P.2.2	415	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
P.2.3	375	46°	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,020	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.2.4	290	46°	0,07	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019	0,11	0,08	0,06	0,024	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,10	0,08	0,033
P.3.1	270	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,09	0,07	0,028	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,038
P.3.2	250	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,09	0,07	0,05	0,021	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.3.3	230	46°	0,07	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,019	0,11	0,08	0,06	0,025	0,13	0,09	0,08	0,030	0,15	0,11	0,09	0,034
P.4.1	190	46°	0,06	0,04	0,03	0,013	0,07	0,05	0,04	0,015	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026
P.4.2	190	46°	0,06	0,04	0,03	0,013	0,07	0,05	0,04	0,015	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026
M.1.1	220	35°	0,05	0,03		0,011	0,06	0,04		0,013	0,08	0,05		0,018	0,10	0,06		0,022	0,12	0,07		0,027
M.2.1	200	35°	0,06	0,04		0,013	0,07	0,05		0,016	0,10	0,06		0,021	0,12	0,08		0,027	0,14	0,10		0,032
M.3.1	200	35°	0,06	0,04		0,013	0,07	0,05		0,016	0,10	0,06		0,021	0,12	0,08		0,027	0,14	0,10		0,032
K.1.1	500	46°	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,037	0,21	0,15	0,12	0,048	0,26	0,18	0,15	0,057	0,29	0,21	0,17	0,066
K.1.2	375	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.2.1	460	46°	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,032	0,18	0,13	0,10	0,041	0,22	0,15	0,13	0,049	0,25	0,18	0,14	0,056
K.2.2	375	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.3.1	335	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.3.2	315	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3																						
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 619 .... Ø DC (mm) = 14				16				18				20				● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.1.2	0,21	0,15	0,12	0,046	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	0,26	0,18	0,15	0,058	○	●	○
P.1.3	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.1.4	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,046	0,22	0,16	0,13	0,049	0,23	0,17	0,14	0,052	○	●	○
P.1.5	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.2.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.2.3	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.4	0,16	0,12	0,09	0,037	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,046	○	●	○
P.3.1	0,19	0,13	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,053	●		○
P.3.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,20	0,14	0,11	0,044	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,051	●		○
P.3.3	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,048	●		○
P.4.1	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
P.4.2	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
M.1.1	0,14	0,08		0,031	0,16	0,10		0,036	0,18	0,11		0,040	0,20	0,12		0,045	●		
M.2.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
M.3.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
K.1.1	0,33	0,23	0,19	0,073	0,36	0,25	0,21	0,080	0,39	0,27	0,22	0,086	0,41	0,29	0,24	0,092		●	
K.1.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.2.1	0,28	0,20	0,16	0,062	0,31	0,22	0,18	0,068	0,33	0,23	0,19	0,074	0,35	0,25	0,20	0,078		●	
K.2.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.1	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055		●	
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type AL

Indeks	Type lang/ekstra lang		52 616 ..., 52 617 ..., 52 618 ...																				
			Ø DC (mm) =																				
			5,0			5,7–7,0			7,7–8,0			8,7–10,0			11,7–12,0			13,7–14,0			15,5–16,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																				
P.1.1																							
P.1.2																							
P.1.3																							
P.1.4																							
P.1.5																							
P.2.1																							
P.2.2																							
P.2.3																							
P.2.4																							
P.3.1																							
P.3.2																							
P.3.3																							
P.4.1																							
P.4.2																							
M.1.1																							
M.2.1																							
M.3.1																							
K.1.1																							
K.1.2																							
K.2.1																							
K.2.2																							
K.3.1																							
K.3.2																							
N.1.1	630	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115	0,280	0,198	0,125
N.1.2	575	1,0	0,101	0,071	0,045	0,135	0,096	0,061	0,151	0,107	0,068	0,181	0,128	0,081	0,208	0,147	0,093	0,233	0,165	0,104	0,255	0,180	0,114
N.2.1	380	1,0	0,106	0,075	0,047	0,142	0,101	0,064	0,159	0,112	0,071	0,190	0,135	0,085	0,219	0,155	0,098	0,244	0,173	0,109	0,267	0,189	0,120
N.2.2	305	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115	0,280	0,198	0,125
N.2.3	220	1,0	0,121	0,086	0,054	0,162	0,115	0,073	0,182	0,129	0,081	0,218	0,154	0,097	0,250	0,177	0,112	0,279	0,198	0,125	0,306	0,216	0,137
N.3.1	275	1,0	0,050	0,036	0,023	0,068	0,048	0,030	0,076	0,054	0,034	0,091	0,064	0,041	0,104	0,074	0,047	0,116	0,082	0,052	0,127	0,090	0,057
N.3.2	165	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083	0,204	0,144	0,091
N.3.3	220	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083	0,204	0,144	0,091
N.4.1																							
S.1.1																							
S.1.2																							
S.2.1																							
S.2.2																							
S.2.3																							
S.3.1																							
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.

Indeks	52 616 ..., 52 617 ..., 52 618 ...											● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =						Ramping	Helix fræsning			Boring			
	17,5–18,0			19,5–20,0			1,0 x DC		Borediameter		1,0 x DC			
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Maks. dykvinkel	$\alpha_{R\,max.}$*	$D_{min.}$ DC x 1,5	$D_{max.}$ DC x 1,8	f_z Faktor	Emulsion	Tryklufft	MMS
	f_z (mm)													
P.1.1														
P.1.2														
P.1.3														
P.1.4														
P.1.5														
P.2.1														
P.2.2														
P.2.3														
P.2.4														
P.3.1														
P.3.2														
P.3.3														
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1														
M.2.1														
M.3.1														
K.1.1														
K.1.2														
K.2.1														
K.2.2														
K.3.1														
K.3.2														
N.1.1	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.1.2	0,274	0,194	0,123	0,291	0,206	0,130	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.1	0,288	0,203	0,129	0,306	0,216	0,137	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.2	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.3	0,329	0,233	0,147	0,349	0,247	0,156	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.1	0,137	0,097	0,061	0,146	0,103	0,065	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.2	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.3	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

14

* Tilspænding pr. helix omdrejning

Skæredata for rampe- og helix fræsning = 100 %
Skæredata for boring skal ganges med faktor fra tabellen

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type AL – dynamisk fræsning

Indeks	Type lang		52 618 ...																			
			Ø DC (mm) =																			
			5				6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1																						
P.1.2																						
P.1.3																						
P.1.4																						
P.1.5																						
P.2.1																						
P.2.2																						
P.2.3																						
P.2.4																						
P.3.1																						
P.3.2																						
P.3.3																						
P.4.1																						
P.4.2																						
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1																						
K.1.2																						
K.2.1																						
K.2.2																						
K.3.1																						
K.3.2																						
N.1.1	800	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.1.2	725	66°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,028	0,15	0,11	0,09	0,034	0,17	0,12	0,10	0,039
N.2.1	485	66°	0,09	0,06	0,05	0,020	0,10	0,07	0,06	0,023	0,13	0,09	0,08	0,030	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,13	0,11	0,041
N.2.2	385	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.2.3	280	66°	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,047
N.3.1	350	66°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,03	0,03	0,011	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,019
N.3.2	210	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
N.3.3	280	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 618 ... Ø DC (mm) = 14 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	14 a_e 0,2 x DC f_z (mm)	14 a_e 0,3 x DC f_z (mm)	14 h_m	16 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,2 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,3 x DC f_z (mm)	16 h_m	18 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	18 a_e 0,2 x DC f_z (mm)	18 a_e 0,3 x DC f_z (mm)	18 h_m	20 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,2 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,3 x DC f_z (mm)	20 h_m	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1																			
P.1.2																			
P.1.3																			
P.1.4																			
P.1.5																			
P.2.1																			
P.2.2																			
P.2.3																			
P.2.4																			
P.3.1																			
P.3.2																			
P.3.3																			
P.4.1																			
P.4.2																			
M.1.1																			
M.2.1																			
M.3.1																			
K.1.1																			
K.1.2																			
K.2.1																			
K.2.2																			
K.3.1																			
K.3.2																			
N.1.1	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.1.2	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	●		
N.2.1	0,20	0,14	0,12	0,045	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,054	0,25	0,18	0,15	0,057	●		
N.2.2	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.2.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,21	0,17	0,065	●		
N.3.1	0,10	0,07	0,06	0,022	0,11	0,07	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,025	0,12	0,09	0,07	0,027	●		
N.3.2	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
N.3.3	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Vejledende skæredata – MonsterMill – MCR – Endefræser, kort – lang

Indeks	Kort type		50 752 ...						Kort type	Type lang	50 752 ...													
			Ø DC (mm) =								Ø DC (mm) =													
			1			2					3			4			5			6				
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	$a_{p\,max.}$ x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	
			f_z (mm)								f_z (mm)													
P.1.1	160	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.1.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.1.3	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.1.4	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.1.5	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.2.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.2.2	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.2.3	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.2.4	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.3.1	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.3.2	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.3.3	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.4.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027		
P.4.2	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027		
M.1.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027		
M.2.1																								
M.3.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027		
K.1.1	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042		
K.1.2	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042		
K.2.1	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042		
K.2.2	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042		
K.3.1	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030	0,077	0,057	0,036		
K.3.2	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030	0,077	0,057	0,036		
N.1.1																								
N.1.2																								
N.2.1																								
N.2.2																								
N.2.3																								
N.3.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
N.3.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
N.3.3	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
N.4.1																								
S.1.1																								
S.1.2																								
S.2.1																								
S.2.2																								
S.2.3																								
S.3.1	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024		
S.3.2	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024		
S.3.3	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024		
H.1.1																								
H.1.2																								
H.1.3																								
H.1.4																								
H.2.1	80	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
H.3.1																								
O.1.1																								
O.1.2																								
O.2.1																								
O.2.2																								
O.3.1																								

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

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Diameter 3–5 = 3°/
Diameter 6–9 = 5°/ Diameter 10–20 = 8°

Indeks	50 752 ... Ø DC (mm) = 8			10			12			14			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryklufft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.4	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.5	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.4	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.3.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.3.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.3.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.4.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
P.4.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
M.2.1																					
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
K.1.1	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.1.2	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.2.1	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.2.2	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.3.1	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12		●	
K.3.2	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
N.3.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
N.3.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
N.4.1																					
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
S.3.3	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – MCR – Endefræser, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang			50 752 ...															
				Ø DC (mm) =															
				3			4			5			6			8			
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)															
P.1.1	120	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.1.2	100	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.1.3	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.1.4	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.1.5	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.2.1	100	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.2.2	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.2.3	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.2.4	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.3.1	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.3.2	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.3.3	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.4.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
P.4.2	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
M.1.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
M.2.1																		
M.3.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
K.1.1	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04
K.1.2	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04
K.2.1	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04
K.2.2	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04
K.3.1	100	1,0*	0,5	0,027	0,019	0,012	0,036	0,025	0,016	0,045	0,032	0,020	0,054	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03
K.3.2	100	1,0*	0,5	0,027	0,019	0,012	0,036	0,025	0,016	0,045	0,032	0,020	0,054	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
N.3.2	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
N.3.3	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
S.3.2	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
S.3.3	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	80	0,5*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

* = kontur- og dynamisk fræsning

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Diameter 3–5 = 3°/
Diameter 6–9 = 5°/ Diameter 10–20 = 8°

Indeks	50 752 ... Ø DC (mm) = 10			12			14			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.5	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.4.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
P.4.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
M.1.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
M.2.1																		
M.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
K.1.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.1.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.2.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.2.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.3.1	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08		●	
K.3.2	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08		●	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR-UNI, kort – lang

Indeks	Type kort / lang		53 585..., 53 587..., 53 586 ..., 53 642 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.1.2	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.3	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.5	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.2	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.3	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.1	220	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.2	220	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.3	200	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.4.1	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.1.2	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.2	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.1	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.2	200	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3																		
S.3.1	140	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	100	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	53 585..., 53 587..., 53 586 ..., 53 642 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	14				16				18				20						
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.1.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.4	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.5	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.2	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.4	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.1	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.4.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.1.2	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.1	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3																			
S.3.1	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

14

Vejledende skæredata – CircularLine – skaftfræser – CCR-UNI, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang			53 589 … / 53 593 …															
				Ø DC (mm) =															
	4xDC	5xDC	Maks. indgrebsvinkel	6			8			10			12			14			
				a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m
	v_c (m/min)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)		
P.1.1	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.1.2	250	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.3	250	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.4	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.5	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.1	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.2	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.3	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.4	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.1	200	180	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.2	200	180	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.3	180	160	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.4.1	150	130	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
P.4.2	130	110	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.1.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.2.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.3.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
K.1.1	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.1.2	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.1	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.2	230	210	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.3.1	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
K.3.2	180	170	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	70	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.1.2	70	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.1	50	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.2	50	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.3																		
S.3.1	120	100	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.2	90	80	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	53 589 ... / 53 593 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =											
	16			18			20					
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	Emulsion	Tryluft	MMS
	f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)					
P.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.1.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.5	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.4.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
P.4.2	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.1.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.2.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.3.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
K.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.1.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
K.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.3												
S.3.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-VA, lang 3xDC

Indeks	Type lang		53 643 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_s 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_s 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_s 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_s 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	200	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	**160**	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	**160**	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	**160**	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	**85**	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	**85**	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	**65**	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	**65**	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3	**65**	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.3.1	**160**	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	**120**	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	53 643 ... Ø DC (mm) = 14 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	14 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	14 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	14 h_m	16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	16 h_m	18 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	18 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	18 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	18 h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	20 h_m	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1																			
P.1.2																			
P.1.3																			
P.1.4																			
P.1.5																			
P.2.1																			
P.2.2																			
P.2.3																			
P.2.4																			
P.3.1																			
P.3.2																			
P.3.3																			
P.4.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1																			
K.1.2																			
K.2.1																			
K.2.2																			
K.3.1																			
K.3.2																			
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.3.1	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

14

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-VA, ekstralang 4xDC

Indeks	Type ekstra lang		53 644 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6			8			10			12			14			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m
			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)		
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	170	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
P.4.2	150	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
M.1.1	125	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
M.2.1	125	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
M.3.1	125	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	75	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.1.2	75	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.2.1	55	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.2.2	55	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.2.3	55	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.3.1	140	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.3.2	105	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	53 644 ... Ø DC (mm) = 16			18			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)					
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
P.4.2	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.1.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.2.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.3.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-AL

Indeks	Type lang	Type ekstra lang		Maks. indgrebsvinkel	53 590 ..., 53 591 ..., 53 594 ..., 53 595 ..., 53 641 ...															
					Ø DC (mm) =															
					6				8				10				12			
	3xDC	4xDC	5xDC		a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m
	v_c (m/min)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1																				
P.1.2																				
P.1.3																				
P.1.4																				
P.1.5																				
P.2.1																				
P.2.2																				
P.2.3																				
P.2.4																				
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1																				
P.4.2																				
M.1.1																				
M.2.1																				
M.3.1																				
K.1.1																				
K.1.2																				
K.2.1																				
K.2.2																				
K.3.1																				
K.3.2																				
N.1.1	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.1.2	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.1	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.2	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.3	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.1	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.2	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.3	300	250	190	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.4.1																				
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1																				
S.2.2																				
S.2.3																				
S.3.1																				
S.3.2																				
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Spåndybde svarer til skærelængde

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 4°

Indeks	53 590 ..., 53 591 ..., 53 594 ..., 53 595 ..., 53 641 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	14				16				18				20						
	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1																			
P.1.2																			
P.1.3																			
P.1.4																			
P.1.5																			
P.2.1																			
P.2.2																			
P.2.3																			
P.2.4																			
P.3.1																			
P.3.2																			
P.3.3																			
P.4.1																			
P.4.2																			
M.1.1																			
M.2.1																			
M.3.1																			
K.1.1																			
K.1.2																			
K.2.1																			
K.2.2																			
K.3.1																			
K.3.2																			
N.1.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.1.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.3	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.3	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-Ti, lang

Indeks	Type lang		52 510 ...											
			Ø DC (mm) =											
			6				8				10			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.4.1	200	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
P.4.2	180	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.1.1	200	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.2.1	160	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.3.1	180	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	**140**	25°	0,060	0,042	0,034	0,020	0,070	0,049	0,040	0,030	0,089	0,063	0,052	0,040
S.3.2	**120**	25°	0,060	0,042	0,034	0,020	0,070	0,049	0,040	0,030	0,089	0,063	0,052	0,040
S.3.3	**100**	25°	0,045	0,032	0,026	0,018	0,052	0,037	0,030	0,028	0,067	0,047	0,039	0,038

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-Ti, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang		52 510 ...											
			Ø DC (mm) =											
			6			8			10			12		
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m
			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)		
P.4.1	170	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
P.4.2	150	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.1.1	170	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.2.1	130	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.3.1	150	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	**120**	25°	0,031	0,022	0,015	0,036	0,025	0,020	0,045	0,032	0,030	0,054	0,038	0,040
S.3.2	**100**	25°	0,031	0,022	0,015	0,036	0,025	0,020	0,045	0,032	0,030	0,054	0,038	0,040
S.3.3	**90**	25°	0,022	0,016	0,013	0,027	0,019	0,015	0,036	0,025	0,025	0,045	0,032	0,035

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 510 ... Ø DC (mm) = 12 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	a_e 0,15 x DC f_z (mm)	h_m	16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	a_e 0,15 x DC f_z (mm)	h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	a_e 0,15 x DC f_z (mm)	h_m	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
P.4.2	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.1.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.2.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.3.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.2	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.3	0,085	0,060	0,049	0,048	0,117	0,083	0,068	0,058	0,163	0,115	0,094	0,070	●		

Indeks	52 510 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	h_m	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
P.4.2	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.1.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.2.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.3.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.2	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.3	0,058	0,041	0,045	0,080	0,057	0,055	●		

Vejledende skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR-H

Indeks	Type lang		53 596 ...												● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =														
			6				8				10						
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
H.1.1	**130**	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.1.2	**120**	30°	0,06	0,04	0,03	0,008	0,07	0,05	0,03	0,010	0,09	0,06	0,04	0,012		●	○
H.1.3	**115**	30°	0,04	0,03		0,006	0,05	0,03		0,007	0,06	0,04		0,009		●	○
H.1.4	**110**	30°	0,02			0,003	0,03				0,04			0,006		●	○
H.2.1	**130**	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.3.1	**130**	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023			

Indeks	Type lang		53 596 ...												● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =														
			12				16				20						
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
H.1.1	**130**	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○
H.1.2	**120**	30°	0,10	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08		0,018	0,14	0,09		0,020		●	○
H.1.3	**115**	30°	0,07	0,05		0,010	0,09	0,06		0,012	0,09	0,06		0,013		●	○
H.1.4	**110**	30°	0,05			0,006	0,06			0,008	0,08			0,011		●	○
H.2.1	**130**	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14		0,031	0,24	0,15		0,034		●	○
H.3.1	**130**	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○

Spåndybde svarer til skærelængde

Vejledende skæredata – SilverLine – NC-afgrater

Indeks	v_c (m/min)	50 560 ..., 50 561 ..., 50 562 ..., 50 563 ... DPB72S Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16	v_c (m/min)	50 564 ..., 50 565 ..., 50 566 ..., 50 567 ... Ubelagt Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16	Emulsion	Trykluft	MMS
		f_z (mm)							f_z (mm)						● 1. valg ○ Egnet		
P.1.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.2	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.3	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.4	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.5	90	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	50	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.2.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.2.2	100	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	60	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.2.3	90	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	50	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.2.4	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.3.1	120	0,03	0,035	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,02	0,025	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.3.2	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	40	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.3.3	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	40	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.4.1	100	0,03	0,035	0,04	0,055	0,075	0,085	60	0,02	0,025	0,03	0,045	0,065	0,075	●		
P.4.2	95	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	55	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●		
M.1.1	100	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	●		
M.2.1	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	50	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	●		
M.3.1	100	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	●		
K.1.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.1.2	100	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.2.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.2.2	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	80	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.3.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.3.2	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	80	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	50	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.1.2	45	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.1	50	0,015	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.2	40	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.3	45	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.1	60	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.2	65	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.3	50	0,015	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

14

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type kort / lang		50 993 …, 50 994 …, 50 995 …, 50 996 …, 50 997 …, 50 998 …																			● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =																					
			6			8			10			12			16			20					
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	Emulsion	Tryklufft	MMS
			f_z (mm)																					
P.1.1	205	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	200	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	200	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	190	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	190	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	200	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	190	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	180	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	170	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	180	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	170	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	200	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.1.2	180	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.2.1	190	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.2	170	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.1	180	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.2	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1	315	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.2	315	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.3	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.4.1																							
S.1.1	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	80	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 2-3°

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type lang		50 949 ..., 50 999 ...																			● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =																					
			6			8			10			12			16			20			Emulsion	Trykluft	MMS
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC			
			f_z (mm)																					
P.1.1	165	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	150	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	135	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	135	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	115	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	65	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	160	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.1.2	145	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.2.1	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.2	135	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.1	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.2	130	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.2	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.3	200	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.4.1																							
S.1.1	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	65	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

14

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 2-3°

Vejledende skæredata – SilverLine – endefræser – dynamisk bearbejdning

Indeks	Type lang		50 949 ..., 50 999 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.1.2	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.3	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.5	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.2	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.3	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.1	220	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.2	220	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.3	200	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.4.1	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.1.2	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.2	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.1	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.2	200	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3																		
S.3.1	140	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	100	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 2-3°

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	50 949 ..., 50 999 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =										
	16				20						
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.1.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.4	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.5	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.2	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.4	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.1	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.4.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.1.2	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.1	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3											
S.3.1	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type lang		50 558 ..., 50 958																		
			Ø DC (mm) =																		
			3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			7,0–8,0			9,0–10,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	110	1,0*	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043
P.1.2	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.3	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.4	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.5	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.1	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.2	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.3	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.4	55	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
P.4.2	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.1.1	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.2.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
K.1.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.1.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.2.1	130	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.2.2	120	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.3.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.3.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.2	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.3	140	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.4.1																				
S.1.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.1.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.3	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
S.3.2	20	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

* = Type lang: $a_{p\,maks.}$ = 1,5 x DC ved f_z x 0,75

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 6-10°

Indeks	50 558 ..., 50 958																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	11,0–12,0			14,0			15,0–16,0			17,0–18,0			19,0–20,0						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,102	0,082	0,051	0,116	0,093	0,058	0,124	0,099	0,062	0,131	0,105	0,066	0,139	0,111	0,070	●	○	○
P.1.2	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.3	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.4	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.5	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.1	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.2	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.3	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.4	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.1.2	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.2.1	0,110	0,088	0,055	0,126	0,101	0,063	0,134	0,107	0,067	0,142	0,114	0,071	0,150	0,120	0,075	●	○	○
K.2.2	0,110	0,088	0,055	0,126	0,101	0,063	0,134	0,107	0,067	0,142	0,114	0,071	0,150	0,120	0,075	●	○	○
K.3.1	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.3.2	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.3.2	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.3.3	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
S.3.2	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Kort type		Type lang		Type ekstra lang		50 966 ..., 50 967 ..., 50 992 ...														
							Ø DC (mm) =														
							3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			6,5–8,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)														
P.1.1	252	1,0	210	1,0*	105	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.2	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.3	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.4	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.5	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.1	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.2	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.3	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.4	204	1,0	170	1,0*	85	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
P.4.2	96	1,0	80	1,0*	50	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.1.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.2.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.3.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
K.1.1	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.1.2	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.2.1	228	1,0	190	1,0*	60	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.2.2	204	1,0	170	1,0*	85	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.1	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.2	192	1,0	160	1,0*	80	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	420	1,0	350	1,0*	175	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.2	420	1,0	350	1,0*	175	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.3	336	1,0	280	1,0*	140	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.4.1																					
S.1.1	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	108	1,0	90	1,0*	45	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
S.3.2	60	1,0	50	1,0*	25	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

* = Type lang: $a_{p\,maks.}$ = 1,5 x DC ved f_z x 0,75

Type "ekstra lang": ved sidefræsning med en ae på 0,1–0,4 x DC skal der anvendes en ap på 1,0 x DC.

