

Nye produkter til operatøren

NEW

MaxiMill Slot-SX



→ Side 126-141

Nyt skivefræsesystem med SX-skær fra SX-stiksystemet

NEW

MaxiMill 242



→ Side 90

Opdatering fasfræsere

NEW

MaxiMill 490



→ Side 78+80

Opdatering indstillelige vinkelfræsere

NEW

CTPX715



Nye multifunktionskvaliteter

NEW

MaxiMill 273-08



→ Side 35+36

NEW

MaxiMill 252



→ Side 115+116



Boring og hulbearbejdning

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

Gevindbearbejdning

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

Drejning

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

Fræsning

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

Opspændingsteknik

- 16 Værktøjsholdere og tilbehør
- 17 Emneopspænding
- 18 Materialeeksempler

Indholdsfortegnelse

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

CERATIZIT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøjer.

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

Symbolforklaring



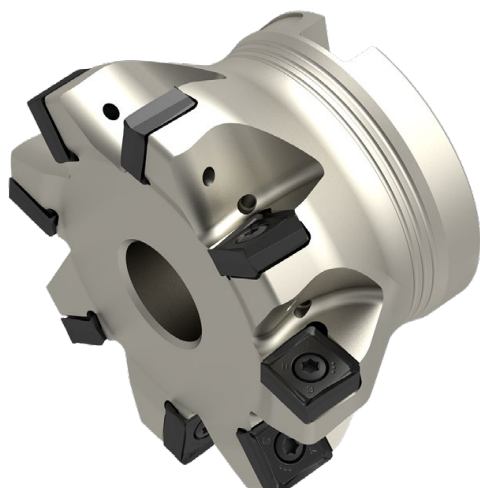
Central indvendig køling



Radial køling



Indgrebsvinkel



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

Anvendelsessymboler



Planfræsning



Ramping



Helixfræsning



Aksial ramping



Dykfræsning



Sporfræsning



Hjørnefræsning



Sporfræsning (45°)

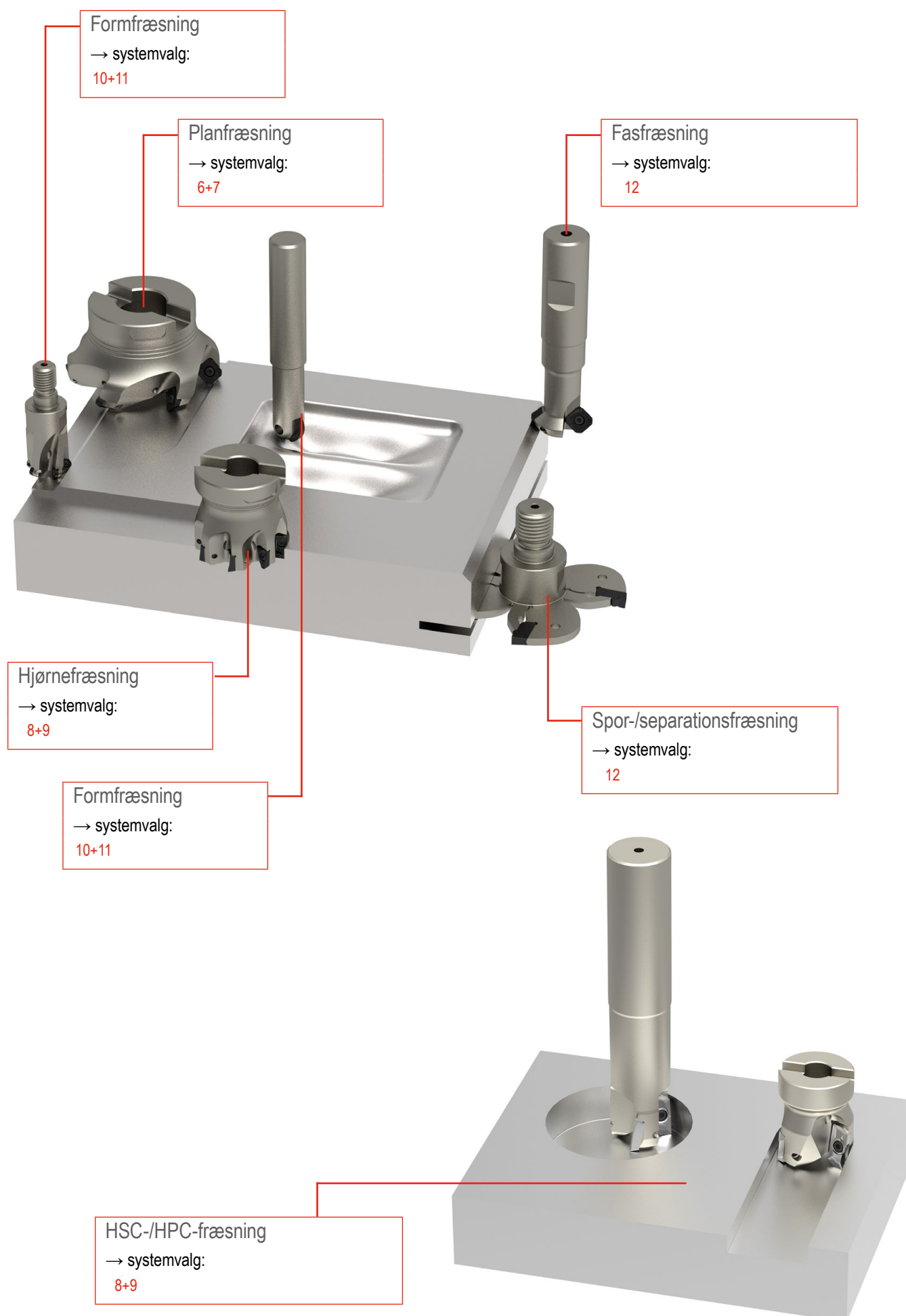


Fasfræsning



Friformsfræsning

Toolfinder – Vejledning til valg af anvendelser



Skærkanter pr. vendeskær



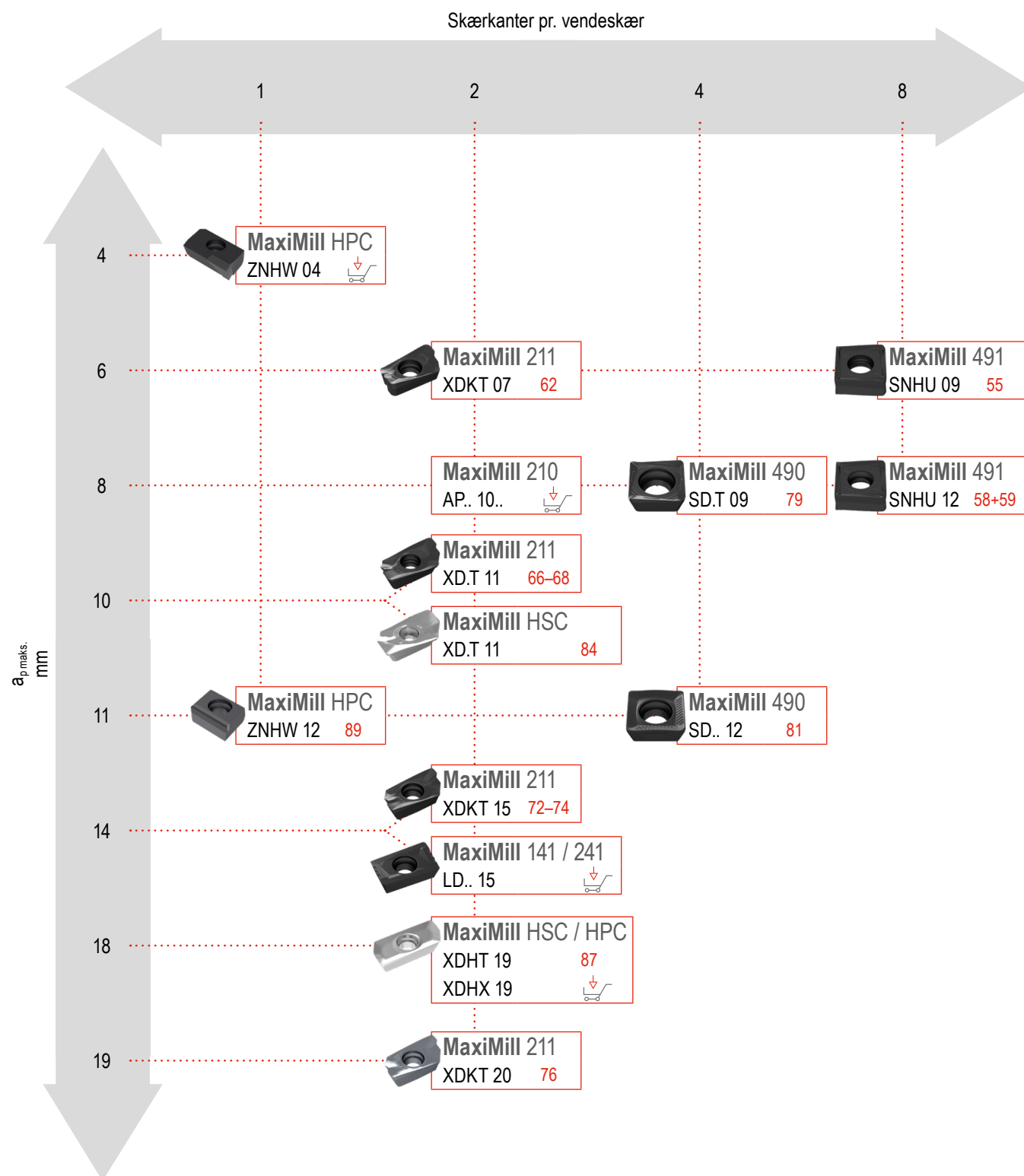
Oversigt – planfræsning

System	Vendskær	Skærkanter pr. vendeskær	a _p maks. mm	Ø-område mm			Stål Rustfrit Støbejern Ikke – jernholdige materialer Varmebestandigt Hærdet stål Ikke-metalliske materialer	Side
MaxiMill 274	OFH. 04.. / 05.. SF.T 09.. / 12..	8 4	2,5–6				● ● ● ● ● ○	13–22
MaxiMill 271	SOHU 1204.. SAKU 1706..	8	6,8 8,4				● ● ● ● ● ○	23–29
MaxiMill 273	OAKU 0605.. ONKU 0806..	16	3,5 6				● ● ● ● ● ○	30–36
MaxiMill 270	SD.. 0903.. / 1204.. / 19..	4	4–10				● ● ● ● ● ○	37–47
MaxiMill HEC	LNHX 1106..	8	4–8				● ● ● ● ● ○	48–50
MaxiMill HEC	LN.X 1210..	8	4–8				● ● ● ● ● ○ ↓	
F 5000	TEHX 16T3..	3	0,2				● ● ● ● ● ○	51+52
MaxiMill HFC	X..X 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3				● ● ● ● ● ○	92–98
DHFC	LNKX 09..	4	0,75				● ● ● ● ○	99+100

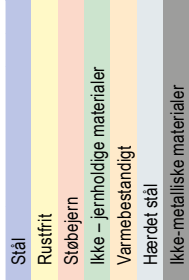
1 Yderligere diametre fås på forespørgsel.

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

Toolfinder – hjørnefræsere



Oversigt – hjørnefræsning

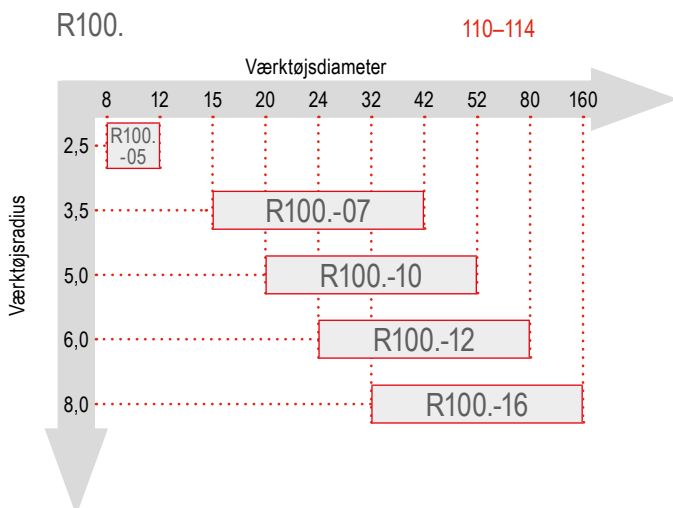
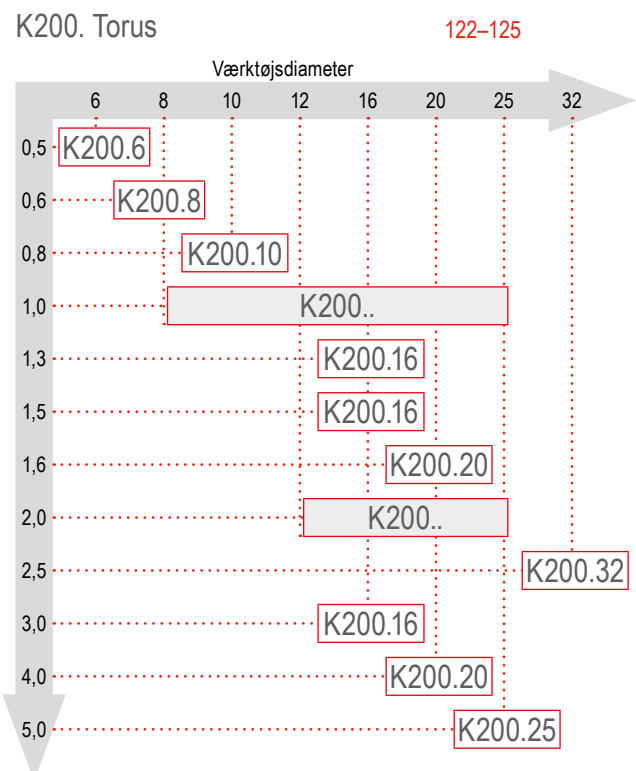
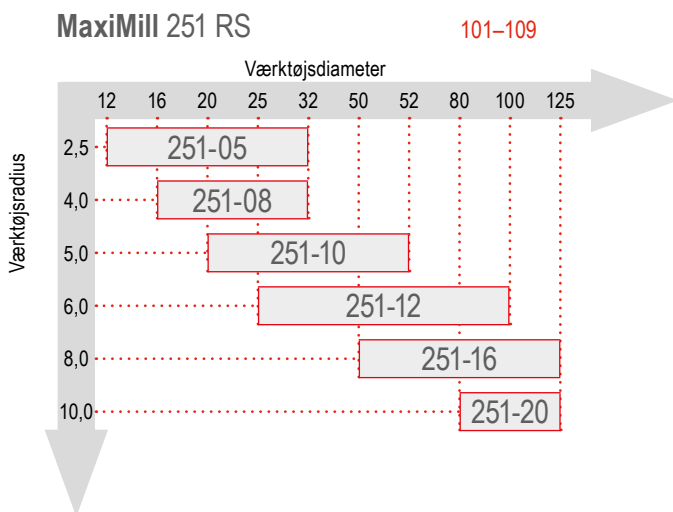
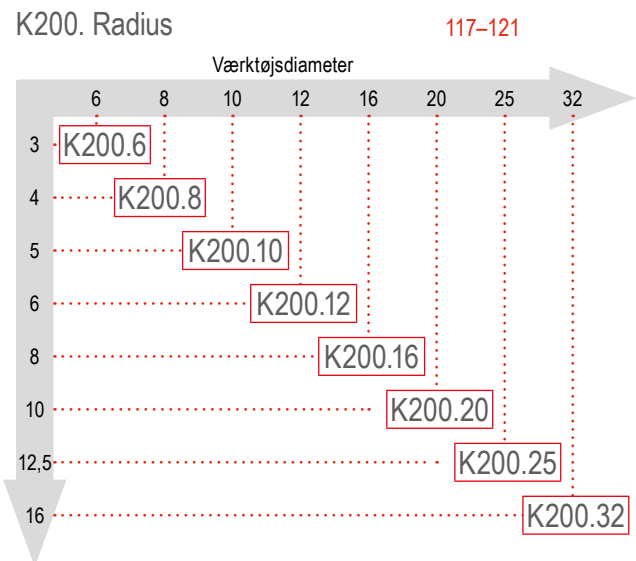
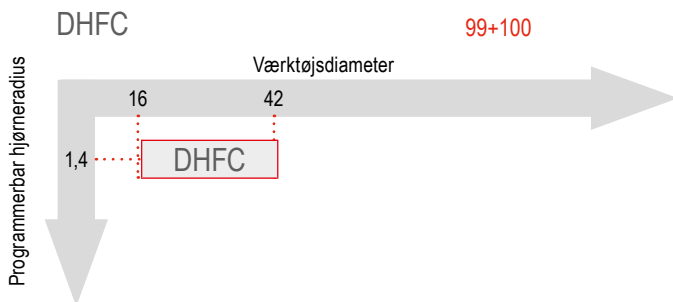
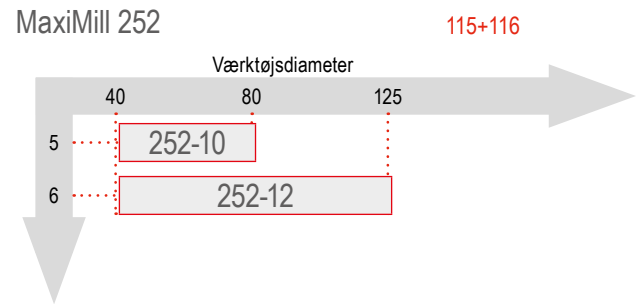
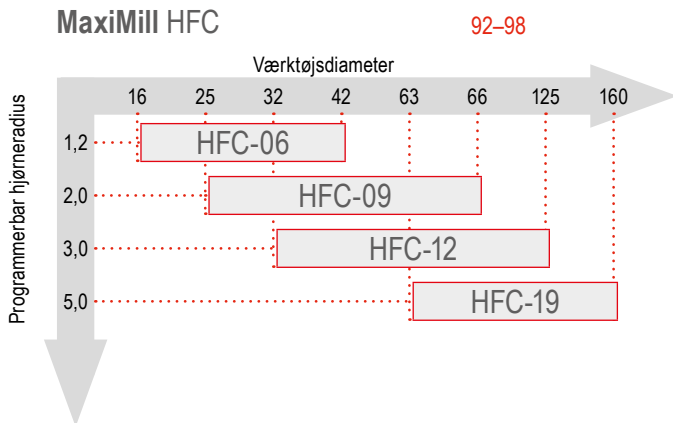
System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	a_p maks. mm	Ø-område mm				Side
MaxiMill 491	SNHU 09T3.. / 1204..	8	6–8					53–59
MaxiMill 211	XD.T 0703.. / 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	6–19					60–76
MaxiMill 211KN	XD.T 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	27–75,5					65+71
MaxiMill 490	SD.. 09T3.. / 1205..	4	8–11	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

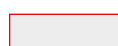
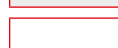
 Yderligere diametre fås på forespørgsel.

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

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

Toolfinder – formfræsning



 Anvendelsesområde
 Værktøjsdiameter

Oversigt – formfræsning

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

 Yderligere diametre fås på forespørgsel.

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

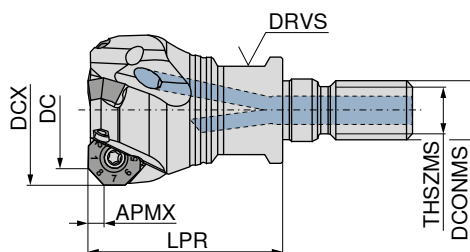
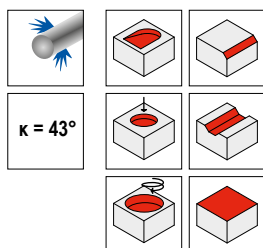
Oversigt – Fasfræsning

System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	a_p maks. mm	Ø-område mm	Stål Rustfrit Støbejern Ikke – jernholdige materialer Varmebestandigt Hærdet stål Ikke-metalliske materialer	Side
MaxiMill 272	SD.. 0903..	4	4	 Ø 6–25	● ● ○ ● ● ○ ■	38–40
MaxiMill 242	LD.. 1504..	2		 Ø 50–92	● ● ● ● ○ ○ ○	90+91
MaxiMill 490	SD.. 09T3.. / 1205..	4	6–11	 Ø 20,1–31,5	● ● ● ● ● ○ ○	78–81
1 Yderligere diametre fås på forespørgsel.						

Oversigt – Skive-separationsfræser

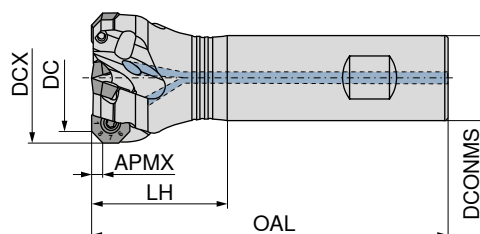
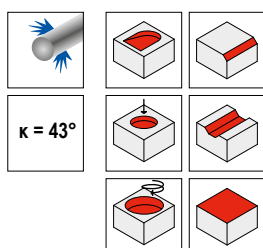
System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	a_p maks. mm	Ø-område mm	Stål Rustfrit Støbejern Ikke – jernholdige materialer Varmebestandigt Hærdet stål Ikke-metalliske materialer	Side
MaxiMill Slot-SX	SX E...	1	115	 Ø 63–100  Ø 80–315 	● ● ● ● ● ○ ○	126–141
TX	TX.. R/L	3	64	 Ø 80–160  Ø 100–200	● ● ● ● ○ ○ ○	142–144
1 Yderligere diametre fås på forespørgsel.						

MaxiMill – 274-04/-09 Indskruningsfræser



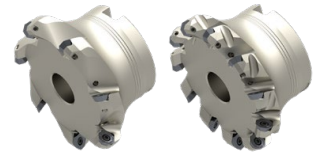
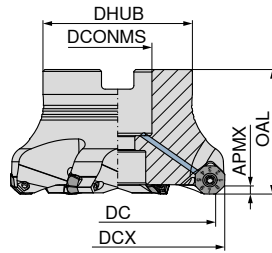
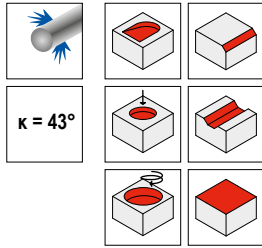
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 742 ...	
											DKK 2B/40	
G274.20.R.03-09	20	25,8	3	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	2.462,00	020
G274.25.R.04-09	25	30,8	4	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	2.803,00	025
G274.32.R.05-09	32	37,9	5	3,8	35	M16	17,0	24	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.147,00	032

MaxiMill – 274-04/-09 Skaftfræser



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 743 ...		50 743 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
C274.20.R.03-09-A/B20-25	20	25,8	3	3,8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	2.462,00	020	2.462,00	120
C274.25.R.04-09-A/B20-32	25	30,8	4	3,8	84	32	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	2.803,00	025	2.803,00	125
C274.32.R.05-09-A/B25-40	32	37,9	5	3,8	98	40	25	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.147,00	032	3.147,00	132

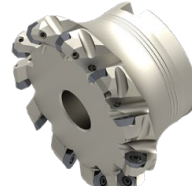
MaxiMill – 274-04/-09 Fræsehoved



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 744 ...		50 744 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A274.32.R.05-09	32	37,9	5	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			3.147,00	032
A274.40.R.04-09	40	46,0	4	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.147,00	040	3.488,00	140
A274.40.R.06-09	40	46,0	6	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			3.834,00	150
A274.50.R.05-09	50	55,9	5	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.661,00	050	4.691,00	163
A274.50.R.07-09	50	55,9	7	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			5.377,00	180
A274.63.R.06-09	63	68,9	6	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	4.177,00	063	6.469,00	200
A274.63.R.09-09	63	68,9	9	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903				
A274.80.R.07-09	80	85,9	7	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	4.691,00	080		
A274.80.R.11-09	80	85,9	11	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903				
A274.100.R.09-09	100	105,9	9	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	5.784,00	100		
A274.100.R.13-09	100	105,9	13	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903				
A274.125.R.12-09	125	130,9	12	3,8	63	88	40	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	7.048,00	125		

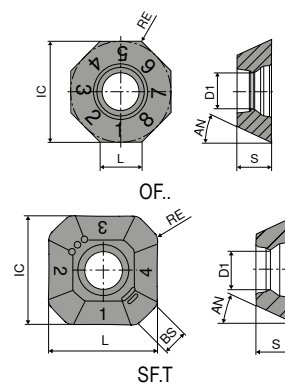
Reservevedele DC	TORX®-skifte- klinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK Y7		DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
20 - 32	44,00	043			94,00	125			41,00	303	38,00	133	1.091,00	191
32 - 40	44,00	043	36,00	040	94,00	125	116,00	151	41,00	303	38,00	133	1.091,00	191
50 - 125	44,00	043			94,00	125			41,00	303	38,00	133	1.091,00	191

To skærtyper – én fræser



OFHT / OFHW / SFHT / SFKT

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



OFHT

ISO	RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN  OFHT 51 002 ... DKK 1B/61 147,00 005	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN  OFHT 51 003 ... DKK 1B/61 147,00 005	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN  OFHT 51 002 ... DKK 1B/61 147,00 105	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN  OFHT 51 003 ... DKK 1B/61 147,00 105
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

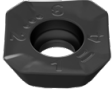
OFHT / OFHW

	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	CTPM245	-F50 CTCM245	CTCM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHW	OFHT	OFHW
	51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 105 ...	51 002 ...	51 105 ...
ISO	RE	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
	mm	1B/61	1B/61	1H/17	1H/17	1H/17	1H/17
040302EN	0,2						
040305SN	0,5	147,00 305	147,00 405	147,00 405	163,00 455	163,00 452	163,00 90501
P	●	○	○	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●
K							
N							
S						○	○
H							
O							

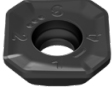
SFHT / SFKT

			-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
			SFHT	SFKT
			51 012 ...	51 013 ...
			DKK 1B/61	DKK 1B/61
			147,00 070	109,00 070
P				
M				
K				
N				
S				
H				
O				

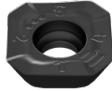
SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN 		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN 		-F50 CTPP235 DRAGONSKIN 		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN 	
		SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 147,00 020		SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 109,00 020		SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 147,00 120		SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 109,00 120	
0903AFSR	1								
P		•		•		•		•	
M						○		○	
K			○		○		○		○
N									
S									
H									
O									

SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN 		-F50 CTPM240 DRAGONSKIN 		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN 		-F50 CTPM245 DRAGONSKIN 		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN 	
		SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 147,00 320		SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 147,00 420		SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 109,00 42000		SFHT 51 012 ... DKK 1H/17 183,00 470		SFHT 51 012 ... DKK 1H/17 183,00 92001	
0903AFSR	1										
P		•		○		○		•		•	
M		•		•		•		•		•	
K											
N											
S										○	
H											
O											

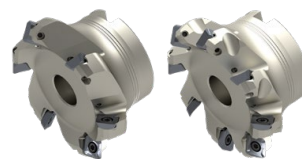
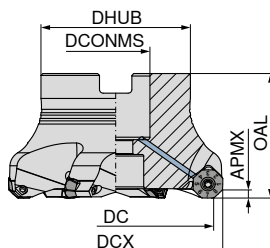
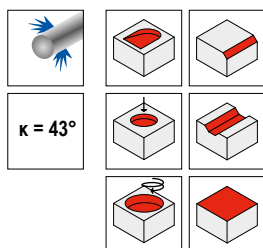
SFKT / SFHT

		-R50 CTCK215		-R50 CTPK220		NEW -F10 CTPX715		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN	
											
		SFKT		SFKT		SFHT		SFHT		SFHT	
		51 065 ...		51 065 ...		51 123 ...		50 514 ...		50 514 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17	
0903AFFR	1					176,00 01502		176,00 505			
0903AFSR	1	109,00 520		109,00 620						183,00 504	
P						○					
M						○					
K		●		●		●		○			
N						●		●			
S						○				●	
H											
O						○		○			

Fræseguide

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

MaxiMill – 274-05/-12 Fræsehoved



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 772 ...		50 772 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A274.40.R.03-12	40	48,0	3	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	2.369,00	24000		
A274.40.R.04-12	40	48,0	4	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			3.108,00	04000
A274.50.R.05-12	50	58,0	5	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			3.948,00	050
A274.50.R.04-12	50	58,0	4	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	3.158,00	25000		
A274.63.R.06-12	63	71,1	6	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			4.739,00	063
A274.63.R.05-12	63	71,1	5	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	4.045,00	26300		
A274.80.R.06-12	80	88,0	6	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	4.934,00	28000		
A274.80.R.08-12	80	88,0	8	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			6.319,00	080
A274.100.R.10-12	100	108,0	10	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			7.798,00	100
A274.100.R.08-12	100	108,0	8	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	6.516,00	30000		
A274.125.R.12-12	125	133,0	12	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			9.524,00	125
A274.125.R.09-12	125	133,0	9	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	8.167,00	32500		
A274.160.R.14-12	160	168,0	14	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			12.636,00	16000 ¹⁾
A274.160.R.11-12	160	168,0	11	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	9.924,00	36000 ¹⁾		

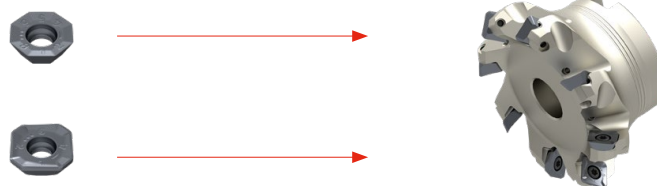
1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

Reserve dele

DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
40 - 160	48,00 054	110,00 128	41,00 303	43,00 340	1.213,00 193

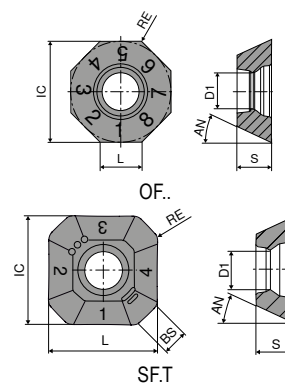
TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
48,00 054	110,00 128	41,00 303	43,00 340	1.213,00 193

To skærtyper – én fræser



OFHT / SFHT / SFKT

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



OFHT

ISO	RE mm				
050410SN	1				
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

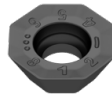
-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 003 ...
DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
163,00 010	163,00 01000	163,00 110	163,00 11000

OFHT

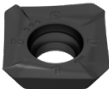
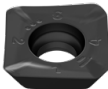
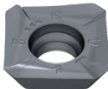
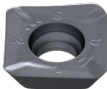
ISO	RE mm				
050410SN	1				
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...
DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
163,00 310	163,00 410	163,00 41000	179,00 460

OFHT

		NEW					
		-F50 CTCM245	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215	-F50 CTC5240		
		DRAGONSkin	DRAGONSkin		DRAGONSkin		
							
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT		
		51 002 ...	51 122 ...	51 122 ...	51 002 ...		
		DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17		
		179,00 91001	212,00 01002	194,00 36000	179,00 16000		
ISO	RE mm						
050410FN	1						
050410SN	1						
P		●	○				
M		●	○				
K			●	○			
N			●	●			
S		○	○			●	
H							
O			○	○			

SFHT / SFKT

		-F50 CTCP230 DRAGONSKIN  SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 163,00 02500	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN  SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 120,00 025	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN  SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 163,00 12500	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN  SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 120,00 125
ISO	RE mm				
1204AFSR	1				
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTCM235 DRAGONSkin SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 163,00 325		-M50 CTCM235 DRAGONSkin SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 120,00 325		-F50 CTPM240 DRAGONSkin SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 163,00 42500		-M50 CTPM240 DRAGONSkin SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 120,00 425	
1204AFSR	1								
P		●		●		○		○	
M		●		●		●		●	
K									
N									
S									
H									
O									

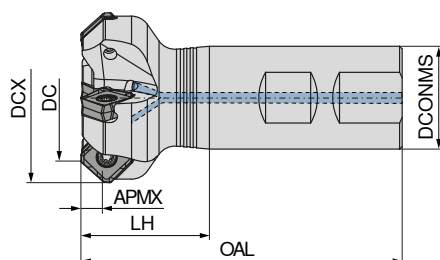
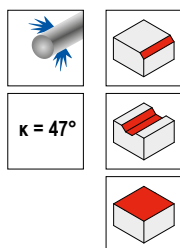
SFHT

ISO	RE mm	-F50 CTPM245 DRAGONSkin SFHT 51 012 ... DKK 1H/17 198,00 47500		-F50 CTCM245 DRAGONSkin SFHT 51 012 ... DKK 1H/17 198,00 92501		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSkin SFHT 51 123 ... DKK 1B/61 212,00 02502		-F10 CTWN215 DRAGONSkin SFHT 51 123 ... DKK 1B/61 194,00 37000		-F40 CTC5240 DRAGONSkin SFHT 50 514 ... DKK 1H/17 202,00 50900	
1204AFER	1										
1204AFFR	1										
1204AFSR	1										
P		●		●		○		○		○	
M		●		●		○		○		○	
K						●		○		○	
N						●		●		○	
S		○		○		○		○		●	
H											
O						○		○		○	

Fræseguide

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

MaxiMill – 271-12 Skaftfræser



50 786 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C271.32.R.03-12-B-40	32	45	3	6,8	100	40	32	18400	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	2.995,00	03203
C271.40.R.04-12-B32-40	40	53	4	6,8	100	40	32	16800	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	3.743,00	04004

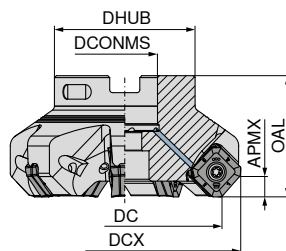
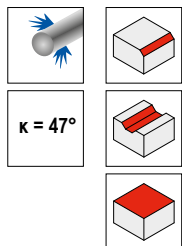
Reserve dele
DC

32 - 40

80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
48,00 054	83,00 120	41,00 303	30,00 859	1.213,00 193

MaxiMill – 271-12 Fræsehoved

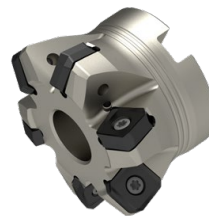
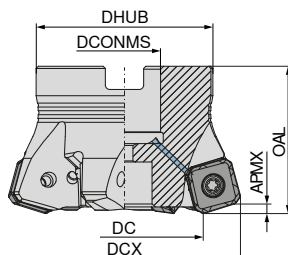
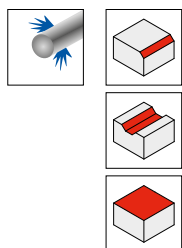
▲ 8 skærkanter pr. vendeskær



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 787 ...	50 787 ...
											DKK 2B/40	DKK 2B/40
A271.40.R.04-12	40	53	4	6,8	40	38	16	17900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		3.743,00 04004
A271.50.R.05-12	50	63	5	6,8	40	43	22	15200	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		3.838,00 05005
A271.63.R.07-12	63	76	7	6,8	40	48	22	13100	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		4.867,00 06307
A271.80.R.06-12	80	93	6	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	4.867,00 08006	
A271.80.R.08-12	80	93	8	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		5.615,00 08008
A271.100.R.07-12	100	113	7	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	6.176,00 10007	
A271.100.R.10-12	100	113	10	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		7.020,00 10010
A271.125.R.08-12	125	138	8	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	7.488,00 12508	
A271.125.R.12-12	125	138	12	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		8.611,00 12512
A271.160.R.09-12	160	173	9	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	8.704,00 16009 ¹⁾	
A271.160.R.14-12	160	173	14	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		10.111,00 16014 ¹⁾
A271.200.R.11-12	200	213	11	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	10.914,00 20011 ¹⁾	
A271.200.R.17-12	200	213	17	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		12.333,00 20017 ¹⁾
A271.250.R.13-12	250	263	13	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	13.135,00 25013 ¹⁾	
A271.250.R.21-12	250	263	21	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		15.426,00 25021 ¹⁾

1) Uden indvendig køling

MaxiMill – 271-12 HFC Fræsehoved

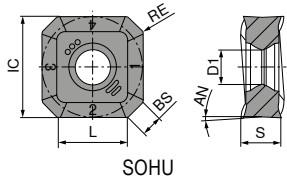


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 788 ...
											DKK 2B/40
A271.50.R.04-12-HFC	30	50	4	2,6	40	43	22	14600	3,2	SOHU 1204..	3.838,00 05004
A271.63.R.06-12-HFC	43	63	6	2,6	40	48	22	12500	3,2	SOHU 1204..	4.867,00 06306
A271.80.R.07-12-HFC	60	80	7	2,6	50	58	27	10800	3,2	SOHU 1204..	5.615,00 08007

Reservevedele	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK	Y7	DKK	Y7	DKK	Y7	DKK	2A/28	DKK	2A/28	DKK	2A/28	DKK	Y7
40 (5078704004)	48,00	054	36,00	040	83,00	120	116,00	151	41,00	303	30,00	859	1.213,00	193
50 - 250	48,00	054			83,00	120			41,00	303	30,00	859	1.213,00	193
50 (5078805004)	48,00	054	40,00	050	83,00	120	161,00	154	41,00	303	30,00	859	1.213,00	193