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 966 ..., 50 967 ..., 50 992 ...																			● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																					
	8,5–10,0			12,0			14,0			16,0			18,0			20,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																					
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1																					
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

14

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type lang		50 976 ..., 50 977 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3		4		5		6		8		10		12		14	
			a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	210	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.2	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.3	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.4	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.5	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.1	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.2	190	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070
P.2.3	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.4	170	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070
P.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.3.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.3.3	140	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.4.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
P.4.2	100	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.1.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.2.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.3.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
K.1.1	200	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
K.1.2	180	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
K.2.1	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.2.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.3.2	160	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.3.2	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.3.3	280	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Konturfræsning med en a_e < 0,3xDC er kun delvist mulig!

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 976 ..., 50 977 ...						● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								
	16		18		20				
	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)								
P.1.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.3	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.4	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.5	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.2	0,105	0,075	0,112	0,080	0,119	0,085	●	○	○
P.2.3	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.4	0,105	0,075	0,112	0,080	0,119	0,085	●	○	○
P.3.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.3.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.3.3	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.4.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
P.4.2	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.1.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.2.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.3.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
K.1.1	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	●	●
K.1.2	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	●	●
K.2.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.2.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.3.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.3.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.3.2	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.3.3	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type ekstra lang		50 970 ..., 50 971 ..., 50 974 ..., 50 975 ...																		
			Ø DC (mm) =																		
			3			4			5			6			8			10		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	160	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.3	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.4	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.5	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.3	120	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.4	120	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.2	80	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.3	80	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.4.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
P.4.2	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.1.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.2.1	70	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.3.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
K.1.1	150	1,0	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,070	0,052	0,035	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,110	0,082	0,055
K.1.2	140	1,0	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,070	0,052	0,035	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,110	0,082	0,055
K.2.1	150	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.2.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.3.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.3.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	220	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.3.2	180	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.3.3	180	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.4.1																				
S.1.1	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.1.2	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.1	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.2	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.3	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.3.1	80	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,072	0,055	0,040	0,090	0,069	0,050
S.3.2	70	0,5	0,020	0,015	0,011	0,027	0,021	0,015	0,032	0,025	0,018	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,072	0,055	0,040
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 970 ..., 50 971 ..., 50 974 ..., 50 975 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	12			14			16			18			20						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.4	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.5	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.4	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.4.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
P.4.2	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.1.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.2.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.3.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
K.1.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	●	●
K.1.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	●	●
K.2.1	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.2.2	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.3.1	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.3.2	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.3.2	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.3.3	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.1.2	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.1	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.2	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.3	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.3.1	0,108	0,083	0,060	0,126	0,097	0,070	0,144	0,111	0,080	0,162	0,125	0,090	0,180	0,139	0,100	●		
S.3.2	0,090	0,069	0,050	0,099	0,076	0,055	0,108	0,083	0,060	0,126	0,097	0,070	0,144	0,111	0,080	●		
S.3.3																●		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser, skrub-sletfræser og skrubfræser

Indeks	Kort type	Type lang		50 969 …, 50 970…, 50 971 …, 50 972 …, 50 973 …, 50 974 …, 50 975 …, 50 978 …, 50 979 …																		
				Ø DC (mm) =																		
				3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			7,0–8,0			9,0–10,0		
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	253	230	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.2	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.3	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.4	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.5	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.1	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.2	230	210	1,0*	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
P.2.3	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.4	210	190	1,0*	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
P.3.1	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.3.2	210	190	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.3.3	176	160	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.4.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
P.4.2	100	90	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.1.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.2.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.3.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
K.1.1	242	220	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
K.1.2	220	200	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
K.2.1	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.2.2	210	190	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.3.1	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.3.2	200	180	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	385	350	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.3.2	308	350	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.3.3	308	280	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.4.1																					
S.1.1	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.1.2	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.1	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.2	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.3	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.3.1	110	90	0,5	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
S.3.2	70	50	0,5	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

* = Type lang: $a_{p\,maks.}$ = 1,5 x DC ved f_z x 0,75

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 969 ..., 50 970..., 50 971 ..., 50 972 ..., 50 973 ..., 50 974 ..., 50 975 ..., 50 978 ..., 50 979 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																	
	11,0–12,0			14,0			15,0–16,0			17,0→18,0			19,0–20,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●	●	●
K.1.2	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●	●	●
K.2.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.2.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.3.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.3.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.3.2	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.3.3	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata –
SilverLine – høj præcisions sletfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang		50 991 ...							● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =									
				6	8	10	12	16	20	25			
				a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	260	180	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.2	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.3	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.4	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.5	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.1	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.2	230	160	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●		
P.2.3	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.4	210	145	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●		
P.3.1	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.3.2	210	145	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.3.3	175	120	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.4.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
P.4.2	100	70	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.1.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.2.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.3.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
K.1.1	250	175	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
K.1.2	220	155	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
K.2.1	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.2.2	210	145	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.3.1	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.3.2	200	140	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.3.2	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.3.3	350	245	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.4.1													
S.1.1	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.1.2	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.1	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.2	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.3	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.3.1	200	140	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
S.3.2	125	85	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

Vejledende skæredata –
SilverLine – Radiusfræser – 50 990 ... – Sletbearbejdning

Indeks	Type lang		50 990 ...								● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =										
			4	5	6	8	10	12	16	20			
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	195	0,08	0,019	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	○	○
P.1.2	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.3	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	100	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.1													
P.3.2													
P.3.3													
P.4.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
P.4.2	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.1.1	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.2.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.3.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
K.1.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.1.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.2.1	235	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.2.2	220	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.3.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.3.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.2	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.3	255	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1													
S.2.2													
S.2.3													
S.3.1													
S.3.2													
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Vejledende skæredata – SilverLine – Radiusfræser – 50 990 ... – Skrubbearbejdning

Indeks	Type lang		50 990 ...																		
			Ø DC (mm) =																		
			4			5			6			8			10			12		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	130	1,0	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045
P.1.2	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.1.3	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.1.4	95	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.1.5	95	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.1	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.2	85	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.3	85	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.4	65	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
P.4.2	50	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
M.1.1	50	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
M.2.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
M.3.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
K.1.1	155	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
K.1.2	145	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
K.2.1	155	1,0	0,032	0,027	0,021	0,038	0,033	0,025	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,065	0,056	0,043	0,077	0,066	0,051
K.2.2	145	1,0	0,032	0,027	0,021	0,038	0,033	0,025	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,065	0,056	0,043	0,077	0,066	0,051
K.3.1	155	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
K.3.2	145	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	240	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066
N.3.2	240	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066
N.3.3	170	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066
N.4.1																				
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1																				
S.2.2																				
S.2.3																				
S.3.1																				
S.3.2																				
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 990 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,083	0,072	0,055	0,092	0,080	0,062	●	○	○
P.1.2	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.3	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.4	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.5	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.1	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.2	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.3	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.4	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
P.4.2	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.1.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.2.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.3.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
K.1.1	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.1.2	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.2.1	0,093	0,081	0,062	0,104	0,090	0,070	●	○	○
K.2.2	0,093	0,081	0,062	0,104	0,090	0,070	●	○	○
K.3.1	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.3.2	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.3.2	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.3.3	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Vejledende skæredata – SilverLine – Radiusfræser

Indeks	Kort type		Type lang		50 963 ...																	
					Ø DC (mm) =																	
					3			4			5			6			7			8		
					a_e x DC																	
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05
					f_z (mm)																	
P.1.1	300	0,08	180	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.2	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.3	225	0,08	135	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.4	225	0,08	135	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.5	245	0,08	145	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.1	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.2	215	0,08	130	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
P.2.3	190	0,08	115	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.4	210	0,08	125	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.3.1	210	0,08	125	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.3.2	175	0,08	105	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
P.3.3	130	0,08	80	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
P.4.1																						
P.4.2																						
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.1.2	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.2.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.2.2	280	0,08	170	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
K.3.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.3.2	280	0,08	170	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3	455	0,08	275	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1	100	0,08	60	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.2	60	0,08	35	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.3	55	0,08	35	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.4																						
H.2.1	70	0,08	40	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.3.1	100	0,08	60	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 963 ...																		● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																				
	10			12			14			16			18			20					
	a_e x DC																				
	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	Emulsion	Tryluft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.5	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.2.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,025	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,025	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,025	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,210	0,168	0,105	0,240	0,192	0,120	●	○	○
P.4.1																					
P.4.2																					
M.1.1																					
M.2.1																					
M.3.1																					
K.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
K.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1																					
N.3.2																					
N.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,210	0,168	0,105	0,240	0,192	0,120	●		
N.4.1																					
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1																					
S.3.2																					
S.3.3																					
H.1.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.2	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.4																					
H.2.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.3.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Vejledende skæredata – SilverLine – Endetorusfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang		50 989 ...															
				Ø DC (mm) =															
				6			8			10			12			16			
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	**240**	**190**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.2	**210**	**170**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.3	**210**	**170**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.4	**190**	**150**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.5	**190**	**150**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.1	**220**	**175**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.2	**200**	**160**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.3	**180**	**145**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.4	**170**	**135**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.3.1	**170**	**135**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.3.2	**150**	**120**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.3.3	**120**	**95**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.4.1	**90**	**70**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.4.2	**70**	**55**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
M.1.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
M.2.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
M.3.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.1.1	**250**	**200**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.1.2	**230**	**185**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.2.1	**200**	**160**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.2.2	**180**	**145**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.3.1	**220**	**175**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.3.2	**210**	**170**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3	250	200	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
H.1.2	80	65	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
H.3.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 989 ... Ø DC (mm) = 20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	a_e 0,5 x DC f_z (mm)	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.4	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.5	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.4	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.3.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.3.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.3.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.4.1	0,912	0,730	0,456	●		
P.4.2	0,912	0,730	0,456	●		
M.1.1	0,912	0,730	0,456	●		
M.2.1	0,912	0,730	0,456	●		
M.3.1	0,912	0,730	0,456	●		
K.1.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.1.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.2.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.2.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.3.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.3.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1	0,736	0,589	0,368		●	●
H.1.2	0,736	0,589	0,368		●	●
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	0,736	0,589	0,368		●	●
H.3.1	0,736	0,589	0,368		●	●
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

14

Vejledende skæredata – S-Cut – Endefræser, kort – lang

Indeks	Type kort / lang		52 205 ..., 52 223 ..., 52 224 ..., 52 225 ..., 52 228 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	150	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
P.1.2	150	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.1.3	130	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.1.4	140	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.1.5	120	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.1	140	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.2	120	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.3	140	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.4	120	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.3.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
P.3.2	120	1,0	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046	
P.3.3	100	1,0	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046	
P.4.1	130	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
P.4.2	110	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
M.1.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
M.2.1	50	1,0	0,020	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,020	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035	
M.3.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
K.1.1	200	1,0	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081	
K.1.2	200	1,0	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081	
K.2.1	220	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
K.2.2	200	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
K.3.1	180	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
K.3.2	160	1,0	0,032	0,025	0,018	0,046	0,036	0,025	0,066	0,048	0,032	0,087	0,064	0,044	0,115	0,092	0,058	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	250	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
N.3.2	250	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
N.3.3	250	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
N.4.1																		
S.1.1	50	0,5	0,020	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,020	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035	
S.1.2	50	0,5	0,020	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,020	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035	
S.2.1	30	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,020	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035	
S.2.2	30	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,020	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035	
S.2.3	30	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,020	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035	
S.3.1	120	0,5	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,023	0,058	0,044	0,029	0,077	0,058	0,039	0,104	0,081	0,058	
S.3.2	110	0,5	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,058	0,043	0,029	0,076	0,056	0,038	0,104	0,081	0,058	
S.3.3	75	0,5	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046	
H.1.1	120	0,5	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046	
H.1.2	120	0,3	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046	
H.1.3	120	0,2	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.
Ved en a_p på 2,0 x DC skal $f_z$ganges med 0,5.

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	52 205 ..., 52 223 ..., 52 224 ..., 52 225 ..., 52 228 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	10			12			16			20			25						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,029	0,184	0,150	0,115	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●	○	○
P.1.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.5	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
P.3.2	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●	○	○
P.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●	○	○
P.4.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
P.4.2	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
M.1.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
M.2.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
M.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
K.1.1	0,207	0,150	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,230	0,184	0,365	0,292	0,234	○	●	○
K.1.2	0,207	0,150	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,230	0,184	0,365	0,292	0,234	○	●	○
K.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.3.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.3.2	0,150	0,104	0,069	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,104	0,207	0,173	0,127	0,263	0,219	0,161	○	●	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,150	0,127	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.3.2	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,150	0,127	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.3.3	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,150	0,115	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.4.1																		
S.1.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
S.1.2	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
S.2.1	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.2.2	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.2.3	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.3.1	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,150	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	0,234	0,190	0,146	●		
S.3.2	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,150	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	0,234	0,190	0,146	●		
S.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●		
H.1.1	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,190	0,161	0,117		●	
H.1.2	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,190	0,161	0,117		●	
H.1.3	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,190	0,161	0,117		●	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejledende skæredata – S-Cut – Endefræser, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang			52 205 ..., 52 226 ..., 52 227 ...															
				Ø DC (mm) =															
				3			4			5			6			8			
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)															
P.1.1	130	1,0	0,5	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
P.1.2	120	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.1.3	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.1.4	120	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.1.5	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.1	110	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.2	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.3	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.4	90	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.3.1	70	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046	
P.3.2	100	1,0	0,5	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046	
P.3.3	90	1,0	0,5	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046	
P.4.1	70	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046	
P.4.2	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046	
M.1.1	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046	
M.2.1	40	1,0	0,5	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035	
M.3.1	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046	
K.1.1	180	1,0	0,5	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081	
K.1.2	140	1,0	0,5	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081	
K.2.1	180	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
K.2.2	140	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
K.3.1	140	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
K.3.2	120	1,0	0,5	0,032	0,025	0,018	0,046	0,036	0,025	0,066	0,048	0,032	0,087	0,064	0,044	0,115	0,092	0,058	
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
N.3.2	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
N.3.3	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
N.4.1																			
S.1.1	40	0,5	0,25	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035	
S.1.2	40	0,5	0,25	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035	
S.2.1	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035	
S.2.2	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035	
S.2.3	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035	
S.3.1	50	0,5	0,25	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,023	0,058	0,044	0,029	0,077	0,058	0,039	0,104	0,081	0,058	
S.3.2	40	0,5	0,25	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,058	0,043	0,029	0,076	0,056	0,038	0,104	0,081	0,058	
S.3.3	40	0,5	0,25	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046	
H.1.1	100	0,5	0,5	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046	
H.1.2	100	0,5	0,3	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046	
H.1.3	100	0,5	0,15	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046	
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	52 205 ..., 52 226 ..., 52 227 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	10			12			16			20			25						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,029	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,276	0,23	0,184	●	○	○
P.1.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.5	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	●		
P.3.2	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●	○	○
P.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●	○	○
P.4.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
P.4.2	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
M.1.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
M.2.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
M.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
K.1.1	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,345	0,288	0,230	○	●	○
K.1.2	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,345	0,288	0,230	○	●	○
K.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.3.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.3.2	0,15	0,104	0,069	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,104	0,207	0,173	0,127	0,242	0,207	0,173	○	●	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,276	0,230	0,184	●		○
N.3.2	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,276	0,230	0,184	●		○
N.3.3	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,276	0,230	0,184	●		○
N.4.1																		
S.1.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
S.1.2	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
S.2.1	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.2.2	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.2.3	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.3.1	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,219	0,184	0,15	●		
S.3.2	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,219	0,184	0,15	●		
S.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●		
H.1.1	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,173	0,150	0,127		●	
H.1.2	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,173	0,150	0,127		●	
H.1.3	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,173	0,150	0,127		●	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata – S-Cut – Endefræser – SC-UNI, ZEFP = 5, lang

Indeks	Type lang	Maks. indgrebsvinkel	52 230 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
			a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m	a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m	a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m	a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m
	v_c (m/min)		f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
P.1.2	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.3	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.4	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.5	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.2.1	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
P.2.2	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
P.2.3	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.2.4	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.3.1	160	50°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
P.3.2	220	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.3.3	220	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.4.1	180	50°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
P.4.2	180	50°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.1.1	140	45°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.2.1	140	45°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.3.1	140	45°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
K.1.1	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.1.2	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.2.1	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.2.2	260	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.3.1	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,157	0,111	0,090	0,035	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
K.3.2	200	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,157	0,111	0,090	0,035	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	140	40°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
S.1.2	140	40°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
S.2.1	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
S.2.2	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
S.2.3	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
S.3.1	140	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,072	0,051	0,041	0,016	0,089	0,063	0,052	0,020	0,112	0,079	0,065	0,025
S.3.2	120	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,072	0,051	0,041	0,016	0,089	0,063	0,052	0,020	0,112	0,079	0,065	0,025
S.3.3	100	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 230 ... Ø DC (mm) = 16				20				● 1. valg ○ Egnet		
	a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,150 x DC	h_m	a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,150 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
P.1.2	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.1.3	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.1.4	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.1.5	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.2.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
P.2.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
P.2.3	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.2.4	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.3.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
P.3.2	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.3.3	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.4.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
P.4.2	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
M.1.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
M.2.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
M.3.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
K.1.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.1.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.2.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.2.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.3.1	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
K.3.2	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
S.1.2	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
S.2.1	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
S.2.2	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
S.2.3	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
S.3.1	0,157	0,111	0,090	0,035	0,219	0,155	0,127	0,049	●		
S.3.2	0,157	0,111	0,090	0,035	0,219	0,155	0,127	0,049	●		
S.3.3	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Vejledende skæredata – 3D Finish – Tøndeform

Indeks	v_c (m/min)	52 739 ... Ø DC (mm) = 10 a_e 0,05–0,10 f_z (mm)	a_e 0,10–0,20 f_z (mm)	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	280	0,07	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.3	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.4	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.5	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.1	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.3	210	0,06	0,04	●	●	○
P.2.4	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.1	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.2	200	0,05	0,03		●	
P.3.3	200	0,05	0,03		●	
P.4.1	80	0,05	0,03	●		○
P.4.2	80	0,05	0,03	●		○
M.1.1	60	0,04	0,02	●		○
M.2.1	60	0,04	0,02	●		○
M.3.1	60	0,04	0,02	●		○
K.1.1	280	0,08	0,06		●	
K.1.2	280	0,08	0,06		●	
K.2.1	250	0,07	0,05		●	
K.2.2	250	0,07	0,05		●	
K.3.1	140	0,04	0,03		●	
K.3.2	140	0,04	0,03		●	
N.1.1	600	0,07	0,05	●		○
N.1.2	600	0,06	0,04	●		○
N.2.1	410	0,07	0,05	●		○
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	180	0,08	0,06	●	○	○
N.3.2	180	0,08	0,06	●		○
N.3.3	180	0,08	0,06	●		○
N.4.1	410	0,10	0,08	●		○
S.1.1	30	0,04	0,02	●		
S.1.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.1	30	0,04	0,02	●		
S.2.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.3	30	0,04	0,02	●		
S.3.1	100	0,04	0,02	●		
S.3.2	80	0,04	0,02	●		
S.3.3	60	0,04	0,02	●		
H.1.1	100	0,05	0,03		●	
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	130	0,05	0,03		●	
H.3.1	100	0,05	0,03		●	
O.1.1	410	0,10	0,08	●	○	○
O.1.2	600	0,10	0,08	●		○
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejledende skæredata – 3D Finish – Dråbeform

Indeks	v_c (m/min)	52 745 ... Ø DC (mm) = 6			8			10			12			16			● 1. valg ○ Egnet		
		a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	Emulsion	Trykluft	MMS
		f_z (mm)																	
P.1.1	280	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,11	0,11	0,10	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.3	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.2.4	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.3.1	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.3.2	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10		●	
K.1.2	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10		●	
K.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●		○
N.1.2	600	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●		○
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●	○	○
N.3.2	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●		○
N.3.3	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
S.3.3	60	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
H.1.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1	130	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●		○
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

14

Vejledende skæredata – 3D Finish – Kegleform

Indeks	v_c (m/min)	52 753 ..., 52 755 ...										● 1. valg ○ Egnet		
		Ø DC (mm) =												
		6		8		10		12		16				
		a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	Emulsion	Trykluft	MMS
		f_z (mm)												
P.1.1	280	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.3	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.2.4	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.1	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.2	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.1.2	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.2.1	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●		○
N.1.2	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●	○	○
N.3.2	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●		○
N.3.3	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.2	80	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.3	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
H.1.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	130	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●		○
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejledende skæredata – 3D Finish – Linseform

Indeks	v_c (m/min)	52 756 ... Ø DC (mm) = 4		6		8		10		12		● 1. valg ○ Egnet		
		Aufmaß												
		0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2			
		f_z (mm)										Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	280	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.3	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.4	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.5	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.1	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.3	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.2.4	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.1	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.2	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.3.3	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.4.1	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
P.4.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
M.1.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.2.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.3.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
K.1.1	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		●	
K.1.2	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		●	
K.2.1	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.2.2	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.3.1	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
K.3.2	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
N.1.1	900	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.1.2	900	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.2.1	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●	○	○
N.3.2	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●		○
N.3.3	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●		○
N.4.1	600	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	●		○
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	150	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		
S.3.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
S.3.3	90	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejledende skæredata – PKD-fræser

Indeks	v_c (m/min)	50 011 ..., 50 012 ...		50 010 ..., 50 013 ...		50 014 ...		50 015 ...			
		$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e
N.1.1	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.1	500							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1	900							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.2.1											
O.2.2	200–300	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC

Indeks	v_c (m/min)	50 016 ..., 50 017 ...				50 018 ...				50 020 ...			
		$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e
N.1.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.1	500	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.2													
N.3.3													
N.4.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.2.1													
O.2.2	200–300	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	v_c (m/min)	50 019 ...				Ø DC (mm) =						Emulsion	Trykluft	MMS
						40	50	63	80	100	125			
		$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	f_z (mm)								
N.1.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.1.2	2100	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.1	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.2	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.3	1750	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.1	1000–1500	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2	500–600	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	●		○
O.3.1														

Indeks	50 010 ..., 50 011 ..., 50 012 ..., 50 013 ..., 50 014 ..., 50 015 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32			
	f_z (mm)														
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,071	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○

Indeks	50 016 ..., 50 017 ..., 50 018 ..., 50 020 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32			
	f_z (mm)														
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,0705	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○

Vejledende skæredata – AluLine – Endefræser – ZEFP = 2

Indeks	Kort type		Type medium længde		53 623..., 53 624..., 53 625..., 53 626..., 53 633..., 53 634..., 53 635..., 53 636..., 53 619..., 53 620..., 53 621..., 53 622..., 53 629..., 53 630..., 53 631..., 53 632..., 52 627..., 53 628..., 53 637..., 53 638...																	
					Ø DC (mm) =																	
					2			2,5–3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			6,5–8,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
					f_z (mm)																	
N.1.1	600	1,0	360	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.1.2	600	1,0	360	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.2.1	360	1,0	215	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.2	360	1,0	215	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.3	240	1,0	145	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.3.1	240	1,0	145	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.2	240	1,0	145	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.3	170	1,0	100	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.4.1	220	1,0	130	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063

Vejledende skæredata – AluLine – Endefræser – ZEFP = 3

Indeks	Type kort/medium længde		Type lang		Type ekstra lang		53 615..., 53 616..., 53 617..., 53 618..., 53 611..., 53 612..., 53 613..., 53 614..., 53 712..., 53 713..., 53 714..., 53 715..., 53 708..., 53 709..., 53 710..., 53 711..., 53 584..., 53 597...,												
							Ø DC (mm) =														
							2			2,5–3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)														
N.1.1	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047
N.1.2	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047
N.2.1	360	1,0	290	0,8	145	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044
N.2.2	360	1,0	290	0,8	145	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044
N.2.3	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044
N.3.1	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033
N.3.2	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033
N.3.3	170	1,0	135	0,8	70	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033
N.4.1	220	1,0	175	0,8	90	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044

Vejledende skæredata – AluLine – Endefræser – ZEFP = 4

Indeks	Type kort/medium længde		Type lang		Type ekstra lang		53 700..., 53 701..., 53 702..., 53 703..., 53 704..., 53 705..., 53 706..., 53 707..., 53 560..., 53 561..., 53 562..., 53 563..., 53 564..., 53 565..., 53 566..., 53 567..., 53 568..., 53 569...												
							Ø DC (mm) =														
							2			3,0			4,0			5,0			6,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)														
N.1.1	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039
N.1.2	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039
N.2.1	360	1,0	290	0,8	145	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035
N.2.2	480	1,0	385	0,8	145	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035
N.2.3	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035
N.3.1	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030
N.3.2	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030
N.3.3	170	1,0	135	0,8	70	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030
N.4.1	220	1,0	175	0,8	90	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035

53 623..., 53 624..., 53 625..., 53 626..., 53 633..., 53 634..., 53 635..., 53 636..., 53 619..., 53 620..., 53 621..., 53 622..., 53 629..., 53 630..., 53 631..., 53 632..., 52 627..., 53 628..., 53 637..., 53 638...