SOHU

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



SOHU

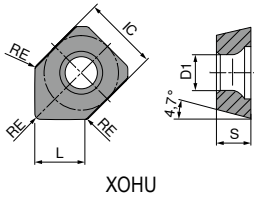
		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU
		51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 140 ...	51 140 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1204ABSR	0,8	240,00 02000	240,00 12000	240,00 32000	240,00 42000	298,00 47000	298,00 92001
P		•	•	•	•	•	•
M			○	•	•	•	•
K		○	○				
N							
S							○
H							
O							

SOHU

		-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F50 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SOHU	SOHU	SOHU	SOHU
		51 139 ...	51 139 ...	51 148 ...	51 140 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1204ABSR	0,8	240,00 52000	240,00 62000	298,00 12001	298,00 17000
P					
M					
K			•	•	
N					
S					•
H					•
O					

XOHU

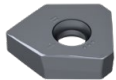
Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,83	5,00



XOHU

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

-M50
CTPP235
DRAGONSKIN



XOHU

51 141 ...
DKK
1B/61
300,00 12000

ISO	RE mm
1204ABSR	0,8

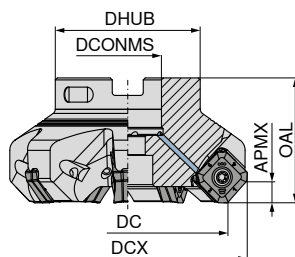
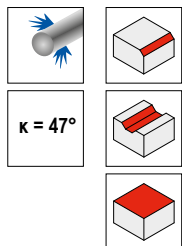
P	●
M	○
K	○
N	
S	
H	
O	

Fræseguide

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

MaxiMill – 271-17 Fræsehoved

▲ 8 skærkanter pr. vendeskær



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 767 ...	
										DKK 2B/40	
A271.50.R.04-17	50	66,1	4	8,4	40	22	43	5	SAKU 1706	3.652,00	050
A271.63.R.06-17	63	79,1	6	8,4	40	22	48	5	SAKU 1706	5.133,00	063
A271.80.R.07-17	80	96,1	7	8,4	50	27	58	5	SAKU 1706	5.873,00	080
A271.100.R.08-17	100	116,1	8	6,8	50	32	78	5	SAKU 1706	6.764,00	100
A271.125.R.10-17	125	141,1	10	8,4	63	40	88	5	SAKU 1706	7.798,00	125
A271.160.R.12-17	160	176,1	12	8,4	63	40	104	5	SAKU 1706	9.185,00	16000 ¹⁾
A271.200.R.13-17	200	216,1	13	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	11.351,00	20000 ²⁾
A271.250.R.15-17	250	266,1	15	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	13.724,00	25000 ²⁾

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

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

Reserve dele

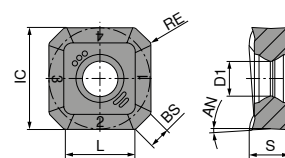
DC

50 - 250

80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
44,00 037	92,00 114	41,00 303	38,00 302	1.213,00 193

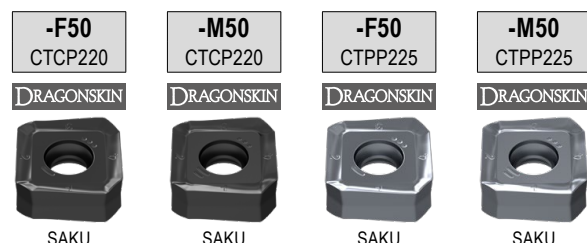
SAKU

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



SAKU

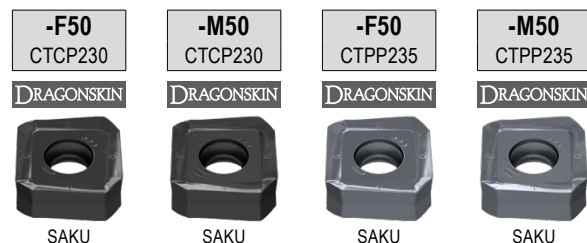
SAKU



ISO	RE mm	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
1706ABSR	0,8	DKK 1B/61 273,00 270	DKK 1B/61 273,00 270	DKK 1B/61 273,00 070	DKK 1B/61 273,00 070

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

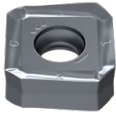
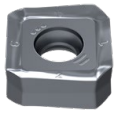
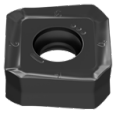
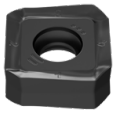
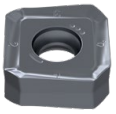
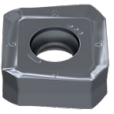
SAKU



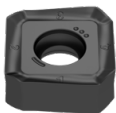
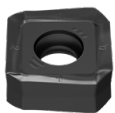
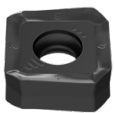
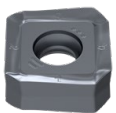
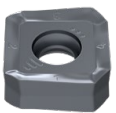
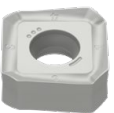
ISO	RE mm	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
1706ABSR	0,8	DKK 1B/61 273,00 020	DKK 1B/61 273,00 020	DKK 1B/61 273,00 120	DKK 1B/61 273,00 120

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

SAKU

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
		51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
1706ABSR	0,8	273,00 220	273,00 220	273,00 320	273,00 320	273,00 420	273,00 420	335,00 470
P		•	•	•	•	○	○	•
M		•	•	•	•	•	•	•
K								
N								
S								
H								
O								

SAKU

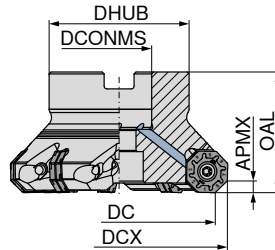
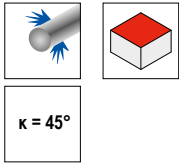
		-F50 CTCM245	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F50 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
		51 004 ...	51 005 ...	51 058 ...	51 005 ...	51 058 ...	50 306 ...	51 004 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1706ABSR	0,8	335,00 92001	273,00 520	273,00 520	273,00 620	273,00 620	335,00 520	335,00 570
P		•						
M		•						
K			•	•	•	•		
N								
S		○					•	•
H								
O								

Fræseguide

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

MaxiMill – 273 Fræsehoved

▲ 16 skærkanter pr. vendeskær



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 741 ...		50 741 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A273.40.R.03-06	40	50,2	3	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	3.503,00	040		
A273.40.R.04-06	40	50,2	4	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	3.674,00	140 ⁵⁾		
A273.50.R.05-06	50	60,2	5	3,5	40	22	43	5	OAKU / XAHT 0605	4.120,00	050		
A273.63.R.07-06	63	73,2	7	3,5	40	22	48	5	OAKU / XAHT 0605	4.944,00	063		
A273.80.R.08-06	80	90,2	8	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	5.768,00	080		
A273.80.R.10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	4	OAKU / XAHT 0605			8.791,00	180 ¹⁾
A273.100.R.10-06	100	110,2	10	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	6.800,00	100		
A273.100.R.14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	4	OAKU / XAHT 0605			11.236,00	200 ¹⁾
A273.125.R.12-06	125	135,2	12	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	7.623,00	125		
A273.125.R.17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	4	OAKU / XAHT 0605			13.038,00	225 ¹⁾
A273.160.R.14-06	160	170,2	14	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	9.032,00	160 ⁴⁾		
A273.160.R.20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	4	OAKU / XAHT 0605			15.418,00	260 ²⁾
A273.200.R.25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605			19.279,00	300 ³⁾
A273.250.R.31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605			23.576,00	25031 ³⁾

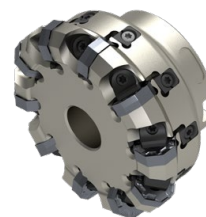
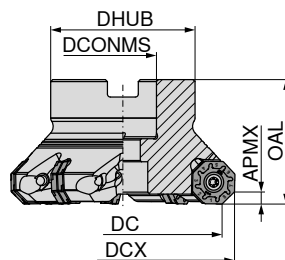
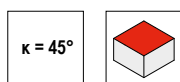
- 1) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling
- 2) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling / Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm
- 3) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling / Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm
- 4) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø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

Reservevedele DC	TORX®- skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Spændekile Skrue		Spændekile		Torx nøgle		Powerskrue		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
40	44,00	037	36,00	040					92,00	114	116,00	151	38,00	302	1.213,00	193
50	44,00	037	40,00	050					92,00	114	161,00	154	38,00	302	1.213,00	193
63 - 80	44,00	037							92,00	114			38,00	302	1.213,00	193
80 - 100	44,00	036			55,00	844	220,00	845	87,00	113					1.213,00	193
100 - 125	44,00	037							92,00	114			38,00	302	1.213,00	193
125	44,00	036			55,00	844	220,00	845	87,00	113					1.213,00	193
160	44,00	037							92,00	114			38,00	302	1.213,00	193
160 - 250	44,00	036			55,00	844	220,00	845	87,00	113					1.213,00	193

MaxiMill – 273 Fræsehoved

▲ 16 skærkanter pr. vendeskær

▲ Aksial justerbar



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 777 ...	
										DKK 2B/40	
A273.80.R.10A10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	11.556,00	08010 ¹⁾
A273.100.R.14A14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	15.730,00	10014 ¹⁾
A273.125.R.17A17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	18.495,00	12517 ¹⁾
A273.160.R.20A20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	21.838,00	16020 ²⁾
A273.200.R.25A25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605	27.313,00	20025 ³⁾
A273.250.R.31A31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605	33.546,00	25031 ³⁾

1) Udførelse med spændekile

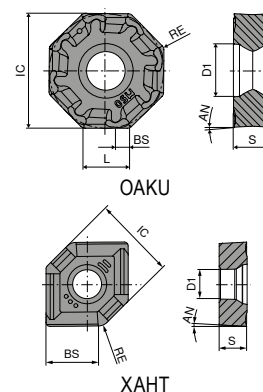
2) Udførelse med spændekile / Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm

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

Reserve dele	TORX®- skifteklinge		Spændekile Skrue		Spændekile		Torx nøgle		Molykote		Kile		Moment-håndtag	
	DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
80 - 250	44,00	036	55,00	844	220,00	845	87,00	113	41,00	303	345,00	199	1.213,00	193

OAKU / XAHT

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



OAKU

ISO	RE mm				
060508SR	0,8				
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

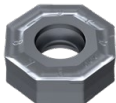
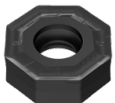
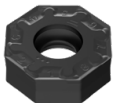
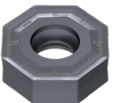
-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
DKK 1B/61 231,00 258	DKK 1B/61 231,00 258	DKK 1B/61 231,00 058	DKK 1B/61 231,00 058

OAKU

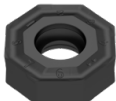
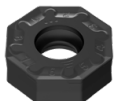
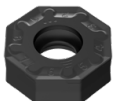
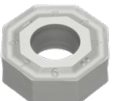
ISO	RE mm				
060508SR	0,8				
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
DKK 1B/61 231,00 008	DKK 1B/61 231,00 008	DKK 1B/61 231,00 108	DKK 1B/61 231,00 108

OAKU

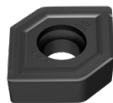
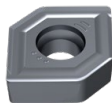
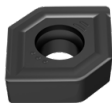
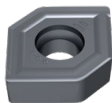
		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 104 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
060508ER	0,8							287,00
060508SR	0,8	231,00	231,00	231,00	231,00	231,00	231,00	287,00
P		•	•	•	•	•	•	•
M		•	•	•	•	•	•	•
K								
N								
S								
H								
O								

OAKU

		-F40 CTCM245	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 104 ...	51 001 ...	51 027 ...	51 001 ...	51 027 ...	50 446 ...	51 104 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
060508ER	0,8	287,00					287,00	287,00
060508SR	0,8	90801	231,00	231,00	231,00	231,00	550	50801
P		•	•	•	•	•	•	•
M		•	•	•	•	•	•	•
K			•	•	•	•		
N								
S		•					•	•
H								
O								

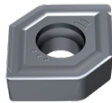
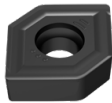
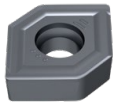
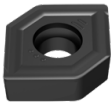
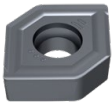
XAHT

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

ISO		RE mm	-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235	
			DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
										
			XAHT		XAHT		XAHT		XAHT	
			51 014 ...		51 014 ...		51 014 ...		51 014 ...	
			DKK		DKK		DKK		DKK	
			1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
			284,00		284,00		284,00		284,00	
			275		075		025		125	
060525SR		2,5								
P			●		●		●		●	
M									○	
K							○		○	
N										
S										
H										
O										

XAHT

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

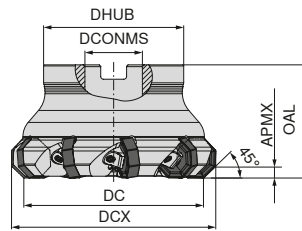
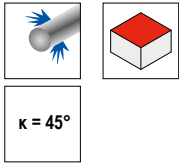
ISO		RE mm	-M50 CTPM225		-M50 CTCM235		-M50 CTPM240		-M50 CTCK215		-M50 CTPK220	
			DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
												
			XAHT		XAHT		XAHT		XAHT		XAHT	
			51 014 ...		51 014 ...		51 014 ...		51 014 ...		51 014 ...	
			DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
			1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
			284,00		284,00		284,00		284,00		284,00	
			225		325		425		525		625	
060525SR		2,5										
P			●		●		○					
M			●		●		●					
K									●		●	
N												
S												
H												
O												

Fræseguide

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

MaxiMill – 273-08 Fræsehoved

▲ 16 skærekanten pr. vendeskær



NEW

NEW

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 779 ...		50 779 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A273.63.R.05-08	63	76,7	5	5	50	22	48	5	ONKU 0806	4.271,00	06300		
A273.63.R.06-08	63	76,7	6	5	50	22	48	5	ONKU 0806			6.238,00	16300 ¹⁾
A273.80.R.06-08	80	93,7	6	5	50	27	58	5	ONKU 0806	5.191,00	08000		
A273.80.R.08-08	80	93,7	8	5	50	27	58	4	ONKU 0806			7.884,00	18000 ¹⁾
A273.100.R.07-08	100	113,7	7	5	63	32	78	5	ONKU 0806	5.401,00	10000		
A273.100.R.09-08	100	113,7	9	5	63	32	78	4	ONKU 0806			8.213,00	20000 ¹⁾
A273.125.R.08-08	125	138,7	8	5	63	40	88	5	ONKU 0806	6.283,00	12500		
A273.125.R.11-08	125	138,7	11	5	63	40	88	4	ONKU 0806			10.210,00	22500 ¹⁾
A273.160.R.10-08	160	173,7	10	5	63	40	98	5	ONKU 0806	9.724,00	16000 ³⁾		
A273.160.R.14-08	160	173,7	14	5	63	40	98	4	ONKU 0806			12.417,00	26000 ²⁾

1) Udførelse med spændekile

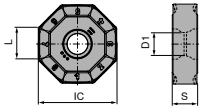
2) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling / Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm

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

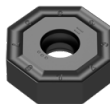
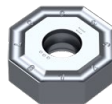
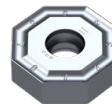
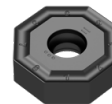
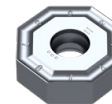
Reserve dele Til artikelnr.	TORX®- skifteklinge		Spændekile Skrue		Spændekile		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
50 779 06300	48,00	055					115,00	129	41,00	303			1.213,00	193
50 779 16300	44,00	036	55,00	844	220,00	845	87,00	113	41,00	303			1.213,00	193
50 779 08000	48,00	055					115,00	129	41,00	303	40,00	821	1.213,00	193
50 779 18000	44,00	036	55,00	844	220,00	845	87,00	113	41,00	303			1.213,00	193
50 779 10000	48,00	055					115,00	129	41,00	303	40,00	821	1.213,00	193
50 779 20000	44,00	036	55,00	844	220,00	845	87,00	113	41,00	303			1.213,00	193
50 779 12500	48,00	055					115,00	129	41,00	303	40,00	821	1.213,00	193
50 779 22500	44,00	036	55,00	844	220,00	845	87,00	113	41,00	303			1.213,00	193
50 779 16000	48,00	055					115,00	129	41,00	303	40,00	821	1.213,00	193
50 779 26000	44,00	036	55,00	844	220,00	845	87,00	113	41,00	303			1.213,00	193

ONKU

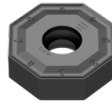
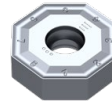
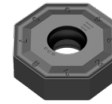
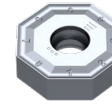
Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
ONKU 0806..	22	5,8	8,45	6,45



ONKU

		NEW		NEW		NEW		NEW		NEW	
		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-M50 CTPM240		-M50 CTCK215		-M50 CTPK220	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
											
		ONKU		ONKU		ONKU		ONKU		ONKU	
		51 163 ...		51 163 ...		51 163 ...		51 163 ...		51 163 ...	
		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
		235,00 00800		235,00 10800		235,00 20800		235,00 50800		235,00 60800	
ISO	RE mm										
080608SN	0,8										
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

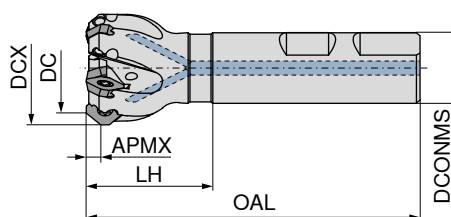
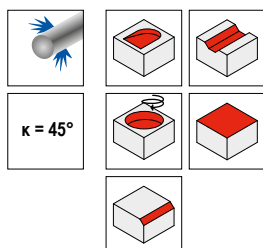
ONKU

		NEW		NEW		NEW		NEW	
		-R50 CTCP230		-R50 CTPP235		-R50 CTCK215		-R50 CTPK220	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		ONKU		ONKU		ONKU		ONKU	
		51 164 ...		51 164 ...		51 164 ...		51 164 ...	
		DKK		DKK		DKK		DKK	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
		235,00 00800		235,00 10800		235,00 50800		235,00 60800	
ISO	RE mm								
080608SN	0,8								
P		●		●					
M						○			
K		○		○		●		●	
N									
S									
H									
O									

Fræseguide

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

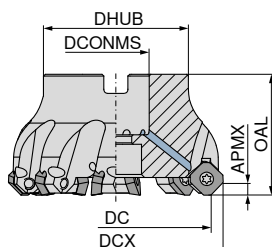
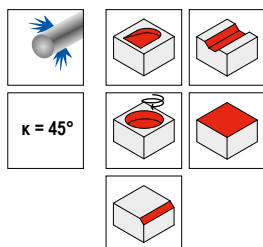
MaxiMill – 270-09 Skaftfræser



50 666 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C270.06.R.01-09	6	14,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	1.247,00	006
C270.12.R.01-09	12	20,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	1.378,00	012
C270.16.R.02-09	16	24,4	2	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	1.569,00	016
C270.20.R.03-09	20	28,4	3	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	1.996,00	020
C270.25.R.04-09	25	33,4	4	4	100	44	25	1,8	SD.. 0903..	2.827,00	025
C270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	95	36	25	1,8	SD.. 0903..	3.328,00	032

MaxiMill – 270-09 Fræsehoved



50 705 ...

50 706 ...

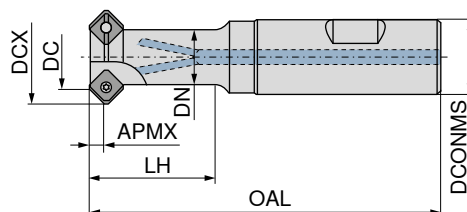
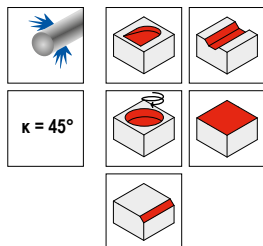
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	40	34	16	1,8	SD../XD.. 0903..			3.182,00	532
A270.40.R.04-09	40	48,4	4	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..	3.268,00	540		
A270.40.R.06-09	40	48,4	6	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..			3.684,00	540
A270.50.R.06-09	50	58,4	6	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..	3.790,00	550		
A270.50.R.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..			4.538,00	550
A270.63.R.08-09	63	71,4	8	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..	4.598,00	563		
A270.63.R.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..			5.727,00	563
A270.80.R.10-09	80	88,4	10	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..	5.810,00	580		
A270.80.R.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..			6.889,00	580
A270.100.R.12-09	100	108,4	12	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..	7.010,00	600		
A270.100.R.14-09	100	108,4	14	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..			8.139,00	600
A270.125.R.12-09	125	133,4	12	4	63	88	40	1,8	SD../XD.. 0903..	8.199,00	625		



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

MaxiMill – 272-09 Fasfræser

▲ Kan anvendes på forside og bagside



50 669 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DN mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	
C272.06.R.01-09	6	14,4	1	4	10	91	24,0	16	1,2	SD.. 0903..	DKK 2B/40 1.484,00 10600
C272.08.R.01-09	8	16,4	1	4	10	91	25,5	16	1,2	SD.. 0903..	DKK 2B/40 1.654,00 008
C272.12.R.01-09	12	20,4	1	4	12	91	26,0	16	1,2	SD.. 0903..	DKK 2B/40 1.700,00 012
C272.16.R.02-09	16	24,4	2	4	15	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	DKK 2B/40 2.091,00 016
C272.18.R.02-09	18	26,4	2	4	16	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	DKK 2B/40 2.091,00 018
C272.25.R.03-09	25	33,4	3	4	21	109	35,0	25	1,8	SD.. 0903..	DKK 2B/40 2.447,00 025

Reserve dele

DC	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
6 - 12	44,00	033	71,00	110	41,00	303	30,00	365	1.091,00	191
16 - 25	44,00	033	71,00	110	41,00	303	24,00	115	1.091,00	191



80 950 ...



80 950 ...



70 950 ...



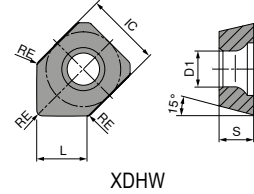
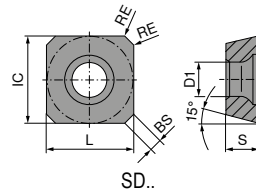
70 950 ...



80 950 ...

SDHW / SDNT / SDHT / XDHW

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



SDHW / SDNT / SDHT

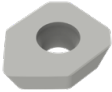
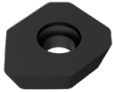
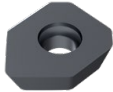
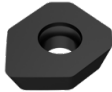
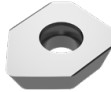
		TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-33P CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
			DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
		CERMET SDHW	SDNT	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
		50 428 ...	51 011 ...	51 011 ...	51 028 ...	51 086 ...	51 109 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0903AESN	1	148,00 898	128,00 020	128,00 120	147,00 420	156,00 420	183,00 470	183,00 92001
P		●	●	●	○	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K		○	○	○				
N								
S								○
H								
O								

SDNT / SDHT

		-31 CTCK215	NEW -F10 CTPX715	-27P H216T	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSkin	DRAGONSkin		DRAGONSkin	DRAGONSkin
		SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
		51 029 ...	51 160 ...	50 426 ...	50 421 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0903AEFN	1		176,00 02002	147,00 548		
0903AESN	1	124,00 520			183,00 509	183,00 57100
P			○	○		
M			○	○		
K		●	●	○		
N			●	●		
S			○		●	●
H						
O			○	○		

XDHW

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

		TCM10		CTCP230		CTPP235		CTCK215		H216T	
				DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN			
											
		CERMET XDHW		XDHW		XDHW		XDHW		XDHW	
		50 449 ...		51 015 ...		51 015 ...		51 015 ...		50 449 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/79		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/18		DKK 1B/61	
0903AEEN	1							175,00		520	
0903AEFN	1									156,00	
0903AESN	1	163,00	898	181,00	020	181,00	120				
P		●		●		●					
M						○					
K		○		○		○		●		○	
N										●	
S											
H											
O										○	

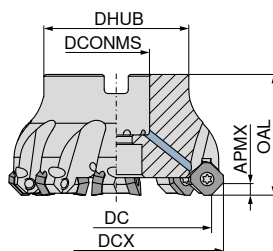
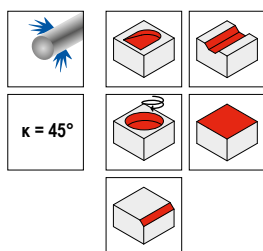
Fræseguide

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

MaxiMill – 270-12 Fræsehoved

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

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



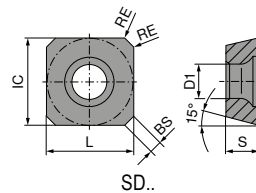
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 705 ...	50 706 ...
										DKK 2B/40	DKK 2B/40
A270.40.R.03-12	40	54	3	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	3.732,00	040
A270.40.R.04-12	40	54	4	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	3.732,00	040
A270.50.R.04-12	50	64	4	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	4.217,00	050
A270.50.R.05-12	50	64	5	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	4.217,00	050
A270.63.R.04-12	63	77	4	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	4.825,00	063
A270.63.R.06-12	63	77	6	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	4.825,00	063
A270.80.R.05-12	80	94	5	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	5.595,00	080
A270.80.R.08-12	80	94	8	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	5.595,00	080
A270.100.R.06-12	100	114	6	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	6.592,00	100
A270.100.R.10-12	100	114	10	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	6.592,00	100
A270.125.R.07-12	125	139	7	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	8.055,00	125
A270.125.R.12-12	125	139	12	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	8.055,00	125
A270.160.R.08-12	160	174	8	6	40	63	94	5	SD../XD.. 1204..	10.290,00	160 ¹⁾

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

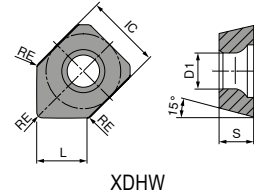
Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
40	44,00	037	36,00	040	92,00	114	116,00	151	41,00	303	23,00	01200	1.213,00	193
50 - 160	44,00	037			92,00	114			41,00	303	23,00	01200	1.213,00	193

SDHT / SDHW / SDMT / XDHW

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



SD..



XDHW

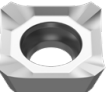
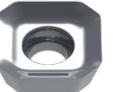
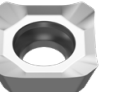
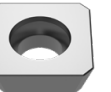
SDHT / SDHW / SDMT

		TCM10	-R TCM10	-29R CTCP230	-R CTCP230	CTCP230
				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		CERMET SDHT	CERMET SDHW	SDMT	SDHT	SDHW
		50 426 ...	50 428 ...	51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...
		DKK 1B/79	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
		161,00	168,00	137,00	157,00	161,00
		900	899	020	020	020
ISO	RE mm					
1204AESN	0,2					
1204AESN	1,0					
P		●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○
K		○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

SDMT / SDHT / SDHW

		-29R CTPP235	-R CTPP235	-R CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDMT	SDHT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT
		51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...	51 028 ...	51 109 ...	51 109 ...
		DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
		137,00	157,00	161,00	161,00	211,00	211,00
		120	120	120	425	475	92501
ISO	RE mm						
1204AESN	1						
P		●	●	●	○	●	●
M		○	○	○	●	●	●
K		○	○	○			
N							
S							○
H							
O							

SDMT / SDHW / SDHT

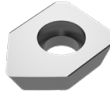
		-31 CTCK215 DRAGONSKIN 	-R CTCK215 DRAGONSKIN 	-27 H216T 	NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN 	-27P H216T 	H216T 
		SDMT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT	SDHW
		51 059 ...	51 008 ...	50 426 ...	51 160 ...	50 426 ...	50 428 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1B/61
1204AEEN	1,0	134,00 520	161,00 520				
1204AEFN	0,2			161,00 504	193,00 02502		
1204AEFN	1,0					161,00 554	
1204AESN	0,2						134,00 600
P					○		
M					○		
K		●	●	○	●	○	○
N				●	●	●	●
S					○		
H							
O				○	○	○	○

SDHT

		-M31 CTC5240 DRAGONSKIN 		-F50 CTCS245 DRAGONSKIN 	
		SDHT		SDHT	
		50 421 ...		51 109 ...	
ISO	RE mm	DKK 1H/17		DKK 1H/17	
1204AESN	1	211,00	512	211,00	57600
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

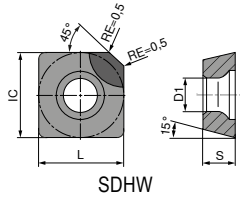
XDHW

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
		50 449 ...	51 015 ...	51 015 ...	51 015 ...	50 449 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1204AEEN	1				212,00	525
1204AEFN	1					201,00
1204AESN	1	212,00	222,00	222,00		600
		900	025	125		
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

SDHW

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



SDHW

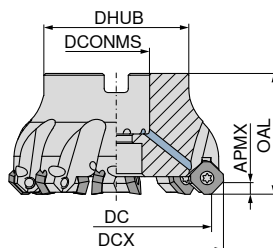
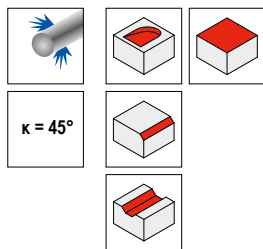
CTDPS30	CTBS10U
DIAMOND SDHW	CBN SDHW
51 900 ...	51 900 ...
DKK V9	DKK V9
567,00	100 1)
567,00	102 2)
	518,00 300 1)

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

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

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

MaxiMill – 270-19 Fræsehoved



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Venstre		Højre	
										50 698 ...	DKK 2B/40	50 698 ...	DKK 2B/40
A270.125.R.07-19	125	146,4	7	10	40	63	88	5	SD.. 1907..			7.224,00	12507
A270.160.R.09-19	160	181,4	9	10	40	63	104	5	SD.. 1907..			9.149,00	16009 ¹⁾
A270.200.R.11-19	200	221,1	11	10	60	63	134	5	SD.. 1907..			11.074,00	20011 ²⁾
A270.250.L.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..	20.706,00	75014 ²⁾		
A270.250.R.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..			20.706,00	25014 ²⁾
A270.315.L.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..	24.522,00	81517 ⁴⁾		
A270.315.R.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..			24.522,00	31517 ³⁾

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

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

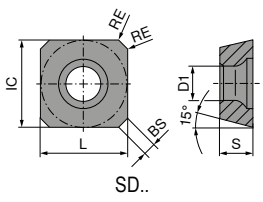
3) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm og Med 4 huller for M20 bolt, delecirkel-Ø = 177,8 mm / Uden indvendig køling

4) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm og Med 4 huller for M20 bolt, delecirkel-Ø = 177,8 mm

		TORX®-skifteklinge		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		HM-underlag-S		Gevindbøsning		Moment-håndtag
	80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Reserve dele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
125 - 315	44.00	037	92.00	114	41.00	303	38.00	302	120.00	01500	136.00	01400	1.213.00	193

SDKT

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



SDKT

		-M50 CTCP220	-R50 CTPP225	-R50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235	-R50 CTPM225	-R50 CTCK215
		DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
		SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT
ISO	RE mm	51 131 ... DKK 1B/61	51 132 ... DKK 1B/61	51 132 ... DKK 1B/61	51 131 ... DKK 1B/61	51 132 ... DKK 1B/61	51 132 ... DKK 1B/61	51 132 ... DKK 1B/61
1907AESN	1,6	291,00 22001	291,00 07000	291,00 02100	291,00 12000	291,00 12300	291,00 22200	291,00 52000
P		•	•	•	•	•	•	
M					○	○	•	
K				○	○	○		•
N								
S								
H								
O								

Fræseguide

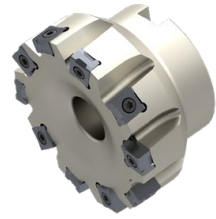
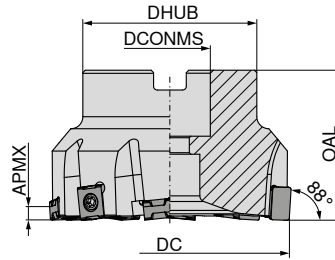
Vejledende skæredata	→ 145–148	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

MaxiMill – HEC 11 Fræsehoved

▲ Ikke justerbar



$\kappa = 88^\circ$



50 725 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHEC.50.R.06-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	4.985,00	050
AHEC.63.R.08-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	5.986,00	063
AHEC.80.R.10-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	7.316,00	080
AHEC.100.R.12-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	8.538,00	100
AHEC.125.R.12-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	9.755,00	125
AHEC.125.R.16-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	9.827,00	12516
AHEC.160.R.20-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	14.320,00	160 ¹⁾

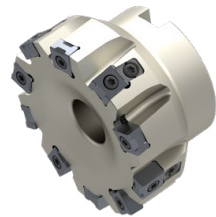
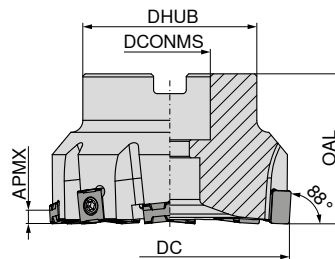
1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

MaxiMill – HEC 11 Fræsehoved

▲ Aksial justerbar med regelmæssig tanddeling



$\kappa = 88^\circ$



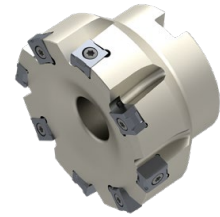
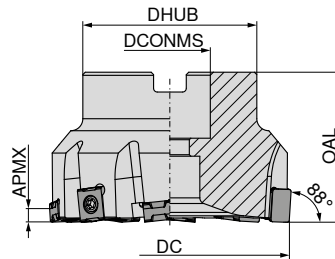
50 733 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHEC.50.R.06A03-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	7.554,00	050
AHEC.63.R.08A04-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	9.407,00	063
AHEC.80.R.10A05-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	11.601,00	080
AHEC.100.R.12A06-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	13.688,00	100
AHEC.125.R.16A08-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	18.510,00	125
AHEC.160.R.20A10-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	22.881,00	160 ¹⁾

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

MaxiMill – HEC 11 Fræsehoved

▲ Med ulige deling, ikke justerbar

 $\kappa = 88^\circ$ 

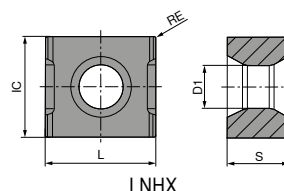
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 733 ...	
										DKK 2B/40	
AHEC.50.R.04B-11	50	4	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	3.888,00	550
AHEC.63.R.06B-11	63	6	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	4.833,00	563
AHEC.80.R.08B-11	80	8	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	6.195,00	580
AHEC.100.R.10B-11	100	10	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	7.962,00	600
AHEC.125.R.12B-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	9.737,00	625
AHEC.160.R.14B-11	160	14	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	12.082,00	660 ¹⁾

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

Reserve dele	TORX®-skifteklange		Molykote		Kølemiddelring		Klemskrue		Kile		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
50 - 63	44,00	036	41,00	303	232,00	852	30,00	113			1.213,00	193
80	44,00	036	41,00	303	236,00	853	30,00	113	345,00	199	1.213,00	193
100	44,00	036	41,00	303	265,00	854	30,00	113			1.213,00	193
125	44,00	036	41,00	303	349,00	855	30,00	113			1.213,00	193
160	44,00	036	41,00	303			30,00	113			1.213,00	193

LNHX

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



LNHX

		CTEP210 DRAGONSKIN	CTCK215 DRAGONSKIN	-R50 CTCK215 DRAGONSKIN	-Q CTCK215 DRAGONSKIN
		CERMET LNHX	LNHX	LNHX	LNHX
		51 046 ...	51 046 ...	51 024 ...	51 045 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1106PNER	0,5		243,00	243,00	243,00
1106ZZER	0,5				
1106PNER	0,8	281,00			
110616EN	1,6		243,00		
		820	520	520	520 ¹⁾
			51600		
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

1) -Q = Bredsletskær

LNHX

		CTPK220 DRAGONSKIN	-R50 CTPK220 DRAGONSKIN	CTN3105	CTL3215	-Q CTL3215
		LNHX	LNHX	CERAMIC LNHX	CBN LNHX	CBN LNHX
		51 046 ...	51 024 ...	50 500 ...	51 046 ...	51 045 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1G/55	DKK 1G/21	DKK 1G/21
110608EN	0,8		243,00			
1106PNER	0,5	243,00	243,00			
1106PNSR	0,5			229,00		
1106PNSR					1.336,00	
1106ZZER						1.336,00
		620	608	904	87200	87000 ¹⁾
P						
M						
K						
N						
S						
H						
O						

1) -Q = Bredsletskær

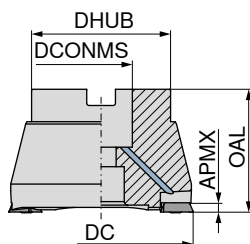
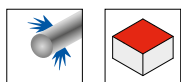
Fræseguide

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

Sletfræser F 5000 A

▲ Med µm-justerbare vendeskær

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



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 511 ...	
									DKK WA	
F5000A.42.2.43.IK	42	2	0,2	43	16	35	3,2	TEHX 16T3..	2.957,00	421
F5000A.52.2.43.IK	52	2	0,2	43	22	48	3,2	TEHX 16T3..	3.574,00	521
F5000A.66.2.53.IK	66	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	4.169,00	661
F5000A.80.2.53.IK	80	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	4.776,00	801
F5000A.100.2.53	100	2	0,2	53	32	70	3,2	TEHX 16T3..	5.375,00	910 ¹⁾

1) Uden indvendig køling

	TORX®-skifteklinge		Nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Justeringskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		80 950 ...		80 950 ...		56 950 ...		56 950 ...		70 950 ...		56 950 ...		80 950 ...	
Reserve dele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		WA		WA		2A/28		WA		Y7	
42	44,00	036	41,00	088	92,00	114	222,00	121	36,00	017	41,00	303	32,00	028	1.213,00	193
52	44,00	036	41,00	088	87,00	113			36,00	017	41,00	303	32,00	028	1.213,00	193
66	44,00	036	41,00	088	87,00	113			36,00	017	41,00	303	32,00	028	1.213,00	193
80	44,00	036	41,00	088	87,00	113			36,00	017	41,00	303	32,00	028	1.213,00	193
100	44,00	036	41,00	088	87,00	113	222,00	121	36,00	017	41,00	303	32,00	028	1.213,00	193

Produktbeskrivelse

- ▲ Vendeskær-klemskruens 56 950 028 fastspændingsmoment er 3,2 Nm.
- ▲ Dette værktøj laver fremragende overfladekvalitet $R_z \leq 2,5 \mu\text{m}$ med høj aksial rundløbspræcision.
- ▲ De to præcisions justeringsskrue muliggør justering til μm nøjagtighed.
- ▲ Ekstra planslibning af overfladen kan udelades hvilket reducerer bearbejdningstiden og omkostningerne.
- ▲ Værktøjet er også velegnet til ustabile emner og maskiner med lav effekt.