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	Ø DC (mm) = 8,5–10,0			10,5–12,0			12,5–14,0			14,5–16,0			16,5–18,0			18,5–20,0			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																				
N.1.1	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.1.2	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.2.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.3	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.3.1	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.2	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.3	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.4.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

53 598..., 53 599..., 53 578..., 53 579..., 53 580.../ 53 581..., 53 517..., 53 518..., 53 519..., 53 520..., 53 521..., 53 522..., 53 523..., 53 524...

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	Ø DC (mm) = 6,5–8,0			8,5–10,0			10,5–12,0			12,5–14,0			14,5–16,0			16,5–18,0			18,5–20,0			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																							
N.1.1	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.1.2	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.2	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.3	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.3.1	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.2	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.3	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.4.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

53 700..., 53 701..., 53 702..., 53 703..., 53 704..., 53 705..., 53 706..., 53 707..., 53 560..., 53 561..., 53 562..., 53 563..., 53 564..., 53 565..., 53 566..., 53 567..., 53 568..., 53 569...

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	Ø DC (mm) = 8,0			8,5–10,0			12,0			14,0			16,0			18,0			120,0			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																							
N.1.1	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.1.2	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.2.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.2	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.3	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.3.1	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.2	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.3	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.4.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

Vejledende skæredata – AluLine – Skrub-sletfræser

Indeks	Type kort / lang		Type medium længde		53 582 ..., 53 583 ...															
					Ø DC (mm) =															
					3			4			5			6			8		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
					f_z (mm)															
N.1.1	600	1,0	480	0,8	0,114	0,099	0,076	0,131	0,113	0,087	0,147	0,127	0,098	0,162	0,140	0,108	0,195	0,169	0,130
N.1.2	600	1,0	480	0,8	0,114	0,099	0,076	0,131	0,113	0,087	0,147	0,127	0,098	0,162	0,140	0,108	0,195	0,169	0,130
N.2.1	360	1,0	290	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.2.2	360	1,0	290	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.2.3	240	1,0	190	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.3.1	240	1,0	190	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.3.2	240	1,0	190	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.3.3	170	1,0	135	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.4.1	220	1,0	175	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108

Vejledende skæredata – AluLine – Radiusfræser

Indeks	Kort type		Type lang		Type ekstra lang		53 607 ..., 53 608 ..., 53 609 ..., 53 610 ...														
							Ø DC (mm) =														
							3			4			5			6			8		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)														
N.1.1	750	0,03	450	0,02	225	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.1.2	750	0,03	450	0,02	225	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.1	600	0,03	360	0,02	180	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.2.2	600	0,03	360	0,02	180	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.2.3	400	0,03	240	0,02	120	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.3.1	180	0,03	110	0,02	55	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.3.2	180	0,03	110	0,02	55	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.3.3	230	0,03	140	0,02	70	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.4.1	350	0,03	210	0,02	105	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
O.1.1	65	0,03	40	0,03	40	0,03				0,135	0,104	0,075	0,200	0,149	0,100	0,240	0,179	0,120	0,300	0,224	0,150
O.1.2	240	0,03	145	0,03	145	0,03				0,135	0,104	0,075	0,200	0,149	0,100	0,240	0,179	0,120	0,300	0,224	0,150

Vejledende skæredata – AluLine – Sletfræser med høj præcision

Indeks	Kort type	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p\,max.}$ x DC	53 639 ...														
					Ø DC (mm) =														
					6			8			10			12			16		
	v_c (m/min)				a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
					f_z (mm)														
N.1.1	500	400	300	2,0	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045	0,083	0,072	0,055
N.1.2	500	400	300	2,0	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045	0,083	0,072	0,055
N.2.1	300	240	180	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.2.2	300	240	180	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.2.3	210	170	125	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.3.1	210	170	125	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.3.2	210	170	125	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.3.3	150	120	90	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.4.1	200	160	120	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045

Indeks	53 582 ..., 53 583 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
N.1.1	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.1.2	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.2.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.2	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.3	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.3.1	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.2	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.3	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.4.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		

Indeks	53 607 ..., 53 608 ..., 53 609 ..., 53 610 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																	
	10			12			14			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																	
N.1.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●	○	
N.1.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●	○	
N.2.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.2.2	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.2.3	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.3.1	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.3.2	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.3.3	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.4.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
O.1.1	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●	○	
O.1.2	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●	○	

Indeks	53 639 ...			● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =					
	10					
	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)					
N.1.1	0,092	0,080	0,062	●		○
N.1.2	0,092	0,080	0,062	●		○
N.2.1	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.2	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.3	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.1	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.2	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.3	0,077	0,066	0,051	●		○
N.4.1	0,077	0,066	0,051	●		○

Vejledende skæredata – Kunststoffræser

Indeks	Styrke N/mm² – HB	50 983 ..., 50 984 ..., 50 985 ..., 50 986 ..., 50 932 ...	50 937 ...	50 936 ...	50 938 ...	50 610 ..., 50 611 ..., 50 76. ...	50 91. ...	50 946 ...	50 948 ...	50 947 ...
		f_z (mm)								
N.1.1	60 HB					400–450	400–450			
N.1.2	340 N/mm² / 100 HB					400–450	400–450			
N.2.1	250 N/mm² / 75 HB					350–400	350–400			
N.2.2	300 N/mm² / 90 HB				300–400			300–400	300–400	300–400
N.2.3	440 N/mm² / 130 HB				300–400			250–300	250–300	250–300
N.3.1	375 N/mm² / 110 HB					350–400	350–400			
N.3.2	300 N/mm² / 90 HB					400–450	400–450			
N.3.3	340 N/mm² / 100 HB					400–450	400–450			
N.4.1	70 HB				250			250	250	250
O.1.1	≤ 150 N/mm²	300–350	300–350			500–550	500–550			
O.1.2	≤ 100 N/mm²					500–550	500–550			
O.2.1	≤ 1000 N/mm²	150–200	150–200	500–600	150–200			150–200	150–200	150–200
O.2.2	≤ 1000 N/mm²	150–200	150–200	500–600	150–200			150–200	150–200	150–200
O.3.1		300–400	500–600	500–600	300–400		300	300–400		300–400

DC i mm	Kunststoffer, duroplast, hårdtræ, presset karton					Kunststoffer, termoplast, polycarbonat, ikke jernholdige metaller, hård gummi				
	Endefræser type W			Radiusfræser type W		Endefræser type W			Radiusfræser type W	
	Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	Kopifræsning-rækkefræsning		Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	Kopifræsning-rækkefræsning	
	Skrub	Slet		Skrub	Slet	Skrub	Slet		Skrub	Slet
	a_p = 1,0 x DC	a_p = 1,0 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,03 x DC	a_e = 1,5 x DC	a_p = 1,0 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,03 x DC
	a_e = 0,4 x DC	a_e = 0,1 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,02 x DC	a_e = 0,8 x DC	a_e = 0,1 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,02 x DC
	f_z (mm)									
2	0,024	0,018	0,016	0,028	0,024	0,024	0,022	0,017	0,037	0,030
3	0,036	0,027	0,024	0,042	0,036	0,036	0,033	0,026	0,056	0,045
4	0,048	0,036	0,032	0,056	0,048	0,048	0,044	0,034	0,074	0,060
5	0,060	0,045	0,040	0,070	0,060	0,060	0,055	0,043	0,093	0,075
6	0,072	0,054	0,048	0,084	0,072	0,072	0,066	0,051	0,111	0,090
8	0,100	0,070	0,060	0,110	0,100	0,100	0,090	0,070	0,150	0,120
10	0,120	0,090	0,080	0,140	0,120	0,120	0,110	0,090	0,190	0,150
12	0,140	0,110	0,100	0,170	0,140	0,140	0,130	0,100	0,220	0,180
14	0,170	0,130	0,110	0,200	0,170	0,170	0,150	0,120	0,260	0,210
16	0,190	0,140	0,130	0,220	0,190	0,190	0,180	0,140	0,300	0,240
18	0,220	0,160	0,140	0,250	0,220	0,220	0,200	0,150	0,330	0,270
20	0,240	0,180	0,160	0,280	0,240	0,240	0,220	0,170	0,370	0,300

DC i mm	Fiberforstærkede kunststoffer AFK, CFK, GFK			
	Skrubfræsning, krydsfortandet			
	Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	
	a_p = 1,0 x DC a_e = 0,4 x DC		a_p = 0,35 x DC	
	Fin	Medium	Fin	Medium
	f_z (mm)			
2	0,16	0,14	0,14	0,12
3	0,24	0,21	0,21	0,18
4	0,32	0,28	0,28	0,24
5	0,40	0,35	0,35	0,30
6	0,48	0,42	0,42	0,36
8	0,64	0,56	0,56	0,48
10	0,80	0,70	0,70	0,60
12	0,96	0,84	0,84	0,72
16	1,28	1,12	1,12	0,96
20	1,60	1,40	1,40	1,20

Anbefalet tilspænding for Radius och Torusfræser på → **side 486**

Vejledende skæredata – AluLine – NC-afgrater

Indeks	v_c (m/min)	53 660 ..., 53 661 ..., 53 662 ..., 53 663 ... DLC Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16 (f_z (mm))	v_c (m/min)	53 664 ..., 53 665 ..., 53 666 ..., 53 667 ... Ubelagt Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16 (f_z (mm))	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	300	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.1.2	300	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.1	260	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	170	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.2	280	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	180	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.3	250	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	165	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.1	110	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	75	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.2	140	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	90	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.3	120	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	80	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.4.1																	
O.1.1	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.1.2	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

Vejledende skæredata – BlueLine – NC-afgrater

Indeks	v_c (m/min)	52 560 ..., 52 561 ..., 52 562 ..., 52 563 ... Ti2000 Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16 (f_z (mm))	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.3.2	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
P.3.3	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
H.1.1	120	0,045	0,055	0,06	0,065	0,065	0,07		●	
H.1.2	90	0,04	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065		●	
H.1.3	70	0,035	0,045	0,05	0,055	0,055	0,06		●	
H.1.4	50	0,025	0,03	0,04	0,045	0,045	0,05		●	
H.2.1										
H.3.1										

14

Vejledende skæredata – BlueLine – Mikro Endefræser, Mikro Torusfræser

Indeks	$T_X \leq 2{,}5$ x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Trykluft
P.3.2	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
P.3.3	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.1.1	120	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.1.2	70	0,5	0,0030	0,0360	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,0180	0,0192	●
H.1.3	50	0,5	0,0025	0,0030	0,0040	0,0052	0,0062	0,0087	0,0110	0,0120	0,0130	0,0140	0,0150	0,0160	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,0180	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.3.1	70	0,5	0,0030	0,0360	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,0180	0,0192	●

Indeks	$T_X \leq 2{,}6–5{,}0$ x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Trykluft
P.3.2	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
P.3.3	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.1	108	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.2	63	0,5	0,0030	0,0032	0,0036	0,0050	0,0060	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,0140	0,0156	0,0156	●
H.1.3	45	0,5	0,0025	0,0027	0,0030	0,0042	0,0050	0,0068	0,0089	0,0101	0,0105	0,0117	0,0130	0,0130	●
H.1.4															
H.2.1	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.3.1	63	0,5	0,0030	0,0032	0,0036	0,0050	0,0060	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,0140	0,0156	0,0156	●

Indeks	$T_X \leq 5{,}1–10{,}0$ x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Trykluft
P.3.2	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
P.3.3	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
H.1.1	96	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,0120	0,0128	●
H.1.2	56	0,5	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0054	0,0060	0,0066	0,0072	0,0084	0,0090	0,0096	0,0102	●
H.1.3	40	0,5	0,0020	0,0025	0,0030	0,0040	0,0045	0,0050	0,0055	0,0060	0,0070	0,0075	0,0080	0,0085	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,0120	0,0128	●
H.3.1	56	0,5	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0054	0,0060	0,0066	0,0072	0,0084	0,0090	0,0096	0,0102	●

Indeks	T_x ≤ 10,1–15,0 x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
P.3.3	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.1.1	72	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.1.2	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	0,0053	●
H.1.3	30	0,5	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,0040	0,0042	0,0044	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.3.1	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	0,0053	●

Indeks	T_x ≤ 15,1–20,0 x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
P.3.3	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.1.1	48	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.1.2	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	●
H.1.3	20	0,5	0,0010	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,0040	0,0042	●
H.1.4															
H.2.1	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.3.1	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	●

Indeks	T_x ≤ 20,1–30,0 x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
P.3.3	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.1.1	36	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.1.2	21	0,5	0,0010	0,001	0,0020	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,004	0,0040	0,0040	●
H.1.3	15	0,5	0,0008	0,001	0,0013	0,0017	0,0019	0,0022	0,0025	0,0027	0,0029	0,003	0,0031	0,0032	●
H.1.4															
H.2.1	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.3.1	21	0,5	0,0010	0,001	0,0020	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,004	0,0040	0,0040	●

Vejledende skæredata – BlueLine – Mikro Radiusfræser

Indeks	$T_X \leq 2,5 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
P.3.3	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.1	120	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.2	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0042	0,0048	0,0050	0,0053	0,0055	0,0058	0,0060	●
H.1.3	50	0,5	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0035	0,0040	0,0042	0,0044	0,0046	0,0048	0,0050	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.3.1	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0042	0,0048	0,0050	0,0053	0,0055	0,0058	0,0060	●

Indeks	$T_X \leq 2,6–5,0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
P.3.3	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.1.1	108	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.1.2	63	0,5	0,0008	0,0011	0,0014	0,0018	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	0,0038	●
H.1.3	45	0,5	0,0007	0,0009	0,0012	0,0015	0,0017	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	●
H.1.4															
H.2.1	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.3.1	63	0,5	0,0008	0,0011	0,0014	0,0018	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	0,0038	●

Indeks	$T_X \leq 5,1–10,0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
P.3.3	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.1	96	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.2	56	0,5	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●
H.1.3	40	0,5	0,0004	0,0006	0,0008	0,0010	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,0020	0,0022	0,0024	0,0026	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.3.1	56	0,5	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●

Indeks	$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
P.3.3	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.1.1	72	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.1.2	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●
H.1.3	30	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0008	0,0010	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,0020	0,0022	0,0024	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.3.1	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●

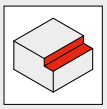
Indeks	$T_x \leq 15{,}1–20{,}0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
P.3.3	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.1.1	72	0,5	0,0002	0,0004	0,0005	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.1.2	42	0,5	0,0001	0,0003	0,0004	0,0007	0,0009	0,0011	0,0014	0,0016	0,0019	0,0019	0,0023	0,0026	●
H.1.3	30	0,5	0,0001	0,0002	0,0003	0,0005	0,0007	0,0009	0,0011	0,0013	0,0015	0,0017	0,0019	0,0021	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0005	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.3.1	42	0,5	0,0001	0,0003	0,0004	0,0007	0,0009	0,0011	0,0014	0,0016	0,0019	0,0021	0,0023	0,0026	●

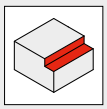
Vejledende skæredata – BlueLine – Endefræser

Indeks	v_c (m/min) 52 140 ... 52 141 ...	v_c (m/min) 52 133 ... 52 134 ... 52 324 ...	$a_{p\,max.}$ x DC	52 133 ..., 52 134 ..., 52 140 ..., 52 141 ..., 52 324 ... Ø DC (mm) = 3	4	5	6	8	10	12	16	20	Trykluft
				a_e 0,05 x DC									
				f_z (mm)									
P.3.2	190	160	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
P.3.3	190	160	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.1.1	160	140	1,0	0,013	0,013	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	0,029	0,032	●
H.1.2	**140**	**130**	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●
H.1.3	**100**	**90**	1,0	0,010	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	●
H.1.4													
H.2.1	**190**	**160**	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.3.1	**140**	**130**	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●

Indeks	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 135 ..., 52 136 ..., 52 325 ... Ø DC (mm) = 3	4	5	6	8	10	12	16	20	Trykluft
			a_e 0,05 x DC									
			f_z (mm)									
P.3.2	140	1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
P.3.3	140	1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.1.1	125	1,0	0,008	0,009	0,011	0,014	0,016	0,02	0,023	0,026	0,028	●
H.1.2	**115**	1,0	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●
H.1.3	**80**	1,0	0,005	0,006	0,007	0,01	0,012	0,015	0,017	0,019	0,02	●
H.1.4												
H.2.1	**140**	1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.3.1	**115**	1,0	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●

Indeks	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 344 ... Ø DC (mm) = 0,5			1,0–1,5			2,0–2,5			3,0–3,5			4,0			5,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
P.3.2	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
P.3.3	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
H.1.1	**80**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
H.1.2	**60**	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,010	0,007	0,017	0,013	0,010	0,022	0,016	0,011
H.1.3	**50**	0,5	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,007	0,006	0,004	0,011	0,008	0,006	0,014	0,011	0,008	0,018	0,013	0,009
H.1.4																				
H.2.1	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
H.3.1	**60**	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,010	0,007	0,017	0,013	0,010	0,022	0,016	0,011

Indeks	52 140 ... 52 141 ...	52 133 ... 52 134 ... 52 324 ...		52 133 ..., 52 134 ..., 52 140 ..., 52 141 ..., 52 324 ...									Trykluft
				Ø DC (mm) =									
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	
				a_e 0,6–1,0 x DC									
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	160	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
P.3.3	190	160	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.1.1	160	140	0,05	0,013	0,013	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	0,029	0,032	●
H.1.2	**140**	**130**	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●
H.1.3	**100**	**90**	0,05	0,010	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	●
H.1.4													
H.2.1	**190**	**160**	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.3.1	**140**	**130**	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●

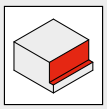
Indeks		52 135 ..., 52 136 ..., 52 325 ...								Trykluft
		Ø DC (mm) =								
		3	4	5	6	8	10	12	16	20	
		a_e 0,6–1,0 x DC								
	v_c (m/min) / $a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								
P.3.2	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
P.3.3	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.1.1	125	0,05	0,008	0,009	0,011	0,014	0,016	0,02	0,023	0,026	0,028	●
H.1.2	**115**	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●
H.1.3	**80**	0,05	0,005	0,006	0,007	0,01	0,012	0,015	0,017	0,019	0,02	●
H.1.4												
H.2.1	**140**	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.3.1	**115**	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●

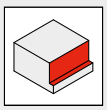
Indeks	52 344 ...																		Trykluft
	Ø DC (mm) =																		
	6,0			8,0			10,0			12,0			16,0			20,0			
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	
	f_z (mm)																		
P.3.2	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
P.3.3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.1.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.1.2	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●
H.1.3	0,024	0,018	0,012	0,032	0,024	0,016	0,036	0,027	0,018	0,040	0,030	0,020	0,051	0,039	0,030	0,063	0,052	0,040	●
H.1.4																			
H.2.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,060	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.3.1	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●

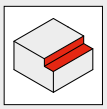
14

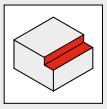
Vejledende skæredata – BlueLine – Endefræser

Indeks	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 348 ... Ø DC (mm) = 6		8		10		12		16		20		Trykluft
			a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	
			f_z (mm)												
P.3.2	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
P.3.3	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.1	100	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.2	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,030	0,025	0,035	0,030	0,041	0,036	●
H.1.3	60	2,0	0,014	0,011	0,016	0,013	0,018	0,015	0,021	0,018	0,025	0,022	0,030	0,027	●
H.1.4															
H.2.1	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.3.1	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,030	0,025	0,035	0,030	0,041	0,036	●

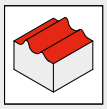
Indeks	 v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 353 ... Ø DC (mm) = 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	Trykluft
			a_e 0,05 x DC										
			f_z (mm)										
P.3.2	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,150	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.2	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●
H.1.3	110	0,5	0,005	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,008	0,150	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.3.1	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●

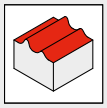
Indeks	 v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 354 ... Ø DC (mm) = 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	Trykluft
			a_e 0,05 x DC										
			f_z (mm)										
P.3.2	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
P.3.3	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.1	170	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.2	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●
H.1.3	110	0,5	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,03	0,035	0,040	0,045	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.3.1	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●

Indeks			52 353 ...										Trykluft
			Ø DC (mm) =										
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
			a_e 0,6–1,0 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
P.3.3	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.1	170	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.2	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●
H.1.3	110	0,05	0,005	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.3.1	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●

Indeks			52 354 ...										Trykluft
			Ø DC (mm) =										
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
			a_e 0,6–1,0 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
P.3.3	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.1	170	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.2	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●
H.1.3	110	0,05	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.3.1	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●

Vejledende skæredata – BlueLine – Radiusfræser

Indeks			52 258 ..., 52 259 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,1–0,5	0,6–1,0	1,5–2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	0,05	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
P.3.3	190	0,05	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
H.1.1	165	0,05	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,014	0,017	0,028	0,038	0,048
H.1.2	**145**	**0,05**	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045
H.1.3	**105**	**0,05**	0,003	0,004	0,005	0,005	0,006	0,010	0,014	0,022	0,030	0,040
H.1.4												
H.2.1	**190**	**0,05**	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
H.3.1	**145**	**0,05**	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045

Indeks			52 256 ..., 52 257 ..., 52 302 ..., 52 303 ..., 52 404 ..., 52 405 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,1–0,5	0,6–1,0	1,1–1,5	1,6–2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	200	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
P.3.3	200	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
H.1.1	170	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,011	0,015	0,020	0,024	0,027	0,035
H.1.2	**150**	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,010	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032
H.1.3	**110**	0,05	0,004	0,005	0,005	0,007	0,009	0,013	0,016	0,021	0,025	0,030
H.1.4												
H.2.1	**200**	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
H.3.1	**150**	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,010	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032

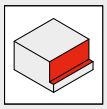
Indeks			52 355 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,6–0,8	1,0	1,2–1,5	2,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
			a_e 0,05 x DC												
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)												
P.3.2	**200**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
P.3.3	**200**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
H.1.1	**170**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,105	●
H.1.2	**150**	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,100	●
H.1.3	**110**	0,05	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4															
H.2.1	**200**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
H.3.1	**150**	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,100	●

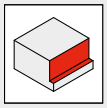
Indeks	52 258 ..., 52 259 ... Ø DC (mm) = 12,0	16,0	20,0	Trykluft
	a_e 0,05 x DC			
	f_z (mm)			
P.3.2	0,070	0,090	0,10	●
P.3.3	0,070	0,090	0,10	●
H.1.1	0,058	0,078	0,09	●
H.1.2	0,055	0,075	0,08	●
H.1.3	0,050	0,070	0,07	●
H.1.4				
H.2.1	0,070	0,090	0,10	●
H.3.1	0,055	0,075	0,08	●

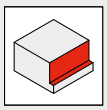
Indeks	52 258 ..., 52 259 ... Ø DC (mm) = 8,0	9,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	Trykluft
	a_e 0,05 x DC							
	f_z (mm)							
P.3.2	0,050	0,06	0,07	0,08	0,09	0,100	0,120	●
P.3.3	0,050	0,06	0,07	0,08	0,09	0,100	0,120	●
H.1.1	0,042	0,048	0,058	0,068	0,078	0,088	0,105	●
H.1.2	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100	●
H.1.3	0,035	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4								
H.2.1	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	●
H.3.1	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100	●

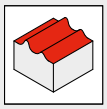
14

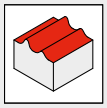
Vejledende skæredata – BlueLine – Torusfræser

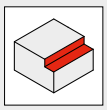
Indeks			52 304 ...									Trykluft
			Ø DC (mm) =									
			0,5–1,5	2,0–3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
P.3.3	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
H.1.1	160	1,0	0,007	0,023	0,040	0,040	0,055	0,070	0,082	0,090	0,110	●
H.1.2	140	1,0	0,006	0,020	0,038	0,038	0,052	0,065	0,080	0,085	0,105	●
H.1.3	100	1,0	0,005	0,018	0,035	0,035	0,050	0,060	0,075	0,080	0,100	●
H.1.4												
H.2.1	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
H.3.1	140	1,0	0,006	0,020	0,038	0,038	0,052	0,065	0,080	0,085	0,105	●

Indeks			52 305 ...						Trykluft
			Ø DC (mm) =						
			1,0–1,5	2,0	3,0	4,0	5,30	6,0	
			a_e 0,05 x DC						
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						
P.3.2	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
P.3.3	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
H.1.1	160	1,0	0,005	0,020	0,020	0,035	0,035	0,050	●
H.1.2	140	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●
H.1.3	100	1,0	0,003	0,015	0,015	0,030	0,030	0,005	●
H.1.4									
H.2.1	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
H.3.1	140	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●

Indeks			52 361 ...									Trykluft
			Ø DC (mm) =									
			0,8–1,0	1,2–1,5	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.2	150	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	110	0,5	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	●
H.1.4												
H.2.1	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,03	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.3.1	150	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●

Indeks			52 304 ...									Trykluft
			Ø DC (mm) =									
			0,5–1,5	2,0–3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●
P.3.3	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●
H.1.1	160	0,05	0,011	0,028	0,050	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,130	●
H.1.2	140	0,05	0,010	0,025	0,044	0,044	0,070	0,075	0,088	0,085	0,125	●
H.1.3	100	0,05	0,009	0,021	0,040	0,040	0,065	0,070	0,085	0,080	0,120	●
H.1.4												
H.2.1	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●
H.3.1	140	0,05	0,010	0,025	0,044	0,044	0,070	0,075	0,088	0,085	0,125	●

Indeks			52 305 ...						Trykluft
			Ø DC (mm) =						
			1,0–1,5	2,0	3,0	4,0	5,30	6,0	
			a_e 0,05 x DC						
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						
P.3.2	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●
P.3.3	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●
H.1.1	160	0,05	0,009	0,025	0,025	0,045	0,045	0,060	●
H.1.2	140	0,05	0,008	0,022	0,022	0,040	0,040	0,058	●
H.1.3	100	0,05	0,007	0,018	0,018	0,035	0,035	0,050	●
H.1.4									
H.2.1	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●
H.3.1	140	0,05	0,008	0,022	0,022	0,040	0,040	0,058	●

Indeks			52 361 ...									Trykluft
			Ø DC (mm) =									
			0,8–1,0	1,2–1,5	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
P.3.3	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.1	170	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.2	150	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	110	0,05	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	●
H.1.4												
H.2.1	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.3.1	150	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 2,2xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
	Ø DC (mm) = 0,2–0,4						Ø DC (mm) = 0,5–0,7						Ø DC (mm) = 0,8–0,9					
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC
	$a_{p\,max.}$	0,02	0,02	0,02	0,01	0,01	$a_{p\,max.}$	0,1	0,1	0,1	0,1	0,05	$a_{p\,max.}$	0,2	0,2	0,2	0,2	0,12
	$n_{min.}$	30.000					$n_{min.}$	12.000					$n_{min.}$	8.000				
	n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)				
P.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.1.5	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.2.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.2.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.3.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.4.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.4.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.3.1	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142
K.3.2	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142
N.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	44.000	485	422	364	301	242
N.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.3.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.4.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	250	218	188	155	125	50.000	531	462	398	329	266
S.1.1	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.1.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.2.1	50.000	72	62	54	44	36	50.000	89	77	66	55	44	25.000	91	79	68	56	45
S.2.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.2.3	50.000	54	47	41	34	27	30000	66	57	49	41	33	12.000	78	68	59	49	39
S.3.1	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	114	99	85	71	57
S.3.2	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	164	143	123	102	82
S.3.3	50.000	70	61	53	43	35	50.000	85	74	64	53	42	38.000	101	88	76	63	51
H.1.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194
H.1.2	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168
H.1.3	50.000	114	99	85	71	57	50.000	134	117	101	83	67	25.000	156	136	117	97	78
H.1.4	50.000	107	93	80	67	54	50.000	126	110	95	78	63	25.000	141	123	106	88	71
H.2.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194
H.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168
O.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
O.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
O.2.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158
O.2.2	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158
O.3.1																		

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 1,0–1,4						Ø DC (mm) = 1,5–1,7								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6 –1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC			
	$a_{p\ max.}$	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	$a_{p\ max.}$	0,45	0,45	0,45	0,45	0,3			
	$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	6.500							
	n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)					Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.3	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.4	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○
P.1.5	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○
P.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.2.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.2.3	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.2.4	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.3.1	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.3.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.3.3	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.4.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.4.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
M.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
M.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
M.3.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
K.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.1.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.2.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.3.1	50.000	389	338	292	241	194	21.000	548	477	411	340	274		●	
K.3.2	25000	389	338	292	241	194	21.000	548	477	411	340	274		●	
N.1.1	50.000	930	809	697	576	465	50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.1.2	50.000	930	809	697	576	465	50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	44.000	775	674	581	480	387	29.000	1160	1009	870	719	580	●		○
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424	38.000	1388	1207	1041	860	694	●		○
S.1.1	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.1.2	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.2.1	25.000	152	132	114	94	76	16.000	294	256	220	182	147	●		○
S.2.2	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66	8.000	255	221	191	158	127	●		○
S.3.1	44.000	170	148	127	105	85	29.000	329	286	246	204	164	●		○
S.3.2	44.000	247	215	186	153	124	29.000	365	318	274	226	183	●		○
S.3.3	38.000	170	148	127	105	85	25.000	329	286	246	204	164	●		○
H.1.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	850	740	638	527	425		●	
H.1.2	38.000	537	467	402	333	268	25.000	779	678	585	483	390		●	
H.1.3	25.000	235	204	176	146	117	16.000	346	301	260	215	173		●	
H.1.4	25.000	221	193	166	137	111	16.000	327	284	245	202	163		●	
H.2.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	850	740	638	527	425		●	
H.3.1	38.000	537	467	402	333	268	25.000	779	678	585	483	390		●	
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1520	1322	1140	942	760	●	○	○
O.1.2	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
O.2.1	38.000	495	431	371	307	247	25.000	685	596	513	424	342	●	○	○
O.2.2	38.000	495	431	371	307	247	25.000	685	596	513	424	342	●	○	○
O.3.1															

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 2,2xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 1,8–1,9						Ø DC (mm) = 2,0								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	$a_{p\ max.}$	0,54	0,54	0,54	0,54	0,36	$a_{p\ max.}$	0,6	0,6	0,6	0,6	0,4			
	$n_{min.}$	5.500					$n_{min.}$	5.000							
	n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)							
P.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.5	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.2.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.2.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.3.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.3.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.4.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.4.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
M.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
M.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
M.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
K.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.3.1	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350		●	
K.3.2	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350		●	
N.1.1	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.1.2	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	25.000	1250	1088	938	775	625	19.000	1140	990	855	700	570	●		○
N.3.2	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.3.3	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.4.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
S.1.1	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○
S.1.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○
S.2.1	14.000	420	365	315	260	210	12.500	500	400	350	300	250	●		○
S.2.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○
S.2.3	7.000	370	322	278	229	185	6.000	300	260	230	200	160	●		○
S.3.1	25.000	400	348	300	248	200	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
S.3.2	25.000	480	418	360	298	240	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
S.3.3	22.000	380	331	285	236	190	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
H.1.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	
H.1.2	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570		●	
H.1.3	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570		●	
H.1.4	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570		●	
H.2.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	
H.3.1	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570		●	
O.1.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	19.000	1140	990	855	700	570	●	○	○
O.1.2	28.000	1400	1218	1050	868	700	19.000	1140	990	855	700	570	●	○	○
O.2.1	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360	●	○	○
O.2.2	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360	●	○	○
O.3.1															

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 5xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 0,2–0,4 mm					Ø DC (mm) = 0,5–0,7 mm					Ø DC (mm) = 0,8–0,9 mm								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	$a_{p\,max.}$	0,012				$a_{p\,max.}$	0,06				$a_{p\,max.}$	0,12				0,064			
	$n_{min.}$	30.000				$n_{min.}$	12.000				$n_{min.}$	8.000							
	n	v_f (mm/min.)				n	v_f (mm/min.)				n	v_f (mm/min.)							
P.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.3	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.4	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165	●	○	○
P.1.5	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165	●	○	○
P.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.2.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.2.3	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.2.4	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.3.1	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.3.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.3.3	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.4.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.4.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
M.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○
M.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○
M.3.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○
K.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.2.2	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.3.1	50.000	141	123	106	88	50.000	175	152	131	109	25.000	240	209	180	149	120		●	
K.3.2	50.000	141	123	106	88	50.000	175	152	131	109	25.000	240	209	180	149	120		●	
N.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	38.000	485	422	364	301	242	●		○
N.3.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.3.3	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.4.1	50.000	212	185	159	132	50.000	250	218	188	155	50.000	506	440	379	314	253	●		○
S.1.1	50.000	55	48	41	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○
S.1.2	50.000	55	48	41	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○
S.2.1	50.000	63	54	47	39	44.000	76	66	57	47	22.000	91	79	68	56	45	●		○
S.2.2	50.000	55	47	40	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○
S.2.3	50.000	46	40	35	29	25.000	55	48	41	34	12.000	78	68	59	49	39	●		○
S.3.1	50.000	60	61	48	41	50.000	71	62	53	44	38.000	114	99	85	71	57	●		○
S.3.2	50.000	60	61	48	41	50.000	71	62	53	44	38.000	126	110	95	78	63	●		○
S.3.3	50.000	60	52	45	37	50.000	71	62	49	39	31.000	89	77	66	55	44	●		○
H.1.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●	
H.1.2	50.000	95	83	71	59	44.000	134	117	101	83	22.000	180	157	135	112	90		●	
H.1.3	50.000	89	78	67	55	44.000	126	110	95	78	22.000	170	148	127	105	85		●	
H.1.4																			
H.2.1	50.000	155	135	116	96	50.000	164	143	123	102	44.000	346	301	260	215	173		●	
H.3.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●	
O.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●	○	○
O.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	554	482	416	344	277	●	○	○
O.2.1	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○
O.2.2	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○
O.3.1																			

a_e= 0,6–1,0 x DC: Ved manglende værdier er kun kontur- og dynamisk fræsning tilladt. Ellers er der fare for brud på værktøjet.

14

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 5xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
	Ø DC (mm) = 1,0–1,4						Ø DC (mm) = 1,5–1,7						Ø DC (mm) = 1,8–1,9					
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC
	$a_{p\,max.}$	0,3				0,2	$a_{p\,max.}$	0,3				0,2	$a_{p\,max.}$	0,54				0,36
	$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	5.500				
	n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)				
P.1.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.3	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.1.5	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.2.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.2.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.2.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.2.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.3.1	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.3.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.3.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.4.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.4.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
M.1.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
M.2.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
M.3.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
K.1.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.1.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.2.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.2.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.3.1	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240
K.3.2	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240
N.1.1	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750
N.1.2	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	38.000	697	607	523	432	349	25.000	1000	870	750	620	500	22.000	1100	957	825	682	550
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424	33.000	1205	1048	904	747	602	28.000	1400	1218	1050	868	700
S.1.1	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.1.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.2.1	22.000	114	99	85	71	57	14.000	196	170	147	121	98	12.000	300	261	225	186	150
S.2.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66	8.000	170	148	127	105	85	7.000	240	209	180	149	120
S.3.1	38.000	156	135	117	96	78	25.000	274	238	205	170	137	22.000	380	331	285	236	190
S.3.2	38.000	212	185	159	132	106	25.000	365	318	274	226	183	22.000	450	392	338	279	225
S.3.3	31.000	127	111	95	79	64	21.000	201	175	151	125	100	18.000	300	261	225	186	150
H.1.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250
H.1.2	22.000	235	204	176	146	117	14.000	346	301	260	215	173	12.000	450	392	338	279	225
H.1.3	22.000	221	193	166	137	111	14.000	327	284	245	202	163	12.000	450	392	338	279	225
H.1.4																		
H.2.1	44.000	426	371	320	264	213	29.000	600	522	450	372	300	25.000	800	696	600	496	400
H.3.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
O.1.2	44.000	813	708	610	504	407	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1200	1044	900	744	600
O.2.1	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325
O.2.2	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325
O.3.1																		

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...						● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 2,0								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryklufft	MMS
	$a_{p\,max.}$	0,6				0,4			
	$n_{min.}$	5.000							
	n	v_f (mm/min.)							
P.1.1	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
P.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
P.1.3	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
P.1.4	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○
P.1.5	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○
P.2.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.2.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.2.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.2.4	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.3.1	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.3.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.3.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.4.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.4.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
M.1.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
M.2.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
M.3.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
K.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.1.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.2.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.2.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.3.1	12.000	520	452	390	322	260		●	
K.3.2	12.000	520	452	390	322	260		●	
N.1.1	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○
N.1.2	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	19.000	1140	992	855	707	570	●		○
N.3.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.3.3	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.4.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
S.1.1	7.000	300	261	225	186	150	●		○
S.1.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○
S.2.1	11.000	400	348	300	248	200	●		○
S.2.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○
S.2.3	6.000	260	226	195	161	130	●		○
S.3.1	19.000	420	365	315	260	210	●		○
S.3.2	19.000	500	435	375	310	250	●		○
S.3.3	15.000	400	348	300	248	200	●		○
H.1.1	15.000	500	435	375	310	250		●	
H.1.2	11.000	480	418	360	298	240		●	
H.1.3	11.000	480	418	360	298	240		●	
H.1.4									
H.2.1	22.000	1000	870	750	620	500		●	
H.3.1	15.000	500	435	375	310	250		●	
O.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●	○	○
O.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
O.2.1	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○
O.2.2	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○
O.3.1									

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 10xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
		Ø DC (mm) = 0,2–0,4				Ø DC (mm) = 0,5–0,7					Ø DC (mm) = 0,8–0,9				Ø DC (mm) = 1,0–1,4			
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC
	$a_{p\ max.}$	0,006	0,006	0,006	0,006	0,015	0,015	0,015	0,015	$a_{p\ max.}$	0,024	0,024	0,024	0,024	0,03	0,03	0,03	0,03
	$n_{min.}$	30.000				12.000				$n_{min.}$	8.000				6.500			
	n	v_f (mm/min.)								n	v_f (mm/min.)							
P.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.1.5	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.1	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.3.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.4.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.4.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
M.1.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.2.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.3.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
K.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.3.1	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
K.3.2	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
N.1.1	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.1.2	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	31.000	402	350	301	249	480	418	360	298
N.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.3.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.4.1	50.000	212	185	159	132	300	261	225	186	44.000	506	440	379	314	742	646	557	460
S.1.1	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.1.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.1	50.000	54	47	40	33	63	55	47	39	19.000	102	89	76	63	126	110	95	78
S.2.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.3	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	59	51	44	36	82	71	62	51
S.3.1	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	141	123	106	88
S.3.2	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	177	154	133	110
S.3.3	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	25.000	89	77	66	55	141	123	106	88
H.1.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.2	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	19.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.3	50.000	45	39	34	28	63	55	47	39	19.000	85	74	64	53	95	83	71	59
H.1.4																		
H.2.1	50.000	77	67	58	48	82	71	62	51	38.000	173	151	130	107	194	168	145	120
H.3.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
O.1.1	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	44.000	554	482	416	344	813	708	610	504
O.1.2	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	38.000	554	482	416	344	705	613	529	437
O.2.1	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.2.2	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.3.1																		

a_e= 0,6–1,0 x DC: Ved manglende værdier er kun kontur- og dynamisk fræsning tilladt. Ellers er der fare for brud på værktøjet.

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 1,5–1,7					Ø DC (mm) = 1,8–1,9					Ø DC (mm) = 2,0							
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,06	0,06	0,06	0,06	$a_{p\,max.}$	0,072	0,072	0,072	0,072	$a_{p\,max.}$	0,08	0,08	0,08	0,08			
	$n_{min.}$	6.500				$n_{min.}$	5.500				$n_{min.}$	5.000						
	n	v_f (mm/min.)				n	v_f (mm/min.)				n	v_f (mm/min.)				Emulsion	Tryklufft	MMS
P.1.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.3	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.4	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446	●	○	○
P.1.5	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446	●	○	○
P.2.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.2.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.2.3	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.2.4	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.3.1	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.3.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.3.3	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.4.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.4.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
M.1.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
M.2.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
M.3.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
K.1.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.1.2	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.2	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.3.1	12.000	329	286	246	204	10.000	380	331	285	236	9.000	390	339	293	242		●	
K.3.2	12.000	329	286	246	204	10.000	380	331	285	236	9.000	390	339	293	242		●	
N.1.1	38.000	1520	1322	1140	942	33.000	1600	1392	1200	992	28.000	1680	1462	1260	1042	●		○
N.1.2	38.000	1520	1322	1140	942	33.000	1600	1392	1200	992	28.000	1680	1462	1260	1042	●		○
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	21.000	800	696	600	496	18.000	850	740	638	527	15.000	900	783	675	558	●		○
N.3.2	29.000	900	783	675	558	25.000	1000	870	750	620	22.000	1140	992	855	707	●		○
N.3.3	29.000	900	783	675	558	25.000	1000	870	750	620	22.000	1140	992	855	707	●		○
N.4.1	29.000	1059	921	794	657	25.000	1200	1044	900	744	22.000	1320	1148	990	818	●		○
S.1.1	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.1.2	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.2.1	12.000	204	178	153	127	10.000	300	261	225	186	9.000	350	305	263	217	●		○
S.2.2	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.2.3	8.000	106	92	80	66	7.000	200	174	150	124	6.000	220	191	165	136	●		○
S.3.1	21.000	228	199	171	141	18.000	300	261	225	186	15.000	380	331	285	236	●		○
S.3.2	21.000	274	238	205	170	18.000	400	348	300	248	15.000	450	392	338	279	●		○
S.3.3	16.000	237	206	178	147	14.000	300	261	225	186	12.000	380	331	285	236	●		○
H.1.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
H.1.2	12.000	173	151	130	107	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.3	12.000	163	142	122	101	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.4																		
H.2.1	25.000	300	261	225	186	21.000	400	348	300	248	19.000	500	435	375	310		●	
H.3.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
O.1.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1200	1044	900	744	22.000	1320	1148	990	818	●	○	○
O.1.2	25.000	1000	870	750	620	18.000	1000	870	750	620	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
O.2.1	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.2.2	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.3.1																		

Vejledende skæredata – MultiLock – Radiusfræser

Indeks	53 803 ..., 53 804 ...						● 1. valg ○ Egnet		
	CTC5240	CTPX225	Ø DC (mm) = 12	16	20	25	Emulsion	Trykluft	MMS
	v_c (m/min)		a_e / a_p= 0,05 x DC f_z (mm)						
P.1.1		180	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
P.1.2		160	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.3		160	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.4		140	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.1.5		140	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.1		150	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.2		150	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.3		90	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.2.4		90	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.3.1		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.2		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.3		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.4.1		60	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
P.4.2		50	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
M.1.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
M.2.1		40	0,06	0,08	0,10	0,11	●		○
M.3.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
K.1.1		150	0,13	0,17	0,21	0,23	●	○	○
K.1.2		120	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
K.2.1		140	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.2.2		120	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
K.3.1		120	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.3.2		100	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
N.1.1		500	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.1.2		450	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.2.1									
N.2.2		380	0,19	0,24	0,28	0,31	●		○
N.2.3		150	0,16	0,20	0,24	0,26	●		○
N.3.1		220	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.2		190	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.3		250	0,13	0,16	0,19	0,21	●		○
N.4.1									
S.1.1	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.1.2									
S.2.1	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.2	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.3									
S.3.1	140		0,11	0,16	0,21	0,22	●		
S.3.2	100		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Vejledende skæredata – MultiLock – Torusfræser