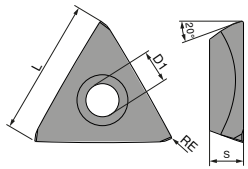
Skruerne til justering af det aksiale rundløb, som er monteret på fræseren, skal være forspændte, ellers er der fare for at skrueerne løsnes under bearbejdningen. Dette kan resultere i beskadigelse af emnet eller værktøjet og kan også medføre fare for operatøren. Anvendes justeringsmuligheden ikke, anbefaler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

Materiale	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
Stål	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
Støbejern	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
Hærdede materialer $\leq 56 \text{ HRC}$	35–200*)	0,2–1	0,05–0,1

*) Afhængigt af bearbejdningssituationen og materialestrukturen.

TEHX

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



TEHX

WTN1205



TEHX

56 327 ...

DKK
WB

198,00 151

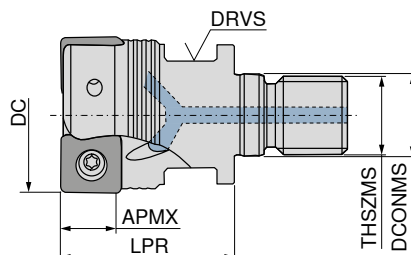
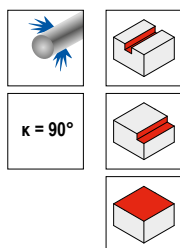
ISO	RE mm
16T3ZF	0,2

P	•
M	•
K	•
N	
S	
H	•
O	

Fræseguide

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

MaxiMill – 491-09 Indskruningsfræser



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

50 773 ...

DKK

2B/40

3.226,00

125

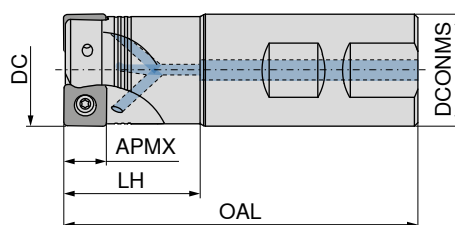
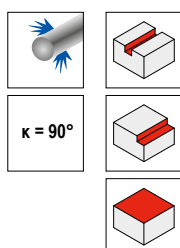
3.274,00

132

3.660,00

232

MaxiMill – 491-09 Skaftfræser



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

50 774 ...

DKK

2B/40

3.274,00

325

3.370,00

632

3.660,00

432

3.370,00

532

3.660,00

332

50 774 ...

DKK

2B/40

3.274,00

425

3.370,00

632

3.660,00

432

Reserve dele

DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
	Y7	Y7	2A/28	2A/28	Y7
25 - 32	48,00	053	41,00	303	29,00
32	48,00	054	41,00	303	30,00
					710
					859
					1.213,00
					193
					1.213,00
					193



TORX®-skifteklange



Torx nøgle



Molykote

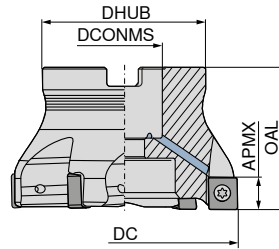
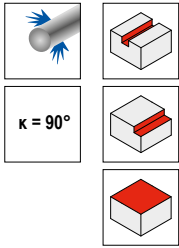


Klemkrue



Moment-håndtag

MaxiMill – 491-09 Fræsehoved

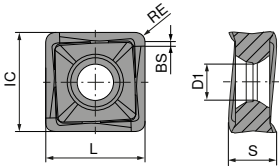


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 776 ...		50 775 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A491.40.R.03-09	40	3	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3			3.563,00	240
A491.40.R.05-09	40	5	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3	4.142,00	240	3.948,00	250
A491.50.R.04-09	50	4	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3			4.719,00	263
A491.50.R.06-09	50	6	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3	4.527,00	250	5.009,00	280
A491.63.R.05-09	63	5	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3			6.356,00	300
A491.63.R.08-09	63	8	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3	5.586,00	263	7.705,00	325
A491.80.R.06-09	80	6	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3				
A491.80.R.10-09	80	10	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3	6.163,00	280		
A491.100.R.07-09	100	7	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3			6.356,00	300
A491.100.R.12-09	100	12	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3	7.801,00	300		
A491.125.R.08-09	125	8	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3				
A491.125.R.15-09	125	15	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3	9.443,00	325		

Reserve dele DC	TORX®- skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
40	48,00	053	36,00	040	81,00	119	116,00	151	41,00	303	29,00	710	1.213,00	193
50 - 125	48,00	053			81,00	119			41,00	303	29,00	710	1.213,00	193

SNHU

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



SNHU

		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 120 ...		51 120 ...		51 119 ...		51 120 ...		51 126 ...		51 126 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17 258,00		DKK 1H/17 258,00	
09T308ER	0,8												
09T308SR	0,8	205,00		205,00		205,00		205,00					
09T312SR	1,2	205,00		205,00		205,00		205,00					
09T316SR	1,6	205,00		205,00		205,00		205,00					
		008 01200		108 11200		408 41200		408 41200		45800		90801	
P		●		●		○		○		●		●	
M				○		●		●		●		●	
K		○		○									
N													
S												○	
H													
O													

SNHU

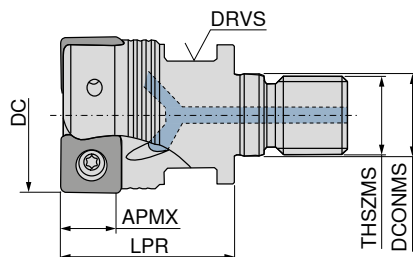
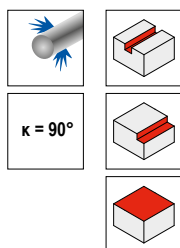
		-R50 CTCK215		-R50 CTPK220		-F10 CTPX715		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 121 ...		51 121 ...		51 118 ...		51 118 ...		51 126 ...		51 126 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17 258,00		DKK 1H/17 258,00	
09T308ER	0,8												
09T308FR	0,8					248,00		205,00		258,00		258,00	
09T308SR	0,8	205,00		205,00				205,00					
09T312FR	1,2			60800				36200					
09T312SR	1,2	205,00						36600					
09T316FR	1,6												
09T316SR	1,6	205,00		51600									
P						○		○					
M						○							
K		●		●		●		○					
N						●		●					
S						○				●		●	
H													
O						○		○					

15

Fræseguide

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

MaxiMill – 491-12 Indskruningsfræser



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

50 773 ...

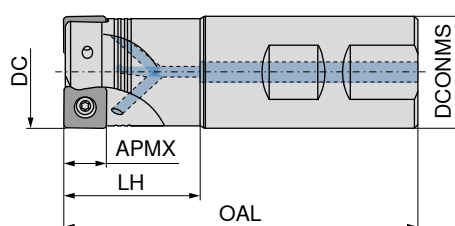
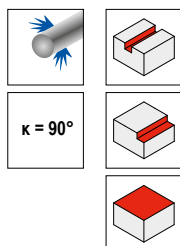
DKK

2B/40

3.083,00

032

MaxiMill – 491-12 Skaftfræser



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

50 774 ...

DKK

2B/40

3.083,00

232

50 774 ...

DKK

2B/40

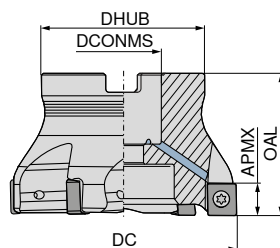
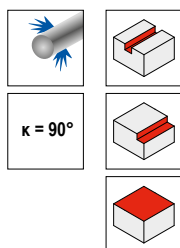
3.083,00

032

Reserve dele

DC	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
25 - 32	80 950 ... DKK Y7 48,00 053	80 950 ... DKK Y7 81,00 119	70 950 ... DKK 2A/28 41,00 303	70 950 ... DKK 2A/28 29,00 710	80 950 ... DKK Y7 1.213,00 193
32	48,00 054	110,00 128	41,00 303	30,00 859	1.213,00 193

MaxiMill – 491-12 Fræsehoved



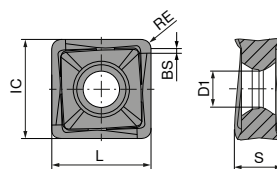
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 776 ...		50 775 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A491.40.R.03-12	40	3	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204			3.563,00	040
A491.40.R.04-12	40	4	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204	3.852,00	040		
A491.50.R.04-12	50	4	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204			3.948,00	050
A491.50.R.05-12	50	5	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204	4.236,00	050		
A491.63.R.05-12	63	5	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204			4.719,00	063
A491.63.R.06-12	63	6	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204	5.009,00	063		
A491.80.R.06-12	80	6	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204			5.009,00	080
A491.80.R.08-12	80	8	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204	5.779,00	080		
A491.100.R.07-12	100	7	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204			6.356,00	100
A491.100.R.10-12	100	10	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204	7.224,00	100		
A491.125.R.08-12	125	8	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204			7.705,00	125
A491.125.R.12-12	125	12	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204	8.860,00	125		
A491.160.R.09-12	160	9	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204			8.953,00	160 ¹⁾
A491.160.R.14-12	160	14	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204	10.407,00	160 ¹⁾		

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

Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
40	48,00	054	36,00	040	110,00	128	116,00	151	41,00	303	30,00	859	1.213,00	193
50 - 160	48,00	054			110,00	128			41,00	303	30,00	859	1.213,00	193

SNHU

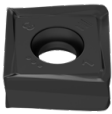
Betegnelse	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 1204..	12,2	12,2	5,00	4,4



SNHU

		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245	
		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 100 ...		51 100 ...		51 102 ...		51 100 ...		51 128 ...		51 128 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
120408ER	0,8									309,00 45800		309,00 90801	
120408SR	0,8	251,00	008	251,00	108	251,00	408	251,00	408				
120412SR	1,2			251,00	112	251,00	412						
120416SR	1,6			251,00	116	251,00	416						
120420SR	2,0			251,00	120	251,00	420						
P		●		●		○		○		●		●	
M				○		●		●		●		●	
K		○		○									
N													
S												○	
H													
O													

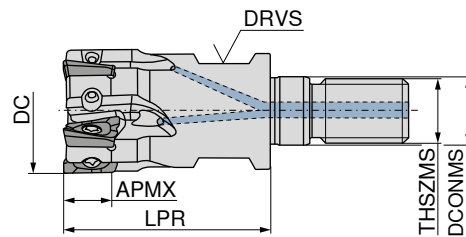
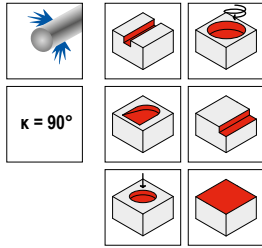
SNHU

		-R50 CTCK215		-R50 CTPK220		NEW -F10 CTPX715		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin				DRAGONSkin		DRAGONSkin	
													
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 103 ...		51 103 ...		51 101 ...		51 101 ...		51 128 ...		51 128 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
120408ER	0,8									309,00		309,00	
120408FR	0,8					303,00		251,00		15800		55800	
120408SR	0,8	251,00		508									
120412FR	1,2			251,00		608							
120412SR	1,2	251,00		512				251,00					
120416FR	1,6							251,00					
120416SR	1,6	251,00		516									
120420FR	2,0							251,00		370			
120420SR	2,0	251,00		520									
P						○							
M						○							
K		●		●		●		○					
N						●		●					
S						○				●		●	
H													
O						○		○					

Fræseguide

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

MaxiMill – 211-07 Indskruningsfræser



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
G211.16.R.04-07	16	4	6	27	8,5	M8	10	50400	1	XD.T 0703
G211.20.R.05-07	20	5	6	33	10,5	M10	15	44280	1	XD.T 0703
G211.25.R.06-07	25	6	6	35	12,5	M12	17	39480	1	XD.T 0703
G211.32.R.08-07	32	8	6	35	17,0	M16	24	36240	1	XD.T 0703

50 751 ...

DKK
2B/40

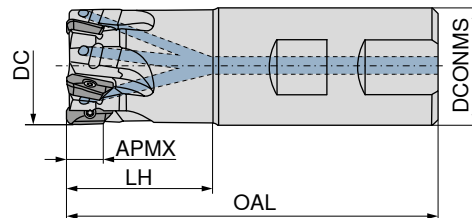
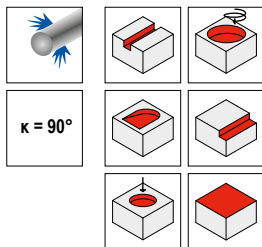
2.461,00 016

2.747,00 020

3.204,00 025

3.487,00 032

MaxiMill – 211-07 Skaftfræser



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
C211.10.R.01-07-A-20	10	1	6	61,0	20	10	72000	1	XD.T 0703
C211.12.R.02-07-A-20	12	2	6	66,5	20	12	66600	1	XD.T 0703
C211.16.R.04-07-A/B-25	16	4	6	74,5	25	16	50400	1	XD.T 0703
C211.16.R.03-07-A-32-165	16	3	6	165,0	32	16	17760	1	XD.T 0703
C211.20.R.05-07-A/B-25	20	5	6	77,0	25	20	44280	1	XD.T 0703
C211.20.R.04-07-A-40-200	20	4	6	200,0	40	20	12600	1	XD.T 0703
C211.25.R.06-07-A/B20-32	25	6	6	84,0	32	20	39840	1	XD.T 0703
C211.25.R.05-07-A20-50-225	25	5	6	225,0	50	20	11280	1	XD.T 0703
C211.32.R.08-07-A/B25-40	32	8	6	98,0	40	25	36240	1	XD.T 0703

50 752 ...

DKK
2B/40

1.948,00 010

2.232,00 012

2.461,00 016

2.288,00 116

2.747,00 020

2.575,00 120

3.204,00 025

2.861,00 125

3.487,00 032

50 752 ...

DKK
2B/40

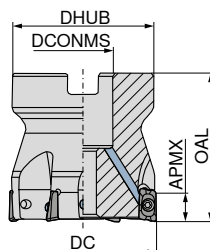
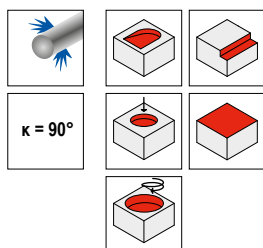
2.461,00 216

2.747,00 220

3.204,00 225

3.487,00 232

MaxiMill – 211-07 Fræsehoved

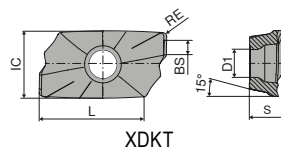


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 753 ...		50 754 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A211.32.R.06-07	32	6	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703	2.920,00	032		
A211.32.R.08-07	32	8	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703			3.262,00	032
A211.40.R.08-07	40	8	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703	3.605,00	040		
A211.40.R.10-07	40	10	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703			3.948,00	040
A211.50.R.10-07	50	10	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703	4.291,00	050		
A211.50.R.12-07	50	12	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703			4.634,00	050

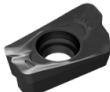
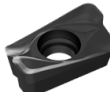
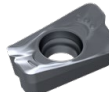
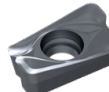
Reserve dele DC	TORX®- skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	DKK Y7		DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
10 - 32	48,00	051			94,00	124			41,00	303	30,00	137	1.091,00	191
32	48,00	051	36,00	040	94,00	124	116,00	151	41,00	303	30,00	137	1.091,00	191
40 - 50	48,00	051			94,00	124			41,00	303	30,00	137	1.091,00	191

XDKT

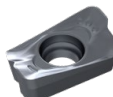
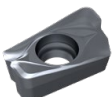
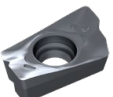
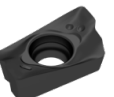
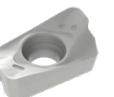
Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDKT 0703..	4,9	2,5	7,8	1,2	3,18



XDKT

		-F50 CTCP230 DRAGONSKIN  XDKT 51 033 ... DKK 1B/61 109,00004 109,00008		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN  XDKT 51 036 ... DKK 1B/61 109,00004 109,00008		-F50 CTPP235 DRAGONSKIN  XDKT 51 033 ... DKK 1B/61 109,00104 109,00108		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN  XDKT 51 036 ... DKK 1B/61 109,00104 109,00108	
ISO	RE mm								
070304SR	0,4								
070308SR	0,8								
P		●		●		●		●	
M						○		○	
K		○		○		○		○	
N									
S									
H									
O									

XDKT

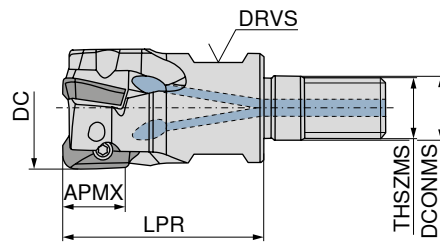
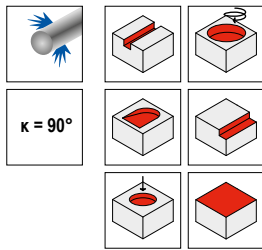
		-F50 CTPM240 DRAGONSKIN  XDKT 51 033 ... DKK 1B/61		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN  XDKT 51 036 ... DKK 1B/61		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN  XDKT 51 112 ... DKK 1H/17		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN  XDKT 51 112 ... DKK 1H/17		-F20 CTWN215  XDKT 50 507 ... DKK 1A/90		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN  XDKT 50 498 ... DKK 1H/17		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN  XDKT 51 112 ... DKK 1H/17		
ISO	RE mm	070304ER	0,4													
		070304FR	0,4			128,00	454	128,00	90401							
		070304SR	0,4	109,00	404	109,00	404			134,00	504					
		070308ER	0,8			128,00	458	128,00	90801			128,00	548	128,00	558	
		070308FR	0,8							134,00	508					
		070308SR	0,8	109,00	408	109,00	408									
P																
M																
K																
N																
S																
H																
O																

Fræseguide

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

MaxiMill – 211-11 Indskruningsfræser

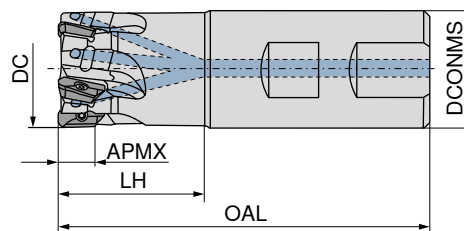
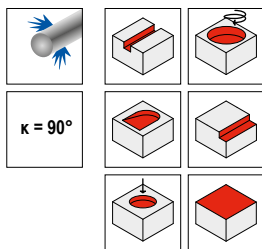
▲ Vendskærradius > 1,6 mm: Modifier fræsekroppen



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendseskær	50 736 ...	
											DKK 2B/40	
G211.16.R.02-11	16	2	10	27	8,5	M8	10	42000	1,6	XD.T 11T3	2.117,00	016
G211.20.R.03-11	20	3	10	33	10,5	M10	15	36900	1,6	XD.T 11T3	2.405,00	020
G211.25.R.03-11	25	3	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	2.518,00	12500
G211.25.R.04-11	25	4	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	2.690,00	025
G211.32.R.04-11	32	4	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	2.803,00	13200
G211.32.R.05-11	32	5	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	2.977,00	032
G211.40.R.06-11	40	6	10	35	17,0	M16	27	27700	1,6	XD.T 11T3	3.262,00	040

MaxiMill – 211-11 Skaftfræser

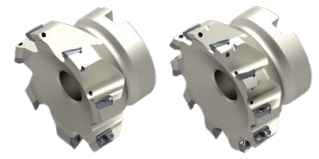
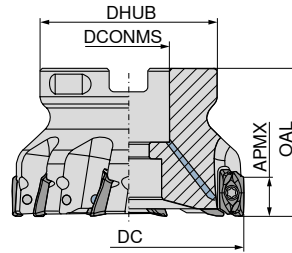
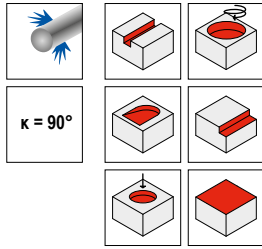
▲ Vendskærradius > 1,6 mm: Modifier fræsekroppen



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendseskær	50 737 ...		50 737 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
C211.12.R.01-11-B-20	12	1	10	75	20	16	55000	1,6	XD.T 11T3			1.887,00	012
C211.16.R.02-11-A/B-25	16	2	10	75	25	16	42000	1,6	XD.T 11T3	2.117,00	116	2.117,00	016
C211.16.R.02-11-A15-32-165	16	2	10	165	32	15	14800	1,6	XD.T 11T3	2.117,00	316		
C211.16.R.02-11-A-32-165	16	2	10	165	32	16	14800	1,6	XD.T 11T3	2.117,00	216		
C211.20.R.03-11-A-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	2.405,00	120		
C211.20.R.03-11-B-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3			2.405,00	020
C211.20.R.02-11-B-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3			2.232,00	02002
C211.20.R.02-11-A-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	2.232,00	12002		
C211.20.R.03-11-A-32-165	20	3	10	165	32	20	15800	1,6	XD.T 11T3	2.405,00	320		
C211.20.R.02-11-A-40-200	20	2	10	200	40	20	10500	1,6	XD.T 11T3	2.232,00	420		
C211.20.R.02-11-A19-40-200	20	2	10	200	40	19	10500	1,6	XD.T 11T3	2.232,00	620		
C211.25.R.03-11-A/B-32	25	3	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	2.518,00	625	2.518,00	725
C211.25.R.04-11-A/B-32	25	4	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	2.690,00	125	2.690,00	025
C211.25.R.04-11-A-40-165	25	4	10	165	40	25	19900	1,6	XD.T 11T3	2.690,00	325		
C211.25.R.03-11-A-50-225	25	3	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	2.518,00	425		
C211.25.R.03-11-A24-50-225	25	3	10	225	50	24	9400	1,6	XD.T 11T3	2.518,00	825		
C211.25.R.02-11-A-50-225	25	2	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	2.348,00	02502		
C211.32.R.04-11-A-40	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	2.803,00	13204		
C211.32.R.05-11-A/B-40	32	5	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	2.977,00	132	2.977,00	032
C211.32.R.04-11-B-25	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3			2.803,00	83200
C211.32.R.05-11-B25-40	32	5	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3			2.977,00	73200
C211.32.R.04-11-A25-40	32	4	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3	2.803,00	53204		
C211.32.R.05-11-A-50-165	32	5	10	165	50	32	20900	1,6	XD.T 11T3	2.977,00	332		
C211.32.R.04-11-A-64-250	32	4	10	250	64	32	8500	1,6	XD.T 11T3	2.803,00	432		
C211.40.R.06-11-B32-50	40	6	10	110	50	32	27700	1,6	XD.T 11T3			3.262,00	04000
C211.40.R.06-11-B-50	40	6	10	122	50	40	27700	1,6	XD.T 11T3			3.262,00	14000

MaxiMill – 211-11 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 1,6 mm: Modifier fræse kroppen



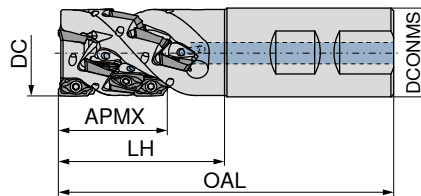
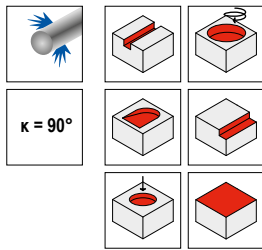
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 738 ...		50 739 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A211.40.R.04-11	40	4	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3	2.920,00	040		
A211.40.R.06-11	40	6	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3			3.262,00	040
A211.50.R.05-11	50	5	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3	3.433,00	050		
A211.50.R.08-11	50	8	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3			3.950,00	050
A211.63.R.06-11	63	6	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3	3.950,00	063		
A211.63.R.10-11	63	10	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3			4.635,00	063
A211.80.R.07-11	80	7	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3	4.464,00	080		
A211.80.R.10-11	80	10	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			4.979,00	180
A211.80.R.12-11	80	12	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			5.322,00	08012
A211.100.R.08-11	100	8	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3	4.979,00	10000		
A211.100.R.14-11	100	14	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3			6.009,00	10014
A211.125.R.10-11	125	10	10	63	40	88	17900	1,6	XD.T 11T3	5.437,00	12500		

Reserve dele DC	TORX®- skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK Y7		DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
12	44,00	043			94,00	125			41,00	303	38,00	92000	1.091,00	191
16 - 32	44,00	043			94,00	125			41,00	303	38,00	128	1.091,00	191
40	44,00	043			94,00	125			41,00	303	38,00	131	1.091,00	191
50	44,00	043	36,00	040	94,00	125	116,00	151	41,00	303	38,00	131	1.091,00	191
63 - 125	44,00	043	40,00	050	94,00	125	161,00	154	41,00	303	38,00	131	1.091,00	191

MaxiMill – 211-11KN Skaft-valsefræser

▲ ZEFP = antal vendeskær

▲ ZNP = antal effektive skær



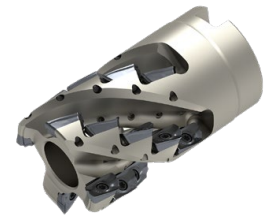
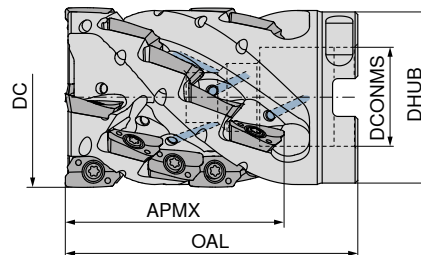
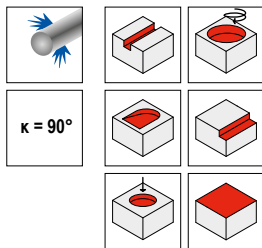
50 784 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS	ZEFP	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40
C211.25	25	2	28	97	40	25	6	3	1,6	XD.T 11T3	5.835,00 02523
C211.25	25	2	37	107	50	25	8	4	1,6	XD.T 11T3	6.177,00 02524
C211.25	25	2	46	117	60	25	10	5	1,6	XD.T 11T3	6.588,00 02525
C211.32	32	2	37	111	50	32	8	4	1,6	XD.T 11T3	6.399,00 03224
C211.32	32	3	46	121	60	32	15	5	1,6	XD.T 11T3	7.721,00 03235
C211.40	40	3	37	111	50	32	12	4	1,6	XD.T 11T3	7.345,00 04034
C211.40	40	4	46	121	60	32	20	5	1,6	XD.T 11T3	8.854,00 04045

MaxiMill – 211-11KN Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær

▲ ZNP = antal effektive skær



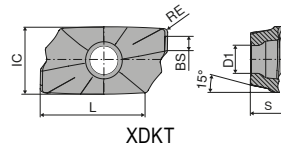
50 794 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40
A211.40. KN4	40	3	37	12	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	7.345,00 04034
A211.40. KN4	40	4	37	16	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	8.030,00 04044
A211.40. KN5	40	4	46	20	5	74	22	38	1,6	XD.T 11T3	8.854,00 04045
A211.50. KN5	50	4	46	20	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	9.683,00 05045
A211.50. KN5	50	5	46	25	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	10.539,00 05055
A211.50. KN6	50	5	55	30	6	85	27	48	1,6	XD.T 11T3	11.556,00 05056

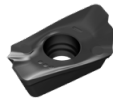
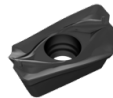
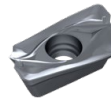
	Låseskrue	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Unbracoskrue	Moment-håndtag
	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
Reserve dele	DKK 2A/28	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
A211.40. KN4		44,00 043	94,00 125	41,00 303	67,00 20400	108,00 20900	1.091,00 191
A211.40. KN5		44,00 043	94,00 125	41,00 303	67,00 20400	108,00 21000	1.091,00 191
A211.50. KN5	108,00 002	44,00 043	94,00 125	41,00 303	67,00 20400	78,00 181	1.091,00 191
A211.50. KN6	108,00 002	44,00 043	94,00 125	41,00 303	67,00 20400	78,00 181	1.091,00 191
C211.25		44,00 043	94,00 125	41,00 303	67,00 20700		1.091,00 191
C211.32		44,00 043	94,00 125	41,00 303	67,00 20700		1.091,00 191
C211.40		44,00 043	94,00 125	41,00 303	67,00 20400		1.091,00 191

XDKT / XDHT

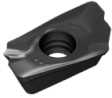
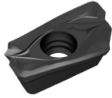
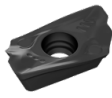
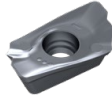
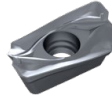
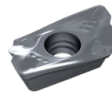
Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XD.T 11T302..	6,8	2,8	10,6	2	3,80
XD.T 11T304..	6,8	2,8	10,6	1,8	3,80
XD.T 11T308..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T312..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T316..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T320..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T325..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T332..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



XDKT

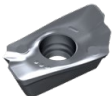
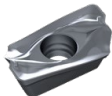
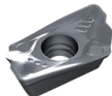
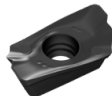
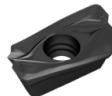
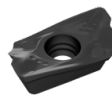
ISO	RE mm	-F50 CTCP220		-M50 CTCP220		-F50 CTPP225		-M50 CTPP225	
		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
									
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 034 ...		51 037 ...	
		DKK		DKK		DKK		DKK	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
		132,00 258		132,00 258		132,00 058		132,00 058	
P		●		●		●		●	
M									
K									
N									
S									
H									
O									

XDKT

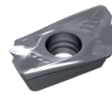
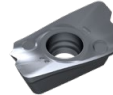
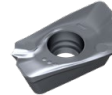
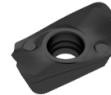
ISO	RE mm	-F50 CTCP230		-M50 CTCP230		-R50 CTCP230		-F50 CTPP235		-M50 CTPP235		-R50 CTPP235	
		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
													
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...	
		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
11T304SR	0,4	132,00 004		132,00 004		132,00 004		132,00 104		132,00 104		132,00 104	
11T308SR	0,8	132,00 008		132,00 008		132,00 008		132,00 108		132,00 108		132,00 108	
11T312SR	1,2	132,00 012		132,00 012		132,00 012		132,00 112		132,00 112		132,00 112	
11T320SR	2,0	132,00 020 ¹⁾		132,00 020 ¹⁾		132,00 020 ¹⁾		132,00 120 ¹⁾		132,00 120 ¹⁾		132,00 120 ¹⁾	
11T325SR	2,5	132,00 025 ¹⁾		132,00 025 ¹⁾		132,00 025 ¹⁾		132,00 125 ¹⁾		132,00 125 ¹⁾		132,00 125 ¹⁾	
P		●		●		●		●		●		●	
M								○		○		○	
K		○		○		○		○		○		○	
N													
S													
H													
O													

1) Vendskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

XDKT

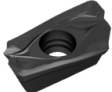
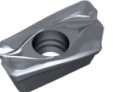
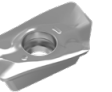
		-F50 CTPM225		-M50 CTPM225		-R50 CTPM225		-F50 CTCM235		-M50 CTCM235		-R50 CTCM235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61	
11T308SR	0,8	132,00	208	132,00	208	132,00	208	132,00	308	132,00	308	132,00	308
P			•		•		•		•		•		•
M			•		•		•		•		•		•
K													
N													
S													
H													
O													

XDKT

		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-R50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F50 CTPM245		-F40 CTCM245		-F50 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
															
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...		51 113 ...		51 034 ...		51 113 ...		51 034 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
11T304ER	0,4							169,00	454			169,00	90401		
11T304SR	0,4			132,00	404										
11T308ER	0,8							169,00	458			169,00	90801		
11T308SR	0,8	132,00	408	132,00	408	132,00	408			169,00	458			169,00	90801
11T312ER	1,2							169,00	462			169,00	91201		
11T312SR	1,2	132,00	412	132,00	412	132,00	412					169,00	91601		
11T316ER	1,6							169,00	466			169,00	92001 ¹⁾		
11T320ER	2,0							169,00	470 ¹⁾			169,00	92501 ¹⁾		
11T320SR	2,0	132,00	420 ¹⁾	132,00	420 ¹⁾	132,00	420 ¹⁾					169,00	93201 ¹⁾		
11T325ER	2,5							169,00	475 ¹⁾						
11T332ER	3,2							169,00	482 ¹⁾						
11T332SR	3,2	132,00	432 ¹⁾	132,00	432 ¹⁾	132,00	432 ¹⁾					169,00	94001 ¹⁾		
11T340ER	4,0							169,00	490 ¹⁾						
P			○		○		○	•	•		•	•	•		•
M			•		•		•	•	•		•	•	•		•
K															
N															
S												○	○		
H															
O															

1) Vendskærradius > 1,6 mm: Modifier fræsekroppen

XDKT / XDHT

		-M50 CTCK215 DRAGONSKIN		-R50 CTCK215 DRAGONSKIN		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN		-F20 CTWN215		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN		-27P H216T	
													
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDHT		XDHT	
		51 037 ...		51 039 ...		51 037 ...		50 478 ...		51 155 ...		50 477 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1A/90		DKK 1A/90		DKK 1A/90	
11T302FR	0,2												
11T304FR	0,4												
11T304SR	0,4	132,00	504							190,00	00202	172,00	502
11T308FR	0,8									190,00	00402	172,00	504
11T308SR	0,8	132,00	508					132,00	508	190,00	00802	172,00	508
11T312FR	1,2			132,00	508	132,00	608			190,00	01202	172,00	512
11T316FR	1,6									190,00	01602	172,00	516
11T320FR	2,0							132,00	520 ¹⁾	190,00	02002 ¹⁾	172,00	520 ¹⁾
11T325FR	2,5							132,00	525 ¹⁾	190,00	02502 ¹⁾	172,00	525 ¹⁾
11T332FR	3,2									190,00	03202 ¹⁾	172,00	532 ¹⁾
11T340FR	4,0									190,00	04002 ¹⁾	172,00	540 ¹⁾
11T350FR	5,0									190,00	05002 ¹⁾	172,00	550 ¹⁾
P											○		
M											○		
K			●		●		●		○		●		○
N									●		●		●
S											○		
H													
O									○		○		○

1) Vendskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

XDKT

		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN		-R60 CTP6215	
							
		XDKT		XDKT		XDKT	
		50 463 ...		51 113 ...		50 464 ...	
ISO	RE mm	DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1B/61	
11T304ER	0,4						
11T308ER	0,8	169,00	504				
11T308SR	0,8	169,00	500	169,00	558		
11T312ER	1,2					170,00	300
11T316ER	1,6	169,00	512	169,00	562		
11T320ER	2,0	169,00	516	169,00	566		
11T325ER	2,5	169,00	520 ¹⁾	169,00	570		
11T332ER	3,2	169,00	525 ¹⁾	169,00	57500 ¹⁾		
11T340ER	4,0	169,00	532 ¹⁾	169,00	582		
		169,00	540 ¹⁾	169,00	59000 ¹⁾		
P							
M							
K							●
N							
S			●		●		
H							●
O							

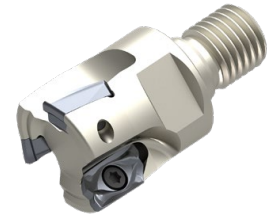
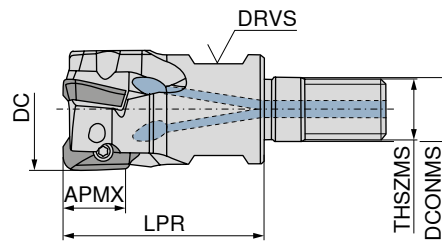
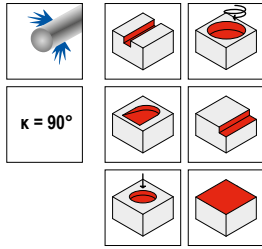
1) Vendskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

Fræseguide

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

MaxiMill – 211-15 Indskruningsfræser

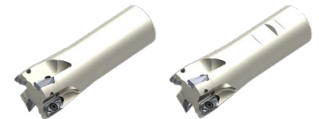
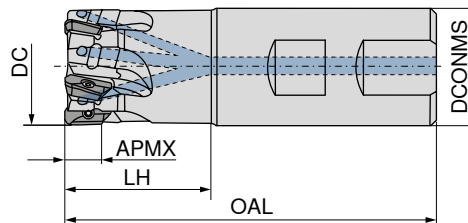
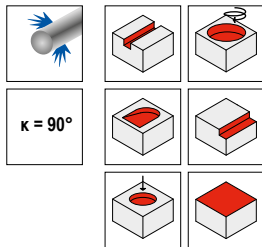
▲ Vendskærradius > 2,5 mm: Modifier fræsekroppen



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendskær	50 746 ...
G211.25.R.02-15	25	2	14	35	12,5	M12	17	26560	3,2	XD.T 1505	DKK 2B/40 2.430,00 025
G211.32.R.03-15	32	3	14	35	17,0	M16	24	30200	3,2	XD.T 1505	2.705,00 032
G211.40.R.04-15	40	4	14	40	17,0	M16	27	27700	3,2	XD.T 1505	2.985,00 040

MaxiMill – 211-15 Skafftfræser

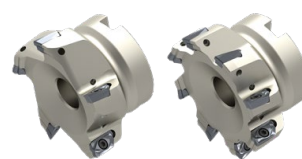
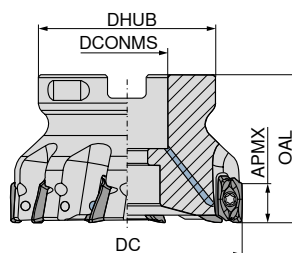
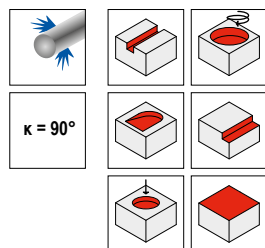
▲ Vendskærradius > 2,5 mm: Modifier fræsekroppen



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendskær	50 747 ...	50 747 ...
C211.25.R.02-15-B20-32	25	2	14	83	32	20	26560	3,2	XD.T 1505	DKK 2B/40 2.430,00 225	DKK 2B/40 2.430,00 125
C211.25.R.02-15-B/A-32	25	2	14	90	32	25	26560	3,2	XD.T 1505	2.430,00 325	2.430,00 025
C211.25.R.02-15-A-50-225	25	2	14	225	50	25	7520	3,2	XD.T 1505	2.266,00	
C211.32.R.03-15-B25-40	32	3	14	96	40	25	22160	3,2	XD.T 1505		2.705,00 132
C211.32.R.03-15-A-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505	2.705,00 232	2.705,00 032
C211.32.R.03-15-B-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505		
C211.32.R.03-15-A-63-250	32	3	14	250	63	32	6800	3,2	XD.T 1505	2.543,00 332	
C211.40.R.04-15-A-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505	2.985,00 240	
C211.40.R.04-15-B32-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505		2.985,00 040
C211.40.R.03-15-A-50-275	40	3	14	275	50	32	6120	3,2	XD.T 1505	2.817,00 340	

MaxiMill – 211-15 Fræsehoved

▲ Vendskærradius > 2,5 mm: Modifier fræsekroppen



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 748 ...		50 749 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A211.40.R.03-15	40	3	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505	2.653,00	040		
A211.40.R.04-15	40	4	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505			2.985,00	040
A211.50.R.03-15	50	3	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505	3.149,00	050		
A211.50.R.05-15	50	5	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505			3.481,00	050
A211.63.R.04-15	63	4	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505	3.812,00	063		
A211.63.R.06-15	63	6	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505			4.147,00	063
A211.80.R.05-15	80	5	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505	4.310,00	080		
A211.80.R.08-15	80	8	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505			4.640,00	080
A211.100.R.06-15	100	6	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505	4.808,00	100		
A211.100.R.10-15	100	10	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505			5.140,00	100
A211.125.R.07-15	125	7	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505	5.083,00	125		
A211.125.R.11-15	125	11	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505			5.414,00	125
A211.160.R.08-15	160	8	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505	7.122,00	160 ¹⁾		
A211.160.R.12-15	160	12	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505			7.452,00	160 ¹⁾

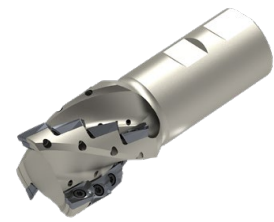
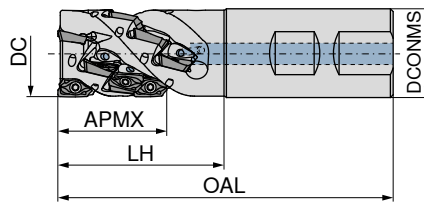
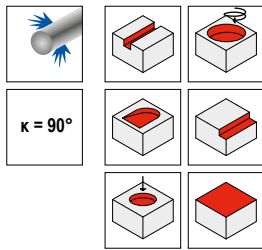
1) Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
25 - 32	48,00	054			110,00	128			41,00	303	30,00	839	1.213,00	193
40	48,00	054	36,00	040	110,00	128	116,00	151	41,00	303	30,00	839	1.213,00	193
50	48,00	054	40,00	050	110,00	128	161,00	154	41,00	303	30,00	839	1.213,00	193
63 - 160	48,00	054			110,00	128			41,00	303	30,00	839	1.213,00	193

MaxiMill – 211-15KN Skaft-valsefræser

▲ ZEFP = antal vendeskær

▲ ZNP = antal effektive skær



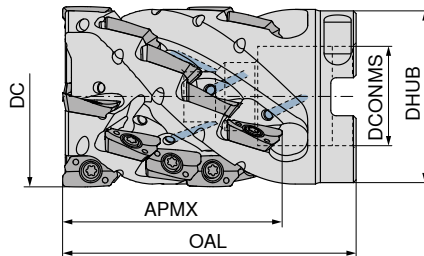
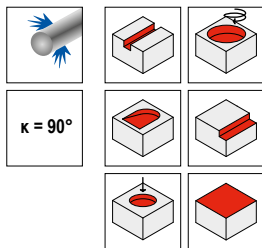
50 783 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C211.40	40	3	39,6	121	60	32	9	3	3,2	XD.T 1505	6.831,00	04033
C211.50	50	3	52,6	138	67	40	12	4	3,2	XD.T 1505	8.306,00	05034

MaxiMill – 211-15KN Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær

▲ ZNP = antal effektive skær



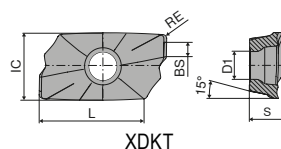
50 781 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A211.50	50	3	52,6	12	4	87	27	48	3,2	XD.T 1505	8.306,00	05034
A211.50	50	3	65,8	15	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	8.820,00	05035
A211.50	50	4	65,8	20	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	9.827,00	05045
A211.63	63	3	52,6	12	4	76	27	58	3,2	XD.T 1505	9.060,00	06334
A211.63	63	3	65,8	15	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	9.568,00	06335
A211.63	63	4	78,5	24	6	102	27	58	3,2	XD.T 1505	11.111,00	06346
A211.63	63	5	65,8	25	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	11.503,00	06355
A211.80	80	4	65,8	20	5	90	32	78	3,2	XD.T 1505	11.164,00	08045
A211.80	80	5	78,5	30	6	102	32	78	3,2	XD.T 1505	12.895,00	08056

							
	Låseskrue	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Unbracoskrue	Moment-håndtag
	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
Reserve dele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Betegnelse	2A/28	Y7	Y7	2A/28	2A/28	2A/28	Y7
A211.50	108,00 002	48,00 054	110,00 128	41,00 303	83,00 20800	78,00 181	1.213,00 193
A211.63	108,00 002	48,00 054	110,00 128	41,00 303	83,00 20500	78,00 181	1.213,00 193
A211.80	240,00 004	48,00 054	110,00 128	41,00 303	83,00 20500	108,00 234	1.213,00 193
C211.40		48,00 054	110,00 128	41,00 303	83,00 20800		1.213,00 193
C211.50		48,00 054	110,00 128	41,00 303	83,00 20800		1.213,00 193

XDKT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDKT 150508..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150512..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150516..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150520..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150525..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150530..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150532..	9,3	4,4	14,8	1,9	5,56
XDKT 150540..	9,3	4,4	14,8	1,2	5,56
XDKT 150560..	9,3	4,4	14,8	-	5,56



XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTCP220 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... DKK 1B/61 175,00	-M50 CTCP220 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... DKK 1B/61 175,00	-F50 CTPP225 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... DKK 1B/61 175,00	-M50 CTPP225 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... DKK 1B/61 175,00
150508SR	0,8	258	258	058	058
P		•	•	•	•
M					
K					
N					
S					
H					
O					

XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... DKK 1B/61 175,00	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... DKK 1B/61 175,00	-R50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 040 ... DKK 1B/61 175,00	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... DKK 1B/61 175,00	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... DKK 1B/61 175,00	-R50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 040 ... DKK 1B/61 175,00
150508SR	0,8	008	008	008	108	108	108
150512SR	1,2		012			112	
150516SR	1,6		016			116	
150520SR	2,0			020		120	120
150530SR	3,0		030			130	
150540SR	4,0		040			140	
P		•	•	•	•	•	•
M					○	○	○
K		○	○	○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN		-M50 CTPM225 DRAGONSKIN		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN		-M50 CTCM235 DRAGONSKIN	
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 035 ...		51 038 ...		51 035 ...		51 038 ...	
		DKK		DKK		DKK		DKK	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
150508SR	0,8	175,00	208	175,00	208	175,00	308	175,00	308
P		•		•		•		•	
M		•		•		•		•	
K									
N									
S									
H									
O									

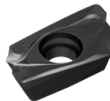
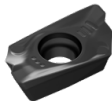
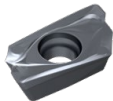
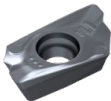
XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN		-R50 CTPM240 DRAGONSKIN		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN	
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 035 ...		51 038 ...		51 040 ...		51 114 ...		51 114 ...	
		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17	
150508ER	0,8							211,00	458	211,00	90801
150508SR	0,8	175,00	408	175,00	408	175,00	408			211,00	91201
150512ER	1,2									211,00	91601
150512SR	1,2			175,00	412						
150516ER	1,6										
150516SR	1,6			175,00	416						
150520ER	2,0									211,00	92001 ¹⁾
150525ER	2,5									211,00	92501 ¹⁾
150530SR	3,0			175,00	430						
150532ER	3,2							211,00	482 ²⁾	211,00	93201 ²⁾
150540ER	4,0							211,00	490 ²⁾	211,00	94001 ²⁾
150540SR	4,0			175,00	440						
150560ER	6,0									211,00	96001 ²⁾
P		○		○		○		•		•	
M		•		•		•		•		•	
K											
N											
S										○	
H											
O											

1) Vendskærradius > 2,5 mm: Modifier fræsekroppen

2) Vendskærradius > 1,6 mm: Modifier fræsekroppen

XDKT

		-M50 CTCK215 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... DKK 1B/61 175,00 508		-R50 CTCK215 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... DKK 1B/61 175,00 508		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... DKK 1B/61 175,00 608		-R50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... DKK 1B/61 175,00 608		-F20 CTWN215  XDKT 50 479 ... DKK 1A/90 175,00 508	
ISO	RE mm										
150508FR	0,8										
150508SR	0,8										
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

XDKT

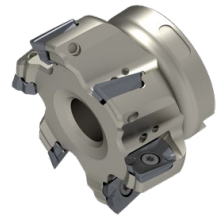
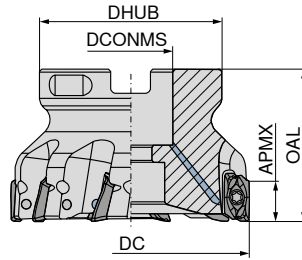
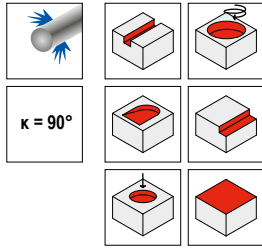
		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN  XDKT 50 473 ... DKK 1H/17		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN  XDKT 51 114 ... DKK 1H/17		-R60 CTP6215  XDKT 50 469 ... DKK 1B/61			
ISO	RE mm								
150508ER	0,8	211,00	508	211,00	558				
150508SR	0,8					175,00		300	
150532ER	3,2	211,00	532 ¹⁾	211,00	58201 ¹⁾				
150540ER	4,0	211,00	540 ¹⁾	211,00	59000 ¹⁾				
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

1) Vendskærradius > 2,5 mm: Modifier fræsekroppen

Fræseguide

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

MaxiMill – 211-20 Fræsehoved



50 778 ...

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

DKK

2B/40

3.987,00 06305

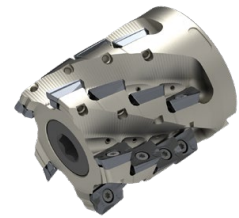
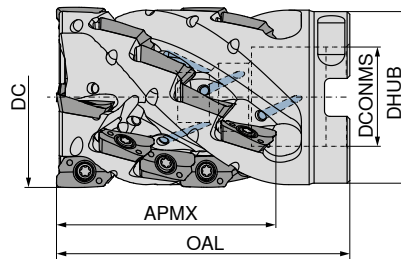
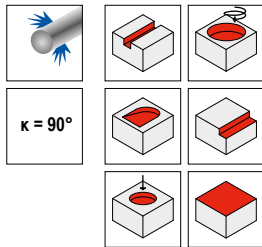
4.264,00 08006

4.576,00 10007

MaxiMill – 211-20K Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær

▲ ZNP = antal effektive skær



50 780 ...

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

DKK

2B/40

8.830,00 06304

9.898,00 08005

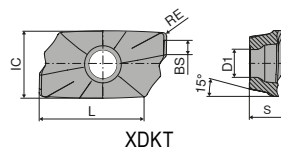
						
Låseskrue	TORX®-skifteklange	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Unbracoskrue	Moment-håndtag
70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
DKK 2A/28	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
63	44,00 037	69,00 106	41,00 303	23,00 01200	52,00 180	1.213,00 193
80	44,00 037	69,00 106	41,00 303	23,00 01200	78,00 181	1.213,00 193
63	148,00 003	44,00 037	69,00 106	41,00 303	23,00 01200	78,00 181
80	240,00 004	44,00 037	69,00 106	41,00 303	23,00 01200	108,00 234
100		44,00 037	69,00 106	41,00 303	23,00 01200	1.213,00 193

Reserve dele
DC

63						
80						
63	148,00	003	44,00	037	69,00	106
80	240,00	004	44,00	037	69,00	106
100			44,00	037	69,00	106

XDKT

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



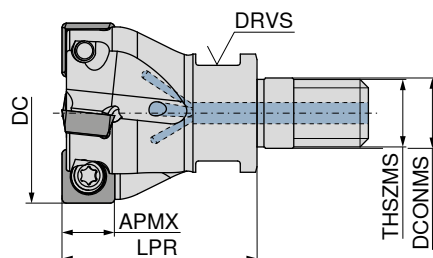
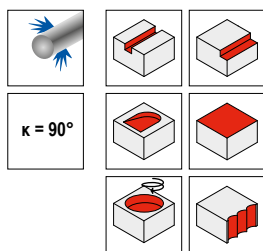
XDKT

		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN	
		XDKT 51 145 ...		XDKT 51 145 ...		XDKT 51 127 ...		XDKT 51 127 ...		XDKT 51 145 ...		XDKT 51 127 ...		XDKT 51 127 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
200708ER	0,8	202,00	10800	202,00	00800	250,00	45800	250,00	90801	202,00	60800	250,00	15800	250,00	55800
200716ER	1,6	202,00	11600	202,00	01600	250,00	46600	250,00	91601	202,00	61600	250,00	16600	250,00	56600
200732ER	3,2					250,00	48200	250,00	93201			250,00	18200	250,00	58200
200740ER	4,0							250,00	94001			250,00	19000		
200760ER	6,0							250,00	96001			250,00	19200		
P		●		●		●		●							
M		○		○		○		○							
K		○		○						●					
N															
S								○				●		●	
H															
O															

Fræseguide

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

MaxiMill – 490-09 Indskruningsfræser



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

50 726 ...

DKK

2B/40

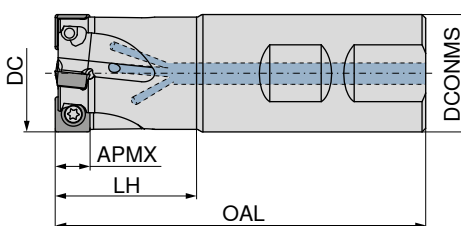
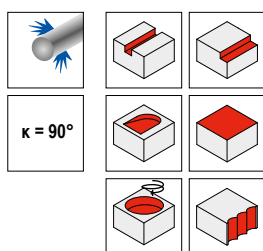
2.793,00

025

3.030,00

032

MaxiMill – 490-09 Skafftfræser



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

50 727 ...

DKK

2B/40

2.577,00

225

2.673,00

125

50 727 ...

DKK

2B/40

2.793,00

025

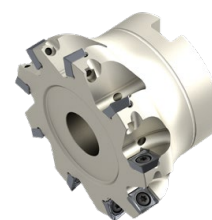
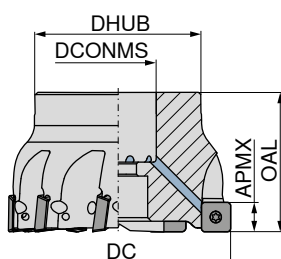
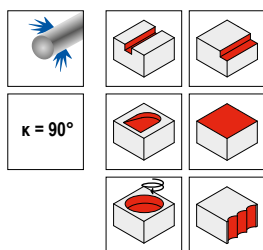
2.920,00

132

3.030,00

032

MaxiMill – 490-09 Fræsehoved



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

50 728 ...

DKK

2B/40

3.387,00

040

3.622,00

042

3.742,00

050

3.979,00

052

4.099,00

063

4.336,00

066

5.762,00

080

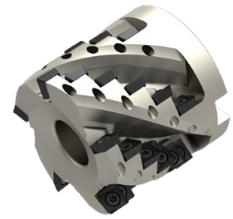
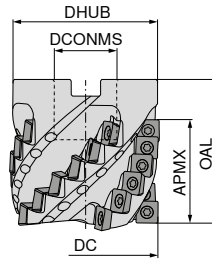
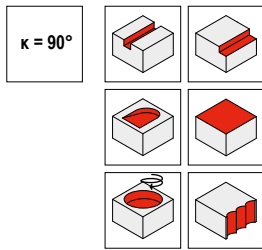
6.297,00

100

MaxiMill – 490-09K Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær

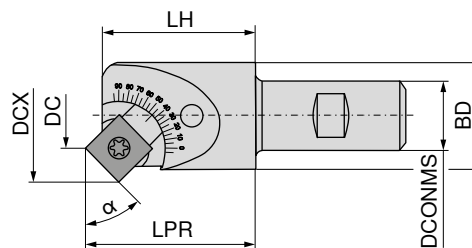
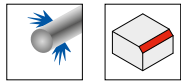
▲ ZNP = antal effektive skær



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 761 ...
A490.40.R.03K6-09	40	3	41	18	6	55	16	38	3,2	SD.. 09T3..	DKK 2B/40 9.389,00 040
A490.50.R.04K6-09	50	4	41	24	6	55	22	48	3,2	SD.. 09T3..	DKK 2B/40 11.361,00 050
A490.63.R.05K6-09	63	5	41	30	6	60	27	61	3,2	SD.. 09T3..	DKK 2B/40 12.840,00 063

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
25 - 32	DKK Y7 44,00 036	DKK Y7 36,00 040	DKK Y7 87,00 113	DKK 2A/28 116,00 151	DKK 2A/28 41,00 303	DKK 2A/28 30,00 110	DKK Y7 1.181,00 192
40 - 42	DKK Y7 44,00 036	DKK Y7 36,00 040	DKK Y7 87,00 113	DKK 2A/28 116,00 151	DKK 2A/28 41,00 303	DKK 2A/28 30,00 110	DKK Y7 1.181,00 192
50 - 100	DKK Y7 44,00 036	DKK Y7 36,00 040	DKK Y7 87,00 113	DKK 2A/28 116,00 151	DKK 2A/28 41,00 303	DKK 2A/28 30,00 110	DKK Y7 1.181,00 192

MaxiMill – 490-09 Indstillelig vinkelfræser



Betegnelse	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW
C490.20.R.01	1,6 - 11,1	20,1 - 23,6	32	18,65	32,9 - 34,6	1	16	3,2	SD.. 09T3..	50 690 ...
										DKK 2B/40 1.346,00 01600

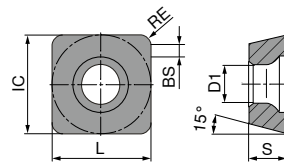
Reserve dele	Cylinderskrue	Justeringskile	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
Til artikelnr.	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
50 690 01600	DKK 2A/28 38,00 87500	DKK 2B/40 161,00 87200	DKK Y7 44,00 036	DKK Y7 87,00 113	DKK 2A/28 41,00 303	DKK 2A/28 30,00 110	DKK Y7 1.181,00 192



Vinkelafhængige mål findes på → side 164

SDHT / SDNT

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



SDHT / SDNT

		TCM10	-29 CTCP230 DRAGONSKIN	CTPP235 DRAGONSKIN	-29 CTPP235 DRAGONSKIN	-33 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
		CERMET SDHT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT
		50 424 ...	51 011 ...	51 082 ...	51 011 ...	51 030 ...	51 111 ...	51 111 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER	0,8			108	108		458	90801
09T308SR	0,8	147,00	109,00	109,00	109,00	109,00	122,00	122,00
P		•	•	•	•	•	•	•
M				○	○	○	•	•
K		○	○	○	○	○	•	•
N								
S								○
H								
O								

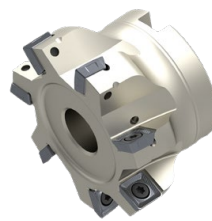
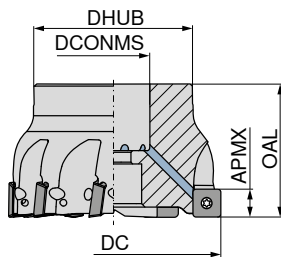
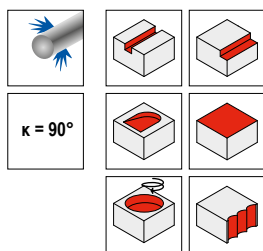
SDNT / SDHT

		-31 CTCK215 DRAGONSKIN	NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN	-27P H216T	-27 CTC5240 DRAGONSKIN	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F10 CTCS245 DRAGONSKIN
		SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDNT	SDHT
		51 029 ...	51 125 ...	50 424 ...	50 496 ...	50 425 ...	51 125 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER	0,8				204,00	122,00	204,00
09T308FR	0,8		176,00	147,00	508	508	55800
09T308SR	0,8	109,00	00802	550			
P			○	○	○	○	○
M			○	○	○	○	○
K		•	•	○	○	○	○
N			•	•	•	•	•
S			○	○	•	•	•
H							
O			○	○			

Fræseguide

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

MaxiMill – 490-12 Fræsehoved

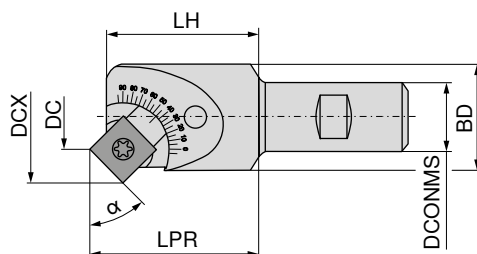
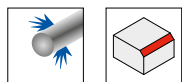


50 703 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A490.40.R.04-12	40	4	11	38	16	40	5	SD.. 1205..	3.225,00	54000
A490.50.R.05-12	50	5	11	43	22	40	5	SD.. 1205..	3.581,00	550
A490.63.R.06-12	63	6	11	48	22	40	5	SD.. 1205..	3.941,00	563
A490.80.R.07-12	80	7	11	58	27	50	5	SD.. 1205..	5.441,00	580
A490.100.R.08-12	100	8	11	75	32	50	5	SD.. 1205..	5.974,00	600
A490.125.R.10-12	125	10	11	88	40	63	5	SD.. 1205..	6.404,00	625

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
40	DKK Y7 44,00	DKK Y7 36,00	DKK Y7 92,00	DKK 2A/28 116,00	DKK 2A/28 41,00	DKK 2A/28 23,00	DKK Y7 1.213,00
50	037 44,00	040 36,00	114 92,00	151 116,00	303 41,00	01200 23,00	193 1.213,00
63 - 125	037 44,00	040 36,00	114 92,00	154 161,00	303 41,00	01200 23,00	193 1.213,00

MaxiMill – 490-12 Indstillelig vinkelfræser



NEW



50 690 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C490.26.R.01	1,1 - 14,1	26,6 - 31,5	37	25	38,2 - 40,6	1	20	5	SD.. 1205..	1.579,00	02000

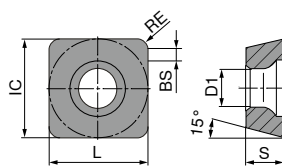
Reserve dele	Cylinderskrue	Justeringskile	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
Til artikelnr.	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
50 690 02000	DKK 2A/28 30,00	DKK 2B/40 161,00	DKK Y7 44,00	DKK Y7 92,00	DKK 2A/28 41,00	DKK 2A/28 23,00	DKK Y7 1.213,00
	87400	87300	037	114	303	01200	193



Vinkelafhængige mål findes på → side 165

SDHW / SDMT / SDHT

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



SDHW / SDMT / SDHT

		TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-29 CTPM240	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		CERMET SDHW	SDMT	SDMT	SDMT	SDHT	SDMT	SDMT
		50 428 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 028 ...	51 110 ...	51 110 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17 172,00	DKK 1H/17 172,00
120508ER	0,8							
120508SR	0,8	175,00					458	90801
120512SR	1,2					170,00		
120520SR	2,0					170,00		
1205ZZSN	0,8		147,00	147,00	143,00			
P		●	●	●	○	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K		○	○	○				
N								
S								○
H								
O								

SDMT / SDHT

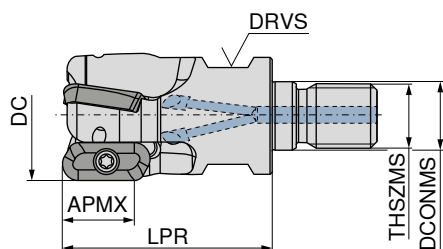
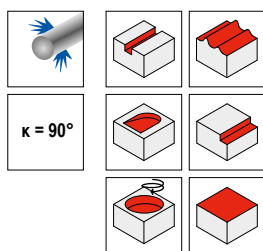
		-31 CTCK215	-F10 CTPX715	-27P H216T	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDMT	SDHT	SDHT	SDMT	SDMT
		51 059 ...	51 161 ...	50 426 ...	50 580 ...	51 110 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1H/17 172,00	DKK 1H/17 172,00
120508ER	0,8					
120508FR	0,8		212,00	170,00	508	55800
120525FR	2,5		00802	170,00		
1205ZZSN	0,8	143,00		555		
P			○	○		
M			○	○		
K			●	○		
N			●	●		
S			○		●	●
H						
O			○	○		

Fræseguide

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

MaxiMill – HSC-11 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 3,2 mm: Modificer fræsekroppen



55 107 ...

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

DKK

2B/40

2.461,00

016

2.649,00

020

2.985,00

025

3.102,00

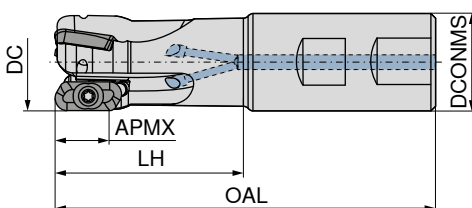
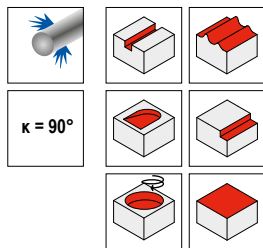
032

3.257,00

040

MaxiMill – HSC-11 Skaftfræser

▲ Vendeskærradius > 3,2 mm: Modificer fræsekroppen



50 675 ...

50 675 ...

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

DKK

2B/40

2.461,00

016

2.461,00

116

2.649,00

020

2.649,00

120

2.985,00

225

2.985,00

325

2.850,00

125

2.985,00

325

DKK

2B/40

2.461,00

416

3.005,00

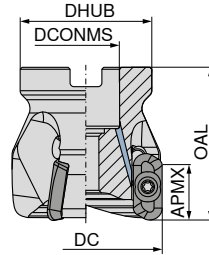
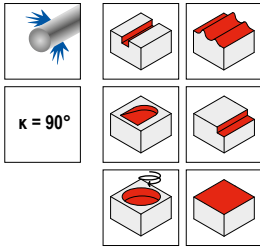
420

3.280,00

425

MaxiMill – HSC-11 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 3,2 mm: Modifier fræsekroppen



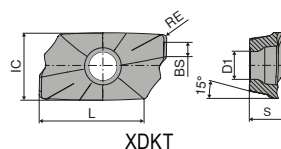
50 718 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40
AHSC.40.R.04-11	40	4	10	16	38	50	35500	1,8	XDHT 11T3..	4.145,00 040
AHSC.50.R.04-11	50	4	10	22	43	50	31800	1,8	XDHT 11T3..	5.015,00 050
AHSC.63.R.05-11	63	5	10	22	43	50	28300	1,8	XDHT 11T3..	5.584,00 063
AHSC.80.R.05-11	80	5	10	27	58	50	25100	1,8	XDHT 11T3..	5.810,00 080
AHSC.100.R.05-11	100	5	10	32	78	50	22400	1,8	XDHT 11T3..	6.227,00 100

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
16 - 25	DKK Y7 44,00 043	DKK Y7	DKK Y7 94,00 125	DKK 2A/28 41,00 303	DKK 2A/28 38,00 128	DKK 2A/28 1.181,00 192	DKK Y7 1.181,00 192
32	44,00 043		94,00 125	41,00 303	38,00 131	1.181,00 192	1.181,00 192
40	44,00 043	36,00 040	94,00 125	116,00 151	41,00 303	38,00 131	1.181,00 192
50 - 63	44,00 043	40,00 050	94,00 125	161,00 154	41,00 303	38,00 131	1.181,00 192
80 - 100	44,00 043		94,00 125		41,00 303	38,00 131	1.181,00 192

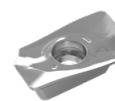
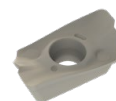
XDKT / XDHT

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



XDKT / XDHT

-F20 CTWN215	-27P H216T
------------------------	----------------------



XDKT

XDHT

ISO	RE mm	DKK 1A/90	50 478 ...	DKK 1A/90	50 477 ...
11T302FR	0,2	132,00	502	172,00	502
11T304FR	0,4	132,00	504	172,00	504
11T308FR	0,8	132,00	508	172,00	508
11T312FR	1,2			172,00	512
11T316FR	1,6			172,00	516
11T320FR	2,0	132,00	520 ¹⁾	172,00	520 ¹⁾
11T325FR	2,5	132,00	525 ¹⁾	172,00	525 ¹⁾
11T332FR	3,2			172,00	532 ¹⁾
11T340FR	4,0			172,00	540 ¹⁾
11T350FR	5,0			172,00	550 ¹⁾
P					
M					
K			○		○
N			●		●
S					
H					
O			○		○

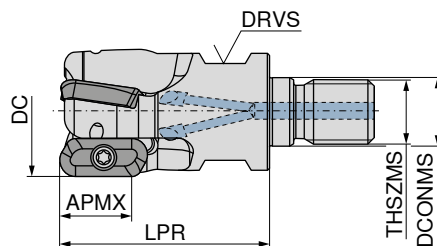
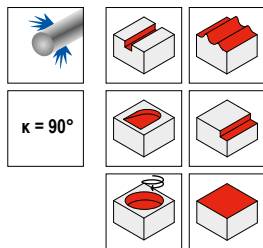
1) Vendskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

Fræseguide

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

MaxiMill – HSC-19 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 4,0 mm: Modifier fræsekroppen



55 108 ...

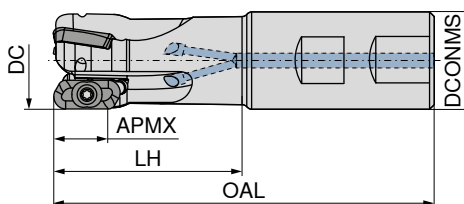
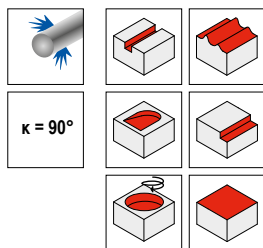
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
GHSC.25.R.02-19	25	2	18	12,5	45	M12	17	34400	5	XDHT 1904..
GHSC.32.R.03-19	32	3	18	17,0	52	M16	24	29100	5	XDHT 1904..
GHSC.40.R.03-19	40	3	18	17,0	52	M16	24	24900	5	XDHT 1904..

DKK
2B/40

2.899,00 025
3.755,00 032
3.992,00 040

MaxiMill – HSC-19 Skaftfræser

▲ Vendeskærradius > 4,0 mm: Modifier fræsekroppen



50 679 ...

50 679 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
CHSC.25.R.02-19-A-50	25	2	18	25	121	50	32400	5	XDHT 1904..
CHSC.25.R.02-19	25	2	18	25	121	65	32400	5	XDHT 1904..
CHSC.25.R.02-19-A-63	25	2	18	25	165	63	24700	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.02-19-A-63	32	2	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.03-19-A-63	32	3	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.03-19	32	3	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.02-19	32	2	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.02-19-A-80	32	2	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.03-19-A-80	32	3	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..