Indeks	CTC5240	CTPX225	53 805 ..., 53 806 ...								● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =										
			12		16		20		25				
			a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC			
			$a_{p\ maks.}$ (mm) =										
			3,0		4,5		6,0		8,0				
	v_c (m/min)		f_z (mm)								Emulsion	Tykluft	MMS
P.1.1		180	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
P.1.2		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
P.1.3		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
P.1.4		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.1.5		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.1		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.2		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.3		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○
P.2.4		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○
P.3.1		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.3.2		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.3.3		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.4.1		60	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○
P.4.2		50	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○
M.1.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○
M.2.1		40	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,07	0,09	0,07	●		○
M.3.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○
K.1.1		150	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●	○	○
K.1.2		120	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
K.2.1		140	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
K.2.2		120	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
K.3.1		120	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
K.3.2		100	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1													
N.3.2		220	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●		○
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.1.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.3	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.3.1	140		0,10	0,05	0,15	0,08	0,2	0,11	0,22	0,13	●		
S.3.2	100		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Indgangsvinkel for ramping-fræsning = 1,9°
Indgangsvinkel for helixfræsning = 1,5°
Borediameter ved helixfræsning = $D_{min.}$ 1,7xDC / $D_{maks.}$ 1,95xDC
Ved ramping og helixfræsning skal f_z ganges med 0,5

14

Vejledende skæredata – MultiLock – HFC-fræser

Indeks	CTC5240	CTPX225	53 801 ..., 53 802 ...												● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =														
			12			16			20			25					
			a_e x DC =														
			0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0			
			$a_{p\ maks.}$ (mm) =														
			0,5			0,8			0,8			0,8					
	v_c (m/min)		f_z (mm)												Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1		200	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,60	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
P.1.2		180	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.3		180	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.4		150	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.1.5		150	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.1		170	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.2		170	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.3		100	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.2.4		100	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.3.1		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.2		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.3		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.4.1		70	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●		○
P.4.2		60	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●		○
M.1.1		55	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●		○
M.2.1		40	0,25	0,20	0,15	0,35	0,26	0,17	0,44	0,33	0,21	0,49	0,35	0,21	●		○
M.3.1		60	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●		○
K.1.1		170	0,53	0,42	0,32	0,74	0,55	0,35	0,96	0,71	0,45	1,06	0,75	0,45	●	○	○
K.1.2		130	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,3	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
K.2.1		150	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.2.2		130	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
K.3.1		130	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.3.2		110	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.1.2	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.1	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.2	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.3	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.1	140		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.2	100		0,25	0,19	0,14	0,26	0,19	0,12	0,28	0,22	0,17	0,29	0,24	0,18	●		
S.3.3	140		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,22	0,18	0,14	0,23	0,20	0,16	●		
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 1,9°
Borediameter ved helixfræsning = $D_{min.}$ 1,6xDC / $D_{maks.}$ 1,95xDC
Ved ramping og helixfræsning skal f_z ganges med 0,5

Vejledende skæredata – MultiLock – Afgratningsfræser

Indeks	CTPX225	53800 ...		● 1. valg ○ Egnet		
		Ø DC (mm) =				
		12	16			
		a_e x DC =				
		0,1–0,2	0,1–0,3			
		$a_{p\ maks.}$ (mm) =				
		4	6			
	v_c (m/min)	f_z (mm)		Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	**200**	0,09	0,12	●	○	○
P.1.2	**180**	0,10	0,13	●	○	○
P.1.3	**180**	0,10	0,13	●	○	○
P.1.4	**150**	0,08	0,11	●	○	○
P.1.5	**150**	0,08	0,11	●	○	○
P.2.1	**170**	0,08	0,11	●	○	○
P.2.2	**170**	0,08	0,11	●	○	○
P.2.3	**100**	0,07	0,09	●	○	○
P.2.4	**100**	0,07	0,09	●	○	○
P.3.1	**90**	0,06	0,08	●	○	○
P.3.2	**90**	0,06	0,08	●	○	○
P.3.3	**90**	0,06	0,08	●	○	○
P.4.1	**70**	0,07	0,09	●		○
P.4.2	**60**	0,07	0,09	●		○
M.1.1	60	0,06	0,08	●		○
M.2.1	40	0,05	0,07	●		○
M.3.1	60	0,06	0,08	●		○
K.1.1	**170**	0,11	0,14	●	○	○
K.1.2	**130**	0,09	0,12	●	○	○
K.2.1	**150**	0,10	0,13	●	○	○
K.2.2	**130**	0,08	0,11	●	○	○
K.3.1	**130**	0,10	0,13	●	○	○
K.3.2	**110**	0,09	0,12	●	○	○
N.1.1	550	0,16	0,21	●		
N.1.2	500	0,16	0,21	●		
N.2.1						
N.2.2	420	0,15	0,20	●		
N.2.3	170	0,13	0,17	●		
N.3.1	240	0,11	0,14	●		
N.3.2	210	0,11	0,14	●		
N.3.3	280	0,10	0,13	●		
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

14

Vejledende skæredata – MultiChange – PCR-UNI

Indeks	52 871 ...													
	Korrektionsfaktor f_z og v_c Holder				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort									
					Ø DC (mm) =					Ø DC (mm) =				
					10,0	12,0	16,0	20,0		10,0	12,0	16,0	20,0	
					a_e 0,25xDC					a_e 1xDC				
	Type medium længde	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p\,max.}$	v_c (m/min)	f_z (mm)				v_c (m/min)	f_z (mm)			
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	490	0,057	0,065	0,080	0,091	240	0,028	0,033	0,040	0,046
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	470	0,054	0,062	0,076	0,087	230	0,027	0,031	0,038	0,044
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,052	0,059	0,073	0,083	220	0,026	0,030	0,036	0,041
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	0,56	425	0,049	0,056	0,069	0,079	205	0,025	0,028	0,034	0,039
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	0,56	400	0,047	0,053	0,065	0,075	195	0,023	0,027	0,033	0,037
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,057	0,065	0,080	0,091	220	0,028	0,033	0,040	0,046
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	405	0,052	0,059	0,073	0,083	200	0,026	0,030	0,036	0,041
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,047	0,053	0,065	0,075	180	0,023	0,027	0,033	0,037
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	0,56	285	0,043	0,050	0,060	0,069	140	0,022	0,025	0,030	0,035
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	265	0,050	0,057	0,070	0,080	130	0,025	0,029	0,035	0,040
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	245	0,047	0,054	0,067	0,076	120	0,024	0,027	0,033	0,038
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	225	0,045	0,051	0,063	0,072	110	0,022	0,026	0,031	0,036
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	180	0,034	0,040	0,048	0,055	90	0,017	0,020	0,024	0,028
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	180	0,034	0,040	0,048	0,055	90	0,017	0,020	0,024	0,028
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,030	0,035	0,042	0,048	60	0,015	0,017	0,021	0,024
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	115	0,025	0,029	0,035	0,040	55	0,012	0,014	0,018	0,020
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,026	0,030	0,036	0,041	60	0,013	0,015	0,018	0,021
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	485	0,086	0,099	0,121	0,138	240	0,043	0,050	0,060	0,069
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,060	0,069	0,085	0,097	180	0,030	0,035	0,042	0,048
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,073	0,084	0,103	0,118	220	0,037	0,042	0,051	0,059
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,060	0,069	0,085	0,097	180	0,030	0,035	0,042	0,048
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	325	0,060	0,069	0,085	0,097	160	0,030	0,035	0,042	0,048
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	305	0,052	0,059	0,073	0,083	150	0,026	0,030	0,036	0,041

* = kontur- og dynamisk fræsning

Vejledende skæredata – MultiChange – PCR-ALU

Indeks	52 872 ...													
	Korrektionsfaktor f_z og v_c Holder				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort									
					Ø DC (mm) =					Ø DC (mm) =				
					10,0	12,0	16,0	20,0		10,0	12,0	16,0	20,0	
					a_e 0,25xDC					a_e 1xDC				
	Type medium længde	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p\,max.}$	v_c (m/min)	f_z (mm)				v_c (m/min)	f_z (mm)			
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	1035	0,169	0,194	0,237	0,271	675	0,084	0,097	0,119	0,136
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	945	0,154	0,177	0,216	0,247	610	0,077	0,088	0,108	0,123
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	625	0,161	0,185	0,226	0,259	405	0,081	0,093	0,113	0,129
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	500	0,169	0,194	0,237	0,271	325	0,084	0,097	0,119	0,136
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	360	0,184	0,212	0,259	0,296	235	0,092	0,106	0,129	0,148
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	450	0,077	0,088	0,108	0,123	295	0,038	0,044	0,054	0,062
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	270	0,123	0,141	0,173	0,197	175	0,061	0,071	0,086	0,099
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	360	0,123	0,141	0,173	0,197	235	0,061	0,071	0,086	0,099
N.4.1														

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Indeks	52 871 ... Ramping Maks. vinkel	Boring f_z faktor	Helix fræsning $\alpha_{R\,max.}$**	Maks. rampingvinkel $D_{min.}$ 1,5 x DC	$D_{max.}$ 1,8 x DC	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.4	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.5	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.3	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.4	45°	0,7	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.3.1	30°	0,8	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.3.2	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.3.3	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.4.1	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○
P.4.2	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○
M.1.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
M.2.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
M.3.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
K.1.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.1.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.3.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.3.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	

Indeks	52 872 ... Ramping Maks. vinkel	Boring f_z faktor	Helix fræsning $\alpha_{R\,max.}$**	Maks. rampingvinkel $D_{min.}$ 1,5 x DC	$D_{max.}$ 1,8 x DC	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.4.1								

** Forskydning pr. helix-omdrejning

14

Vejledende skæredata – MultiChange – Endefræser

Indeks	52 860 ..., 52 861 ...																		● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																
					Ø DC (mm) =																
					8			10			12			16			20				
					$a_{p\,max.}$ =																
					5,2	4,4	3,6	6,5	5,5	4,5	7,8	6,6	5,4	10,4	8,8	7,2	13	11	9		
					a_e x DC =																
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0		
					f_z (mm)																
P.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**175**	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**165**	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	○	●	○
P.1.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**160**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**150**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.5	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**145**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**160**	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**145**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**130**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**100**	0,04	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	○	●	○
P.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**95**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**85**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**80**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	●		○
P.4.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**65**	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
P.4.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**65**	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,07	0,05	0,04	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,06	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	115	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04		●	
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3																						
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Skrub-Sletfræser

Indeks	52 862 ...														● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort										Emulsion	Trykluft	MMS
					Ø DC (mm) =												
					8		10		12		16		20				
					$a_{p\,max.}$ =												
					7,5		9,4		11,3		15,0		18,8				
					a_e x DC =												
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4			
					f_z (mm)												
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	215	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	195	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,05	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	170	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	130	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,06	0,05	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	120	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	105	0,04	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	50	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08	0,13	0,09		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	150	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	140	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	785	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	715	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,08	0,13	0,09	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	475	0,07	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08	0,14	0,10	0,16	0,11	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	340	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejledende skæredata – MultiChange – High Feed fræser

Indeks	52 864 ...																					● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DCX	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																Emulsion	Trykluft	MMS
						Ø DCX (mm) =																		
						8			10			12			16			20						
						a_e x DCX =																		
						0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0				
						f_z (mm)																		
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38		○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	165	0,05	0,42	0,30	0,19	0,50	0,36	0,22	0,58	0,41	0,26	0,71	0,50	0,32	0,81	0,57	0,36		○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34		○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	150	0,05	0,38	0,27	0,17	0,45	0,32	0,20	0,52	0,37	0,23	0,64	0,45	0,29	0,73	0,52	0,33		○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	145	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31		○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38		○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	145	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34		○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31		○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	100	0,05	0,33	0,24	0,15	0,40	0,28	0,18	0,46	0,32	0,21	0,56	0,40	0,25	0,64	0,45	0,29		○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,05	0,39	0,27	0,17	0,46	0,33	0,21	0,53	0,38	0,24	0,65	0,46	0,29	0,74	0,53	0,33		●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,05	0,37	0,26	0,16	0,44	0,31	0,20	0,50	0,36	0,23	0,62	0,44	0,28	0,70	0,50	0,32		●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,05	0,35	0,24	0,15	0,41	0,29	0,19	0,48	0,34	0,21	0,58	0,41	0,26	0,67	0,47	0,30		●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	65	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23		●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	65	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23		●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,23	0,16	0,10	0,28	0,20	0,12	0,32	0,23	0,14	0,39	0,28	0,18	0,45	0,32	0,20		●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,05	0,19	0,14	0,09	0,23	0,16	0,10	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,15	0,37	0,26	0,17		●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,20	0,14	0,09	0,24	0,17	0,11	0,28	0,19	0,12	0,34	0,24	0,15	0,38	0,27	0,17		●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,67	0,47	0,30	0,80	0,56	0,36	0,92	0,65	0,41	1,12	0,79	0,50	1,28	0,91	0,57			●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40			●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,57	0,40	0,25	0,68	0,48	0,30	0,78	0,55	0,35	0,95	0,67	0,43	1,09	0,77	0,49			●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40			●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	115	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40			●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34			●	
N.1.1																								
N.1.2																								
N.2.1																								
N.2.2																								
N.2.3																								
N.3.1																								
N.3.2																								
N.3.3																								
N.4.1																								
S.1.1																								
S.1.2																								
S.2.1																								
S.2.2																								
S.2.3																								
S.3.1																								
S.3.2																								
S.3.3																								
H.1.1																								
H.1.2																								
H.1.3																								
H.1.4																								
H.2.1																								
H.3.1																								
O.1.1																								
O.1.2																								
O.2.1																								
O.2.2																								
O.3.1																								

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Sletfræser

Indeks	52 863 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort Ø DC (mm) = 8	10	12	16	20	Emulsion	Trykluft	MMS
					$a_{p\,max.}$ = 7,5	9,4	11,3	15,0	18,8			
					a_e x DC = 0,1–0,2							
					f_z (mm)							
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	405	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	385	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	365	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	350	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	330	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	335	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	300	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	235	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	215	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	200	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	150	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	150	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	400	0,07	0,08	0,09	0,11	0,13		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	300	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	300	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	265	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	250	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejledende skæredata – MultiChange – Radius-Torusfræser

Indeks	52 865 ..., 52 866 ...																			● 1. valg ○ Egnet		
					Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																	
					Ø DC (mm) =																	
					8			10			12			16			20					
					$a_{p\,max.}$ =																	
					4,8	1,6	0,8	5,6	2,0	1,0	6,8	2,4	1,2	9,0	3,2	1,6	11,3	4,0	2,0			
					a_e x DC =																	
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0			
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	f_z (mm)															Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	105	0,025	0,024	0,017	0,030	0,028	0,021	0,035	0,032	0,024	0,043	0,040	0,029	0,049	0,045	0,033	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	100	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	95	0,023	0,021	0,016	0,027	0,026	0,019	0,032	0,029	0,022	0,039	0,036	0,026	0,044	0,041	0,030	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	90	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	90	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	65	0,020	0,019	0,014	0,024	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,026	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	60	0,023	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,032	0,030	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	55	0,022	0,021	0,015	0,026	0,025	0,018	0,030	0,028	0,021	0,037	0,035	0,025	0,043	0,040	0,029	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	50	0,021	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,029	0,027	0,020	0,035	0,033	0,024	0,040	0,037	0,028	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,014	0,013	0,010	0,017	0,016	0,012	0,019	0,018	0,013	0,024	0,022	0,016	0,027	0,025	0,019	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	25	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,016	0,015	0,011	0,020	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,017	0,015	0,011	0,020	0,019	0,014	0,023	0,022	0,016	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,040	0,037	0,028	0,048	0,045	0,033	0,055	0,052	0,038	0,068	0,063	0,046	0,077	0,072	0,053		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,034	0,032	0,023	0,041	0,038	0,028	0,047	0,044	0,032	0,057	0,054	0,039	0,066	0,061	0,045		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	70	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	70	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	420	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,041	0,038	0,028	0,049	0,046	0,034	0,056	0,053	0,039	0,069	0,064	0,047	0,079	0,073	0,054	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	255	0,043	0,040	0,029	0,052	0,048	0,035	0,059	0,055	0,041	0,072	0,067	0,050	0,083	0,077	0,057	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,049	0,046	0,034	0,059	0,055	0,040	0,068	0,063	0,046	0,083	0,077	0,057	0,095	0,088	0,065	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	185	0,020	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,028	0,026	0,019	0,034	0,032	0,024	0,039	0,037	0,027	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Radius-Torusfræser – HSC-bearbejdning

Indeks	52 865 ..., 52 866 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort					Emulsion	Trykluft	MMS
					Ø DC (mm) =							
					8	10	12	16	20			
					a_e/a_p =							
					0,04	0,05	0,06	0,08	0,10			
					f_z (mm)							
P.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**385**	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**365**	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**330**	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.5	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**315**	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**315**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**285**	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**220**	0,08	0,08	0,09	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**205**	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	●		○
P.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**190**	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**175**	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.4.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**140**	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
P.4.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**140**	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	90	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
K.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**380**	0,16	0,17	0,17	0,17	0,17		●	
K.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**285**	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,14	0,14	0,14	0,15	0,14		●	
K.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**285**	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**255**	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**235**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10		●	
N.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**840**	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**765**	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	●		○
N.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**510**	0,17	0,18	0,18	0,18	0,18	●		○
N.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**405**	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**290**	0,20	0,21	0,21	0,21	0,20	●		○
N.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**365**	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
N.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**220**	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
N.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**290**	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1				150	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.1.2				100	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejledende skæredata – MultiChange – Torusfræser

Indeks	52 865 ..., 52 866 ...																			● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																	
					Ø DC (mm) =																	
					8			10			12			16			20					
					$a_{p\,max.}$ =																	
					4,8	1,6	0,8	5,6	2,0	1,0	6,8	2,4	1,2	9,0	3,2	1,6	11,3	4,0	2,0			
					a_e x DC =																	
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	Emulsion	Trykluft	MMS
					f_z (mm)																	
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	105	0,025	0,024	0,017	0,030	0,028	0,021	0,035	0,032	0,024	0,043	0,040	0,029	0,049	0,045	0,033	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	100	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	95	0,023	0,021	0,016	0,027	0,026	0,019	0,032	0,029	0,022	0,039	0,036	0,026	0,044	0,041	0,030	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	90	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	90	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	65	0,020	0,019	0,014	0,024	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,026	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	60	0,023	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,032	0,030	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	55	0,022	0,021	0,015	0,026	0,025	0,018	0,030	0,028	0,021	0,037	0,035	0,025	0,043	0,040	0,029	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	50	0,021	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,029	0,027	0,020	0,035	0,033	0,024	0,040	0,037	0,028	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,014	0,013	0,010	0,017	0,016	0,012	0,019	0,018	0,013	0,024	0,022	0,016	0,027	0,025	0,019	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	25	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,016	0,015	0,011	0,020	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,017	0,015	0,011	0,020	0,019	0,014	0,023	0,022	0,016	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,040	0,037	0,028	0,048	0,045	0,033	0,055	0,052	0,038	0,068	0,063	0,046	0,077	0,072	0,053		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,034	0,032	0,023	0,041	0,038	0,028	0,047	0,044	0,032	0,057	0,054	0,039	0,066	0,061	0,045		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	70	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	70	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	420	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,041	0,038	0,028	0,049	0,046	0,034	0,056	0,053	0,039	0,069	0,064	0,047	0,079	0,073	0,054	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	255	0,043	0,040	0,029	0,052	0,048	0,035	0,059	0,055	0,041	0,072	0,067	0,050	0,083	0,077	0,057	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,049	0,046	0,034	0,059	0,055	0,040	0,068	0,063	0,046	0,083	0,077	0,057	0,095	0,088	0,065	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	185	0,020	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,028	0,026	0,019	0,034	0,032	0,024	0,039	0,037	0,027	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Radius konkave fræser

Indeks	v_c (m/min)	52 869 ... Ø DCX (mm) = 8		10		12			16			20		● 1. valg ○ Egnet: Emulsion	Tryluft	MMS
		PRFRAD = 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,0	6,0			
		f_z (mm)														
P.1.1	150	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	○	●	○
P.1.2	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.1.3	130	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.4	120	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.5	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.2	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.3	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.2.4	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,03	0,03	0,05	0,05	0,04	0,06	0,06	○	●	○
P.3.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.3.3	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.1	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
M.1.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.2.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.3.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
K.1.1	130	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09		●	
K.1.2	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08		●	
K.2.1	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.2.2	100	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
K.3.1	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.3.2	90	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
N.1.1	430	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.1.2	380	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.2.1	260	0,05	0,04	0,05	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,09	0,12	0,12	●		○
N.2.2	320	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,07	0,07	0,11	0,11	0,1	0,13	0,12	●		○
N.2.3	130	0,04	0,03	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,09	0,08	0,11	0,1	●		○
N.3.1	190	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	●		○
N.3.2	170	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
N.3.3	140	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejledende skæredata – MultiChange – Afgratningsfræser

Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	52 867 ...				52 868 ...				● 1. valg ○ Egnet		
					Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort										
					Ø DCX (mm) =				Ø DCX (mm) =						
					10	12	16	20	10	12	16	20			
					$a_{p\ maks.}$ (mm) =				$a_{p\ maks.}$ (mm) =						
					5,0	6,0	4,8	6,0	1,25	1,5	2,0	2,5			
					a_e 0,1– 0,2 x DCX				a_e 0,1– 0,2 x DCX						
					f_z (mm)										
													Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,9	0,7	0,6	200	0,06	0,07	0,08	0,09	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7	0,6	190	0,06	0,06	0,08	0,09	0,06	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7	0,6	185	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7	0,6	175	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7	0,6	165	0,05	0,05	0,07	0,08	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7	0,6	185	0,06	0,07	0,08	0,09	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7	0,6	165	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7	0,6	150	0,05	0,05	0,07	0,08	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7	0,6	115	0,04	0,05	0,06	0,07	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7	0,6	110	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.2	0,9	0,7	0,6	100	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.3	0,9	0,7	0,6	90	0,05	0,05	0,06	0,07	0,05	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	0,9	0,7	0,6	75	0,04	0,04	0,05	0,06	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
P.4.2	0,9	0,7	0,6	75	0,04	0,04	0,05	0,06	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
M.1.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,04	0,04	0,05	0,03	0,04	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7	0,6	45	0,03	0,03	0,04	0,04	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,03	0,04	0,04	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
K.1.1	0,9	0,7	0,6	200	0,09	0,10	0,12	0,14	0,09	0,10	0,12	0,14		●	
K.1.2	0,9	0,7	0,6	150	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.2.1	0,9	0,7	0,6	185	0,07	0,09	0,11	0,12	0,07	0,09	0,11	0,12		●	
K.2.2	0,9	0,7	0,6	150	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.1	0,9	0,7	0,6	135	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.2	0,9	0,7	0,6	125	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
N.1.1	0,9	0,7	0,6	550	0,10	0,11	0,14	0,16	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.1.2	0,9	0,7	0,6	500	0,09	0,10	0,13	0,14	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
N.2.1	0,9	0,7	0,6	330	0,09	0,11	0,13	0,15	0,09	0,11	0,13	0,15	●		○
N.2.2	0,9	0,7	0,6	265	0,10	0,11	0,14	0,16	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.2.3	0,9	0,7	0,6	190	0,11	0,12	0,15	0,17	0,11	0,12	0,15	0,17	●		○
N.3.1	0,9	0,7	0,6	240	0,04	0,05	0,06	0,07	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
N.3.2	0,9	0,7	0,6	145	0,07	0,08	0,10	0,12	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
N.3.3	0,9	0,7	0,6	190	0,07	0,08	0,10	0,12	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – T-notfræser

Indeks	v_c (m/min)	54 065 ... Ø DC (mm) = 11,0	12,5	16,0	18,0	19,0	21,0	22,0	25,0	28,0	32,0	36,0	40,0	● 1. valg ○ Egnet: Emulsion	Trykluft	MMS
		f_z (mm)														
P.1.1	72	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.2	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.3	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.4	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.5	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.2	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.3	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.4	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.2	60	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.3	52	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.4.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
P.4.2	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.1.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.2.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.3.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
K.1.1	68	0,040	0,048	0,056	0,067	0,075	0,080	0,080	0,080	0,093	0,093	0,105	0,117	●		
K.1.2	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.1	64	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.2	52	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.1	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.2	54	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Op til fuldt indgreb af værktøjet skal tilspændingen f_z reduceres med 50 %.

Standardværdier for skæredata – minifræser, ubelagt

Indeks	Af typen ekstrakort		50 608 ..., 50 664 ...															
			Ø DC (mm) =															
			0,5		1,0		1,2		1,5		1,8–2,0		2,5–3,0			3,5–4,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1																		
P.4.2																		
M.1.1																		
M.2.1																		
M.3.1																		
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1	250	1,0	0,007	0,006	0,011	0,009	0,014	0,011	0,018	0,014	0,024	0,019	0,038	0,030	0,019	0,050	0,040	0,025
N.1.2	250	1,0	0,007	0,006	0,011	0,009	0,014	0,011	0,018	0,014	0,024	0,019	0,038	0,030	0,019	0,050	0,040	0,025
N.2.1	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
N.2.2	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
N.2.3	150	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
N.3.1	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.2	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.3	140	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.4.1	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	50	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.2	20	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	50 608 ..., 50 664 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	4,5–5,0			5,5–6,0			6,7–8,0			8,7–10,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1															
P.1.2															
P.1.3															
P.1.4															
P.1.5															
P.2.1															
P.2.2															
P.2.3															
P.2.4															
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1															
M.2.1															
M.3.1															
K.1.1															
K.1.2															
K.2.1															
K.2.2															
K.3.1															
K.3.2															
N.1.1	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●		○
N.1.2	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●		○
N.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.3.1	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.2	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.3	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.4.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Standardværdier for skæredata – minifræser, belagt

Indeks	Af typen ekstrakort		50 609 ..., 50 691 ...															
			Ø DC (mm) =															
			0,5		1,0		1,2		1,5		1,8–2,0		2,5–3,0			3,5–4,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	110	1,0	0,011	0,009	0,014	0,011	0,015	0,012	0,017	0,014	0,020	0,016	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017
P.1.2	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.3	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.4	80	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.5	80	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.1	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.2	70	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.3	70	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.4	55	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
P.4.2	40	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.1.1	40	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.2.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.3.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
K.1.1	130	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.1.2	120	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.2.1	130	1,0	0,017	0,014	0,020	0,016	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021
K.2.2	120	1,0	0,017	0,014	0,020	0,016	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021
K.3.1	130	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.3.2	120	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.2	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.3	140	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.4.1																		
S.1.1	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.1.2	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.1	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.2	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.3	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.1	50	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.2	20	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	50 609 ..., 50 691 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	4,5–5,0			5,5–6,0			6,7–8,0			8,7–10,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	○	●	○
P.1.2	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.3	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.4	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.5	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.1	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.2	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.3	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.4	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
P.4.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.1.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.2.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
K.1.1	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.1.2	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.2.1	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.2.2	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.3.1	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.3.2	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.2	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.3	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.4.1															
S.1.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.1.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.3	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

14

Vejledende skæredata – Endefræser – type W, kort

Indeks	HPC		54 590..., 54 592..., 54 591..., 54 593..., 54 594..., 54 595..., 54 596..., 54 597..., 54 610..., 54 611..., 54 612..., 54 613..., 54 640..., 54 642...																	
			Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
N.1.1	560	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.1.2	560	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.1	336	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.2	336	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.3	224	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.3.1	224	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.2	160	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.3	160	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_e-område 0,1-0,4 xDC

Vejledende skæredata – Endefræser – type W, lang

Indeks	HPC		50 960 ..., 54 590 ..., 54 592 ..., 54 591 ..., 54 593 ..., 54 594 ..., 54 595 ..., 54 596 ..., 54 597 ..., 54 610 ..., 54 611 ..., 54 612 ..., 54 613 ..., 54 620 ..., 54 622 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 632..., 54 633..., 54 640 ..., 54 642 ...																	
			Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
N.1.1	320	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.1.2	320	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.1	192	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.2	192	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.3	128	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.1	128	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.2	92	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.3	92	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_e-område 0,1-0,4 xDC

Vejledende skæredata – Endefræser – type W og WR, ekstra lang

Indeks	HPC		54 590 ..., 54 592 ..., 54 610 ..., 54 612 ..., 54 625 ..., 54 627..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 632 ..., 54 633 ..., 54 650 ..., 54 652 ..., 54 640 ..., 54 642 ...																	
			Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
N.1.1	240	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.1.2	240	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.1	144	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.2	144	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.3	100	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.3.1	100	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.2	72	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.3	72	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_e-område 0,1-0,4 xDC

Kølesmøring med emulsion

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 486**

Indeks	54 590..., 54 592..., 54 591..., 54 593..., 54 594..., 54 595..., 54 596..., 54 597..., 54 610..., 54 611..., 54 612..., 54 613..., 54 640..., 54 642...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7–13,0			13,7–15,0			15,7–16,0			18,0			19,7–20,0			24,7–25,0				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
	f_z (mm)																			
N.1.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.1.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.3	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.3.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.4.1																				

Indeks	50 960 ..., 54 590 ..., 54 592 ..., 54 591 ..., 54 593 ..., 54 594 ..., 54 595 ..., 54 596 ..., 54 597 ..., 54 610 ..., 54 611 ..., 54 612 ..., 54 613 ..., 54 620 ..., 54 622 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 632..., 54 633..., 54 640 ..., 54 642 ...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7–13,0			13,7–15,0			15,7–16,0			18,0			19,7–20,0			24,7–25,0				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
	f_z (mm)																			
N.1.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.1.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.1	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.2	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.3	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.4.1																				

Indeks	54 590 ..., 54 592 ..., 54 610 ..., 54 612 ..., 54 625 ..., 54 627..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 632 ..., 54 633 ..., 54 650 ..., 54 652 ..., 54 640 ..., 54 642 ...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7–13,0			13,7–15,0			15,7–16,0			18,0			19,7–20,0			24,7–25,0				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
	f_z (mm)																			
N.1.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.1.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.3	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.3.1	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.2	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.3	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.4.1																				

Vejledende skæredata – Endefræser

Indeks	Type kort / lang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	**210**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.2	**200**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.3	**200**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.4	**190**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.5	**190**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.1	**200**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.2	**190**	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.2.3	**180**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.4	**170**	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.3.1	**180**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.2	**170**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.3	**140**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.4.1	**100**	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
P.4.2	**80**	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.1.1	**100**	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.2.1	**100**	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.3.1	**100**	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
K.1.1	**200**	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.1.2	**180**	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.2.1	**190**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.2.2	**170**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.1	**180**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.2	**160**	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.2	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.3	280	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.4.1																		
S.1.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.1.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.3	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.3.1	90	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
S.3.2	50	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Vejledende skæredata – Endefræser

Indeks	Type lang		54 078 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6			8			10			12			16			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	120	1xDC	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	
P.1.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.4	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.5	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.1	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.4	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.1	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.2	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.3																		
P.4.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.4.2	60	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.1.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.2.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.3.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
K.1.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.1.2	120	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.2.1	130	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	
K.2.2	120	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	
K.3.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.3.2	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Ved en a_e på < 0,3xDC kan der anvendes en a_p på 3xDC.

Indeks	54 078 ... Ø DC (mm) = 20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,123	0,098	0,062	●	●	○
P.1.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.5	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.3						
P.4.1	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.1.2	0,200	0,160	0,100		●	●
K.2.1	0,139	0,111	0,070		●	●
K.2.2	0,139	0,111	0,070		●	●
K.3.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.3.2	0,200	0,160	0,100		●	●
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Vejledende skæredata – Endefræser

Indeks	Type ekstra lang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	120	0,8	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	
P.1.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.4	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.5	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.1	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.4	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.1	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.2	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.3																		
P.4.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.4.2	60	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.1.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.2.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.3.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
K.1.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.1.2	120	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.2.1	130	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.2.2	120	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.3.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.3.2	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.3															
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1															
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Vejledende skæredata – Sletfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	Type lang/ ekstra lang	54 075 ..., 54 076 ...						● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =								
				6	8	10	12	16	20			
				a_e 0,05 x DC								
	v_c (m/min)		$a_{p\ maks.}$ x DC	f_z (mm)						Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	210	145	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.2	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	185	130	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.2.3	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	170	115	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.3.1	180	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.3	140	95	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.4.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
P.4.2	80	60	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.1.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.2.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.3.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
K.1.1	200	140	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.1.2	175	125	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.2.1	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.2.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.1	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.2	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.2	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.3	280	196	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.4.1												
S.1.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.1.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.3	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.3.1	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●		
S.3.2	100	70	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

Vejledende skæredata – Rundsavsklinger

Indeks	54 700 ...	
	Rundsavning	
	HM fin	
	v_c (m/min)	f_z (mm)
P.1.1	80–140	0,002–0,012
P.1.2	50–80	0,001–0,012
P.1.3	50–80	0,001–0,012
P.1.4	50–80	0,001–0,012
P.1.5	50–80	0,001–0,012
P.2.1	50–80	0,001–0,012
P.2.2	50–80	0,001–0,012
P.2.3	50–80	0,001–0,012
P.2.4	50–80	0,001–0,012
P.3.1	50–80	0,001–0,012
P.3.2	50–80	0,001–0,012
P.3.3	50–80	0,001–0,012
P.4.1	80–120	0,001–0,012
P.4.2	50–80	0,001–0,012
M.1.1	50–80	0,001–0,012
M.2.1	50–80	0,001–0,012
M.3.1	50–80	0,001–0,012
K.1.1	80–140	0,002–0,012
K.1.2	50–80	0,001–0,010
K.2.1	50–80	0,001–0,010
K.2.2	50–80	0,001–0,010
K.3.1	50–80	0,001–0,010
K.3.2	50–80	0,001–0,010
N.1.1	200–500	0,003–0,012
N.1.2	200–500	0,003–0,012
N.2.1	200–450	0,003–0,012
N.2.2	200–450	0,003–0,012
N.2.3	200–450	0,003–0,012
N.3.1	200–450	0,003–0,012
N.3.2	200–450	0,003–0,012
N.3.3	200–450	0,003–0,012
N.4.1		
S.1.1	20–30	0,001–0,012
S.1.2	20–30	0,001–0,012
S.2.1	20–30	0,001–0,012
S.2.2	20–30	0,001–0,012
S.2.3	20–30	0,001–0,012
S.3.1	30–70	0,001–0,012
S.3.2	30–70	0,001–0,012
S.3.3	30–70	0,001–0,012
H.1.1		
H.1.2		
H.1.3		
H.1.4		
H.2.1		
H.3.1		
O.1.1	130–200	0,003–0,015
O.1.2	130–200	0,003–0,015
O.2.1		
O.2.2		
O.3.1		

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

Vejledende skæredata – skrub-sletfræser NTR

Indeks	a_s 0,1–0,4 x DC	a_s 0,6–1,0 x DC	$a_{p\,maks.}$ i mm	52 318 ... Ø DC (mm) = 6 a_e 0,1–0,2 x DC	6 a_e 0,3–0,4 x DC	6 a_e 0,6–1,0 x DC	8 a_e 0,1–0,2 x DC	8 a_e 0,3–0,4 x DC	8 a_e 0,6–1,0 x DC	10 a_e 0,1–0,2 x DC	10 a_e 0,3–0,4 x DC	10 a_e 0,6–1,0 x DC	12 a_e 0,1–0,2 x DC	12 a_e 0,3–0,4 x DC	12 a_e 0,6–1,0 x DC	14 a_e 0,1–0,2 x DC	14 a_e 0,3–0,4 x DC	14 a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)			f_z (mm)														
P.1.1	250	140	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.1.2	250	140	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.1.3	205	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.1.4	205	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.1.5	205	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.2.1	225	125	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.2.2	225	125	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.2.3	135	75	1xDC	0,068	0,043	0,025	0,087	0,055	0,033	0,104	0,066	0,039	0,120	0,076	0,045	0,133	0,085	0,055
P.2.4	135	75	1xDC	0,068	0,043	0,025	0,087	0,055	0,033	0,104	0,066	0,039	0,120	0,076	0,045	0,133	0,085	0,050
P.3.1	145	85	1xDC	0,072	0,045	0,027	0,092	0,058	0,034	0,110	0,070	0,041	0,127	0,080	0,047	0,141	0,089	0,053
P.3.2	125	70	1xDC	0,064	0,041	0,024	0,082	0,052	0,031	0,099	0,062	0,037	0,113	0,072	0,042	0,126	0,080	0,047
P.3.3	125	70	1xDC	0,064	0,041	0,024	0,082	0,052	0,031	0,099	0,062	0,037	0,113	0,072	0,042	0,126	0,080	0,047
P.4.1	100	55	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
P.4.2	100	55	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
M.1.1	75	40	1xDC	0,043	0,027	0,016	0,055	0,035	0,021	0,066	0,042	0,025	0,076	0,048	0,028	0,084	0,054	0,032
M.2.1	85	40	1xDC	0,047	0,030	0,018	0,060	0,038	0,022	0,072	0,046	0,027	0,083	0,052	0,031	0,092	0,058	0,035
M.3.1	70	35	1xDC	0,036	0,023	0,013	0,046	0,029	0,017	0,055	0,035	0,021	0,063	0,040	0,024	0,070	0,045	0,027
K.1.1	310	150	1xDC	0,124	0,078	0,046	0,158	0,100	0,059	0,190	0,120	0,071	0,218	0,138	0,081	0,242	0,154	0,090
K.1.2	260	100	1xDC	0,100	0,060	0,026	0,138	0,080	0,039	0,160	0,100	0,051	0,188	0,120	0,061	0,212	0,135	0,070
K.2.1	285	140	1xDC	0,105	0,067	0,039	0,135	0,085	0,050	0,161	0,102	0,060	0,185	0,117	0,069	0,205	0,130	0,077
K.2.2	130	65	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
K.3.1	205	100	1xDC	0,087	0,055	0,032	0,111	0,070	0,041	0,133	0,084	0,050	0,153	0,097	0,057	0,170	0,108	0,064
K.3.2	195	95	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
N.1.1	825	535	1xDC	0,092	0,066	0,047	0,117	0,084	0,060	0,140	0,101	0,072	0,161	0,116	0,083	0,179	0,129	0,092
N.1.2	825	535	1xDC	0,092	0,066	0,047	0,117	0,084	0,060	0,140	0,101	0,072	0,161	0,116	0,083	0,179	0,129	0,092
N.2.1	550	355	1xDC	0,096	0,069	0,049	0,123	0,088	0,063	0,147	0,106	0,076	0,169	0,122	0,087	0,188	0,136	0,097
N.2.2	440	285	1xDC	0,101	0,073	0,052	0,129	0,093	0,066	0,154	0,111	0,079	0,178	0,128	0,091	0,198	0,142	0,101
N.2.3	315	205	1xDC	0,110	0,079	0,057	0,141	0,101	0,072	0,168	0,121	0,087	0,194	0,139	0,099	0,216	0,155	0,110
N.3.1	395	255	1xDC	0,046	0,033	0,024	0,059	0,042	0,030	0,070	0,050	0,036	0,081	0,058	0,041	0,090	0,065	0,046
N.3.2	315	205	1xDC	0,073	0,053	0,038	0,094	0,067	0,048	0,112	0,081	0,058	0,129	0,093	0,066	0,144	0,103	0,074
N.3.3	235	155	1xDC	0,073	0,053	0,038	0,094	0,067	0,048	0,112	0,081	0,058	0,129	0,093	0,066	0,144	0,103	0,074
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	52 318 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =											
	16			18			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)											
P.1.1	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.1.2	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.1.3	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.1.4	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.1.5	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.2.1	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.2.2	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.2.3	0,147	0,093	0,055	0,157	0,100	0,059	0,168	0,106	0,062	●	○	○
P.2.4	0,147	0,093	0,055	0,157	0,100	0,059	0,168	0,106	0,062	●	○	○
P.3.1	0,155	0,098	0,058	0,166	0,105	0,062	0,177	0,112	0,066	●	○	○
P.3.2	0,139	0,088	0,052	0,148	0,094	0,056	0,158	0,100	0,059	●	○	○
P.3.3	0,139	0,088	0,052	0,148	0,094	0,056	0,158	0,100	0,059	●	○	○
P.4.1	0,107	0,067	0,040	0,114	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
P.4.2	0,107	0,067	0,040	0,114	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
M.1.1	0,093	0,059	0,035	0,100	0,063	0,038	0,107	0,067	0,040	●	○	○
M.2.1	0,101	0,064	0,038	0,108	0,069	0,041	0,116	0,073	0,043	●	○	○
M.3.1	0,077	0,049	0,029	0,082	0,053	0,031	0,088	0,056	0,033	●	○	○
K.1.1	0,266	0,169	0,099	0,286	0,181	0,107	0,305	0,193	0,114	●	○	○
K.1.2	0,236	0,149	0,079	0,256	0,161	0,087	0,275	0,173	0,094	●	○	○
K.2.1	0,226	0,143	0,084	0,243	0,154	0,091	0,259	0,164	0,097	●	○	○
K.2.2	0,107	0,067	0,040	0,115	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
K.3.1	0,187	0,118	0,070	0,200	0,127	0,075	0,213	0,135	0,080	●	○	○
K.3.2	0,160	0,101	0,060	0,172	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
N.1.1	0,197	0,142	0,101	0,211	0,152	0,109	0,225	0,162	0,116	●	○	○
N.1.2	0,197	0,142	0,101	0,211	0,152	0,109	0,225	0,162	0,116	●	○	○
N.2.1	0,207	0,149	0,106	0,222	0,160	0,114	0,237	0,170	0,122	●	○	○
N.2.2	0,217	0,156	0,111	0,233	0,167	0,119	0,248	0,178	0,127	●	○	○
N.2.3	0,237	0,170	0,121	0,254	0,182	0,130	0,270	0,194	0,139	●	○	○
N.3.1	0,099	0,071	0,051	0,106	0,076	0,055	0,113	0,081	0,058	●	○	○
N.3.2	0,158	0,113	0,081	0,169	0,122	0,087	0,180	0,130	0,093	●	○	○
N.3.3	0,158	0,113	0,081	0,169	0,122	0,087	0,180	0,130	0,093	●	○	○
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – Skrubfræser

Indeks	Type lang		54 077 ...															
			Ø DC (mm) =															
			4			5			6			8			10			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	185	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.2	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.3	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.4	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.5	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.2.1	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.2.2	170	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045	
P.2.3	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.2.4	150	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045	
P.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.3.2	150	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.3.3	130	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.4.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
P.4.2	70	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
M.1.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
M.2.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
M.3.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
K.1.1	175	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
K.1.2	160	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
K.2.1	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
K.2.2	155	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
K.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
K.3.2	145	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
N.3.2	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
N.3.3	225	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
N.4.1																		
S.1.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.1.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.2.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.2.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.2.3	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.3.1	70	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045	
S.3.2	40	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 077 ... Ø DC (mm) = 12 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	12 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	12 a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.4	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.5	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.2	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.2.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.4	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.4.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
P.4.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.1.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.2.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.3.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
K.1.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.1.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.2.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.3	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.4.1												
S.1.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.1.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.3	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.3.1	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●		
S.3.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – Skrubfræser

Indeks	Notfræsning	Konturfræsning	52 338 ..., 52 339 ..., 52 340 ..., 52 341 ..., 52 342 ..., 52 343 ...									
			Ti1000									
			Ø DC (mm) =									
			6		8		10		12		14	
			f_z (mm)									
	v_c (m/min)											
P.1.1	170	190	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.2	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.3	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.4	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.5	130	150	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.1	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.2	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.3	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.4	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.1	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.2	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.3	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.4.1	55	65	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
P.4.2	35	45	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.1.1	60	70	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.2.1	45	55	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.3.1	50	60	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
K.1.1	120	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.1.2	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.2	90	100	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.2	100	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Ved **fuld notfræsning** gælder de værdier, der er angivet i tabellen, ved:
a_e = 1,0 x DC / a_p = 1,0 x DC

Ved **konturfræsning** gælder de værdier, der er angivet i tabellen, ved:
a_e = 0,4 x DC / a_p = 1,0 x DC

Indeks	52 338 ..., 52 339 ..., 52 340 ..., 52 341 ..., 52 342 ..., 52 343 ... Ti1000 Ø DC (mm) = 16		18		20		25		● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)										
P.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.5	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.4.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
P.4.2	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.1.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.2.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.3.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
K.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Ved værktøjer med indvendig køling (52 338 ... / 52 339 ...) kan skærehastigheden (v_c) øges med 20–30 %!