DKK
2B/40

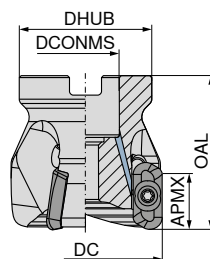
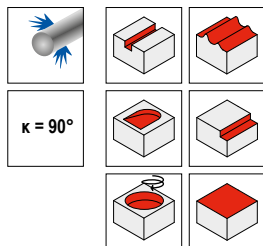
2.899,00 225
2.985,00 025
2.899,00 325

3.040,00 232
3.755,00 432

3.825,00 033
3.112,00 032
3.040,00 332
3.755,00 532

MaxiMill – HSC-19 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 4,0 mm: Modifier fræsekroppen



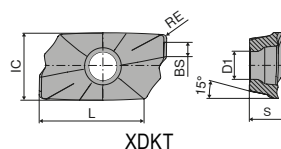
50 716 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHSC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	24900	5	XDHT 1904..	3.885,00	040
AHSC.50.R.04-19	50	4	18	22	43	50	21600	5	XDHT 1904..	4.883,00	050
AHSC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	5.466,00	163
AHSC.63.R.05-19	63	5	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	5.584,00	063
AHSC.80.R.04-19	80	4	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	5.680,00	180
AHSC.80.R.05-19	80	5	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	5.810,00	080
AHSC.100.R.04-19	100	4	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	6.095,00	200
AHSC.100.R.05-19	100	5	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	6.227,00	100
AHSC.125.R.05-19	125	5	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	7.198,00	125
AHSC.125.R.06-19	125	6	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	7.318,00	225

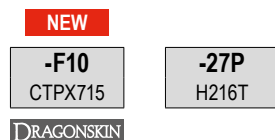
Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
25	DKK Y7	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
32	44,00 036		87,00 113		41,00 303	26,00 172	1.213,00 193
40	44,00 036	36,00 040	87,00 113		41,00 303	32,00 173	1.213,00 193
50 - 63	44,00 036	40,00 050	87,00 113	116,00 151	41,00 303	32,00 174	1.213,00 193
80 - 125	44,00 036		87,00 113		41,00 303	32,00 174	1.213,00 193

XDHT

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



XDHT



ISO	RE mm	XDHT 51 159 ...	XDHT 50 487 ...
190402FR	0,2	DKK 1A/90 295,00 00202	DKK 1A/90 257,00 552
190404FR	0,4	295,00 00402	257,00 554
190408FR	0,8	295,00 00802	257,00 556
190412FR	1,2	295,00 01202	257,00 557
190416FR	1,6	295,00 01602	257,00 558
190420FR	2,0	295,00 02002	257,00 560
190425FR	2,5	295,00 02502	257,00 562
190432FR	3,2	295,00 03202	257,00 564
190440FR	4,0	295,00 04002	257,00 566
190450FR	5,0	295,00 05002 ¹⁾	257,00 568 ¹⁾
P		○	
M		○	
K		●	○
N		●	●
S		○	
H			
O		○	○

1) Vendskærradius > 4,0 mm: Modificer fræsekroppen

Fræseguide

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

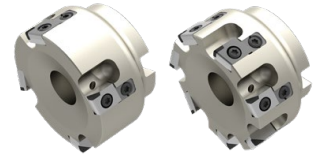
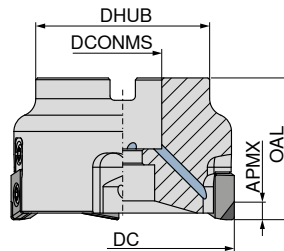
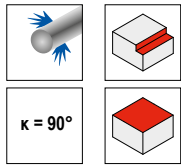
MaxiMill – HPC 12 Fræsehoved

▲ 50 723 ... Normal tanddeling

▲ 50 724 ... Tæt tanddeling

Leveringsomfang:

Værktøj, justeringskiler og indstillingsnøgle inkl. trækasse



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 723 ...		50 724 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
AHPC.40.R.04-12	40	4	11	40	34	16	32000	5	ZNHW 1205..	5.996,00	040		
AHPC.50.R.04-12	50	4	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..	6.133,00	050		
AHPC.50.R.05-12	50	5	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..			6.869,00	050
AHPC.63.R.04-12	63	4	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..	6.319,00	063		
AHPC.63.R.07-12	63	7	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..			8.515,00	063
AHPC.80.R.05-12	80	5	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..	8.926,00	080		
AHPC.80.R.09-12	80	9	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..			11.851,00	080
AHPC.100.R.06-12	100	6	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..	10.076,00	100		
AHPC.100.R.12-12	100	12	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..			14.454,00	100
AHPC.125.R.08-12	125	8	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..	11.948,00	125		
AHPC.125.R.14-12	125	14	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..			16.336,00	12514
AHPC.160.R.10-12	160	10	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..	14.882,00	16010 ¹⁾		
AHPC.160.R.16-12	160	16	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..			42.846,00	16016 ¹⁾
AHPC.200.R.12-12	200	12	11	63	153	60	16000	5	ZNHW 1205..	44.380,00	20000 ¹⁾		
AHPC.250.R.14-12	250	14	11	63	200	60	14000	5	ZNHW 1205..	50.123,00	25014 ¹⁾		
AHPC.315.R.18-12	315	18	11	80	265	60	12000	5	ZNHW 1205..	63.133,00	31518 ¹⁾		

1) Uden indvendig køling

Reserve dele

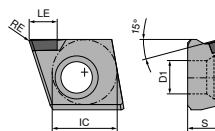
DC

40 - 315

TORX® skifteklange	Molykote	Klemskrue	Kile	Moment-håndtag
80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
44,00 036	41,00 303	32,00 174	345,00 199	1.213,00 193

ZNHW

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



ZNHW

		CTL3215	CTD4205	-R CTD4205	CTD4205	-Q CTD4205
		CBN ZNHW	DIAMOND ZNHW	DIAMOND ZNHW	DIAMOND ZNHW	DIAMOND ZNHW
		50 515 ...	50 467 ...	50 517 ...	50 468 ...	50 466 ...
ISO	RE mm	DKK 1G/21	DKK 1G/22	DKK 1G/22	DKK 1G/22	DKK 1G/22
120504ER-1503	0,4				1.087,00	906
120504FR-0007	0,4				1.324,00	904
120508ER-1503	0,8				1.087,00	910
120508SR-0003	0,8				1.082,00	908
1205EOER-1002		1.254,00	952			
1205POER-1511			1.567,00	902		
1205POFR-1003			1.087,00	90600		
1205POSR-1503			984,00	900		
1205POSR-1506			1.275,00	90800		
1205POSR-3003			1.082,00	904		
1205ZZSR-5003						1.385,00 900 ¹⁾
P						
M						
K						
N						
S						
H						
O						

1) -Q = Bredslætskær

Fræseguide

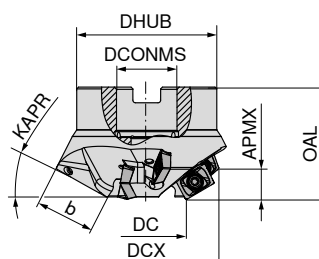
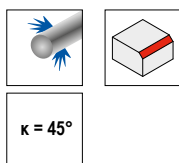
Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 173
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

MaxiMill – 242 Fasfræser

▲ Bemærk: Anvend kun vendeskær med en hjørneradius, der er mindre end 1,6 mm

▲ ZEFP = antal vendeskær

▲ ZNP = antal effektive skær



NEW

50 768 ...

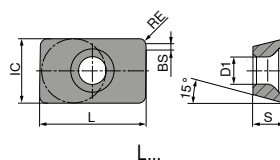
KAPR	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	b _{±0,3} mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40
15°	35	89,60	3	7,0	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	3.458,00 11503
30°	35	83,60	3	13,6	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	3.458,00 13003
45°	35	74,60	3	19,3	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	3.458,00 14503
60°	35	62,70	3	23,6	6	27,6	50	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	3.458,00 16003
75°	35	49,48	3	26,7	6	27,6	60	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	3.458,00 17503 ¹⁾

1) Udførelse med powerskrue

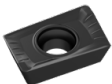
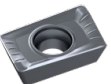
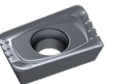
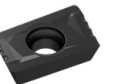
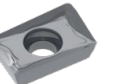
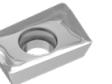
	TORX®- skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag	Fastspændings- bolt
Reserve dele	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	83 950 ...
KAPR	DKK Y7	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7	DKK Y8/3B
15 - 60	44,00 036		87,00 113		41,00 303	30,00 304	1.181,00 192	33,00 125
75	44,00 036	40,00 050	87,00 113	161,00 154	41,00 303	30,00 304	1.181,00 192	

LDFT / LDFW / LDMT

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



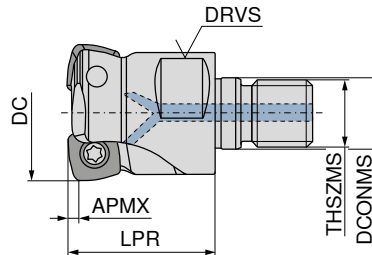
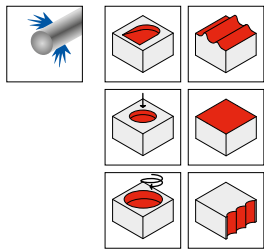
LDMT / LDFT / LDFW

		-29 CTCP230 DRAGONSKIN		-29 CTPP235 DRAGONSKIN		-33 CTPM240 DRAGONSKIN		CTCK215 DRAGONSKIN		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN		-27P H216T	
													
		LDMT		LDMT		LDFT		LDFW		LDFT		LDFT	
		51 080 ...		51 080 ...		51 042 ...		51 043 ...		51 157 ...		50 409 ...	
		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1A/90		DKK 1A/90	
		150408FR 0,8		1504PDSR 0,8		1504PDSR 1,2							
		92,00 020		92,00 120		170,00 420		148,00 520		210,00 00802		186,00 550	
		P		M		K		N		S		H	
		O											

Fræseguide

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

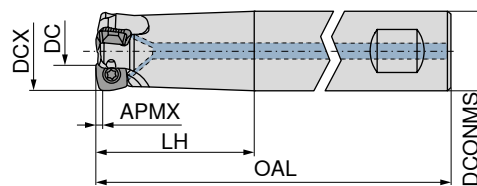
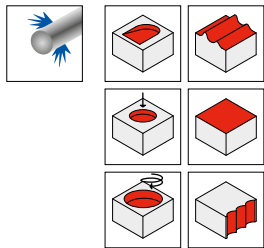
MaxiMill – HFC High Feed Indskruningsfræser



50 682 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
GHFC.16.R.02-06	16	2	0,8	27	8,5	M8	10	20800	1,2	XPLX 0603..	2.117,00	616
GHFC.20.R.03-06	20	3	0,8	33	10,5	M10	15	19800	1,2	XPLX 0603..	2.405,00	620
GHFC.25.R.04-06	25	4	0,8	35	12,5	M12	17	18700	1,2	XPLX 0603..	2.690,00	625
GHFC.32.R.05-06	32	5	0,8	35	17,0	M16	24	22000	1,2	XPLX 0603..	2.977,00	632
GHFC.42.R.07-06	42	7	0,8	35	17,0	M16	24	15000	1,2	XPLX 0603..	3.274,00	04207
GHFC.25.R.02-09	25	2	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	2.535,00	025
GHFC.25.R.03-09	25	3	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	2.722,00	125
GHFC.32.R.03-09	32	3	1,0	35	17,0	M16	24	27000	3,2	XDLX 09T3..	2.843,00	032
GHFC.42.R.05-09	42	5	1,0	35	17,0	M16	24	26100	3,2	XDLX 09T3..	3.183,00	04205
GHFC.32.R.02-12	32	2	2,0	35	17,0	M16	24	21600	5	XOLX 1204..	2.659,00	132
GHFC.35.R.03-12	35	3	2,0	35	17,0	M16	24	21360	5	XOLX 1204..	2.843,00	035
GHFC.42.R.04-12	42	4	2,0	35	17,0	M16	24	20800	5	XOLX 1204..	3.070,00	04204

MaxiMill – HFC High Feed Skafffræser

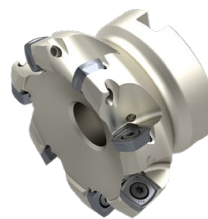
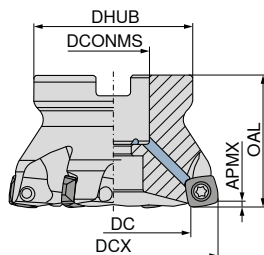
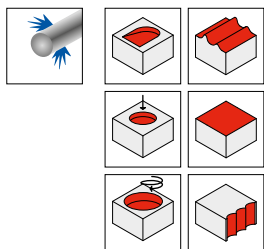


50 681 ...

50 681 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
CHFC.16.R.02-06-B-40	7,0	16	2	0,8	89	40	16	17300	1,2	XPLX 0603..		
CHFC.16.R.02-06-A-40-200	7,0	16	2	0,8	200	40	16	4600	1,2	XPLX 0603..	2.117,00	716
CHFC.20.R.03-06-B-50	11,0	20	3	0,8	101	50	20	14500	1,2	XPLX 0603..		
CHFC.20.R.03-06-A-50-225	11,0	20	3	0,8	225	50	20	4200	1,2	XPLX 0603..	2.405,00	720
CHFC.25.R.04-06-B-50	16,0	25	4	0,8	107	50	25	15600	1,2	XPLX 0603..		
CHFC.25.R.04-06-A-50-225	16,0	25	4	0,8	225	50	25	4600	1,2	XPLX 0603..	2.690,00	725
CHFC.32.R.05-06-B-25-60	23,0	32	5	0,8	117	60	25	11000	1,2	XPLX 0603..		
CHFC.32.R.05-06-A-25-60-225	23,0	32	5	0,8	225	60	25	3900	1,2	XPLX 0603..	2.977,00	732
CHFC.25.R.02-09-A-50-225	12,3	25	2	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	2.535,00	025
CHFC.25.R.03-09-A-50-225	12,3	25	3	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	2.722,00	125
CHFC.32.R.03-09-A-63-250	19,3	32	3	1,0	250	63	32	8100	3,2	XDLX 09T3..	2.843,00	032
CHFC.32.R.02-12-A-63-250	14,8	32	2	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	2.659,00	132
CHFC.35.R.03-12-A-63-250	17,8	35	3	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	2.843,00	035

MaxiMill – HFC High Feed Fræsehoved



50 683 ...

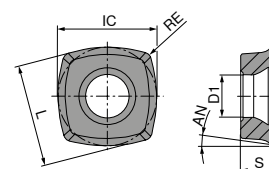
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHFC.32.R.03-09	19,3	32	3	1,0	40	16	38	27700	3,2	XDLX 09T3..	2.843,00	032
AHFC.35.R.04-09	19,3	35	4	1,0	40	16	38	26700	3,2	XDLX 09T3..	3.028,00	035
AHFC.40.R.04-09	27,3	40	4	1,0	40	16	38	26400	3,2	XDLX 09T3..	3.152,00	140
AHFC.42.R.05-09	29,3	42	5	1,0	40	16	38	26100	3,2	XDLX 09T3..	3.337,00	142
AHFC.50.R.05-09	37,3	50	5	1,0	40	22	43	23500	3,2	XDLX 09T3..	3.709,00	150
AHFC.52.R.06-09	39,3	52	6	1,0	40	22	43	23000	3,2	XDLX 09T3..	3.895,00	152
AHFC.63.R.06-09	50,3	63	6	1,0	40	22	48	20500	3,2	XDLX 09T3..	4.264,00	163
AHFC.66.R.07-09	53,3	66	7	1,0	40	22	48	20000	3,2	XDLX 09T3..	4.450,00	16600
AHFC.40.R.03-12	22,8	40	3	2,0	40	16	38	21120	5	XOLX 1204..	2.967,00	040
AHFC.42.R.04-12	24,8	42	4	2,0	40	16	38	20880	5	XOLX 1204..	3.152,00	042
AHFC.50.R.04-12	32,8	50	4	2,0	40	22	43	18800	5	XOLX 1204..	3.522,00	050
AHFC.52.R.05-12	34,8	52	5	2,0	40	22	43	18400	5	XOLX 1204..	3.709,00	052
AHFC.63.R.05-12	45,8	63	5	2,0	40	22	48	16400	5	XOLX 1204..	4.079,00	063
AHFC.66.R.06-12	48,8	66	6	2,0	40	22	48	16000	5	XOLX 1204..	4.264,00	066
AHFC.80.R.07-12	62,8	80	7	2,0	50	27	58	14000	5	XOLX 1204..	4.821,00	080
AHFC.100.R.08-12	82,8	100	8	2,0	50	32	78	12000	5	XOLX 1204..	5.379,00	100
AHFC.63.R.05-19	36,7	63	5	3,3	40	22	48	5500	5	XOLX 1906..	4.270,00	263
AHFC.80.R.06-19	53,7	80	6	3,3	50	27	58	4700	5	XOLX 1906..	5.189,00	280
AHFC.100.R.08-19	73,7	100	8	3,3	52	32	78	4100	5	XOLX 1906..	6.176,00	300
AHFC.125.R.10-19	98,7	125	10	3,3	63	40	88	3600	5	XOLX 1906..	7.757,00	325
AHFC.160.R.11-19	133,7	160	11	3,3	63	40	98	3100	5	XOLX 1906..	9.380,00	360 ¹⁾

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

														
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Reserve dele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Vendeskær	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
XDLX 09T3..	44,00	036			87,00	113			41,00	303	30,00	110	1.181,00	192
XDLX 09T3.. (Ø32 – Ø42)	44,00	036	36,00	040	87,00	113	116,00	151	41,00	303	30,00	110	1.181,00	192
XOLX 1204..	44,00	037			92,00	114			41,00	303	23,00	01200	1.213,00	193
XOLX 1204.. (Ø40 – Ø42)	44,00	037	36,00	040	92,00	114	116,00	151	41,00	303	23,00	01200	1.213,00	193
XOLX 1906..	44,00	037			92,00	114			41,00	303	38,00	302	1.213,00	193
XPLX 0603..	44,00	033			71,00	110			41,00	303	24,00	116	1.181,00	192

XPLX / XDLX / XOLX / XOHX

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



XPLX

		-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTPP235		-M50 CTPM225		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
															
		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX	
		51 019 ...		51 019 ...		51 019 ...		51 019 ...		51 019 ...		51 116 ...		51 116 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
060305ER	0,5											141,00		141,00	
060305SR	0,5	115,00	255	115,00	055	115,00	105	115,00	205	115,00	405		455	141,00	90501
P			•		•		•		•		○		•		•
M							○		•		•		•		•
K							○								
N															
S															○
H															
O															

XPLX

		-M50 CTCK215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
							
		XPLX		XPLX		XPLX	
		51 019 ...		50 518 ...		51 116 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
060305ER	0,5			141,00		141,00	
060305SR	0,5	115,00	505		558	141,00	55500
P							
M							
K					•		
N							
S						•	•
H							
O							

XDLX

		-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX	
		51 016 ...		51 016 ...		51 016 ...		51 016 ...	
		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61	
		120,00 258		120,00 058		120,00 008		120,00 108	
ISO	RE mm								
09T308SR	0,8								
P		●		●		●		●	
M		○							
K								○	
N									
S									
H									
O									

XDLX

		-M50 CTPM225		-M50 CTCM235		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-M50 CTPM245		-M50 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX	
		51 016 ...		51 016 ...		51 016 ...		51 115 ...		51 016 ...		51 016 ...	
		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
		120,00 208		120,00 308		120,00 408		144,00 458		144,00 458		144,00 90801	
ISO	RE mm												
09T308ER	0,8												
09T308SR	0,8												
P		●											
M		●											
K		●											
N													
S		○											
H													
O													

XDLX

-M50

CTCK215

DRAGONSKIN



XDLX

51 016 ...

DKK
1B/61

120,00

508

-F40

CTC5240

DRAGONSKIN



XDLX

50 503 ...

DKK
1H/17

144,00

558

-F40

CTCS245

DRAGONSKIN



XDLX

51 115 ...

DKK
1H/17

144,00

558

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

P

M

K

N

S

H

O

XOLX

-M50

CTCP220

DRAGONSKIN



XOLX

51 017 ...

DKK
1B/61

143,00

260

-M50

CTPP225

DRAGONSKIN



XOLX

51 017 ...

DKK
1B/61

143,00

060

-M50

CTCP230

DRAGONSKIN



XOLX

51 017 ...

DKK
1B/61

143,00

010

-M50

CTPP235

DRAGONSKIN



XOLX

51 017 ...

DKK
1B/61

143,00

110

-R50

CTPP235

DRAGONSKIN



XOLX

51 018 ...

DKK
1B/61

143,00

110

ISO	RE mm
120410SR	1,0

P

M

K

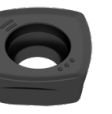
N

S

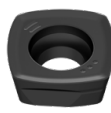
H

O

XOLX

		-M50 CTPM225		-M50 CTCM235		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-M50 CTPM245		-F40 CTCM245		-M50 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
															
		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX	
		51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 022 ...		51 017 ...		51 022 ...		51 017 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
120410ER	1,0							168,00		168,00		168,00			
120410SR	1,0	143,00		143,00		143,00				168,00		168,00		168,00	
		210		310		410		460		460		91001		91001	
P		●		●		○		●		●		●		●	
M		●		●		●		●		●		●		●	
K															
N															
S												○		○	
H															
O															

XOLX / XOHX

		-M50 CTCK215		-F40 CTC5240		-F50 CTC5240		-F40 CTCS245		-F50 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
											
		XOLX		XOLX		XOHX		XOLX		XOHX	
		51 017 ...		50 504 ...		51 124 ...		51 022 ...		51 124 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
120410ER	1,0			168,00				168,00			
120410SR	1,0	143,00		558		217,00		168,00		217,00	
		510				16000		560		56000	
P											
M											
K				●							
N											
S						●		●		●	
H											
O											

XOLX

		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN  XOLX 51 017 ... DKK 1B/61 208,00 015		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN  XOLX 51 017 ... DKK 1B/61 208,00 115		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN  XOLX 51 017 ... DKK 1B/61 208,00 415		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN  XOLX 51 022 ... DKK 1H/17 255,00 465			
ISO	RE mm										
190615ER	1,5										
190615SR	1,5										
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

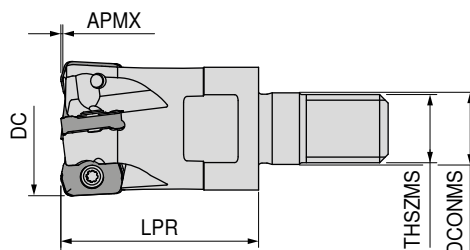
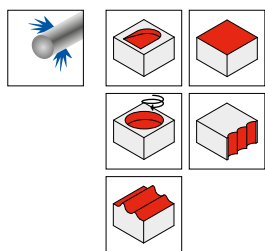
XOLX

		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN  XOLX 51 022 ... DKK 1H/17 255,00 91501		-M50 CTCK215 DRAGONSKIN  XOLX 51 017 ... DKK 1B/61 208,00 515		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN  XOLX 51 017 ... DKK 1B/61 208,00 61500		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN  XOLX 50 504 ... DKK 1H/17 255,00 515		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN  XOLX 51 022 ... DKK 1H/17 255,00 56500	
ISO	RE mm										
190615ER	1,5										
190615SR	1,5										
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

Fræseguide

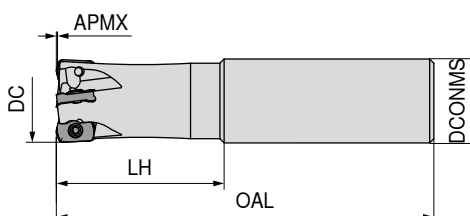
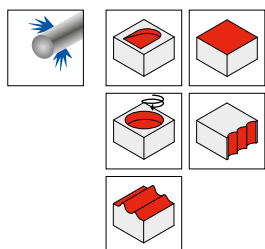
Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 176–179
Startparameter	→ 176–179	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

MaxiMill – DHFC High Feed-Indskruningsfræser



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 411 ...	
									DKK WA	
GDHFC.16.R.02-09	16	2	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	1.956,00	01602
GDHFC.16.R.03-09	16	3	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	2.135,00	01603
GDHFC.20.R.04-09	20	4	0,75	29	10,5	M10	0,65	LNKX 0925..	2.447,00	02004
GDHFC.25.R.05-09	25	5	0,75	33	12,5	M12	0,65	LNKX 0925..	2.841,00	02505
GDHFC.32.R.05-09	32	5	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	3.037,00	03205
GDHFC.35.R.06-09	35	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	3.215,00	03506
GDHFC.42.R.06-09	42	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	3.352,00	04206

MaxiMill – DHFC High Feed Skafftfræser



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 417 ...	
									DKK WA	
CDHFC.16.R.05-09-A-32	16	3	0,75	80	32	16	0,65	LNKX 0925..	2.135,00	01603
CDHFC.20.R.04-09-A-40	20	4	0,75	90	40	20	0,65	LNKX 0925..	2.447,00	02004

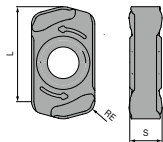
Reserve dele
DC

16 - 42

80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK WA	DKK Y7
48,00 051	72,00 117	41,00 303	31,00 15000	1.091,00 191

LNKX

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



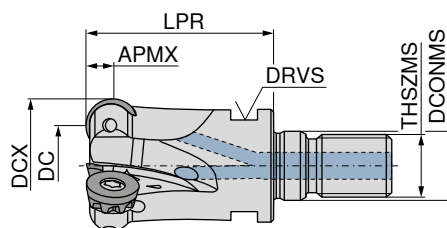
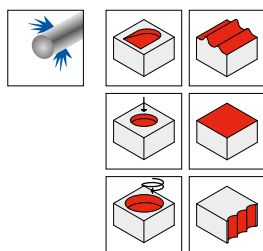
LNKX

		-R50 CTPP231		-M50 CTPP236		-R50 CTPP236		-M50 CTPM241		-R50 CTPK221	
											
		LNKX		LNKX		LNKX		LNKX		LNKX	
		56 353 ...		56 355 ...		56 353 ...		56 355 ...		56 353 ...	
		DKK WB		DKK WB		DKK WB		DKK WB		DKK WB	
ISO	RE mm	166,00 12000		166,00 02500		166,00 02000		166,00 42500		166,00 27000	
0925ZSR	1										
P		●		●		●		○		○	
M		○		○		○		●			
K		○		○		○				●	
N											
S								○			
H											
O											

Fræseguide

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

MaxiMill – 251 RS Indskruningsfræser



50 684 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
G251.20.R.05-05-RS	15	20	5	2,5	10,5	33	M10	15	31800	0,7	RDHX 0501..	2.561,00	220
G251.25.R.06-05-RS	20	25	6	2,5	12,5	35	M12	17	24450	0,7	RDHX 0501..	2.948,00	225
G251.32.R.07-05-RS	27	32	7	2,5	17,0	35	M16	24	19850	0,7	RDHX 0501..	3.537,00	232
G251.20.R.03-08-RS	12	20	3	4,0	10,5	33	M10	15	25000	1,2	RDHX 0802..	2.405,00	120
G251.25.R.04-08-RS	17	25	4	4,0	12,5	35	M12	17	19000	1,2	RDHX 0802..	2.690,00	125
G251.32.R.05-08-35-RS	24	32	5	4,0	17,0	35	M16	24	19000	1,2	RDHX 0802..	3.271,00	132
G251.20.R.02-10-RS	10	20	2	5,0	10,5	33	M10	15	30000	2	RP.X 10T3..	1.945,00	020
G251.25.R.03-10-RS	15	25	3	5,0	12,5	35	M12	17	30000	2	RP.X 10T3..	2.613,00	025
G251.32.R.04-10-RS	22	32	4	5,0	17,0	35	M16	24	25000	2	RP.X 10T3..	3.040,00	032
G251.25.R.02-12-35-RS	13	25	2	6,0	12,5	35	M12	17	25000	3,2	RP.X 1204..	1.885,00	525
G251.32.R.03-12-35-RS	20	32	3	6,0	17,0	35	M16	24	19850	3,2	RP.X 1204..	2.301,00	532
G251.35.R.03-12-35-RS	23	35	3	6,0	17,0	35	M16	24	15900	3,2	RP.X 1204..	2.301,00	535
G251.42.R.04-12-42-RS	30	42	4	6,0	17,0	42	M16	24	15000	3,2	RP.X 1204..	2.733,00	542

Reserve dele

Vendeskær

	DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
RDHX 0501..	44,00	031	77,00	108	41,00	303	24,00	149	1.091,00	191
RDHX 0802..	44,00	033	71,00	110	41,00	303	24,00	116	1.091,00	191
RP.X 10T3..	44,00	035	83,00	112	41,00	303	24,00	840	1.181,00	192
RP.X 1204..	44,00	036	87,00	113	41,00	303	30,00	304	1.181,00	192

TORX®-
skifteklinge

80 950 ...



Torx nøgle

80 950 ...



Molykote

70 950 ...



Klemkrue

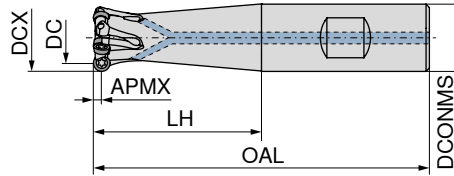
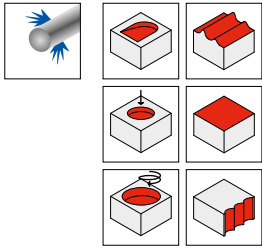
70 950 ...



Moment-håndtag

80 950 ...

MaxiMill – 251 RS Skafffræser

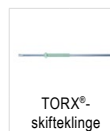


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Vendeskær	50 685 ...		50 685 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
C251.12.R-03-05-B-16-25-RS	7	12	3	2,5	75	25	16	40000	RDHX 0501..			2.234,00	012
C251.12.R-03-05-A-32-165-RS	7	12	3	2,5	165	32	12	16000	RDHX 0501..	2.150,00	112	2.613,00	316
C251.16.R-04-05-B-32-RS	11	16	4	2,5	81	32	16	40000	RDHX 0501..			3.040,00	620
C251.16.R-04-05-A-40-165-RS	11	16	4	2,5	165	40	16	18000	RDHX 0501..	2.554,00	016		
C251.20.R-05-05-B-40-RS	15	20	5	2,5	91	40	20	31800	RDHX 0501..				
C251.20.R-05-05-A-50-165-RS	15	20	5	2,5	165	50	20	18000	RDHX 0501..	2.985,00	120		
C251.16.R-02-08-B-32-RS	8	16	2	4,0	81	32	16	40000	RDHX 0802..			1.841,00	116
C251.16.R-02-08-A-40-165-RS	8	16	2	4,0	165	40	16	18000	RDHX 0802..	1.771,00	216	2.342,00	220
C251.20.R-03-08-B-40-RS	12	20	3	4,0	91	40	20	31800	RDHX 0802..				
C251.20.R-03-08-A-60-RS	12	20	3	4,0	110	50	20	30000	RDHX 0802..	2.405,00	020		
C251.20.R-03-08-A-50-200-RS	12	20	3	4,0	200	50	20	25000	RDHX 0802..	2.271,00	320		
C251.25.R-04-08-B-50-RS	17	25	4	4,0	107	50	25	25500	RDHX 0802..			2.768,00	625
C251.25.R-04-08-A-60-RS	17	25	4	4,0	116	60	25	19000	RDHX 0802..	2.690,00	125		
C251.25.R-04-08-A-60-225-RS	17	25	4	4,0	225	60	25	18000	RDHX 0802..	2.697,00	225		
C251.20.R-02-10-A-50-RS	10	20	2	5,0	102	50	20	25000	RP.X 10T3..	1.961,00	420		
C251.20.R-02-10-A-50-200-RS	10	20	2	5,0	200	50	20	25000	RP.X 10T3..	1.961,00	520		
C251.25.R-03-10-A-60-RS	15	25	3	5,0	116	60	25	25000	RP.X 10T3..	2.651,00	025		
C251.25.R-03-10-B-60-RS	15	25	3	5,0	116	60	25	20000	RP.X 10T3..			2.651,00	325
C251.25.R-03-10-A-60-225-RS	15	25	3	5,0	225	60	25	18000	RP.X 10T3..	2.651,00	425		
C251.32.R-04-10-A-70-RS	22	32	4	5,0	130	70	32	25000	RP.X 10T3..	2.985,00	032		
C251.25.R-02-12-B-30-RS	13	25	2	6,0	86	30	25	25000	RP.X 1204..			2.417,00	525
C251.32.R-03-12-A-RS	20	32	3	6,0	100	40	32	19000	RP.X 1204..	2.794,00	232		
C251.32.R-03-12-B-40-RS	20	32	3	6,0	100	40	32	19000	RP.X 1204..			2.794,00	132

Reserve dele

Vendeskær

	80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
RDHX 0501..	44,00	031	77,00	108	41,00	303	24,00	149	1.091,00	191
RDHX 0802..	44,00	033	71,00	110	41,00	303	24,00	116	1.091,00	191
RP.X 10T3..	44,00	035	83,00	112	41,00	303	24,00	840	1.181,00	192
RP.X 10T3..			83,00	112	41,00	303	24,00	840		
RP.X 1204..	44,00	036	87,00	113	41,00	303	30,00	304	1.181,00	192

TORX®
skifteklinge

80 950 ...

DKK
Y7

Torx nøgle

80 950 ...

DKK
Y7

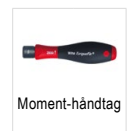
Molykote

70 950 ...

DKK
2A/28

Klemkrue

70 950 ...

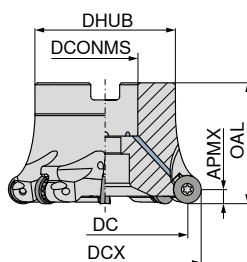
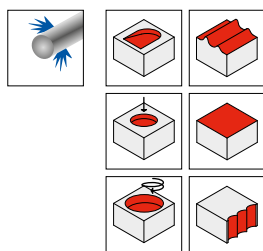
DKK
2A/28

Moment-håndtag

80 950 ...

DKK
Y7

MaxiMill – 251 RS Fræsehoved



50 686 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A251.40.R.03-10-RS	30	40	3	5	40	38	16	15900	2	RP.X 10T3..	2.899,00	240
A251.40.R.05-10-RS	30	40	5	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	3.268,00	140
A251.42.R.06-10-RS	32	42	6	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	3.755,00	142
A251.50.R.04-10-RS	40	50	4	5	40	43	22	12700	2	RP.X 10T3..	3.182,00	350
A251.50.R.06-10-RS	40	50	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	3.885,00	150
A251.52.R.06-10-RS	42	52	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	3.885,00	152
A251.40.R.04-12-RS	28	40	4	6	40	38	16	15900	3,2	RP.X 1204..	3.005,00	340
A251.50.R.04-12-RS	38	50	4	6	40	43	22	12700	3,2	RP.X 1204..	3.102,00	250
A251.50.R.05-12-RS	38	50	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	3.646,00	050
A251.52.R.05-12-RS	40	52	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	3.825,00	052
A251.63.R.06-12-RS	51	63	6	6	40	48	22	10000	3,2	RP.X 1204..	4.503,00	063
A251.66.R.07-12-RS	54	66	7	6	40	48	22	9000	3,2	RP.X 1204..	4.747,00	166
A251.80.R.05-12-RS	68	80	5	6	50	58	27	7950	3,2	RP.X 1204..	4.111,00	180
A251.80.R.07-12-RS	68	80	7	6	50	58	27	8000	3,2	RP.X 1204..	5.079,00	080
A251.100.R.06-12-RS	88	100	6	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	4.587,00	100
A251.100.R.10-12-RS	88	100	10	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	6.701,00	200
A251.50.R.04-16-RS	34	50	4	8	40	48	22	12700	5	RP.X 1605..	3.646,00	450
A251.52.R.04-16-RS	36	52	4	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	3.646,00	452
A251.63.R.05-16-RS	47	63	5	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	4.598,00	163
A251.66.R.05-16-RS	50	66	5	8	40	48	22	7950	5	RP.X 1605..	4.631,00	466
A251.80.R.06-16-RS	64	80	6	8	50	58	27	7950	5	RP.X 1605..	5.584,00	280
A251.100.R.07-16-RS	84	100	7	8	50	78	32	6350	5	RP.X 1605..	6.524,00	300
A251.125.R.08-16-RS	109	125	8	8	63	88	40	5050	5	RP.X 1605..	6.906,00	225
A251.80.R.05-20-RS	60	80	5	10	50	58	27	7950	5	RP.X 2006..	4.728,00	380
A251.100.R.06-20-RS	80	100	6	10	50	78	32	6350	5	RP.X 2006..	5.657,00	400
A251.125.R.06-20-RS	105	125	6	10	63	88	40	5050	5	RP.X 2006..	5.727,00	125

TORX®-
skifteklinge

80 950 ...



Unbrako nøgle-T

80 397 ...



Torx nøgle

80 950 ...



Powerskrue

70 950 ...



Molykote

70 950 ...



Klemskrue

70 950 ...



Moment-håndtag

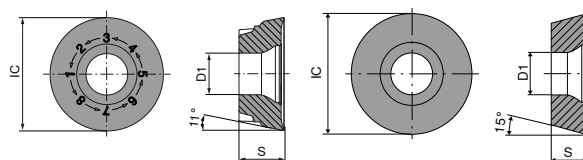
80 950 ...

Reserve dele

Vendeskær	DKK Y7		DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
RP.X 10T3..	44,00	035	36,00	040	83,00	112	116,00	151	41,00	303	24,00	840	1.181,00	192
RP.X 1204..	44,00	036	36,00	040	87,00	113	116,00	151	41,00	303	30,00	304	1.181,00	192
RP.X 1605..	44,00	037	40,00	050	92,00	114	161,00	154	41,00	303	23,00	01200	1.213,00	193
RP.X 2006..	44,00	037			92,00	114			41,00	303	38,00	302	1.213,00	193

RDHX / RPHX / RPNX

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

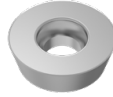
RP.X 10T3.. / RP.X 1204.. /
RP.X 1605.. / RPNX 2006..

RDHX 0501.. / RDHX 0802..

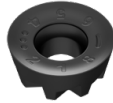
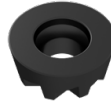
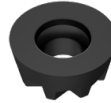
RDHX

	-SN CTCP230 DRAGONSKIN	-SN CTPP235 DRAGONSKIN	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
					
	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX
	51 048 ...	51 048 ...	51 083 ...	51 083 ...	51 083 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0501M0SN	113,00 020	113,00 120		103,00 465	
0802M0SN	115,00 025	115,00 125	115,00 420	137,00 470	137,00 92001
0802M4SN				137,00 471	137,00 92101
P	●	●	○	●	●
M		○	●	●	●
K	○	○			
N					
S					○
H					
O					

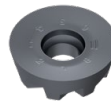
RDHX

	-FN H216T	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN
			
	RDHX	RDHX	RDHX
	50 481 ...	50 481 ...	51 083 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0501M0FN	90,00 600		
0802M0EN		137,00 500	
0802M0FN	93,00 602		
0802M0SN			137,00 570
0802M4EN		137,00 50100	
P			
M			
K		○	
N		●	
S			●
H			●
O		○	

RPHX / RPNX

	-SN TCM10	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-SN CTCP230	-SN CTCP230
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	CERMET RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPNX
	50 483 ...	51 055 ...	51 054 ...	51 052 ...	51 057 ...
ISO	DKK 1B/79	DKK 1B/18	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
10T3M0SN	121,00	900			
10T3M8SN		121,00 020	92,00 020	121,00 020	
1204M0SN	132,00	902			
1204M8SN		104,00 025	104,00 025	132,00 025	104,00 025
1605M8SN			143,00 030	179,00 030	143,00 030
2006M8SN					186,00 035
P	•	•	•	•	•
M					
K	○	○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

RPHX / RPNX

	-F50 CTPP235	-F50 CTPP235	-M30 CTPP235	-M30 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX
	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
10T3M8EN			120	
10T3M8SN	121,00 12000	92,00 120		
1204M8SN	132,00 125	104,00 125		
1605M0SN		143,00 130		
2006M8EN				186,00 120
P	•	•	•	•
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

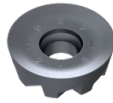
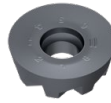
RPNX / RPHX

ISO	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN 		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN 		-SN CTPP235 DRAGONSKIN 		-SN CTPP235 DRAGONSKIN 	
	RPNX 51 054 ...		RPHX 51 050 ...		RPHX 51 052 ...		RPNX 51 057 ...	
	DKK		DKK		DKK		DKK	
10T3M8SN	1B/61		1B/61		1B/61		1B/18	
	92,00	12000	121,00	12000	121,00	120		
1204M8SN	104,00	125			132,00	125	104,00	125
1605M8SN	143,00	130			179,00	130	143,00	130
2006M8SN							186,00	135
P		●		●		●		●
M		○		○		○		○
K		○		○		○		○
N								
S								
H								
O								

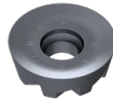
RPHX

ISO	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN 		-M30 CTPM225 DRAGONSKIN 		-SN CTPM225 DRAGONSKIN 		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN 		-M30 CTCM235 DRAGONSKIN 	
	RPHX 51 051 ...		RPHX 51 049 ...		RPHX 51 052 ...		RPHX 51 051 ...		RPHX 51 049 ...	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
1204M8EN	1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
1204M8SN	132,00	225	132,00	225	132,00	225	132,00	325	132,00	325
P		●		●		●		●		●
M		●		●		●		●		●
K										
N										
S										
H										
O										

RPHX / RPNX

	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-M30 CTPM240 DRAGONSKIN	-M30 CTPM240 DRAGONSKIN	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN
					
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX	RPHX
	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...	51 050 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
10T3M8EN			121,00		
10T3M8SN	121,00				121,00
1204M8EN			132,00		
1204M8SN	132,00				132,00
1605M8EN			179,00		
1605M8SN	179,00				
2006M8EN				186,00	
2006M8SN		186,00			
P	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

RPHX / RPNX

	CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-M32 CTPM245 DRAGONSKIN	-M50 CTPM245 DRAGONSKIN
					
	RPHX	RPHX	RPNX	RPHX	RPHX
	51 052 ...	51 051 ...	51 055 ...	51 108 ...	51 050 ...
ISO	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
10T3M4SN		150,00	126,00		150,00
10T3M8SN		150,00	126,00		150,00
1204M4EN	167,00			167,00	
1204M4SN		167,00	147,00		167,00
1204M6SN		167,00			167,00
1204M8SN		167,00	147,00		167,00
1605M8SN		228,00			
2006M4SN		288,00			
2006M8SN			228,00		
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

1) Vendskær med 4-delt indeksring

RPNX / RPHX

		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN  RPNX 51 055 ...		-M50 CTCM245 DRAGONSKIN  RPNX 51 054 ...		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN  RPHX 51 051 ...		-M50 CTCM245 DRAGONSKIN  RPHX 51 050 ...	
ISO		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
10T3M4SN		126,00	92001 ¹⁾			150,00	92001 ¹⁾	150,00	92001 ¹⁾
10T3M8SN		126,00	92101			150,00	92101		
1204M4SN		147,00	92501 ¹⁾			167,00	92501 ¹⁾	167,00	92501 ¹⁾
1204M6SN				147,00	92601	167,00	92601	167,00	92601
1204M8SN		147,00	92601					167,00	92701
1605M8SN		167,00	93001			228,00	93001		
2006M8SN		228,00	93501	228,00	93501				
P			●		●		●		●
M			●		●		●		●
K									
N									
S			○		○		○		○
H									
O									

1) Vendskær med 4-delt indeksring

RPHX / RPNX

										NEW									
										-SN	-SN	-SN	-F10	-27P					
										CTCK215	CTCK215	CTPK220	CTPX715	H216T					
										DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN						
																			
										RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPHX					
										51 052 ...	51 057 ...	51 057 ...	51 156 ...	50 483 ...					
ISO										DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
										1B/61		1B/18		1B/61		1A/90		1A/90	
10T3M8FN																163,00	02002	137,00	600
10T3M8SN										121,00	520			92,00	620				
1204M8FN																180,00	02502	152,00	602
1204M8SN										132,00	525	104,00	525	104,00	625				
1605M8FN																245,00	03002	208,00	604
1605M8SN										179,00	530	143,00	530	143,00	630				
2006M8SN												186,00	535	186,00	635				
P																			
M																			
K																			
N																			
S																			
H																			
O																			

RPNX / RPHX

	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN	-R60 CTP6215
					
	RPNX	RPHX	RPHX	RPNX	RPNX
	51 149 ...	50 493 ...	51 051 ...	51 055 ...	50 508 ...
ISO	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1B/61
10T3M4EN		150,00 550 ¹⁾	150,00 570 ¹⁾		
10T3M4SN		150,00 551	150,00 571		
10T3M8EN					
10T3M8SN					
1204M4EN		167,00 552 ¹⁾	167,00 575		
1204M4SN		167,00 56200	167,00 57800		
1204M6EN		167,00 582	167,00 577		113,00 300
1204M6SN					
1204M8EN		228,00 555	228,00 58100		
1204M8SN					
1605M8EN					
2006M8EN	228,00 12001			228,00 585	
2006M8SN					
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

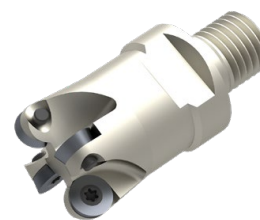
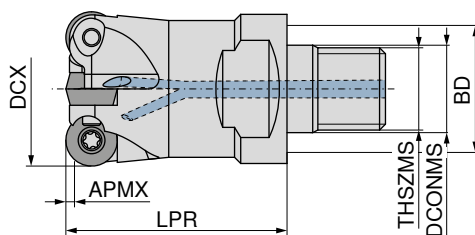
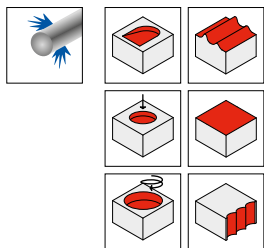
1) Vendeskær med 4-delt indeksering

Fræseguide

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

R 1000 Indskruningsfræser med runde skær

▲ Skærvinkel 0°



56 403 ...

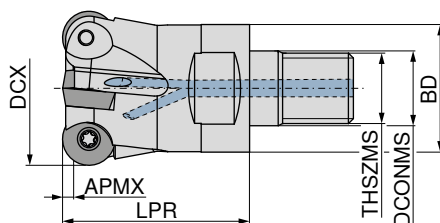
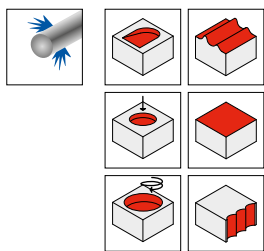
Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS	BD mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA	
R1000G.15.2.M8-07.IK	15	2	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	1.011,00	153
R1000G.16.3.M8-07.IK	16	3	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	1.223,00	161
R1000G.20.4.M10-07.IK	20	4	1,5	M10	28,5	10,5	18,0	0,9	RD.X 0702..	1.540,00	203
R1000G.25.5.M12-07.IK	25	5	1,5	M12	28,5	12,5	21,0	0,9	RD.X 0702..	1.763,00	252
R1000G.30.5.M16-07.IK	30	5	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	1.792,00	301
R1000G.35.6.M16-07.IK	35	6	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	2.014,00	351
R1000G.42.7.M16-07.IK	42	7	1,5	M16	42,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	2.388,00	421
R1000G.20.2.M10-10.IK	20	2	2,8	M10	29,0	10,5	18,0	2,4	RD.X 1003..	1.078,00	204
R1000G.25.2.M12-10.IK	25	2	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	1.078,00	253
R1000G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	1.127,00	254
R1000G.30.4.M12-10.IK	30	4	2,3	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	1.553,00	302
R1000G.30.4.M16-10.IK	30	4	2,8	M16	43,0	17,0	23,0	2,4	RD.X 1003..	1.553,00	303
R1000G.35.5.M16-10.IK	35	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	1.907,00	352
R1000G.42.5.M16-10.IK	42	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	2.014,00	422
R1000G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	2.128,00	423
R1000G.24.2.M12-12.IK	24	2	3,0	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 12T3..	1.118,00	241
R1000G.35.3.M16-12.IK	35	3	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.252,00	353
R1000G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.620,00	354
R1000G.42.4.M16-12.IK	42	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.771,00	424
R1000G.42.5.M16-12.IK	42	5	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.965,00	425
R1000G.32.2.M16-16.IK	32	2	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	1.300,00	321
R1000G.35.3.M16-16.IK	35	3	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	1.599,00	355

	TORX®-skifte- klinge	Spændeskruer	Spændeskiver	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
Reserve dele	DKK Y7	DKK WA	DKK WA	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK WA	DKK Y7
Vendeskær							
RD.X 0702..	44,00	032		71,00	109	41,00	303
RD.X 1003..	44,00	036		87,00	113	41,00	303
RD.X 12T3..	44,00	036	20,00	87,00	113	41,00	303
RD.X 1604..	44,00	037		92,00	114	41,00	303
						24,00	006
						31,00	010
						31,00	010
						36,00	012
							1.091,00
							1.181,00
							1.181,00
							1.181,00

R 1007 Indskruningsfræser med runde skær

▲ Skærvinkel 7°

▲ til stål < 10 % Cr

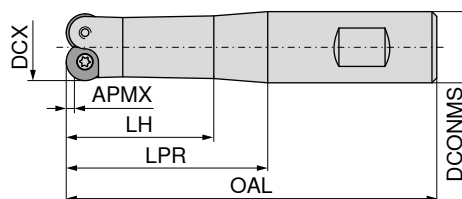
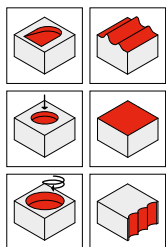


56 405 ...

Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA	
R1007G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,5	M12	32,5	12,5	21	2,4	RD.X 1003..	1.127,00	251
R1007G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,5	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 1003..	2.128,00	421
R1007G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 12T3..	1.620,00	352

R 1000 Skafftfræser med runde skær

▲ Skærvinkel 0°



56 441 ...

Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA	
R1000C.8.1.30-05	8	1	1,3	75	30	18	10	0,43	RDHX 0501..	1.108,00	081
R1000C.10.2.30-05	10	2	1,3	75	30	23	10	0,43	RDHX 0501..	1.223,00	101
R1000C.12.3.30-05	12	3	1,3	81	30	23	12	0,43	RDHX 0501..	1.367,00	121

Reserve dele

Vendeskær

	DKK Y7		DKK WA		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK WA		DKK Y7	
RDHX 0501..					77,00	108	41,00	303	24,00	002	1.091,00	191
RD.X 1003..	44,00	036			87,00	113	41,00	303	31,00	010	1.181,00	192
RD.X 12T3..	44,00	036	20,00	022	87,00	113	41,00	303	31,00	010	1.181,00	192

TORX®-skifte-
klinge

80 950 ...



Spændeskruer

56 950 ...



Torx nøgle

80 950 ...



Molykote

70 950 ...



Klemskrue

56 950 ...

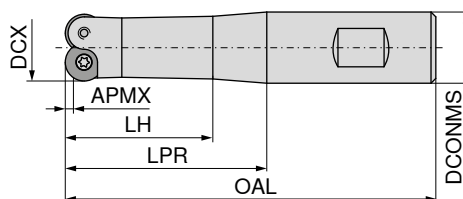
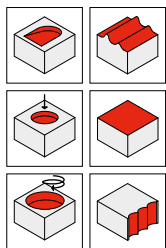


Moment-håndtag

80 950 ...

R 1002 Skafffræser med runde skær

▲ Skærvinkel 0°

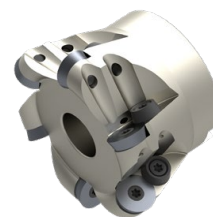
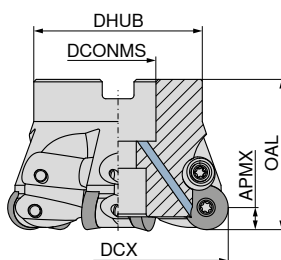
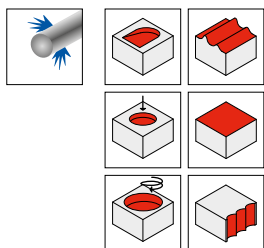


56 443 ...

Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS mm	Vendeskær	DKK WA	
R1002C.15.2.40-07	15	2	2,6	89	40	23	16	RD.X 0702..	893,00	151
R1002C.15.2.60-07	15	2	2,6	109	60	23	16	RD.X 0702..	950,00	152
R1002C.15.2.80-07	15	2	2,6	131	80	22	20	RD.X 0702..	1.020,00	153
R1002C.15.2.100-07	15	2	2,6	151	100	22	20	RD.X 0702..	1.099,00	154
R1002C.20.2.40-10	20	2	4,0	91	40	23	20	RD.X 1003..	1.011,00	201
R1002C.20.2.60-10	20	2	4,0	111	60	23	20	RD.X 1003..	1.041,00	202
R1002C.20.2.80-10	20	2	4,0	137	80	23	25	RD.X 1003..	1.088,00	203
R1002C.20.2.100-10	20	2	4,0	157	100	23	25	RD.X 1003..	1.146,00	204
R1002C.20.2.120-10	20	2	4,0	177	125	23	25	RD.X 1003..	1.203,00	205

R 1000 Fræsehoved med runde skær

▲ Skærvinkel 0°



56 407 ...

Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA	
R1000A.42.6.43-10.IK	42	6	2,8	43,0	16	35	2,4	RD.X 1003..	2.128,00	420
R1000A.42.4.43-12.IK	42	4	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	1.714,00	421
R1000A.42.5.43-12.IK	42	5	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	1.965,00	422
R1000A.52.5.53-12.IK	52	5	3,5	53,0	22	40	2,4	RD.X 12T3..	2.128,00	521
R1000A.52.4.53,5-16.IK	52	4	4,7	53,5	22	40	4,3	RD.X 1604..	2.089,00	522
R1000A.66.5.53,5-16.IK	66	5	5,1	53,5	27	48	4,3	RD.X 1604..	2.475,00	661
R1000A.80.6.53,5-16.IK	80	6	5,8	53,5	27	60	4,3	RD.X 1604..	3.169,00	801

Reservedelev

Vendeskær

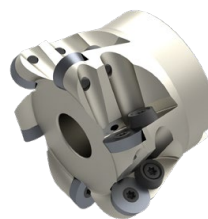
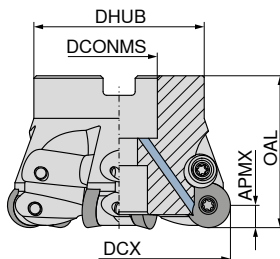
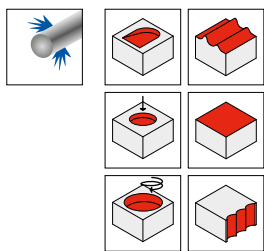
	DKK Y7		DKK WA		DKK WA		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK WA		DKK Y7	
RD.X 1003..	44,00	036					87,00	113	41,00	303	31,00	010	1.181,00	192
RD.X 12T3..	44,00	036	20,00	022			87,00	113	41,00	303	31,00	010	1.181,00	192
RD.X 1604..	44,00	037			13,00	210	92,00	114	41,00	303	36,00	012	1.181,00	192

TORX®-skifte- klinge	Spændeskruer	Spændeskiver	Torx nøgle	Molykote	Klemeskruer	Moment-håndtag
80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
DKK Y7	DKK WA	DKK WA	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK WA	DKK Y7

R 1007 Fræsehoved med runde skær

▲ Skærvinkel 7°

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



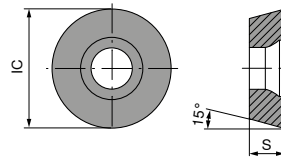
Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 409 ...	
									DKK WA	
R1007A.42.6.42,5-10.IK	42	6	3,5	42,5	16	35	2,4	RD.X 1003..	2.128,00	421
R1007A.52.7.52,5-10.IK	52	7	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 1003..	3.110,00	521
R1007A.52.5.52,5-12.IK	52	5	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 12T3..	2.128,00	522
R1007A.66.6.52,5-12.IK	66	6	3,5	52,5	27	48	2,4	RD.X 12T3..	2.522,00	661
R1007A.80.7.54,5-12.IK	80	7	3,5	54,5	27	60	2,4	RD.X 12T3..	3.169,00	801
R1007A.52.5.53-16.IK	52	5	4,1	53,0	22	40	4,3	RD.X 1604..	2.341,00	523
R1007A.66.5.53-16.IK	66	5	4,6	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	2.475,00	662
R1007A.66.6.53-16.IK	66	6	5,1	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	2.832,00	663
R1007A.80.6.53-16.IK	80	6	5,1	53,0	27	60	4,3	RD.X 1604..	3.169,00	802
R1007A.100.7.53-16	100	7	5,1	53,0	32	70	4,3	RD.X 1604..	3.919,00	910 ¹⁾
R1007A.125.8.53-16	125	8	5,2	53,0	40	90	4,3	RD.X 1604..	4.439,00	925 ¹⁾
R1007A.160.9.53-16	160	9	5,1	53,0	40	120	4,3	RD.X 1604..	6.077,00	960 ¹⁾

1) Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifte- klinge		Spændeskruer		Spændeskiver		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK Y7		DKK WA		DKK WA		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK WA		DKK Y7	
Vendeskær	44,00	036					87,00	113	41,00	303	31,00	010	1.181,00	192
RD.X 1003..	44,00	036	20,00	022			87,00	113	41,00	303	31,00	010	1.181,00	192
RD.X 12T3..	44,00	037			13,00	210	92,00	114	41,00	303	36,00	012	1.181,00	192
RD.X 1604..	44,00													

RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

Betegnelse	IC mm	S mm
RDHX 0501..	5	1,50
RD.X 0702..	7	2,38
RD.X 1003..	10	3,18
RD.X 12T3..	12	3,97
RD.X 1604..	16	4,76



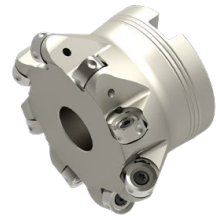
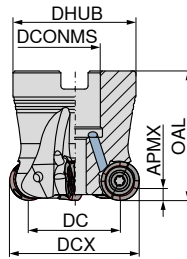
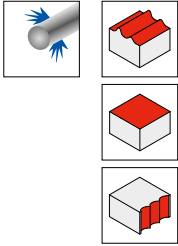
RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

	WTN1205	WAN1240	WAX1240	-HP WAN2225	-F30P WUN4210
	RDHX	RDMX	RDEX	RDPX	RDHX
	56 302 ...	56 309 ...	56 314 ...	56 348 ...	56 304 ...
ISO	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB
0501M0T	112,00	100			
0702M0E					109,00
0702M0T	115,00	111	79,00	611	
1003M0S				116,00	231
1003M0T	116,00	131	87,00	731	85,00
12T3M0S					631
12T3M0T	123,00	141	99,00	741	122,00
1604M0S					641
1604M0T	123,00	151	108,00	651	148,00
P	•	•	•		
M	•	•	•	•	
K	•	•	•	•	•
N					•
S				•	
H	•				
O					•

Fræseguide

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

MaxiMill – 252 Fræsehoved



NEW

50 689 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A252.40.R.05-10	30	40	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	3.761,00	140
A252.42.R.05-10	32	42	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	4.314,00	142
A252.50.R.06-10	40	50	6	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	4.471,00	150
A252.52.R.07-10	42	52	7	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	4.858,00	152
A252.63.R.08-10	53	63	8	2,5	40	22	48	2	RNHU 1004..	5.504,00	16300
A252.80.R.10-10	70	80	10	2,5	50	27	58	2	RNHU 1004..	6.261,00	18000
A252.40.R.04-12	28	40	4	3,0	40	16	38	3,2	RNHU 1205..	3.455,00	240
A252.50.R.05-12	38	50	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	4.194,00	250
A252.52.R.05-12	40	52	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	4.205,00	252
A252.63.R.06-12	51	63	6	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	5.181,00	263
A252.66.R.07-12	54	66	7	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	5.458,00	266
A252.80.R.08-12	68	80	8	3,0	50	27	58	3,2	RNHU 1205..	5.963,00	280
A252.100.R.10-12	88	100	10	3,0	50	32	78	3,2	RNHU 1205..	7.096,00	30000
A252.125.R.12-12	113	125	12	3,0	63	40	88	3,2	RNHU 1205..	8.584,00	32500

Reserve dele
Vendeskær

	DKK Y7		DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
RNHU 1004.. (Ø40 – Ø80)	48,00	053			107,00	127			41,00	303	29,00	710	1.181,00	192
RNHU 1205.. (Ø40)	48,00	054	36,00	040	110,00	128	116,00	151	41,00	303	30,00	839	1.181,00	192
RNHU 1205.. (Ø50 – Ø125)	48,00	054			110,00	128			41,00	303	30,00	839	1.181,00	192



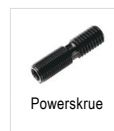
80 950 ...



80 397 ...



80 950 ...



70 950 ...



70 950 ...



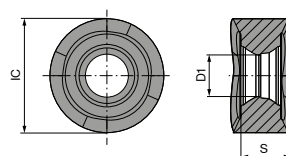
70 950 ...



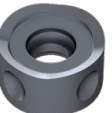
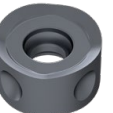
80 950 ...

RNHU

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



RNHU

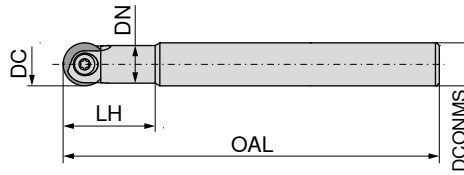
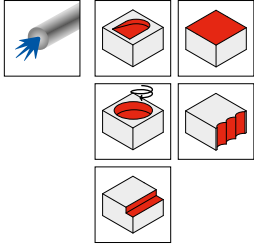
	NEW		NEW		NEW		NEW		NEW		NEW	
	-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M31 CTPM245		-M32 CTPM245		-M31 CTC5240		-M31 CTC5240	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
												
	RNHU		RNHU		RNHU		RNHU		RNHU		RNHU	
	51 130 ...		51 129 ...		51 106 ...		51 107 ...		50 520 ...		50 521 ...	
ISO	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
1004M4ER	171,00	12000	171,00	42000	233,00	470	233,00	470	233,00	550		
1205M4ER			186,00	42500	254,00	475	254,00	475			254,00	552
1205M4SR	186,00	12500										
P		●		○		●		●				
M		○		●		●		●				
K		○										
N												
S										●		●
H												
O												

Fræseguide

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

K 2000 / K 2001 Skaft-kopifræsere

▲ Med hårdmetalskaft



ISO-betegnelse	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 100 ...		56 101 ...	
							DKK WA		DKK WA	
K2000C.6.16.100	6	5,3	16	100	8	0,5	3.294,00	060 ¹⁾		
K2000C.6.20.100	6	5,8	20	100	6	0,5	3.294,00	061 ¹⁾		
K2000C.6.70.150	6	5,8	70	150	6	0,5	4.277,00	062 ¹⁾		
K2000C.6.100.200	6	5,8	100	200	6	0,5	5.180,00	063 ¹⁾		
K2000C.8.25.80	8	7,0	25	80	8	1	3.486,00	081 ¹⁾		
K2000C.8.25.100	8	7,0	25	100	8	1	3.486,00	082 ¹⁾		
K2000C.8.40.150	8	7,0	40	150	8	1	3.873,00	083 ¹⁾		
K2000C.10.35.80	10	8,8	35	80	10	3	4.210,00	101 ¹⁾		
K2000C.10.35.120	10	8,8	35	120	10	3	4.334,00	102 ¹⁾		
K2000C.10.50.150	10	8,8	50	150	10	3	4.806,00	103 ¹⁾		
K2000C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4	4.371,00	121 ¹⁾		
K2001C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4			4.458,00	121
K2000C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4	4.564,00	122 ¹⁾		
K2001C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4			4.654,00	122
K2000C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4	4.883,00	123 ¹⁾		
K2001C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4			4.977,00	123
K2001C.16.40.100	16	14,0	40	100	16	5			6.137,00	161
K2001C.16.40.140	16	14,0	40	140	16	5			6.137,00	162
K2001C.16.55.175	16	14,0	55	175	16	5			6.685,00	163
K2001C.20.50.100	20	18,0	50	100	20	5			7.813,00	201
K2001C.20.50.140	20	18,0	50	140	20	5			7.813,00	202
K2001C.20.75.190	20	18,0	75	190	20	5			9.291,00	203
K2001C.25.60.160	25	22,4	60	160	25	8			11.067,00	252
K2001C.25.90.210	25	22,4	90	210	25	8			13.839,00	253

1) Uden indvendig køling

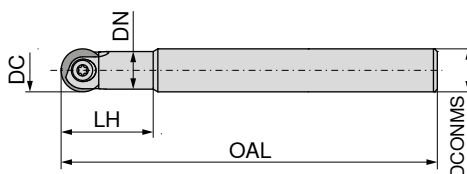
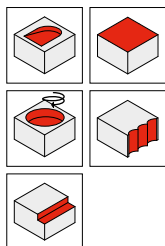
Passende skær

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

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

K 2002 Skaft-kopifræser

▲ Cylindrisk stål skaft version



56 102 ...

Betegnelse	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK WA	
K2002C.12.32.90	12	10,5	32	90	12	4	860,00	121
K2002C.12.32.130	12	10,5	32	130	12	4	860,00	122
K2002C.12.46.150	12	10,5	46	150	12	4	898,00	123
K2002C.16.36.100	16	14,0	36	100	16	5	911,00	161
K2002C.16.36.140	16	14,0	36	140	16	5	911,00	162
K2002C.16.53.160	16	14,0	53	160	16	5	959,00	163
K2002C.20.45.160	20	18,0	45	160	20	5	950,00	202
K2002C.20.61.175	20	18,0	61	175	20	5	1.135,00	203
K2002C.25.45.160	25	22,4	45	160	25	8	1.338,00	252
K2002C.25.70.190	25	22,4	70	190	25	8	1.387,00	253
K2002C.32.56.175	32	28,6	56	175	32	8	1.705,00	322
K2002C.32.80.210	32	28,6	80	210	32	8	1.792,00	323

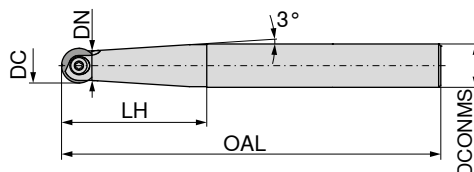
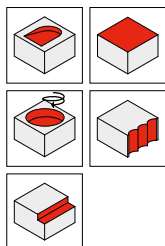
Passende skær

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

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

K 2003 Skaft-kopifræser

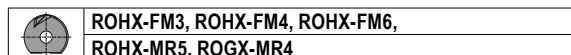
▲ Konisk udførelse



56 104 ...

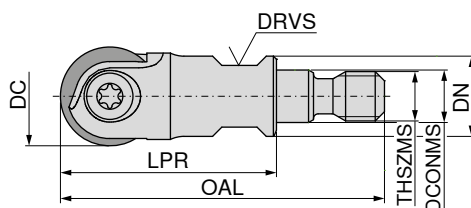
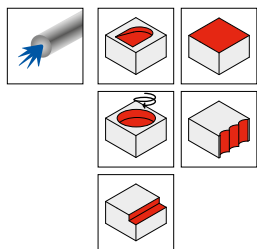
Betegnelse	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK WA	
K2003C.6.16.90	6	5,3	40	90	10	0,5	964,00	061
K2003C.8.50.85	8	7,5	50	85	12	1	1.146,00	081
K2003C.8.50.140	8	7,5	50	140	12	1	1.146,00	082
K2003C.10.35.85	10	9,0	35	85	12	3	1.146,00	101
K2003C.10.35.150	10	9,0	35	150	12	3	1.146,00	102
K2003C.12.60.110	12	10,5	60	110	16	4	1.166,00	121
K2003C.12.60.160	12	10,5	60	160	16	4	1.166,00	122
K2003C.16.67.120	16	14,0	67	120	20	5	1.252,00	161
K2003C.16.67.175	16	14,0	67	175	20	5	1.252,00	162
K2003C.20.80.190	20	18,0	80	190	25	5	1.456,00	201
K2003C.25.100.210	25	22,4	100	210	32	8	1.811,00	251
K2003C.32.123.240	32	28,6	123	240	40	8	2.321,00	321

Passende skær

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

XOHX-FM1

K 2000 Indskrunings-kopifræser



Betegnelse	DC mm	LPR mm	DN mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 120 ... DKK WA	
K2000G.8.25.M6	8	25	10	39,5	6,5	M6	8	1	1.917,00	081 ¹⁾
K2000G.10.25.M6	10	25	10	39,5	6,5	M6	8	3	1.897,00	101 ¹⁾
K2000G.12.25.M6	12	25	10	39,5	6,5	M6	8	4	1.954,00	121 ¹⁾
K2000G.12.26.M8	12	26	13	43,5	8,5	M8	10	4	1.954,00	122
K2000G.16.26.M8	16	26	13	43,5	8,5	M8	10	5	2.031,00	161
K2000G.20.30.M10	20	30	18	49,5	10,5	M10	15	5	2.072,00	201
K2000G.25.40.M12	25	40	21	62,0	12,5	M12	17	8	2.147,00	251
K2000G.32.45.M16	32	45	30	69,0	17,0	M16	26	8	2.290,00	321

1) Uden indvendig køling

Passende skær

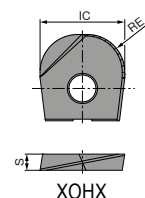
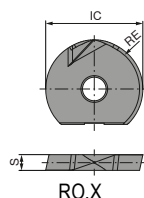
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4
--	---

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

Reserve dele	TORX®-skifte- klinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ... DKK Y7	80 950 ... DKK Y7	70 950 ... DKK 2A/28	56 950 ... DKK WA	80 950 ... DKK Y7
6	44,00 031	77,00 108	41,00 303	56,00 041	1.091,00 191
8	44,00 033	71,00 110	41,00 303	56,00 042	1.091,00 191
10	44,00 036	87,00 113	41,00 303	56,00 043	1.213,00 193
12	44,00 037	92,00 114	41,00 303	76,00 044	1.213,00 193
16	44,00 037	92,00 114	41,00 303	76,00 045	1.213,00 193
20	44,00 037	92,00 114	41,00 303	76,00 046	1.213,00 193
25		111,00 131	41,00 303	76,00 047	
32		111,00 131	41,00 303	77,00 048	

ROHX / XOHX / ROGX

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



ROHX / XOHX / ROGX

		-MR5 CTPP211	-FM1 CTPP216	-FM3 CTPP216	-FM4 CTPP216	-FM4 CTPK226	-MR4 CTPK231	-FM6 CTCN211
		ROHX	XOHX	ROHX	ROHX	ROHX	ROGX	ROHX
		56 149 ...	56 169 ...	56 147 ...	56 141 ...	56 141 ...	56 143 ...	56 145 ...
ISO	RE mm	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB
0616 R3	3,0			288,00 30200	240,00 90200			720,00 602 ¹⁾
0820 R4	4,0	293,00 71300		350,00 31300	232,00 71300	243,00 11300		939,00 613 ¹⁾
1025 R5	5,0	293,00 72400		350,00 32400	232,00 72400	243,00 12400		939,00 624 ¹⁾
102540	4,0		316,00 92400					
1225 R6	6,0			356,00 33500	240,00 73500	243,00 13500	236,00 53500	939,00 635 ¹⁾
122550	5,0		339,00 93500					
1630 R8	8,0			383,00 34600	277,00 74600	282,00 14600	277,00 54600	1.063,00 646 ¹⁾
163070	7,0		363,00 94700					
2030 R10	10,0			406,00 35700	316,00 75700	315,00 15700	316,00 55700	
203090	9,0		415,00 95900					
2540 R12,5	12,5			506,00 36800	473,00 76800	472,00 16800	468,00 56800	
3250 R16	16,0			677,00 37900	691,00 77900	701,00 17900	645,00 57900	
P		●	●	●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	●	●	●
K		○	●	●	●	●	●	●
N		○	○	○	○	○	○	○
S		○	○	○	○	○	○	○
H		○	●	●	●	○	○	○
O		○	○	○	○			●

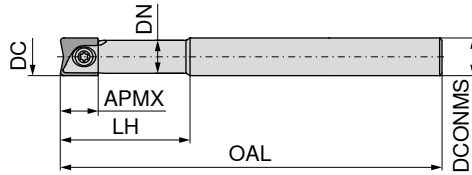
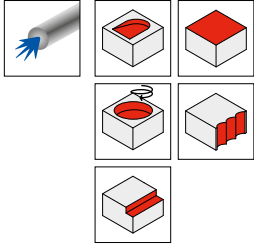
1) Specielt til bearbejdning af grafit!

Fræseguide

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

K 2005 / K 2006 Skaft-kopifræser

▲ Med hårdmetalskaft



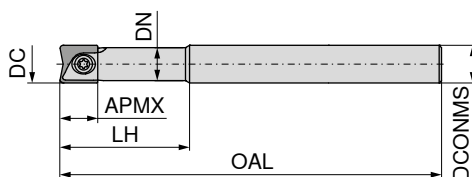
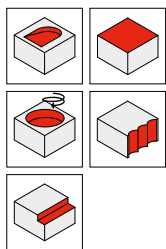
Betegnelse	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 110 ... DKK WA	56 111 ... DKK WA
K2005C.8.27.82	8	9,5	7,0	27	82	8	1	3.486,00	081 ¹⁾
K2005C.8.27.102	8	9,5	7,0	27	102	8	1	3.486,00	082 ¹⁾
K2005C.8.42.152	8	9,5	7,0	42	152	8	1	3.873,00	083 ¹⁾
K2005C.10.37.82	10	11,5	8,8	37	82	10	3	4.210,00	101 ¹⁾
K2005C.10.37.122	10	11,5	8,8	37	122	10	3	4.334,00	102 ¹⁾
K2005C.10.52.152	10	11,5	8,8	52	152	10	3	4.806,00	103 ¹⁾
K2005C/K2006C.12.37.82	12	14,0	10,5	37	82	12	4	4.371,00	121 ¹⁾ 4.458,00 121
K2005C/K2006C.12.37.122	12	14,0	10,5	37	122	12	4	4.564,00	122 ¹⁾ 4.654,00 122
K2005C/K2006C.12.52.162	12	14,0	10,5	52	162	12	4	4.883,00	123 ¹⁾ 4.977,00 123
K2006C.16.42.102	16	16,0	14,0	42	102	16	5		6.137,00 161
K2006C.16.42.142	16	16,0	14,0	42	142	16	5		6.137,00 162
K2006C.16.57.177	16	16,0	14,0	57	177	16	5		6.685,00 163
K2006C.20.52.102	20	18,0	18,0	52	102	20	5		7.813,00 201
K2006C.20.52.142	20	18,0	18,0	52	142	20	5		7.813,00 202
K2006C.20.77.192	20	18,0	18,0	77	192	20	5		9.166,00 203
K2006C.25.62.162	25	23,5	22,4	62	162	25	8		11.067,00 252
K2006C.25.92.212	25	23,5	22,4	92	212	25	8		13.839,00 253

1) Uden indvendig køling

Passende skær

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

K 2007 Skaft-kopifræser



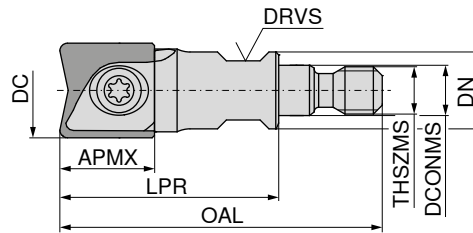
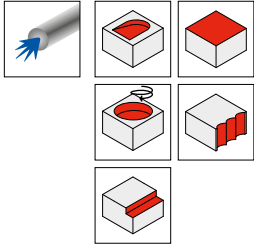
56 112 ...