14

Vejledende skæredata – Radiusfræser

Indeks	Kort type		54 073 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	180	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.2	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.3	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.4	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.5	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.1	170	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.2	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.3	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.4	130	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	100	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
P.4.2	40	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.1.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.2.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
K.1.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.1.2	80	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.2.1	120	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.2.2	200	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.3.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.3.2	100	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.2	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.3	140	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.4.1																	
S.1.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.2	20	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Indeks	54 073 ... Ø DC (mm) = 10			12			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

14

Vejledende skæredata – Radiusfræser

Indeks	Type kort / lang		54 074 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	
			f_z (mm)															
P.1.1	130	0,08xD	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	
P.1.2	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.3	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.4	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.5	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.1	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.2	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.3	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.4	65	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
P.4.2	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.1.1	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.2.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.3.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
K.1.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.1.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.2.1	155	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.2.2	145	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.3.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.3.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.2	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.3	170	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	54 074 ... Ø DC (mm) = 10			12			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

14

Standardværdier for skærehastigheder – afhængig af belægning

Indeks	Ubelagt		Ti400		● 1. valg ○ Egnet			Ti1000 / DPX72S		● 1. valg ○ Egnet		
	v_c (m/min)		v_c (m/min)		Emulsion	Trykluft	MMS	v_c (m/min)		Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	90–110	130–160	90–130	140–200	●	○	○	150–170	220–240	○	●	○
P.1.2	80–100	120–140	90–110	100–160	●	○	○	130–150	180–220	○	●	○
P.1.3	80–100	120–140	90–110	100–160	●	○	○	130–150	180–220	○	●	○
P.1.4	50–60	70–90	60–70	80–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.1.5	50–60	70–90	60–70	80–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.2.1	70–90	100–130	80–100	140–160	●	○	○	120–140	170–200	○	●	○
P.2.2	70–90	100–130	80–100	100–150	●	○	○	120–140	170–200	○	●	○
P.2.3	40–60	60–80	50–70	70–100	●	○	○	60–80	90–120	○	●	○
P.2.4	40–60	60–80	50–70	70–100	●	○	○	60–80	90–120	○	●	○
P.3.1	50–60	70–90	60–80	70–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.3.2	30–50	40–70	40–60	70–100	●	○	○	60–80	80–120	○	●	○
P.3.3	25–40	40–60	40–60	70–100	●	○	○	50–80	70–110	○	●	○
P.4.1	40–50	60–70	40–50	60–80	●	○	○	60–80	90–120	●		○
P.4.2	40–50	60–70	40–50	60–80	●	○	○	60–80	90–120	●		○
M.1.1	40–50	60–70	50–60	80–110	●	○	○	70–80	100–120	●		○
M.2.1	20–30	30–40	25–35	40–70	●	○	○	40–60	60–80	●		○
M.3.1	30–40	40–50	40–50	70–100	●	○	○	50–70	80–100	●		○
K.1.1	60–80	90–120	70–90	100–130	●	○	○	100–110	140–160	○	●	○
K.1.2	60–70	80–100	60–80	90–120	●	○	○	80–100	120–140	○	●	○
K.2.1	60–70	80–100	70–90	100–130	●	○	○	80–100	120–140	○	●	○
K.2.2	50–60	70–90	60–80	90–120	●	○	○	70–80	100–120	○	●	○
K.3.1	60–80	90–120	60–80	90–120	●	○	○	100–110	140–160	○	●	○
K.3.2	50–60	70–90	60–80	90–120	●	○	○	70–80	100–120	○	●	○
N.1.1	<300	<400	280–320	250–350	●	○	○	180–350	250–500	●		○
N.1.2	<300	<400	280–320	220–320	●	○	○	180–350	250–500	●		○
N.2.1	130–180	200–250	220–270	200–300	●	○	○	140–200	200–300	●		○
N.2.2	100–120	140–170	170–200	200–250	●	○	○	110–130	160–180	●		○
N.2.3	40–60	60–80	120–180	150–200	●	○	○	50–70	80–100	●		○
N.3.1	160–200	230–280	100–130	120–200	●	○	○	180–210	250–300	●	○	○
N.3.2	150–180	210–260	100–130	120–180	●	○	○	180–210	250–300	●		○
N.3.3	150–180	210–260	100–130	120–180	●	○	○	180–210	250–300	●		○
N.4.1	150–180	220–260	170–200	170–250		●	○	180–210	250–300		●	○
S.1.1			25–35	30–50	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.1.2			25–35	30–50	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.2.1	15–25	20–35	40–60	50–80	●	○	○	35–50	50–70	●	○	○
S.2.2			30–40	40–60	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.2.3												
S.3.1	30–50	40–70	40–50	70–100	●	○	○	50–70	80–100	●	○	○
S.3.2	30–40	40–50	50–60	80–120	●	○	○	50–60	70–90	●	○	○
S.3.3			30–40	40–60	●	○	○	20–30	30–40	●	○	○
H.1.1								60–70	80–100		●	○
H.1.2								40–60	60–80		●	○
H.1.3								30–40	40–60		●	○
H.1.4								20–30	30–40		●	○
H.2.1								70–80	100–120		●	○
H.3.1								60–70	80–100		●	○
O.1.1	50–70	70–100	120–180	150–220	●	○	○	60–80	80–120	○	●	○
O.1.2	40–60	60–90	70–90	90–120	●	○	○	40–70	60–100	○	●	○
O.2.1	30–50	40–70	50–70	70–110	●	○	○	40–60	60–80	○	●	○
O.2.2	30–50	40–70	50–70	70–110	●	○	○	40–60	60–80	○	●	○
O.3.1	70–100	100–140	100–120	130–180		●	○	80–120	120–180		●	○

Indeks	Ti1001		● 1. valg ○ Egnet			Ti10 / Ti20		● 1. valg ○ Egnet		
	v_c (m/min)		Emulsion	Trykluft	MMS	v_c (m/min)		Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1										
P.1.2										
P.1.3										
P.1.4										
P.1.5										
P.2.1										
P.2.2										
P.2.3										
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1	300–400	300–500	●		○	150–350	250–500	●		○
N.1.2	300–400	300–500	●		○	120–220	150–300	●		○
N.2.1	250–300	300–450	●		○	150–180	220–250	●		○
N.2.2	200–250	250–350	●		○	100–130	150–180	●		○
N.2.3	150–200	200–250	●		○					○
N.3.1						170–180	240–260	●		○
N.3.2	220–280	250–330	●		○	120–150	170–220	●		○
N.3.3	220–280	250–330	●		○	120–150	170–220	●		○
N.4.1						140–170	200–250		●	
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1							80–100	●		○
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1						220–280	300–400	●		○
O.1.2						140–170	200–240	●		○
O.2.1						70–100	100–140	●		○
O.2.2						70–100	100–140	●		○
O.3.1										

Vejledende tilspændingsværdier – Fræser, ekstra kort – lang

Indeks	$a_{p\,max.}$ x DC		Ø DC (mm) = 2,5 – a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Ø DC (mm) = 3,0 – a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	$a_{p\,max.}$ x DC		Ø DC (mm) = 4,0 – a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Ø DC (mm) = 5,0 – a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Ø DC (mm) = 6,0 – a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)								f_z (mm)								
P.1.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,041	0,027	0,020	0,054	0,035	0,026
P.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.4	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.5	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.2	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.3	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.4	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.4.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
P.4.2	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.1.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.2.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.3.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
K.1.1	1,0	0,5	0,020	0,013	0,010	0,029	0,019	0,014	1,5	1,0	0,039	0,026	0,019	0,052	0,034	0,025	0,064	0,042	0,031
K.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
N.1.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.1.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.3	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.3	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.4.1	1,0	0,5	0,026	0,017	0,012	0,038	0,025	0,018	1,5	1,0	0,051	0,033	0,025	0,067	0,044	0,033	0,083	0,054	0,040
S.1.1	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.1.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.1	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.2.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.3	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.3.1	0,7	0,3	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,0	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
S.3.2	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
S.3.3	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
H.1.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
H.1.2	0,5*		0,017**			0,025**			1,0		0,034**			0,045**			0,056**		
H.1.3	0,5*		0,015**			0,022**			1,0		0,030**			0,040**			0,050**		
H.1.4	0,5*		0,013**			0,020**			1,0		0,026**			0,035**			0,043**		
H.2.1	0,5*		0,021**			0,030**			1,0		0,041**			0,054**			0,067**		
H.3.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
O.1.1	1,0	0,5	0,044	0,029	0,021	0,064	0,042	0,031	1,5	1,0	0,086	0,057	0,042	0,114	0,074	0,055	0,141	0,092	0,068
O.1.2	1,0	0,5	0,040	0,026	0,019	0,058	0,038	0,028	1,5	1,1	0,078	0,051	0,038	0,103	0,068	0,050	0,128	0,084	0,062
O.2.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,2	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.2.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,3	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,4	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030

* = kontur- og dynamisk notfræsning

** = ved en a_e = 0,1xDC

Vejledende tilspændingsværdier – Sletfræser, ekstra kort – lang

$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 2,5	3,0	$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 4,0 – a_e : 0,2–0,3 mm	5,0 – a_e : 0,2–0,3 mm	6,0 – a_e : 0,2–0,3 mm
	f_z (mm)			f_z (mm)		
0,7			1,5	0,080***	0,090***	0,100***

*** = For at forbedre overfladekvaliteten reduceres f_z

Til fræsere med en diameter < 2,5 mm anvendes skæredata for mikro-mini-fræseren

→ v_c/f_z side 432–439

Indeks	Ø DC (mm) = 8,0			10,0			12,0			14,0			16,0			18,0			20,0–25,0		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.3	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.4	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.5	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.2.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.2.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.2.3	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.2.4	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.3.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.3.3	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.4.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
P.4.2	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.1.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.2.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.3.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
K.1.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,060	0,140	0,080	0,060	0,160	0,100	0,070	0,170	0,110	0,080	0,200	0,130	0,08
K.1.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.2.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.2.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.3.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
N.1.1	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.1.2	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.1	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.2	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.3	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.3.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.3.2	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.3.3	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.4.1	0,110	0,070	0,050	0,130	0,090	0,070	0,150	0,100	0,070	0,180	0,110	0,080	0,210	0,130	0,090	0,230	0,150	0,100	0,250	0,170	0,11
S.1.1	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.1.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.2.1	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,040	0,090	0,060	0,040	0,110	0,060	0,050	0,120	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,06
S.2.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.2.3	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,040	0,090	0,060	0,040	0,110	0,060	0,050	0,120	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,06
S.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
S.3.2	0,070	0,050	0,040	0,090	0,060	0,050	0,100	0,070	0,050	0,130	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,160	0,100	0,070	0,180	0,120	0,08
S.3.3	0,070	0,050	0,040	0,090	0,060	0,050	0,100	0,070	0,050	0,130	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,160	0,100	0,070	0,180	0,120	0,08
H.1.1	0,080**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,170**		
H.1.2	0,070**			0,090**			0,100**			0,110**			0,120**			0,140**			0,150**		
H.1.3	0,060**			0,080**			0,090**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**		
H.1.4	0,060**			0,070**			0,080**			0,080**			0,100**			0,110**			0,120**		
H.2.1	0,090**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,160**			0,180**		
H.3.1	0,080**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,170**		
O.1.1	0,180	0,120	0,090	0,230	0,150	0,110	0,250	0,160	0,120	0,310	0,180	0,130	0,350	0,230	0,150	0,380	0,250	0,170	0,430	0,280	0,19
O.1.2	0,170	0,110	0,080	0,210	0,140	0,100	0,230	0,150	0,110	0,280	0,160	0,120	0,320	0,210	0,140	0,350	0,230	0,150	0,390	0,260	0,17
O.2.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
O.2.2	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
O.3.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08

Ø DC (mm) = 8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0–25,0
a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm
f_z (mm)						
0,110***	0,130***	0,150***	0,170***	0,190***	0,210***	0,230***

14

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 486**

Vejledende tilspændingsværdier – Fræser, ekstra lang

Indeks	$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 2,5		3,0		$a_{p\,max.}$ x DC	4,0		5,0		6,0		8,0		10,0		12,0	
		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
		f_z (mm)					f_z (mm)											
P.1.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,052	0,034	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.4	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.5	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.2.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.2.2	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.2.3	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.2.4	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.3.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.3.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.3.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.4.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
P.4.2	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.1.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.2.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.3.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
K.1.1	0,6	0,015	0,010	0,029	0,019	1,0	0,039	0,025	0,048	0,032	0,058	0,038	0,080	0,050	0,100	0,060	0,110	0,070
K.1.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.2.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.2.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.3.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.3.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
N.1.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.1.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.3	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.3.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.3.3	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.4.1	0,6	0,020	0,013	0,038	0,025	1,0	0,050	0,033	0,063	0,041	0,076	0,049	0,100	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
S.1.1	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.1.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.2.1	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050
S.2.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.2.3	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050
S.3.1	0,3	0,013	0,009	0,024	0,016	0,5	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
S.3.2	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060
S.3.3	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060
H.1.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**	
H.1.2	0,3*	0,011**		0,020**		0,5*	0,027**		0,034**		0,041**		0,050**		0,070**		0,080**	
H.1.3	0,3*	0,010**		0,018**		0,5*	0,024**		0,030**		0,036**		0,050**		0,060**		0,070**	
H.1.4	0,3*	0,008**		0,016**		0,5*	0,021**		0,026**		0,031**		0,040**		0,050**		0,060**	
H.2.1	0,3*	0,013**		0,024**		0,5*	0,033**		0,041**		0,049**		0,070**		0,080**		0,090**	
H.3.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**	
O.1.1	0,6	0,034	0,022	0,064	0,042	1,0	0,085	0,056	0,107	0,070	0,128	0,084	0,170	0,110	0,210	0,140	0,230	0,150
O.1.2	0,6	0,031	0,020	0,058	0,038	1,0	0,077	0,051	0,097	0,063	0,116	0,076	0,160	0,100	0,190	0,130	0,210	0,140
O.2.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
O.2.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
O.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070

* = kontur- og dynamisk notfræsning

** = ved en a_e = 0,1xDC

Vejledende tilspændingsværdier – Sletfræser, ekstra lang

	$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 2,5	3,0	$a_{p\,max.}$ x DC	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
		a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm		a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm
		f_z (mm)			f_z (mm)					
	0,7			0,7	0,080***	0,090***	0,100***	0,110***	0,130***	0,150***

*** = Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75

Til fræsere med en diameter < 2,5 mm anvendes skæredata for mikro-mini-fræseren → v_c/f_z side 432–439

Indeks	Ø DC (mm) = 14,0		16,0		18,0		20,0–25,0	
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
	f_z (mm)							
P.1.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.4	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.5	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.3	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.4	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.4.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
P.4.2	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.1.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.2.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.3.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
K.1.1	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100	0,160	0,110
K.1.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
N.1.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.1.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.3	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.3	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.4.1	0,150	0,100	0,170	0,110	0,190	0,120	0,210	0,140
S.1.1	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.1.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.1	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.3	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
S.3.2	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
S.3.3	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
H.1.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
H.1.2	0,080**		0,090**		0,100**		0,110**	
H.1.3	0,070**		0,080**		0,090**		0,100**	
H.1.4	0,060**		0,070**		0,080**		0,090**	
H.2.1	0,100**		0,110**		0,120**		0,140**	
H.3.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
O.1.1	0,260	0,170	0,290	0,190	0,320	0,210	0,360	0,230
O.1.2	0,230	0,150	0,260	0,170	0,290	0,190	0,330	0,210
O.2.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.2.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100

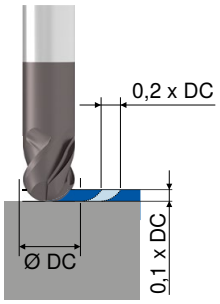
	Ø DC (mm) = 14,0	16,0	18,0	20,0–25,0
	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm
	f_z (mm)			
	0,170***	0,190***	0,210***	0,230***

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

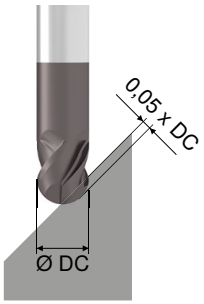
Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 486**

Tilspændinger til bearbejdning af stål, støbegods og ikke-jernholdige materialer, med torus- og radiusfræsere

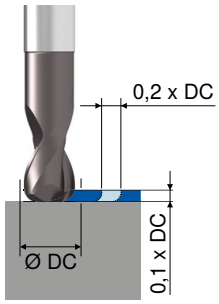
Radiusfræser



Radius- og torusfræser



Torusfræser



Ø DC mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
2	0,015	0,010	0,010
3	0,030	0,020	0,015
4	0,040	0,030	0,020
5	0,060	0,050	0,030
6	0,070	0,060	0,050
8	0,100	0,080	0,070
10	0,120	0,100	0,080
12	0,150	0,120	0,100
16	0,180	0,150	0,120
18	0,200	0,180	0,140
20	0,220	0,200	0,150

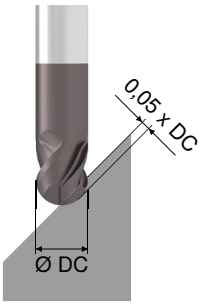
Ved værktøjer uden belægning skal tilspændingen reduceres med 10-20 %.

Tilspændinger til hårdbearbejdning af materialer, med Ti1000-belagte torus- og radiusfræsere

Radius- og torusfræser

Hårdhed = 40–60 HRC

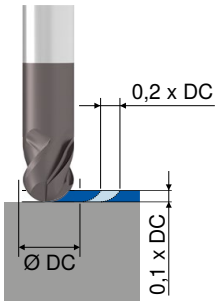
v_c = 80-120 m/min.



Radius- og torusfræser

Hårdhed = 40–60 HRC

v_c = 80-120 m/min.



Ø DC mm	f_z mm	f_z mm
2	0,005	0,005
3	0,015	0,010
4	0,030	0,015
5	0,050	0,020
6	0,060	0,030
8	0,070	0,035
10	0,080	0,040
12	0,080	0,050
16	0,100	0,080

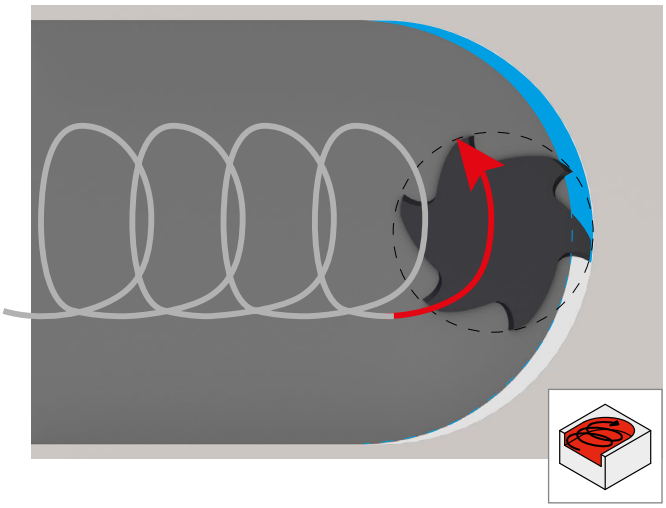
Dynamisk fræsning

På grund af dykfræsningen er det muligt at opnå store tilspændingsdybder ved ustabile og svage maskiner.

Afhængigt af materialets stabilitet udgør den radiale tilspænding 5–20 % af skærdiameteren. Da dykfræsningen er en form for periferifræsning, er de optrædende kræfter mindre.
Ved dykfræsning af en not må fræsediameteren maksimalt udgøre 70 % af notbredden.
Eksempel: Not 20 mm x 70 % = 14 mm
En fræser med Ø 14 mm ville være det perfekte værktøj.

Fordele/værdi

- ▲ Reduceret værktøjsslid
- ▲ Reduceret bearbejdningstid
- ▲ Udnyttelse af hele skærelængden på fræseren
- ▲ Reduceret spånkraft



De fleste CAM-udbydere tilbyder en applikation til dynamisk fræsning. Vores anbefalinger for denne anvendelse er som følger:

Materiale	Spåndybde	Radial tilspænding	Tilspænding Korrektionsfaktor	v_c Korrektionsfaktor
Stål	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
Rustfrit	2xDC	0,05xD	3,5	1,4
	2xDC	0,10xD	2,5	1,2
Støbejern	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
Ikke – jernholdige materialer	2xDC	0,05xD	3,5	1,8
	2xDC	0,10xD	2,5	1,4
	2xDC	0,20xD	1,5	1,2
Varmebestandigt	2xDC	0,05xD	2,5	1,4
	2xDC	0,10xD	2,0	1,2
Hærdet stål	2xDC	0,02xD	2,5	1,5
	2xDC	0,05xD	2,0	1,3

Vær opmærksom på, at de angivne værdier nogle gange skal sænkes afhængigt af emnet, maskinens stivhed og dynamik. Under optimale betingelser kan værdierne også øges.

Tekniske anbefalinger

Tilpasning af tilspændingshastighed

Hvis det i tabellen opgivne omdrejningstal for den anvendte maskinspindel ikke kan opnås, skal tilspændingshastigheden procentuelt reduceres til omdrejningstallet.

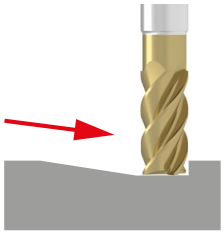
Eksempel:
påkrævet iht. tabellen = n 50.000 1/min. og v_f 1.000 mm/min.,
aktuelt maskinomdrejningstal = 40.000 1/min.

Beregning af den tilspændingshastighed, der skal indstilles:
40.000 1/min / 50.000 1/ min. *100 svarende til 80 %
1000 mm/min *80 % = 800 mm/min

Hastighed, der skal indstilles = **800 mm/min.**

Ramping med HM-fræsere

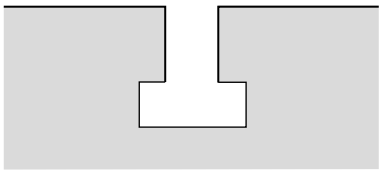
Ramping med HM-endefræser er, afhængig af udførelse, mulig med en vinkel på 2° til 10°.
En kantbeskyttelsesfas hhv. hjørneradius er en fordel.



Anbefalet indstiksvinkel for HM-fræser:

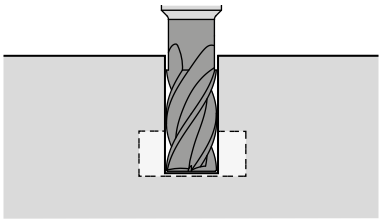
- ▲ indstiksvinkel op til ≤ 3 skær → 6°–10°
- ▲ indstiksvinkel til 4 skær → 3°–6°
- ▲ indstiksvinkel til 5 skær → 2°–3°
- ▲ indstiksvinkel til > 5 skær → kun betinget mulig

Forberedelse til T-notfræser



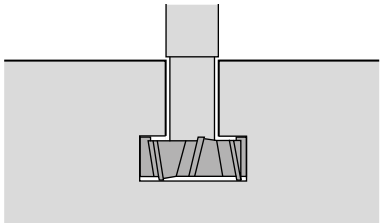
Fremstilling af en T-not med HM T-notfræseren sker på følgende måde

1



Fræs noten til omkring 0,5 mm over bunden.
Bunden svarer til det færdige mål på T-noten.
Notbredden skal i dette arbejdstrin bearbejdes til det endelige mål.

2



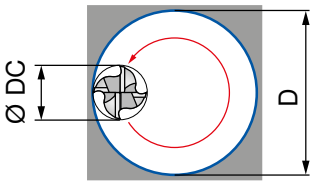
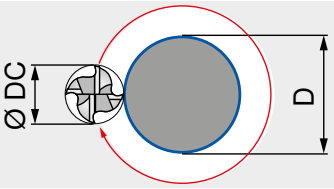
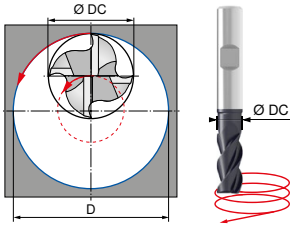
Efterfølgende fræses noten færdig med T-notfræseren.
Ved indgang i materialet skal tilspændingen reduceres med 50 %.