Betegnelse	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK WA	
K2007C.12.34.132	12	14,0	10,5	34	132	12	4	860,00	122
K2007C.12.34.92	12	14,0	10,5	34	92	12	4	940,00	121
K2007C.12.48.152	12	14,0	10,5	48	152	12	4	898,00	123
K2007C.16.38.102	16	16,0	14,0	38	102	16	5	911,00	161
K2007C.16.38.142	16	16,0	14,0	38	142	16	5	911,00	162
K2007C.16.55.162	16	16,0	14,0	55	162	16	5	959,00	163
K2007C.20.47.162	20	18,0	18,0	47	162	20	5	950,00	202
K2007C.20.63.177	20	18,0	18,0	63	177	20	5	1.135,00	203
K2007C.25.47.162	25	23,5	22,4	47	162	25	8	1.338,00	252
K2007C.25.72.192	25	23,5	22,4	72	192	25	8	1.387,00	253
K2007C.32.58.177	32	28,0	28,6	58	177	32	8	1.705,00	322
K2007C.32.82.212	32	28,0	28,6	82	212	32	8	1.792,00	323

Passende skær

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

K 2005 Indskrunings-kopifræser



Betegnelse	DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 130 ...
K2005G.8.25.M6	8	9,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	1	DKK WA 1.917,00 081 ¹⁾
K2005G.10.25.M6	10	11,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	3	1.897,00 101 ¹⁾
K2005G.12.25.M6	12	14,0	10	25	39,5	6,5	M6	8	4	1.954,00 121 ¹⁾
K2005G.12.28.M8	12	14,0	13	28	45,5	8,5	M8	8	4	1.954,00 122
K2005G.16.28.M8	16	16,0	13	28	45,5	8,5	M8	10	5	2.031,00 161
K2005G.20.32.M10	20	18,0	18	32	51,5	10,5	M10	15	5	2.072,00 201
K2005G.25.42.M12	25	23,5	21	42	64,0	12,5	M12	17	8	2.147,00 251
K2005G.32.47.M16	32	28,0	30	47	71,0	17,0	M16	26	8	2.290,00 321

1) Uden indvendig køling

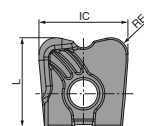
Passende skær

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

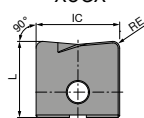
Reserve dele	TORX®-skifte- klinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
8	DKK Y7 44,00 033	DKK Y7 71,00 110	DKK 2A/28 41,00 303	DKK WA 56,00 042	DKK Y7 1.091,00 191
10	44,00 036	87,00 113	41,00 303	56,00 043	1.213,00 193
12	44,00 037	92,00 114	41,00 303	76,00 044	1.213,00 193
16	44,00 037	92,00 114	41,00 303	76,00 045	1.213,00 193
20	44,00 037	92,00 114	41,00 303	76,00 046	1.213,00 193
25		111,00 131	41,00 303	76,00 047	
32		111,00 131	41,00 303	77,00 048	

XOHX / XOGX

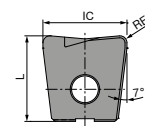
Betegnelse	IC mm	S mm	L mm
XO.X10251..	10	2,50	11,5
XO.X12251..	12	2,50	14,0
XO.X16301..	16	3,00	16,0
XO.X16303..	16	3,00	16,0
XO.X20301..	20	3,00	18,0
XO.X20304..	20	3,00	18,0
XOGX12252..	12	2,50	14,0
XOHX06160..	6	1,60	8,0
XOHX08200..	8	2,00	9,5
XOHX08201..	8	2,00	9,5
XOHX10250..	10	2,50	11,5
XOHX12252..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



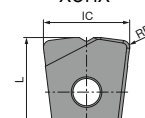
XOGX



XOHX

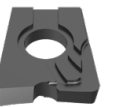
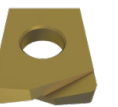


XOHX



XOHX

XOHX / XOGX

		-MR2 CTPP211		-MR6 CTPP211		-FM2 CTPP216		-FM5 CTPP216		-MF4 CTPP216		-MR3 CTPK231		-MR2 CTCN211	
															
		XOHX		XOHX		XOHX		XOHX		XOGX		XOHX		XOHX	
		56 167 ...		56 163 ...		56 165 ...		56 159 ...		56 161 ...		56 171 ...		56 168 ...	
ISO	RE mm	DKK	WB	DKK	WB	DKK	WB	DKK	WB	DKK	WB	DKK	WB	DKK	WB
061605	0,5	301,00	71000											720,00	610 1)
082006	0,6			323,00	71000	284,00	71000	248,00	71000					862,00	612 1)
082010	1,0	329,00	71200			284,00	71200								
102508	0,8			323,00	72100	284,00	72100	245,00	72100			358,00	32100	917,00	622 1)
102510	1,0	329,00	72200			284,00	72200			287,00	92200				
122510	1,0	352,00	73200	352,00	73200	293,00	73200	277,00	73200	311,00	93200	358,00	53200	993,00	632 1)
122520	2,0	352,00	73500			293,00	73500			311,00	93500				
163010	1,0	380,00	74200			339,00	74200			352,00	94200			1.235,00	642 1)
163013	1,3			376,00	74300	339,00	74300	316,00	74300						
163015	1,5											380,00	54400		
163030	3,0	380,00	74700			339,00	74500			352,00	94700				
203010	1,0	439,00	75200			376,00	75200			399,00	95200				
203016	1,6			427,00	75400	376,00	75400	363,00	75400						
203020	2,0											449,00	55500		
203040	4,0	439,00	75800			376,00	75800			399,00	95800				
254010	1,0	559,00	76200			484,00	76200								
254020	2,0			587,00	76500	484,00	76500	507,00	76500						
254050	5,0	559,00	76900			484,00	76900								
325025	2,5			829,00	77600			704,00	77600						
P		●		●		●		●		●		●			
M		○		○		○		○		○		○			
K		○		○		●		●		●		●			
N		○		○		○		○		○		○		○	
S		○		○		○		○		○		○		○	
H		○		○		●		●		●		○			
O		○		○		○		○		○				●	

1) Specielt til bearbejdning af grafit!

Fræseguide

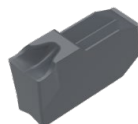
Vejledende skæredata	→ 188+189	Spåndybde	→ 190
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

Anvendelsestips – MaxiMill – Slot-SX

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



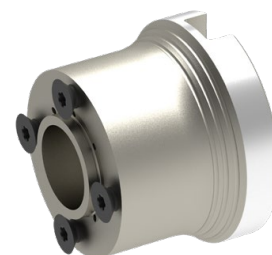
Monteringsnøgle



Stikskær



Skivefræser



Fræseholder

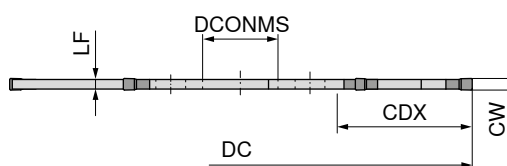
MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 383 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX2	80	2	23	13	1,65	6	SX E2 ..	AD.SLOT.13...	DKK 2B/40 4.394,00 08002
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX3	80	3	23	13	2,50	6	SX E3 ..	AD.SLOT.13...	4.394,00 08003
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX4	80	4	23	13	3,50	4	SX E4 ..	AD.SLOT.13...	4.394,00 08004
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX5	80	5	23	13	4,50	4	SX E5 ..	AD.SLOT.13...	4.394,00 08005

Reserve dele

Til artikelnr.

50 383 08002
50 383 08003
50 383 08004
50 383 08005



50 950 ...

DKK 2A/28

41,00 00100 244,00 836
41,00 00100 244,00 836
41,00 00100 249,00 837
41,00 00100 249,00 837



70 950 ...

DKK 2A/28

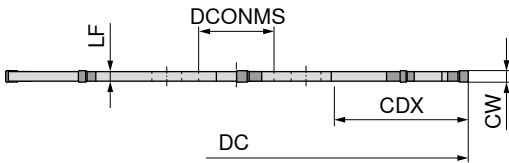
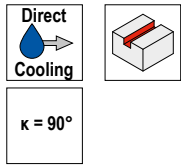
41,00 00100 244,00 836
41,00 00100 244,00 836
41,00 00100 249,00 837
41,00 00100 249,00 837

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

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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



NEW

50 384 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX2	100	2	29	22	1,65	8	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	5.858,00	10002
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX3	100	3	29	22	2,50	8	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	5.858,00	10003
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX4	100	4	29	22	3,50	6	SX E4 ..	AD.SLOT.22...	5.858,00	10004
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX5	100	5	29	22	4,50	6	SX E5 ..	AD.SLOT.22...	5.858,00	10005
ASLOT.100.R.4.22.DC-SX6	100	6	29	22	5,40	4	SX E6 ..	AD.SLOT.22...	5.858,00	10006



Spændeskruer

50 950 ...

DKK
2A/28



Montagenø-
le-SX

70 950 ...

DKK
2A/28

Reserve dele

Til artikelnr.

50 384 10002	41,00	00100	244,00	836
50 384 10003	41,00	00100	244,00	836
50 384 10004	41,00	00100	249,00	837
50 384 10005	41,00	00100	249,00	837
50 384 10006	41,00	00100	249,00	837



Fræseholdere, der passer til, findes på → side 136

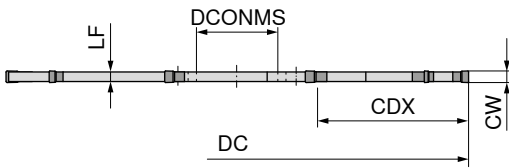
MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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

Direct
Cooling

$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 385 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX2	125	2	42	22	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	DKK 2B/40 7.324,00 12502
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX3	125	3	42	22	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	DKK 2A/28 7.324,00 12503

Spændeskruer

50 950 ...

DKK 2A/28 41,00 00100

Montagenøgle-SX

70 950 ...

DKK 2A/28 244,00 836

Reserve dele

Til artikelnr.

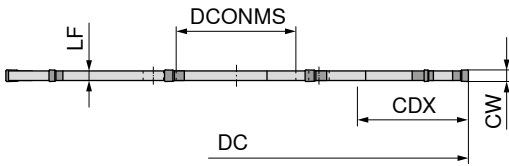
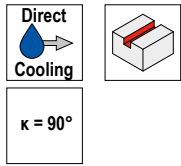
50 385 12502	41,00	00100	244,00	836
50 385 12503	41,00	00100	244,00	836

Fræseholdere, der passer til, findes på → side 136

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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



NEW

50 386 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX2	125	2	30	32	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	DKK 2B/40 7.324,00 12502
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX3	125	3	30	32	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	DKK 2B/40 7.324,00 12503
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4	125	4	30	32	3,50	8	SX E4 ..	AD.SLOT.32...	DKK 2B/40 7.324,00 12504
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX5	125	5	30	32	4,50	8	SX E5 ..	AD.SLOT.32...	DKK 2B/40 7.324,00 12505
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX6	125	6	30	32	5,40	8	SX E6 ..	AD.SLOT.32...	DKK 2B/40 7.324,00 12506



Spændeskruer

50 950 ...

DKK 2A/28



Montagenøgle-SX

70 950 ...

DKK 2A/28

Reserve dele

Til artikelnr.

50 386 12502	42,00	00200	244,00	836
50 386 12503	42,00	00200	244,00	836
50 386 12504	42,00	00200	249,00	837
50 386 12505	42,00	00200	249,00	837
50 386 12506	42,00	00200	249,00	837

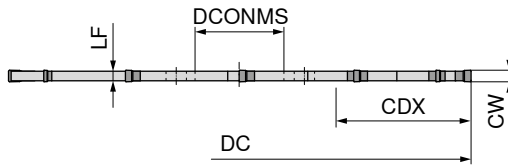
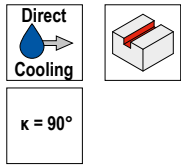


Fræseholdere, der passer til, findes på → side 136

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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



NEW

50 387 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX2	160	2	48	32	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	DKK 2B/40 8.271,00 16002
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX3	160	3	48	32	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	8.271,00 16003

Reserve dele

Til artikelnr.

50 387 16002	DKK 2A/28 42,00	00200	DKK 2A/28 244,00	836
50 387 16003	42,00	00200	244,00	836

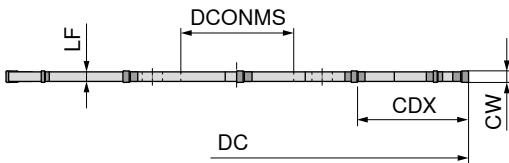
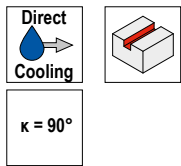


Fræseholdere, der passer til, findes på → side 136

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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



NEW

50 388 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX2	160	2	39	40	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	8.271,00	16002
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX3	160	3	39	40	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	8.271,00	16003
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX4	160	4	39	40	3,50	10	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	8.271,00	16004
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX5	160	5	39	40	4,50	10	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	8.271,00	16005
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX6	160	6	39	40	5,40	10	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	8.271,00	16006



Spændeskruer

50 950 ...

DKK
2A/28



Montagenøgle-SX

70 950 ...

DKK
2A/28

Reserve dele

Til artikelnr.

50 388 16002	150,00	00300	244,00	836
50 388 16003	150,00	00300	244,00	836
50 388 16004	150,00	00300	249,00	837
50 388 16005	150,00	00300	249,00	837
50 388 16006	150,00	00300	249,00	837



Fræseholdere, der passer til, findes på → side 136

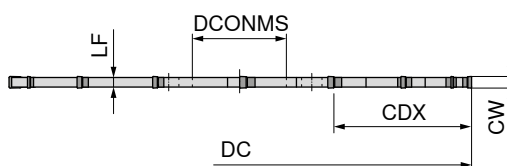
MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 389 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX2	200	2	59	40	1,65	16	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	11.027,00	20002
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX3	200	3	59	40	2,50	16	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	11.027,00	20003
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX4	200	4	59	40	3,50	14	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	11.027,00	20004
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX5	200	5	59	40	4,50	14	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	11.027,00	20005
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX6	200	6	59	40	5,40	14	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	11.027,00	20006



Spændeskruer

50 950 ...

DKK
2A/28



Montagenøgle-SX

70 950 ...

DKK
2A/28

Reserve dele

Til artikelnr.

50 389 20002	150,00	00300	244,00	836
50 389 20003	150,00	00300	244,00	836
50 389 20004	150,00	00300	249,00	837
50 389 20005	150,00	00300	249,00	837
50 389 20006	150,00	00300	249,00	837

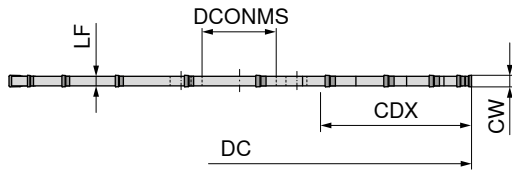
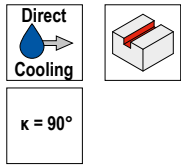


Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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



NEW

50 380 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.250.R.20.40.DC-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.385,00	25003
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.385,00	25004
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.393,00	25005
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	25.673,00	25006 ¹⁾

1) Ikke på lager



Spændeskruer



Montagenøgle-SX

50 950 ...

DKK
2A/28

150,00 00400
150,00 00400
150,00 00400
150,00 00400

70 950 ...

DKK
2A/28

244,00 836
249,00 837
249,00 837
249,00 837

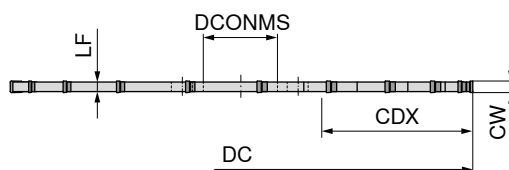
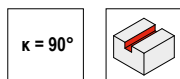
Reserve dele Til artikelnr.

50 380 25003
50 380 25004
50 380 25005
50 380 25006

Fræseholdere, der passer til, findes på → side 136

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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

NEW

50 390 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.250.R.20.40-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	13.267,00	25003
ASLOT.250.R.18.40-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	13.267,00	25004
ASLOT.250.R.18.40-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	13.267,00	25005
ASLOT.250.R.18.40-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.816,00	25006 ¹⁾

1) Ikke på lager

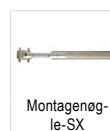


Spændeskruer

50 950 ...

DKK
2A/28

150,00	00400
150,00	00400
150,00	00400
150,00	00400



Montagenøgle-SX

70 950 ...

DKK
2A/28

244,00	836
249,00	837
249,00	837
249,00	837

Reserve dele
Til artikelnr.

50 390 25003
50 390 25004
50 390 25005
50 390 25006

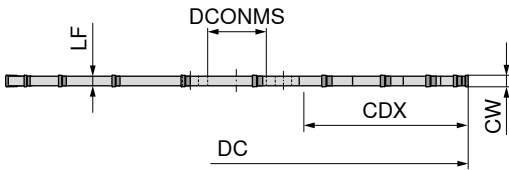
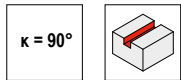


Fræseholdere, der passer til, findes på → side 136

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

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



NEW

50 391 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.315.R.22.40-SX4	315	4	115	40	3,5	22	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	14.819,00	31504
ASLOT.315.R.22.40-SX5	315	5	115	40	4,5	22	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	14.819,00	31505
ASLOT.315.R.22.40-SX6	315	6	115	40	5,4	22	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	25.673,00	31506 ¹⁾

1) Ikke på lager



Spændeskruer

50 950 ...

DKK
2A/28

150,00

00400



Montagenøgle-SX

70 950 ...

DKK
2A/28

249,00

837

Reservedele

Til artikelnr.

50 391 31504

50 391 31505

50 391 31506

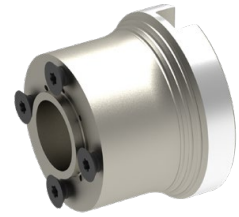
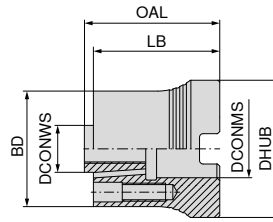


Fræseholdere, der passer til, findes på → side 136

MaxiMill – Slot-SX fræseholder

Leveringsomfang:

Fræseholder inklusive skruer



NEW

50 395 ...

Betegnelse	DCONMS mm	DCONWS mm	DHUB mm	LB mm	OAL mm	BD mm	
AD.SLOT.13.32.A16	16	13	38	35	37,5	32	DKK 1.371,00 01300
AD.SLOT.22.40.A22	22	22	48	35	37,5	40	2E/45 1.408,00 02200
AD.SLOT.32.63.A27	27	32	58	45	47,5	63	1.536,00 03200
AD.SLOT.40.80.A32.SK	32	40	78	55	57,5	80	1.947,00 04000
AD.SLOT.40.80.A32.ZK	32	40	78	55	57,5	80	1.947,00 04100

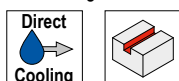
Reserve dele

Til artikelnr.

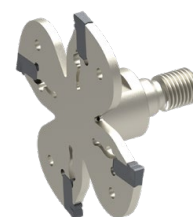
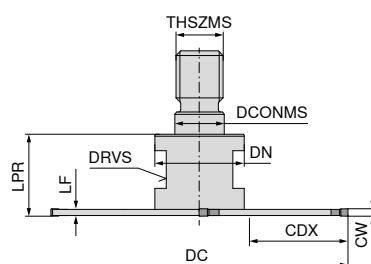
	Spændeskruer 50 950 ... DKK 2A/28	Spændeskruer 50 950 ... DKK 2A/28	Spændeskruer 50 950 ... DKK 2A/28	Powerskruer 70 950 ... DKK 2A/28
50 395 01300	41,00 00100			116,00 151
50 395 02200	41,00 00100			
50 395 03200	42,00 00200			
50 395 04000			150,00 00300	
50 395 04100		150,00 00400		

MaxiMill – Slot-SX Indskrunings-skivefræser

Leveringsomfang:

Indskruningsfræser **uden** monteringsnøgle

$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 392 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Vendeskær	DKK 2B/40	
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX2	63	2	21	10,5	M10	1,65	19	18	15	4	SX E2 ..	5.083,00	06302
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX3	63	3	21	10,5	M10	2,50	19	18	15	4	SX E3 ..	5.083,00	06303

Reserve dele

Til artikelnr.

50 392 06302

50 392 06303



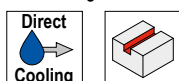
Montagenøgle-SX

70 950 ...

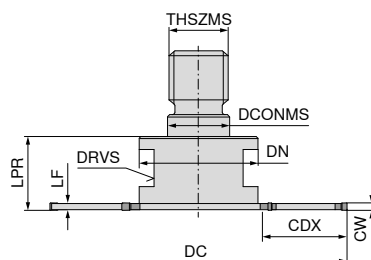
DKK
2A/28244,00 836
244,00 836

MaxiMill – Slot-SX Indskrunings-skivefræser

Leveringsomfang:

Indskruningsfræser **uden** monteringsnøgle

$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 393 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Vendeskær	DKK 2B/40	
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX2	80	2	23	17	M16	1,65	32	20	24	6	SX E2 ..	6.375,00	08002
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX3	80	3	23	17	M16	2,50	32	20	24	6	SX E3 ..	6.375,00	08003
GSLOT.80.R.4.M16.DC-SX4	80	4	23	17	M16	3,50	32	20	24	4	SX E4 ..	6.375,00	08004

Reserve dele

Til artikelnr.

50 393 08002

50 393 08003

50 393 08004



Montagenøgle-SX

70 950 ...

DKK
2A/28244,00 836
244,00 836
249,00 837

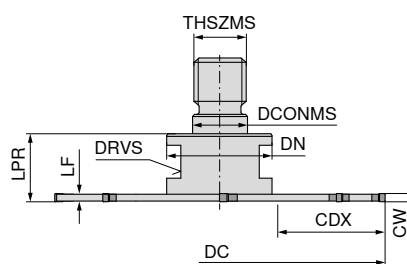
MaxiMill – Slot-SX Indskrunings-skivefræser

Leveringsomfang:

Indskruningsfræser **uden** monteringsnøgle



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 394 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Vendskær	DKK 2B/40	
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX2	100	2	33	17	M16	1,65	32	20	24	8	SX E2 ..	7.582,00	10002
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX3	100	3	33	17	M16	2,50	32	20	24	8	SX E3 ..	7.582,00	10003
GSLOT.100.R.6.M16.DC-SX4	100	4	33	17	M16	3,50	32	20	24	6	SX E4 ..	7.582,00	10004



Montagenøg-
le-SX

70 950 ...

Reserve dele

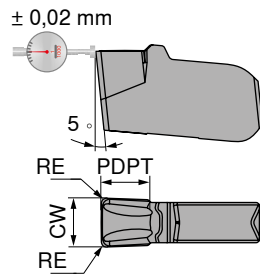
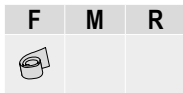
Til artikelnr.

50 394 10002	244,00	836
50 394 10003	244,00	836
50 394 10004	249,00	837



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

Stikskær SX



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

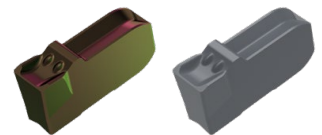
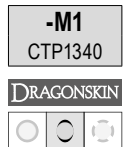
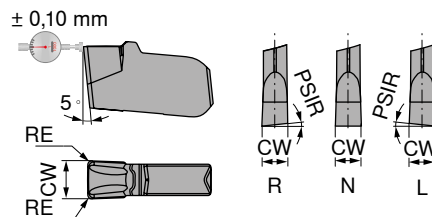
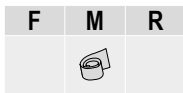
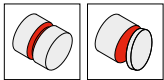
70 346 ...

DKK
1C/72

168,00	622
181,00	623
192,00	624

P	•
M	•
K	○
N	○
S	•
H	
O	

Stikskær SX



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

70 342 ...

DKK
1C/72

113,00	52200
121,00	523
126,00	524
135,00	52500
145,00	52600

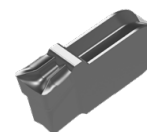
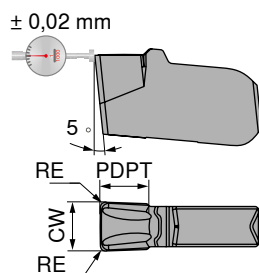
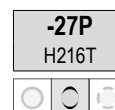
70 342 ...

DKK
1C/72

113,00	622
121,00	623
126,00	624
135,00	625
145,00	626

P	•	•
M	○	•
K	•	○
N		○
S		•
H		
O		

Stikskær SX



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

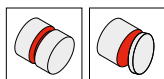
70 349 ...

DKK
1C/72

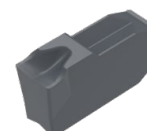
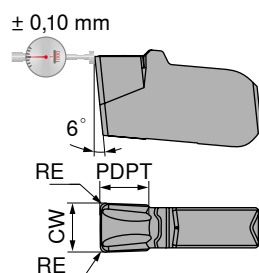
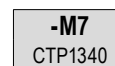
134,00	122
143,00	123
150,00	124

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

Stikskær SX



NEW



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

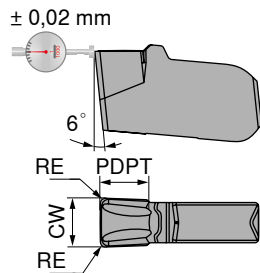
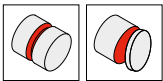
70 347 ...

DKK
1C/72

113,00	62200
120,00	62300
126,00	62400
135,00	62500
145,00	62600

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

Stikskær SX



NEW

-M8

CTP1340

DRAGONSKIN



70 348 ...

DKK

1C/72

Betegnelse	CW mm	RE mm	PDPT mm	til holder	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	168,00 62200
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	181,00 62300
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	191,00 62400
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	204,00 62500
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	220,00 62600

P	•
M	•
K	○
N	○
S	•
H	
O	

Fræseguide

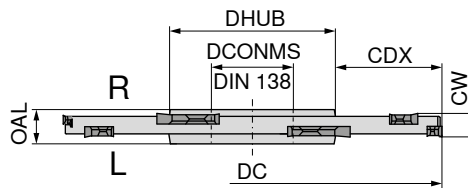
Vejledende skæredata	→ 191	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

TX Skivefræser

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

Leveringsomfang:

Skivefræser, 2 ekstra klemkrue og 1 Torx-nøgle



Betegnelse	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Vendeskær	Fastspændingsmoment Nm	50 730 ...	
											DKK V5	
TX.STF.80X27.03.Z4	80	3	4	18,0	27	40	8	8	TX. 161702	0,7	4.536,00	083
TX.STF.100X32.03.Z5	100	3	5	25,0	32	46	8	10	TX. 161702	0,7	5.712,00	103
TX.STF.125X40.03.Z6	125	3	6	32,0	40	54	10	12	TX. 161702	0,7	6.240,00	123
TX.STF.160X40.03.Z8	160	3	8	50,0	40	54	10	16	TX. 161702	0,7	7.291,00	163 ¹⁾
TX.STF.80X27.04.Z4	80	4	4	18,0	27	40	8	8	TX. 162302	1,3	4.468,00	084
TX.STF.100X32.04.Z5	100	4	5	25,0	32	46	8	10	TX. 162302	1,3	5.634,00	104
TX.STF.125X40.04.Z6	125	4	6	32,0	40	54	10	12	TX. 162302	1,3	6.143,00	124
TX.STF.160X40.04.Z8	160	4	8	50,0	40	54	10	16	TX. 162302	1,3	7.194,00	164 ¹⁾
TX.STF.80X27.06.Z4	80	6	4	21,0	27	36	10	8	TX. 223202	2	2.937,00	086
TX.STF.80X22.06.Z4	80	6	4	22,0	22	33	10	8	TX. 223202	2	2.937,00	080
TX.STF.100X32.06.Z5	100	6	5	25,5	32	47	10	10	TX. 223202	2	3.496,00	106
TX.STF.125X40.06.Z6	125	6	6	32,5	40	58	10	12	TX. 223202	2	4.719,00	136
TX.STF.160X40.06.Z8	160	6	8	50,0	40	58	10	16	TX. 223202	2	6.261,00	166 ¹⁾
TX.STF.80X27.08.Z4	80	8	4	21,0	27	36	12	8	TX. 224302	2,8	2.937,00	088
TX.STF.100X32.08.Z5	100	8	5	25,5	32	47	12	10	TX. 224302	2,8	3.496,00	108
TX.STF.125X40.08.Z6	125	8	6	32,5	40	58	12	12	TX. 224302	2,8	4.719,00	138
TX.STF.160X40.08.Z8	160	8	8	50,0	40	58	12	16	TX. 224302	2,8	6.066,00	168 ¹⁾
TX.STF.80X27.10.Z4	80	10	4	21,0	27	36	12	8	TX. 225402	3	2.937,00	090
TX.STF.100X32.10.Z5	100	10	5	25,5	32	47	12	10	TX. 225402	3	3.496,00	110
TX.STF.125X40.10.Z6	125	10	6	32,5	40	58	14	12	TX. 225402	3	4.719,00	140
TX.STF.160X40.10.Z8	160	10	8	50,0	40	58	14	16	TX. 225402	3	6.261,00	170 ¹⁾

1) Uden indvendig køling

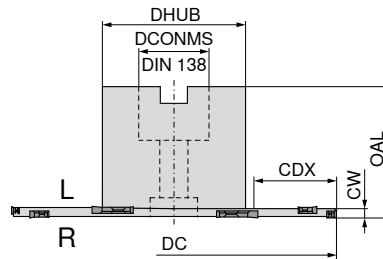
Reserve dele CW	TORX®-skifte- klinge		Torx nøgle		Molykote		Klemkrue		Moment-håndtag	
	DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK V5		DKK Y7	
3	44,00	032	71,00	109	41,00	303	43,00	858	1.091,00	191
4	44,00	033	71,00	110	41,00	303	21,00	218	1.091,00	191
6	44,00	036	87,00	113	41,00	303	26,00	101	1.181,00	192
8	44,00	037	92,00	114	41,00	303	26,00	135	1.181,00	192
10	44,00	037	92,00	114	41,00	303	25,00	146	1.181,00	192

TX Påskrunings-skivefræser

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

Leveringsomfang:

Skivefræser, 2 ekstra klemkrue og 1 Torx-nøgle



Betegnelse	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 734 ...	
											DKK V5	
TX.ASF.100.R.03.Z5	100	3	5	25,0	27	48	50	10	0,7	TX. 161702	5.190,00	300
TX.ASF.125.R.03.Z6	125	3	6	37,5	27	48	50	12	0,7	TX. 161702	8.060,00	225
TX.ASF.160.R.03.Z8	160	3	8	44,0	40	70	50	16	0,7	TX. 161702	8.639,00	260 ¹⁾
TX.ASF.100.R.04.Z5	100	4	5	25,0	27	48	50	10	3,2	TX. 162302	5.114,00	100
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	37,5	27	48	50	12	3,2	TX. 162302	7.386,00	025
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	26,5	40	70	50	12	3,2	TX. 162302	7.194,00	125
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	55,0	27	48	50	16	3,2	TX. 162302	9.006,00	060 ¹⁾
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	44,0	40	70	50	16	3,2	TX. 162302	8.513,00	160 ¹⁾
TX.ASF.180.R.04.Z9	180	4	9	54,0	40	70	50	18	3,2	TX. 162302	9.845,00	180 ¹⁾
TX.ASF.200.R.04.Z10	200	4	10	64,0	40	70	50	20	3,2	TX. 162302	10.968,00	200 ¹⁾

1) Uden indvendig køling

Reserve dele		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
CW	DCONMS	DKK V5		DKK Y7		DKK V5		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK V5		DKK Y7	
3	27	9,00	221	44,00	032	15,00	219	71,00	109	41,00	303	43,00	858	1.091,00	191
3	40	15,00	222	44,00	032	65,00	220	71,00	109	41,00	303	43,00	858	1.091,00	191
4	27	9,00	221	44,00	033	15,00	219	71,00	110	41,00	303	21,00	218	1.181,00	192
4	40	15,00	222	44,00	033	65,00	220	71,00	110	41,00	303	21,00	218	1.181,00	192



Spændeskive



TORX®-skifte-klinge



Spændeskruer



Torx nøgle



Molykote



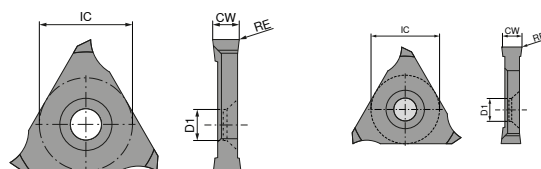
Klemkrue



Moment-håndtag

TX_L / TX_R

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



TX_L / TX_R

		CW500		CW500		CWK10		CWK10	
									
		TX-L		TX-R		TX-L		TX-R	
		50 382 ...		50 381 ...		50 382 ...		50 381 ...	
ISO	RE mm	DKK V5		DKK V5		DKK V5		DKK V5	
TX 161702	0,15	184,00	217	184,00	217				
TX 162302	0,15	183,00	223	183,00	223				
TX 223202	0,15	277,00	232	277,00	232				
TX 223202	0,20					244,00	532	244,00	532
TX 224302	0,15	279,00	243	279,00	243				
TX 224302	0,20					250,00	543	250,00	543
TX 225402	0,15	208,00	254	208,00	254				
TX 225402	0,20					178,00	554	178,00	554
P		●		●					
M		●		●					
K		●		●					
N		●		●		●		●	
S		○		○					
H									
O		○		○		○		○	

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 192	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm ² * / HB / HRC	Materiale- nummer	Materiale- betegnelse	Materiale- nummer	Materiale- betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udgødet	420 N/mm ² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udgødet	640 N/mm ² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhædet	840 N/mm ² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udgødet	910 N/mm ² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhædet	1010 N/mm ² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udgødet	610 N/mm ² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhædet	930 N/mm ² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhædet	1010 N/mm ² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhædet	1200 N/mm ² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udgødet	680 N/mm ² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hædet og anløbet	1100 N/mm ² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hædet og anløbet	1300 N/mm ² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udgødet	680 N/mm ² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhædet	1010 N/mm ² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm ² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhædet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm ² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlitisk / ferritisk		350 N/mm ² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlitisk (martensitisk)		500 N/mm ² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegråfit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm ² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlitisk		845 N/mm ² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm ² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlitisk		780 N/mm ² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hædbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hædbar	Hædet	340 N/mm ² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hædbar		250 N/mm ² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hædbar	Hædet	300 N/mm ² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hædbar		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm ² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udgødet	680 N/mm ² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hædet	950 N/mm ² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udgødet	840 N/mm ² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hædet	1180 N/mm ² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm ² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm ²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hædet	1050 N/mm ² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm ² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hædet stål	H.1.1		Hædet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hædet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hædet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hædet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hædet støbejern	H.3.1		Hædet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm ²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm ²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm ²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm ²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejledende skæredata

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



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

Vejledende skæredata

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

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

Vejledende skæredata

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



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

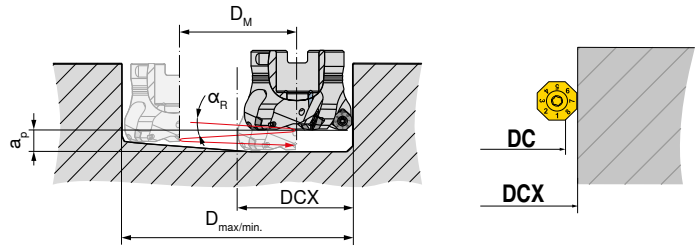
System MaxiMill 274-04/-09

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning



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



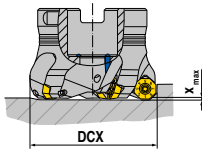
OF..04

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

SF..09

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

Aksial ramping



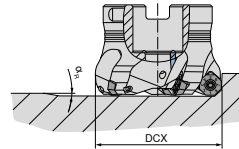
OF..04

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

SF..09

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

Ramping



OF..04

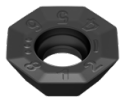
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
20	25,6	14,2
25	30,7	9,5
32	37,7	6,5
40	45,7	4,7
50	55,7	3,5
63	68,7	2,7
80	85,7	2,0
100	105,7	1,6
125	130,7	1,2

SF..09

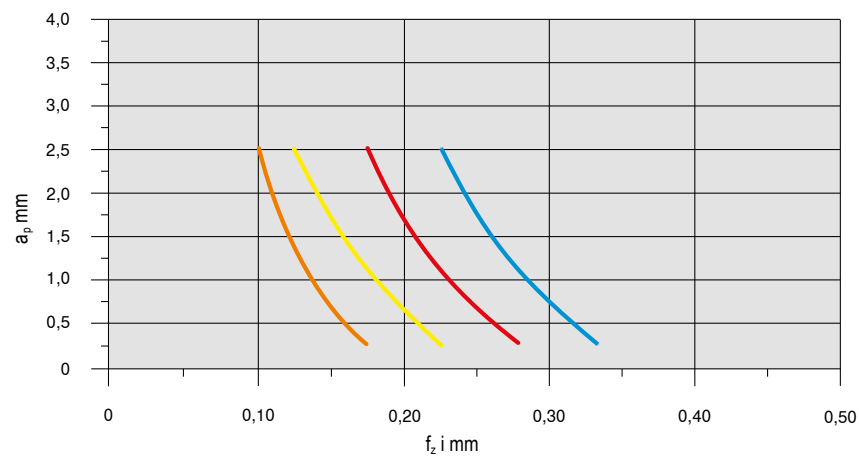
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
18,8	27,4	20,4
23,8	32,5	13,0
30,7	39,5	8,0
38,7	47,6	5,8
48,6	57,6	4,3
61,7	70,6	3,2
78,7	87,5	2,3
98,7	107,5	1,7
123,7	132,5	1,3

System MaxiMill 274-04

Startparameter



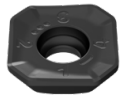
OF.. 04



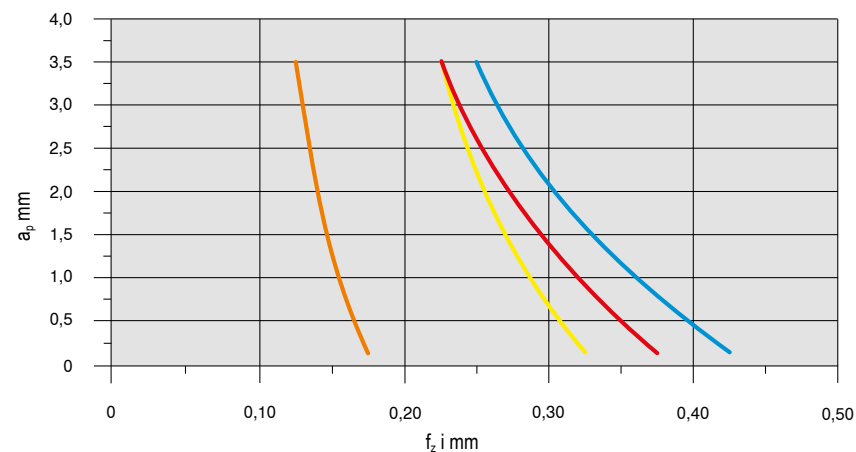
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OFHT040305SN-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT040305SN-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	OFHT040305SN-M50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	OFHT040305SN-F50	CTC5240	35	Emulsion