Generelle formler til skæredata beregning

Betegnelse	Kort betegnelse	Enhed	Formel	Eksempel	
Omdrejningstal	**n**	**min^{-1}**	$n = \frac{v_C \times 1000}{DC \times \pi}$	v_C = 25 m/min DC = 20 mm	$n = \frac{25 \times 1000}{20 \times \pi}$ = 398 min^{-1}
Skærehastighed	**v_c**	**m/min**	$v_c = \frac{DC \times \pi \times n}{1000}$	n = 400 min^{-1} DC = 20 mm	$v_c = \frac{20 \times \pi \times 400}{1000}$ = 25 m/min
Tilspænding pr. tand	**f_z**	**mm**	$f_z = \frac{v_f}{ZEFP \times n}$	v_f = 320 mm/min n = 400 min^{-1} ZEFP = 4	$f_z = \frac{320}{4 \times 400}$ = 0,2 mm
Tilspænding pr. omdrejning	**f**	**mm**	$f = f_z \times ZEFP$	f_z = 0,2 mm ZEFP = 4	f = 0,2 x 4 = 0,8 mm
Tilspændingshastighed	**v_f**	**mm/min**	$v_f = f_z \times ZEFP \times n$	f_z = 0,2 mm ZEFP = 4 n = 400 min^{-1}	v_f = 0,2 x 4 x 400 = 320 mm/min
Middel spåntykkelse	**h_m**	**mm**	$h_m = f_z \times \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$	f_z = 0,2 mm a_e = 0,3 mm DC = 20 mm	h_m = 0,2 x $\sqrt{\frac{0,3}{20}}$ = 0,024 mm

ZEFP = Antal skær
a_e = Indgrebsbredde

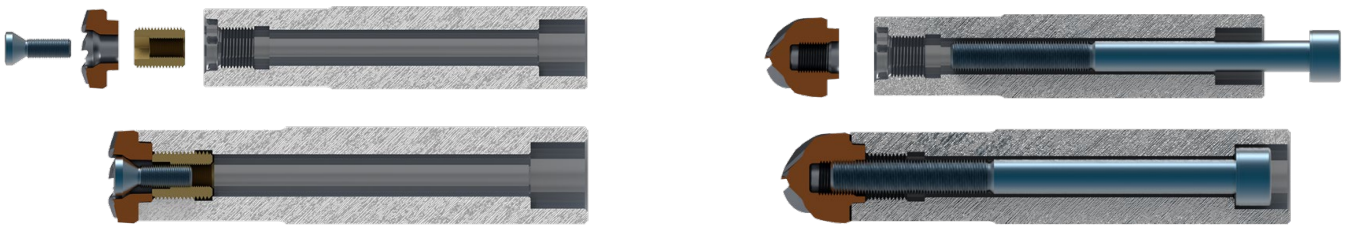
Beregning af tilspændingshastighed på fræsermidtpunktbanen (v_{fM})

Betegnelse	Kort betegnelse	Enhed	Formel	Eksempel
Indvendig kontur	**v_{fM}**	**mm/min**	$v_{fM} = \frac{v_f \times (D - DC)}{D}$	
Udvendig kontur	**v_{fM}**	**mm/min**	$v_{fM} = \frac{v_f \times (D + DC)}{D}$	
Helix fræsning	**v_{fM}**	**mm/min**	$v_{fM} = \frac{n \times f_z \times ZEFP \times (D - D_C)}{D}$	

14

Monteringsvejledning

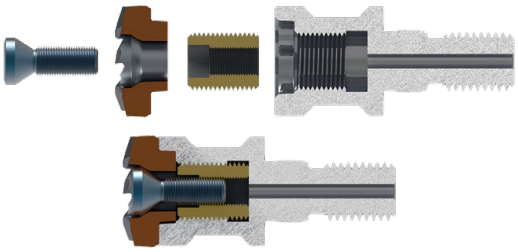
Illustration af monteringen af MultiLock cylinderskaftholder



▲ Cylinderskaftholderen kan anvendes universelt. MultiLock High Feed- og torusfræser spændes forfra, ved hjælp af en gevindbøsning og fastspændingsskrue. MultiLock radius- og afgratningsfræser spændes via skaftet med en cylinderskrue.

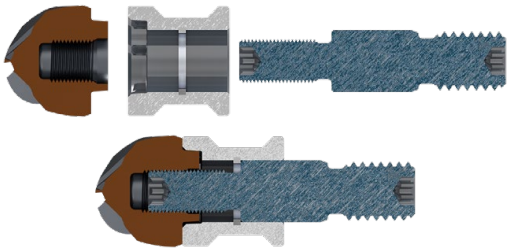
Illustration af monteringen af MultiLock indskruningsadapter

Type A



▲ Indskruningsadapter type A anvendes til MultiLock High Feed- og torusfræser. Denne spændes forfra, ved hjælp af gevindbøsning og fastspændingsskrue.

Type B



▲ Indskruningsadapter type B er konstrueret med to dele og anvendes til MultiLock radius- og afgratningsfræser. Denne spændes bagfra med en spændeskrue. Spændeskruen bruges også til forskruning i værktøjsholderen.

En udførlig monteringanvisning er vedlagt de aktuelle holdere. Denne findes også i vores onlineshop.

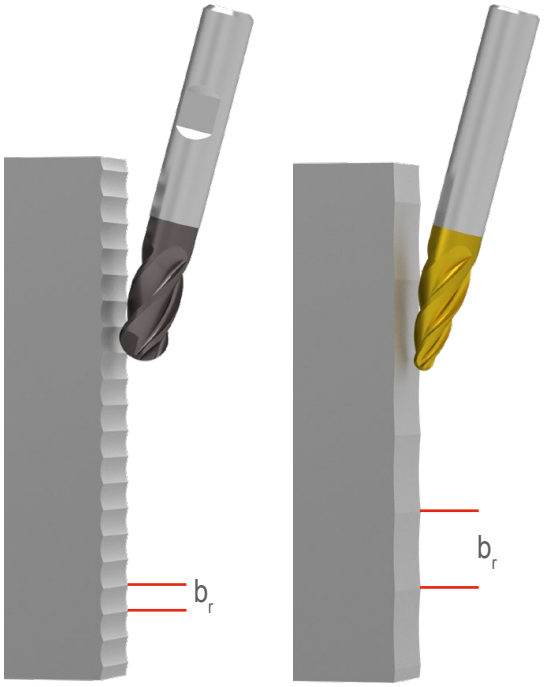
Sammenligning – radiusfræser vs. 3D Finish

3D Finish

- Radius uafhængig af fræserdiameter
- Høj forskydning mulig på grund af den store radius
- Fræser med stor radius og lille skaftdiameter er billigere, da andelen af hårdmetal er mindre, fx diameter 16 mm, radius 1500 mm

Radiusfræser

- Radius afhænger af fræserdiameter
- Kun lave forskydninger er mulige, begrænset af den lille radius
- Fræser med stor diameter/radius er på grund af den høje andel af hårdmetal dyre, fx diameter 16 mm, radius 8 mm



Formler til beregning:

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (r \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} = r - \sqrt{\frac{(r \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$R_a \simeq 0{,}1 \times R_{th}$$

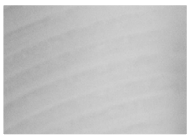
$$R_{th} \simeq R_a / 0{,}1$$

Resultat

Påkrævet overfladekvalitet = R_a 0,4
$R_{th} \simeq 0{,}4 / 0{,}1 \simeq 4\ \mu m = 0{,}004$ mm

Radiusfræser
Diameter 16 mm, radius 8 mm
$b_r = 2 \times \sqrt{0{,}004 \times (8 \times 2 - 0{,}004)}$
b_r = 0,51 mm

3D Finish
Diameter 16 mm, radius 1500 mm
$b_r = 2 \times \sqrt{0{,}004 \times (1500 \times 2 - 0{,}004)}$
b_r = 6,93 mm



Forklaring

R_{th} = Teoretisk ruhedsdybde
r = Radius
R_a = Aritmetisk middel ruhed
b_r = Linjespring

14

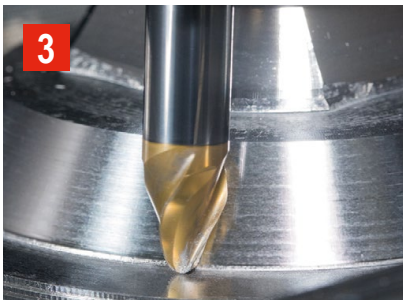
Teknisk information

3D Finish – Tøndeform

- Egnet til områder med god tilgængelighed

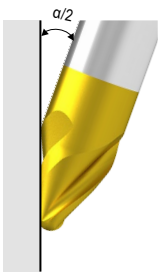
3D Finish – Dråbeform

- Egnet til flanker med god tilgængelighed
- Ikke egnet til dybe områder



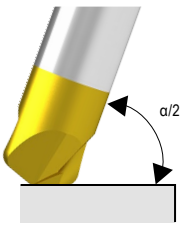
3D Finish – Konusform

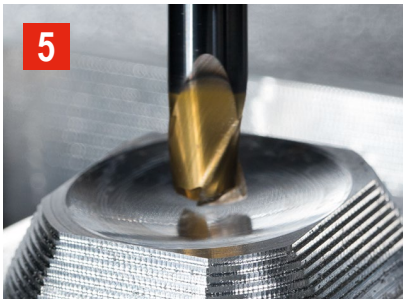
- Egnet til stejle områder og dybe kaviteter
- α/2 er den vinkel der skal være mod fladen
- Hvis fladen har en hældning på α/2, kan fladen også bearbejdes 3-akset



3D Finish – Konusform

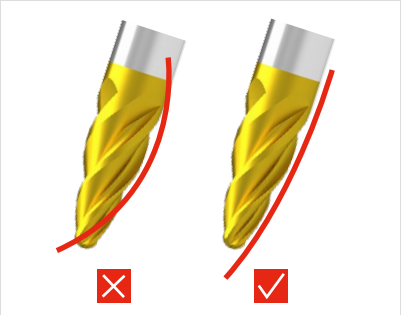
- Egnet til flade områder
- α/2 er den vinkel der skal være mod fladen
- Hvis fladen har en hældning på α/2, kan fladen også bearbejdes 3-akset





3D Finish – Linseform

- Egnet til flade områder

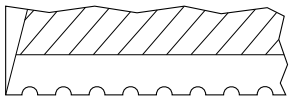
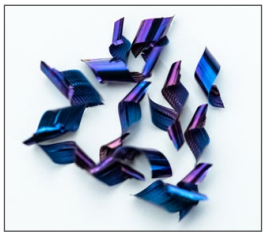
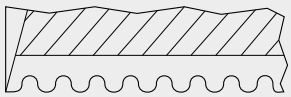


Vær opmærksom på:

Bemærk, at komponentens krumning skal være større end værktøjets krumning.

Kontroller, om styresystemet understøtter værktøjsgeometrien for 3D Finish og kan forarbejdes.

Forskelle mellem fræsertyperne

Betegnelse	Type	Spåndelers form	Anvendelsesbeskrivelse	Spånform
Skrub-sletfræser	WF NF HF		▲ Høj spånvolumen, selv ved mindre kraftfulde maskiner ▲ Overfladekvalitet oftest tilstrækkelig ▲ Lavere spåntryk sammenlignet med sletfræsere ▲ Sletbearbejdning kan undlades	
Skrubfræser	WR NR HR		▲ Danner meget små og korte spåner ▲ Problemløser under ustabile forhold ▲ Høj spånvolumen, selv ved mindre kraftfulde maskiner ▲ Fremragende til notfræsning ▲ Ekstra sletbearbejdning nødvendig ▲ Høje tilspændinger muligt	

Temperaturskala for spåner ved tørbearbejdning af stål

14

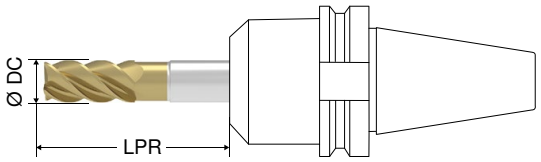
Tip til valg af værktøj

Spånvinkel og spiralvinkel er sammen med belægningen udslagsgivende faktorer for anvendelsesområdet.

Egenskab	Fordele
Spiralvinkel med lav stigning	
▲ Til materialer med højere trækstyrke	▲ Stor skærkantstabilitet
▲ Til stor materialefjernelse	▲ Ringe tendens til skærbrud
▲ Til notfræsning, lommefræsning, skrubfræsning	
Spånspiralvinkel med højere stigning	
▲ Til blødere ståltyper, ikke-jernholdige metaller osv.	▲ Letskærende
▲ Til mindre materialefjernelse	▲ Lave spånkræfter
▲ Typisk for sletprocesser	
Lille spånvinkel anvendes	
▲ Til hårdere, sprøde materialer	▲ Stor skærkantstabilitet
▲ Til stor materialefjernelse	▲ Ringe tendens til skærbrud
▲ Til skrubbearbejdning	
Større spånvinkel kommer i anvendelse	
▲ Ved bløde materialer	▲ Letskærende
▲ Til mindre materialefjernelse	▲ Lave spånkræfter
▲ Til sletbearbejdning	▲ Optimalt spånflow
	▲ Lav materialepåsvejsning

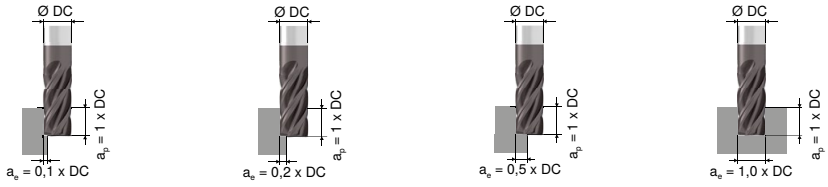
Korrektionsfaktorer for hårdmetalfræser

Faktor for skærehastighed (v_c) og tilspænding (f_z) afhænger af udhængslængde (LPR)



Længde					
Udhængslængde (LPR)	1,5 x DC	4 x DC	8 x DC	12 x DC	> 12 x DC
Faktor for v_c (Kf v_c)	1,0	1,0	0,9	0,85	0,7
Faktor for f_z (Kf f_z)	1,2	1,0	0,8	0,7	0,5

Faktor for skærehastighed (v_c) og tilspænding (f_z) afhænger af indgrebsdybde (a_p) og indgrebsbredde (a_e)



Faktor for v_c (Kf v_c)	1,3	1,1	1,0	0,85
Faktor for f_z (Kf f_z)	1,5	1,3	1,0	0,8

Beregningsformel til kopifræsning

Teoretisk højde (R_{th}) og rækkespring (b_r)

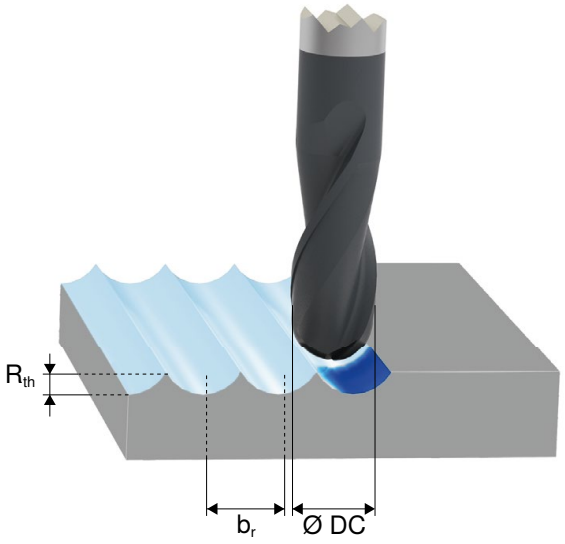
$$R_{th} = r - \sqrt{\frac{(r \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (r \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} \simeq R_a / 0{,}1$$

$$R_a \simeq 0{,}1 \times R_{th}$$

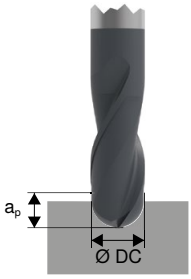
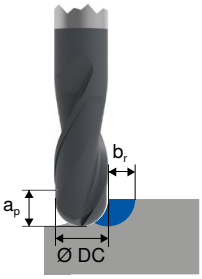
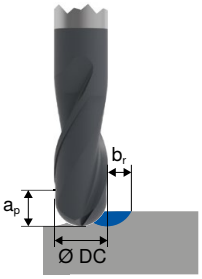
For at opnå en så ren overflade som muligt ved kopifræsning skal AE b_r tilpasses fræsediameteren DC. Jo mindre fræsediameteren DC er, desto mindre overlapning b_r skal der vælges.



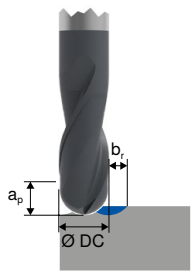
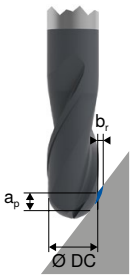
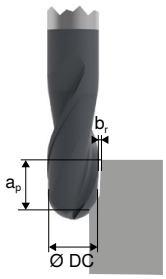
Korrektionsfaktorer for omdrejningstallet (Kf n) for kopifræsning

$$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi} \times Kf\,n$$

Skrubbearbejdning

	Fuldradius- og radiuskopifræsning	Radiuskopifræsning	
			
Aksial fræsedybde a_p	0,5 x DC	> 0,5 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC
AE b_r	1 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC
Korrektionsfaktor (Kf n)	1	1	1,1

Sletbearbejdning

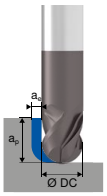
	Radiuskopifræsning		
			
Aksial fræsedybde a_p	< 0,2 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC	> 0,5 x DC
AE b_r	< 0,2 x DC	< 0,2 x DC	< 0,2 x DC
Korrektionsfaktor (Kf n)	2	1,3	1

14

Beregningsformel til kopifræsning

Ved periferifræsning og kuglehovedfræsning ved spåndybder på $\mathbf{a_p} \geq 0{,}5 \times DC$ og $\mathbf{a_e} = 0{,}2$ op til $0{,}5 \times DC$ skal omdrejningstallet beregnes ved hjælp af følgende formel:

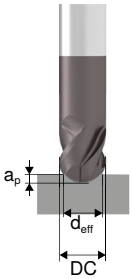
$$n = \frac{v_C \times 1000}{DC \times \pi}$$



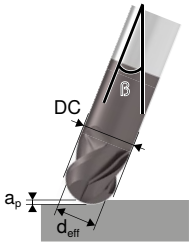
Ved kuglehovedfræsning skal den effektive fræserdiameter $\mathbf{d}_{eff.}$ beregnes ved hjælp af følgende formel:

Radius- og fuldradiusfræser

$$d_{eff.} = 2 \times \sqrt{a_p \times (DC - a_p)}$$

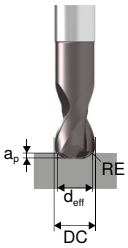


$$d_{eff.} = DC \times \sin\left(\beta \pm \arccos\left(\frac{DC - 2a_p}{DC}\right)\right)$$



Torusfræser

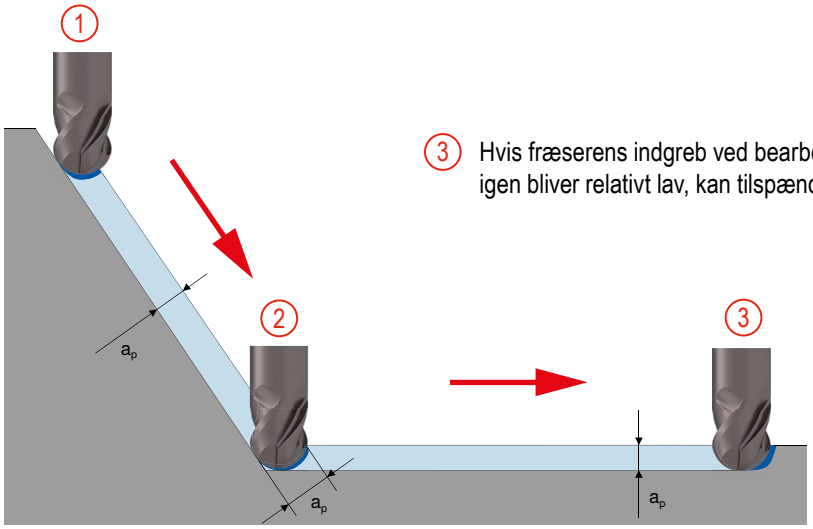
$$d_{eff.} = (DC - 2RE) + 2 \times \sqrt{a_p \times (2RE - a_p)}$$



Anbefalinger til dyk- og trækfræsning

① Ved bearbejdning af notflanker er relativt høje tilspændinger mulige, da fræseren har et forholdsmæssigt lavt indgreb i materialet (område mærket med blåt).

② En kraftig forøgelse af spåndybden når notbunden nås, på grund af fræserens større indgrebsbredde. Her skal tilspændingen ubetinget reduceres, da vibrationer, afbøjning eller rystelse ellers kan føre til brud på værktøjet. I hvor høj grad tilspændingen skal korrigeres afhænger af kopivinkel og den aksiale spåndybde.



③ Hvis fræserens indgreb ved bearbejdning af notbunden igen bliver relativt lav, kan tilspændingen øges igen.

Retningslinje:
Jo stejlere vinkel, desto mindre tilspænding.
Jo mere stump en vinkel er, desto større tilspændingen være.

Ved dyk- eller trækfræsning skal tilspændingshastigheden tilpasses de forskellige fræsepositioner.
Ellers kan skærene blive beskadiget af overbelastning (vibrationer, afbøjning eller rysten).

Typebeskrivelse

CCR AL	Circular Cutter – Ikke-jernholdige metaller
CCR H	Circular Cutter – hærdet stål
CCR Ti	Circular Cutter – varmebestandige legeringer
CCR UNI	Circular Cutter – universal
CCR VA	Circular Cutter – rustfri ståltyper
H	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer
HR	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer – med skrubprofil
N	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål
NR	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med skrubprofil
NTR	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med trapezformede spånbrydere
SC UNI	Soft Cut – universal
SC NR	Soft Cut – med skrubprofil
W	Til bløde materialer og ikke jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing)
WF	Til bløde materialer og ikke-jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing) – med skrub-slet spånbrydende profil
WR	Til bløde materialer og ikke-jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing) – med skrubprofil

MonsterMill

FRP	Fiber Cutter
FRP CR	Fiber Cutter – med længdeuafhængig kompressionszone
HCR	Fræser – hærdet stål
ICR	Fræser – rustfri stål
MCR	Fræser – multi-bearbejdning
NCR	Fræser – nikkellegeringer
PCR ALU	Dykfræser – Ikke-jernholdige metaller
PCR UNI	Dykfræser – universal
SCR	Fræser – stål
TCR	Fræser – titanium

Roterende file

KEL	Rund konusform (form L)
KSJ	Konusform 60" (form J)
KSK	Konusform 90" (form K)
KUD	Kugleform (form D)
RBF	Rundbueform (form F)
SKM	Spidskonusform (form M)
SPG	Spidsbueform (form G)
TRE	Dråbeform (form E)
WKN	Vinkelform uden endefortanding (form N)
WRC	Valserundform (form C)
ZYA	Cylinderform uden endefortanding (form A)

Belægninger

APA72S
- AlCrN multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

APB72S
- Speciel nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3300
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

APX72S
- Speciel nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

CTC5240
- TiB_2-baseret belægning
- HIT 43 GPa ~ 4300 $HV_{0,05}$
- Friktionsværdi mod stål 0.3
- Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C

CTPX225
- AlTiN-baseret belægning
- HIT 35 GPa ~ 3500 $HV_{0,05}$
- Friktionsværdi mod stål 0.5
- Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C

DIAMOND
- Diamant monolayer-belægning
- $HV_{0,025}$ = 10000
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,2
- Maksimal anvendelsestemperatur: 700 °C

DLC
- Diamantlignede kulstofbelægning
- Specielt til spåntagning i NE-metaller
- Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C

DPA52S
- Speciel nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3400
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

DPA72S
- Speciel nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3200
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPB72S
- TiAlCrN multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3200
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPX22S
- TiSiXN multilayer-belægning
- Laghårdhed: H_{IT} [GPa] 38
- Maks. anvendelsestemperatur: 1100 °C

DPX52S
- TiSiN multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPX62S
- TiAlN multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

DPX62U
- Speciel TiAlN-belægning
- $HV_{0,05}$ = 4000
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1150 °C

DPX72S
- Speciel multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3400
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti28
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 2800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,1
- Maksimal anvendelsestemperatur: 500 °C

Ti40
- Ti-monolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 4000
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti400
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C

Ti1000
- Ti-monolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,3
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

Ti1001
- Ti-monolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

Ti1005
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 2800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 600 °C

Ti1050
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,005}$ = 3300
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,3-0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti1100
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3200
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

Ti1200
- Ti-nanolayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100–1200 °C

Ti1500
- Ti-nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3400
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,7
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti2000
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C