System MaxiMill 274-09

Startparameter



SF.. 09



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



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

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

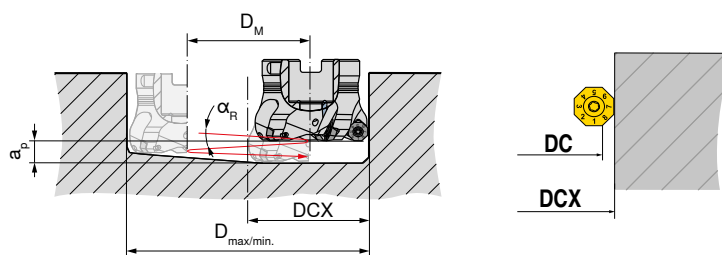
System MaxiMill 274-05/-12

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning



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



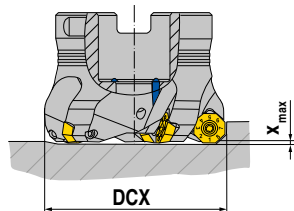
OF..05

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

SF..12

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

Aksial ramping



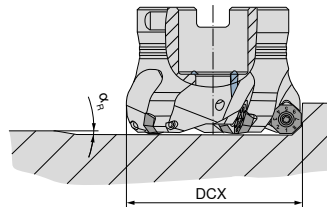
OF..05

DC mm	DCX mm	X_{max} mm
50	58	2,2
63	71	1,9
80	88	1,8
100	107,9	1,1
125	132,9	1,4

SF..12

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

Ramping



OF..05

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

SF..12

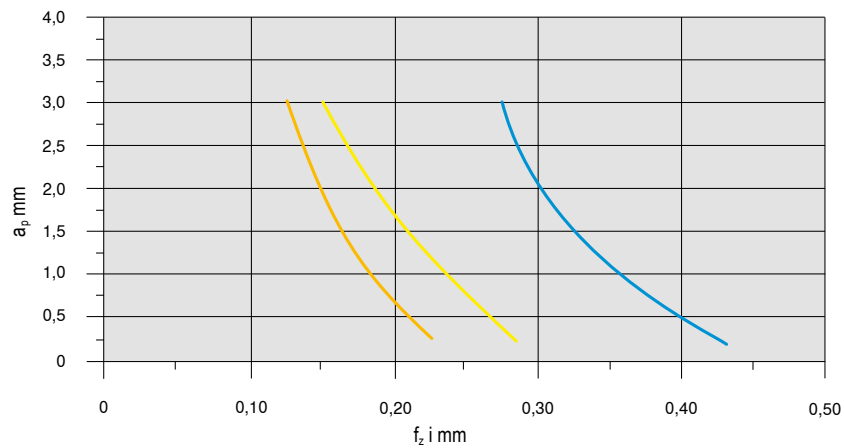
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R max}$ °
47,0	61,0	4,9
59,9	74,0	3,4
76,9	90,9	2,4
96,9	110,9	1,6
121,9	135,9	1,3

System MaxiMill 274-05

Startparameter



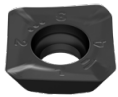
OF.. 05



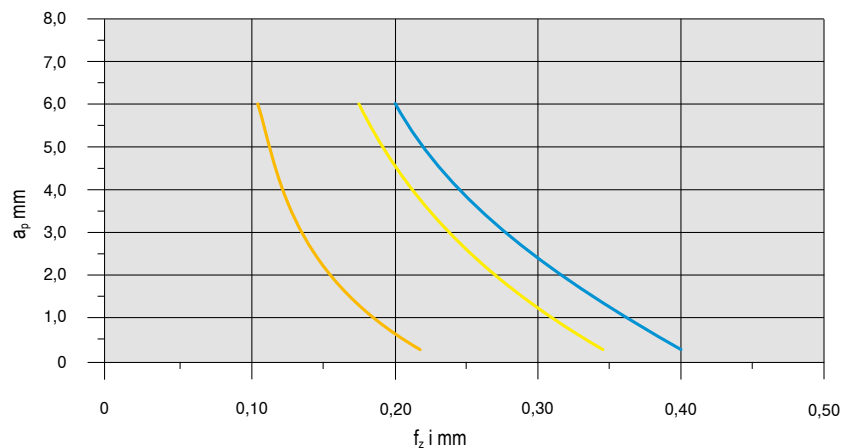
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OFHT050410SN-M50	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT050410SN-F50	CTPM240	180	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	OFHT050410SN-F50	CTC5240	35	Emulsion

System MaxiMill 274-12

Startparameter



SF.. 12



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

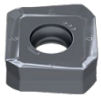


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

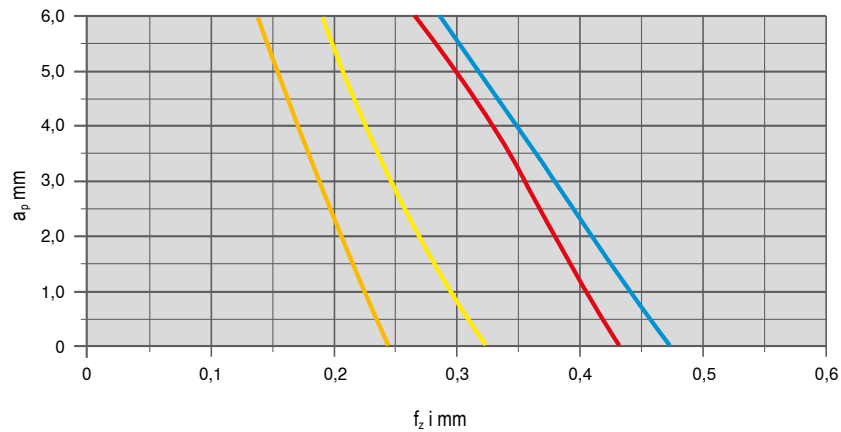
Fra $v_c > 400$ m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 271-12

Startparameter



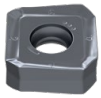
SOHU 12



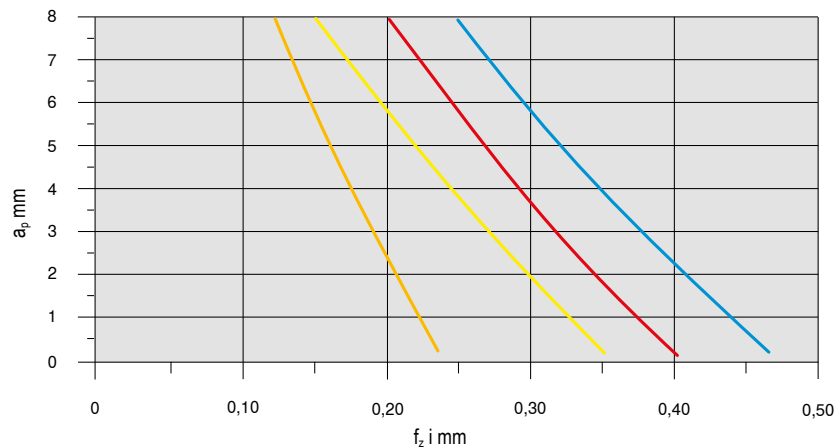
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SOHU 1204ABSR-M50	CTPP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SOHU 1204ABSR-M50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SOHU 1204ABSR-R50	CTCK215	300	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SOHU 1204ABSR-F50	CTC5240	30	Emulsion

System MaxiMill 271-17

Startparameter



SAKU 17

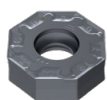


Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SAKU 1706ABSR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SAKU 1706ABSR-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SAKU 1706ABSR-R50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SAKU 1706ABSR-F50	CTC5240	35	Emulsion

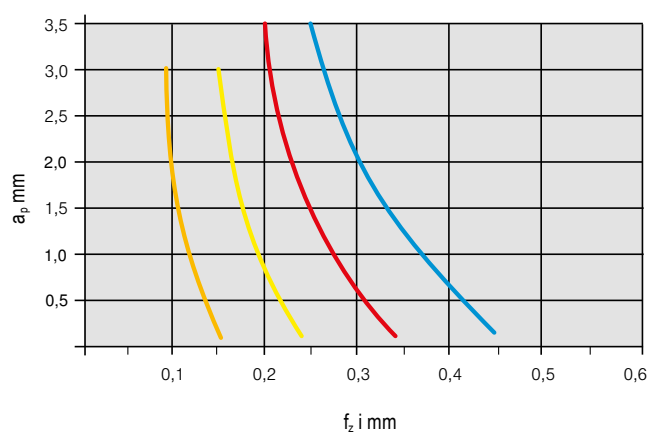


System MaxiMill 273

Startparameter



OAKU



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

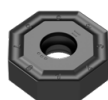


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

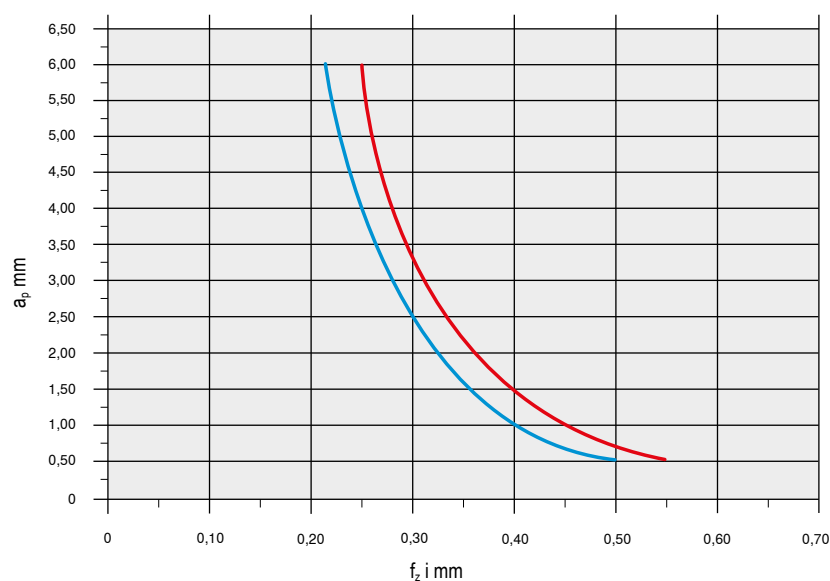
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 273-08

Startparameter



ONKU



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

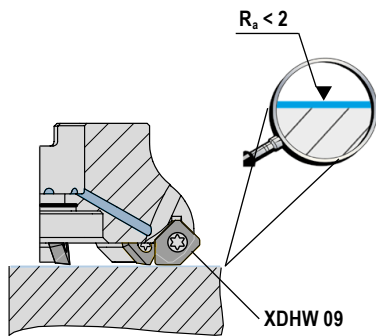


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

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

System MaxiMill 270

Bearbejdningsstrategi



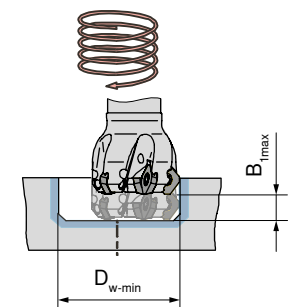
Sletfræsning med Masterfinish skær (bredsletskær)

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



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

Helikal nedsækning (uden starthul)



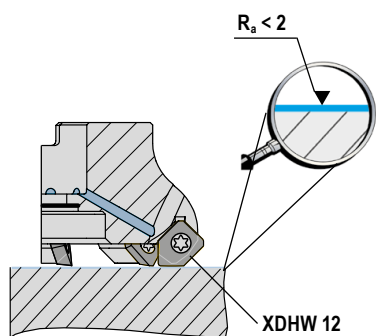
C 270-09

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

A 270-09

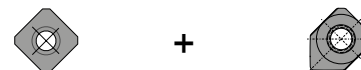
DC mm	D _{w-min} mm	B _{1max} mm	D _{w-max} mm	B _{2max} mm
32	68,5	1,5	71,0	1,5
40	84,5	1,5	87,0	1,5
50	104,5	1,5	107,0	1,5
63	130,5	1,5	133,0	1,5
80	164,5	1,5	167,0	1,5
100	204,5	1,5	207,0	1,5
125	254,5	1,5	257,0	1,5
160	324,5	1,5	327,0	1,5

System MaxiMill 270-12



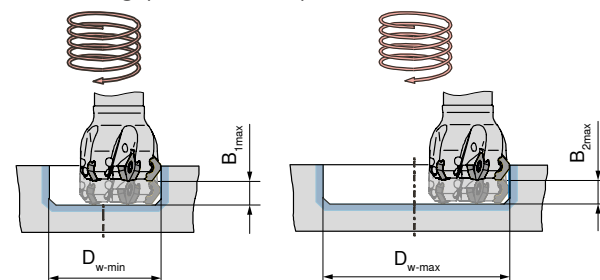
Sletfræsning med Masterfinish skær (bredsletskær)

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



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

Helikal nedsækning (uden starthul)

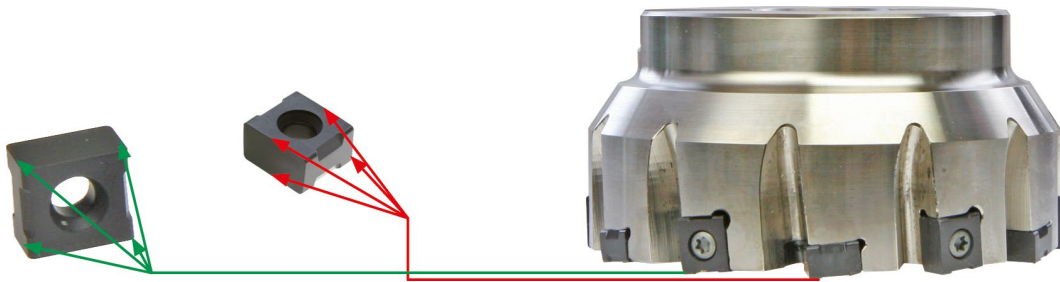


DC mm	D _{w-min} mm	B _{1max} mm	D _{w-max} mm	B _{2max} mm
32	74,5	1,5	78,0	1,5
40	90,5	1,5	94,0	1,5
50	110,5	1,5	114,0	1,5
63	136,5	1,5	140,0	1,5
80	170,5	1,5	174,0	1,5
100	210,5	1,5	214,0	1,5
125	260,5	1,5	264,0	1,5
160	330,5	1,5	334,0	1,5

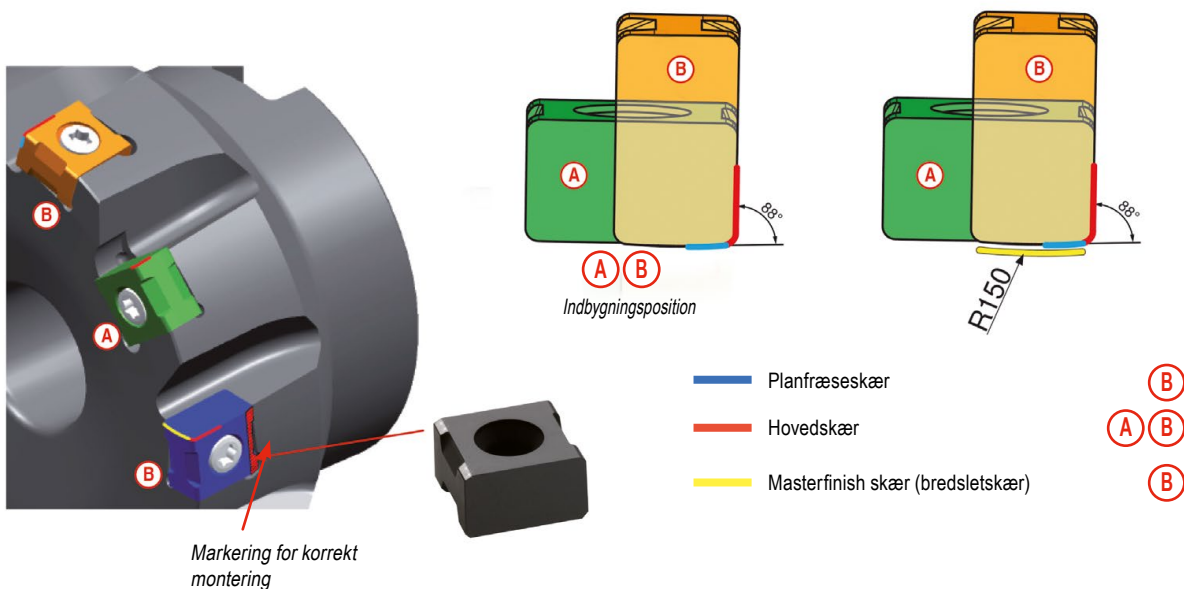
Fra $v_c > 400$ m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill HEC 11 / HEC 12

Fire skærkanter pr. skærleje

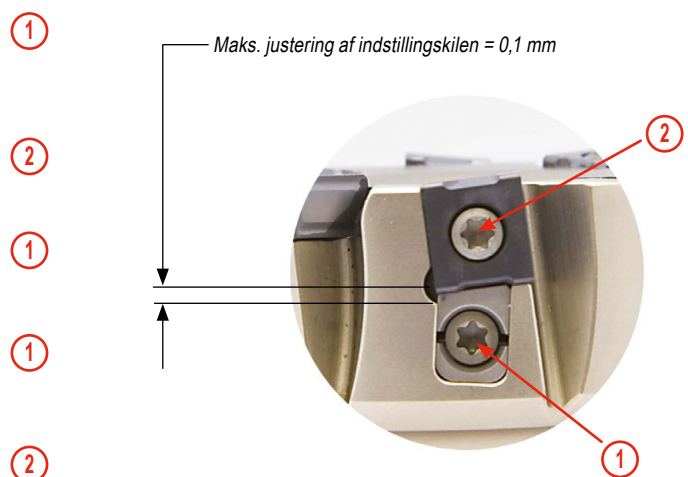


Korrekt montering af standard og Masterfinish skær (bredsletskær)



Justering af værktøjet med aksial indstilling

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



Middelspåntykkelse [h_m] – fremgangsmåden

Planfræsning

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

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

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

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

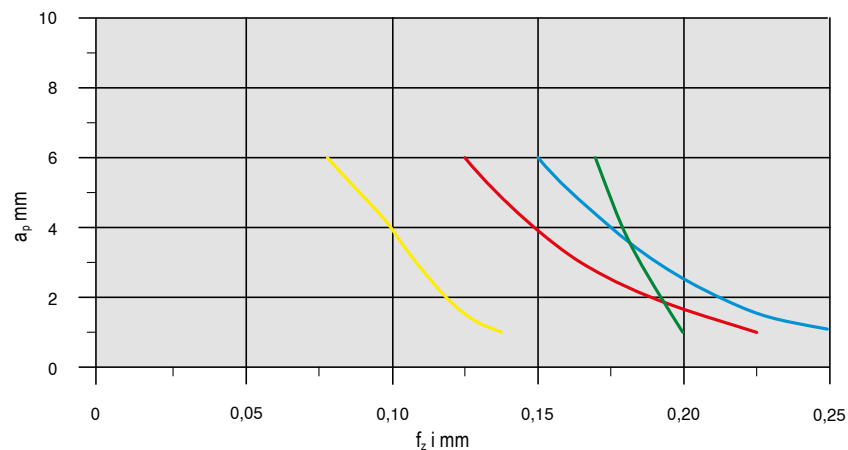
** $f_z > 0,4$ mm: For lav tilspænding øger slidet på vendeskæret

System MaxiMill 491-09

Startparameter



SNHU 09



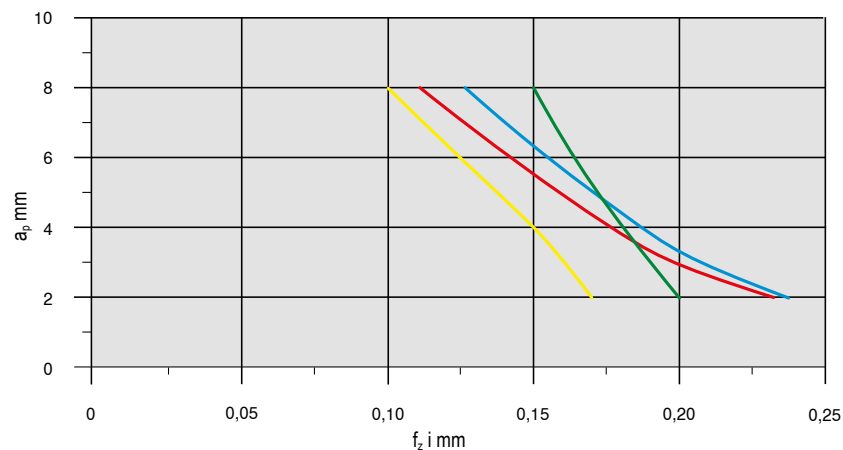
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU09T308SR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU09T308SR-F50	CTPM240	180	Emulsion
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU09T308SR-R50	CTCK215	250	Tør
Ikke – jernholdige materialer	N.1.2	AlMgSi1	SNHU09T308FR-F10	CTWN215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

System MaxiMill 491-12

Startparameter



SNHU 12



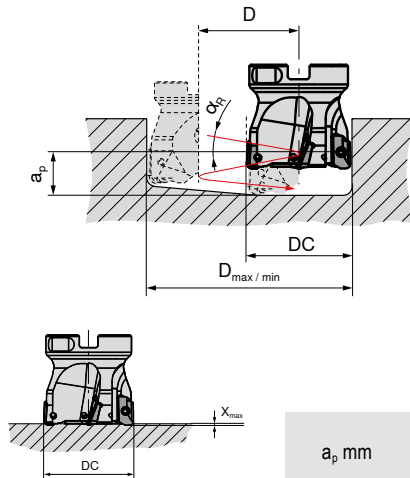
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU120408SR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU120408SR-F50	CTPM240	180	Emulsion
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU120408SR-R50	CTCK215	250	Tør
Ikke – jernholdige materialer	N.1.2	AlMgSi1	SNHU120408FR-F10	CTC5240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



System MaxiMill 211-07

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning

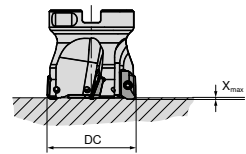


$$a_p \text{ mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

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

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

Aksial ramping

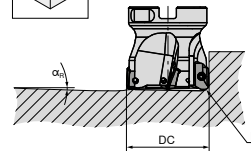


DC mm	X _{max} mm
10	0,8
12	0,8
16	0,8
20	0,8
25	0,8
32	0,8
40	0,8
50	0,8

D_{maks.} mm = Største diameter for plan bund

D_{min.} mm = Mindste huldiameter for plan bund

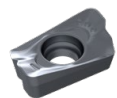
Ramping



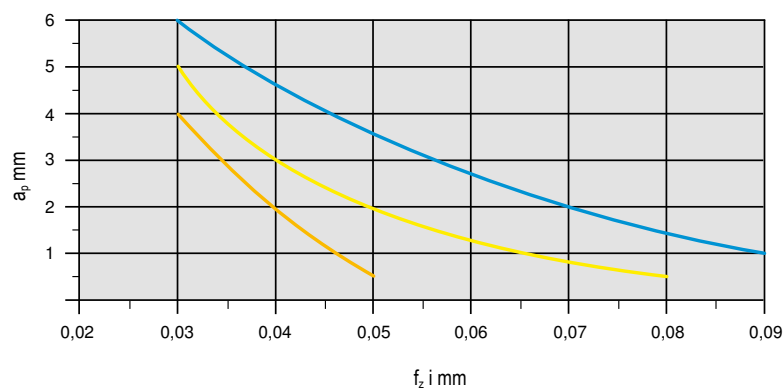
DC mm	α °
10	11,0
12	7,9
16	4,3
20	3,0
25	2,5
32	1,6
40	1,2
50	1,0

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

Startparameter



XDKT 07



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

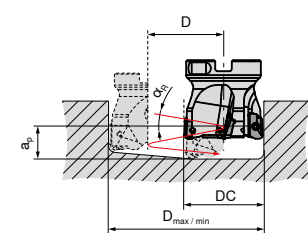


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

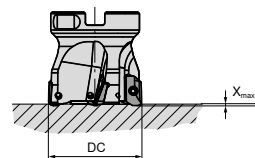
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 211-11

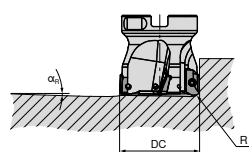
Bearbejdningsstrategi



① Helixfræsning



② Aksial ramping



③ Ramping



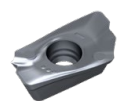
Maksimalt omdrejningstal i forhold til udhængslængde

DC mm	n _{max} in min ⁻¹				
	l _a = 1-2 x Ø mm	l _a = 2,5 x Ø mm	l _a = 3 x Ø mm	l _a = 4 x Ø mm	l _a = 5 x Ø mm
12	55000	51500	47000	42000	37000
16	42000	38500	34100	28900	24200
20	36900	33000	28500	23900	19500
25	33200	29000	24400	19900	15400
32	30200	26000	20900	16600	11900
40	27700	23000	18000	13500	9000
50	25400	20400	15400	10800	6100
63	23300	18300	12900	8300	3700
80	21300	16100	10600	5800	
100	19600	14100	8400		

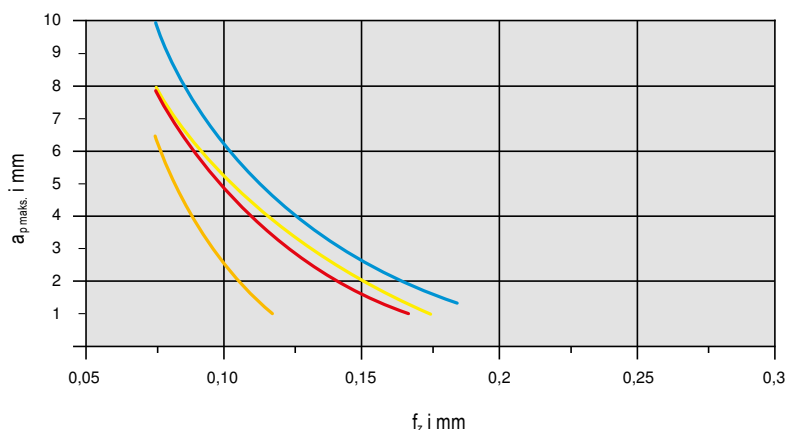
		1	2	3
DC mm	Helixfræsning	Aksial ramping	Ramping	
	RE = 0,8 mm	X _{max}	α _R	
12	α _R	16 °	1,3 mm	18 °
	D _{max.}	21 mm		
	D _{min.}	14 mm		
16	α _R	9,5 °	1,5 mm	10,8 °
	D _{max.}	29 mm		
	D _{min.}	21 mm		
20	α _R	7 °	2,0 mm	9,8 °
	D _{max.}	37 mm		
	D _{min.}	30 mm		
25	α _R	4,5 °	2,0 mm	7,5 °
	D _{max.}	47 mm		
	D _{min.}	40 mm		
32	α _R	3,2 °	1,0 mm	4,8 °
	D _{max.}	61 mm		
	D _{min.}	53 mm		
40	α _R	2,2 °	1,6 mm	2,9 °
	D _{max.}	77 mm		
	D _{min.}	72 mm		
50	α _R	1,7 °	1,6 mm	2,2 °
	D _{max.}	98 mm		
	D _{min.}	93 mm		
63	α _R	1,5 °	1,6 mm	1,8 °
	D _{max.}	123 mm		
	D _{min.}	116 mm		
80	α _R	1,0 °	1,6 mm	1,4 °
	D _{max.}	157 mm		
	D _{min.}	153 mm		
100	α _R	0,8 °	1,6 mm	1,1 °
	D _{max.}	107 mm		
	D _{min.}	101 mm		

D_{max.} mm = Største diameter for plan bundD_{min.} mm = Mindste diameter for jævn bundfladea_p mm = D x π x tan(α_R) = Stigningl_a i mm = Udhængslængde

Startparameter



XDKT 11



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

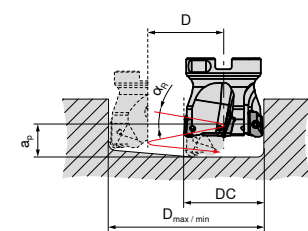


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

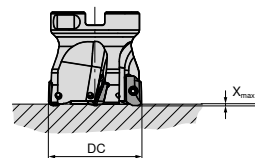
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 211-15

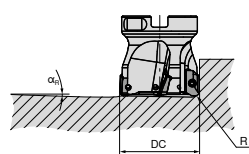
Bearbejdningsstrategi



① Helixfræsning



② Aksial ramping



③ Ramping

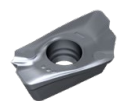


Maksimalt omdrejningstal i forhold til udhængslængde			
n_{max} in min^{-1}			
DC mm	$l_a = 2 \times \varnothing$ mm	$l_a = 3 \times \varnothing$ mm	$l_a = 5 \times \varnothing$ mm
25	26560	19520	13320
32	24160	16720	9520
40	22160	14400	7200
50	20320	12320	4880
63	18640	10320	2960
80	17040	8480	
100	15680	6720	
125	14320		
160	13200		

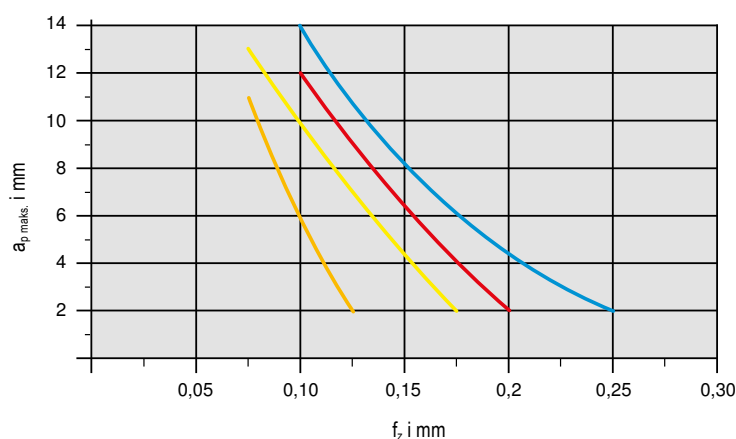
DC mm	① Helixfræsning		② Aksial ramping	③ Ramping
	RE = 0,8 mm		X_{max}	α_R
25	α_R	7,5°		
	$D_{max.}$	48 mm	2,7 mm	9,5°
	$D_{min.}$	37 mm		
32	α_R	5°	2,5 mm	6,8°
	$D_{max.}$	62 mm		
	$D_{min.}$	47 mm		
40	α_R	3,2°	2,5 mm	5,1°
	$D_{max.}$	78 mm		
	$D_{min.}$	63 mm		
50	α_R	2,5°	2,5 mm	2,5°
	$D_{max.}$	98 mm		
	$D_{min.}$	86 mm		
63	α_R	1,5°	2,5 mm	2,5°
	$D_{max.}$	124 mm		
	$D_{min.}$	111 mm		
80	α_R	1,3°	2,5 mm	2,0°
	$D_{max.}$	158 mm		
	$D_{min.}$	147 mm		
100	α_R	1,1°	2,5 mm	1,5°
	$D_{max.}$	198 mm		
	$D_{min.}$	190 mm		
125	α_R	0,9°	2,5 mm	0,9°
	$D_{max.}$	248 mm		
	$D_{min.}$	240 mm		
160	α_R	0,6°	2,5 mm	0,7°
	$D_{max.}$	318 mm		
	$D_{min.}$	310 mm		
100	α_R	0,8°	1,6 mm	1,1°
	$D_{max.}$	107 mm		
	$D_{min.}$	101 mm		

 $D_{maks.}$ mm = Største diameter for plan bund $D_{min.}$ mm = Mindste diameter for jævn bundflade a_p mm = $D \times \pi \times \tan(\alpha_R) =$ Stigning l_a i mm = Udhængslængde

Startparameter



XDKT 15



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



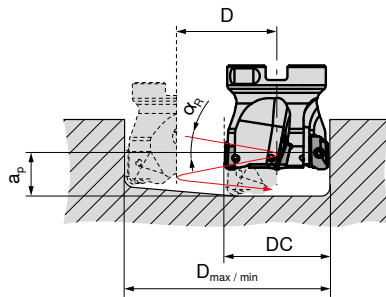
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

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

System MaxiMill 211-20

Bearbejdningsstrategi

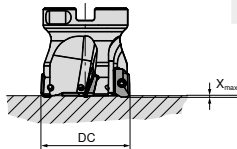
Helixfræsning



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

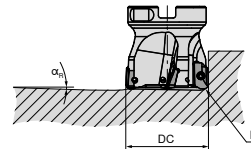
$$a_p \text{ mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

Aksial ramping



DC mm	X _{max} mm
63	2,0
80	2,0
100	2,0

Ramping



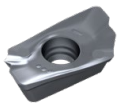
DC mm	α °
63	2,2
80	1,7
100	1,3

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

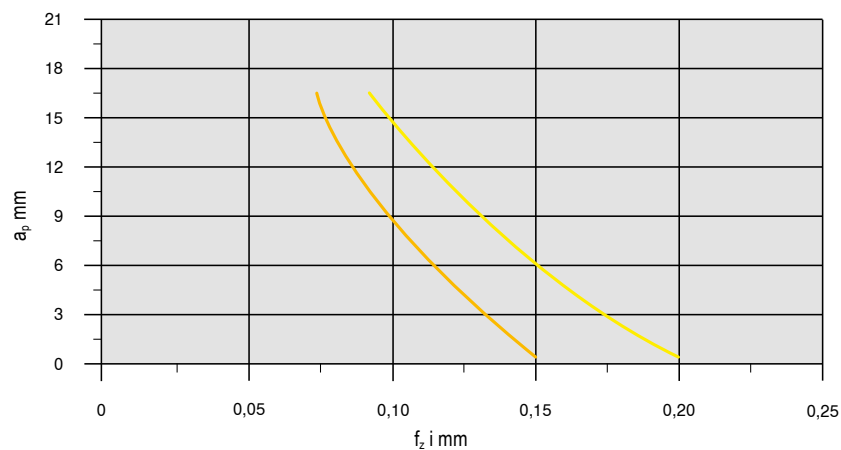
D_{maks.} mm = Største diameter for plan bund

D_{min.} mm = Mindste huldiameter for plan bund

Startparameter



XDKT 20



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



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

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

System MaxiMill 490-09

Bearbejdningsstrategi

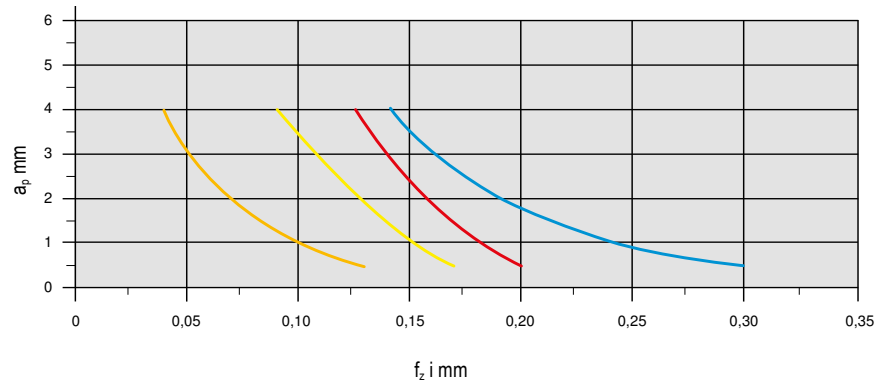


System MaxiMill 490-09 er ikke egnet til dykfræsning!

Startparameter



SDNT 09

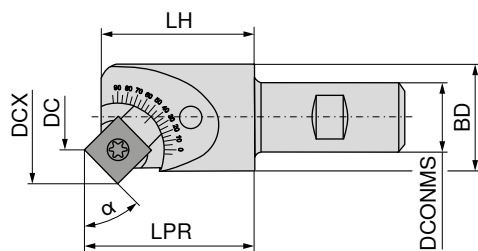


Materiale			Vendeskær		v _c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SDNT09T308SR-29	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDNT09T308SR-33	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDNT09T308SR-31	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SDNT09T308ER-M31	CTC5240	35	Emulsion



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

MaxiMill 490-09 justerbar vinkelfræser – mål



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

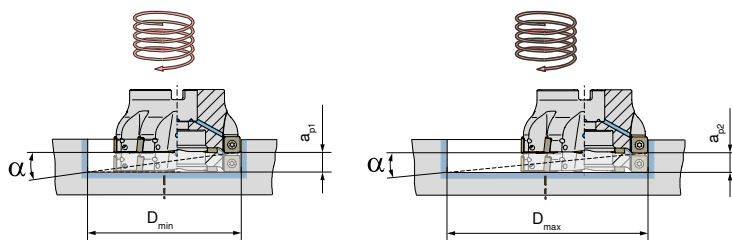
* Tangentielt skæringspunkt på dybeste indgrebspunkt

** Mindste diameter i centrum

System MaxiMill 490-12

Bearbejdningsstrategi

Helikal nedsækning (uden starthul)



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

D_w = Min. / Maks hul diameter

DC = Nominel diameter på fræseværktøjet

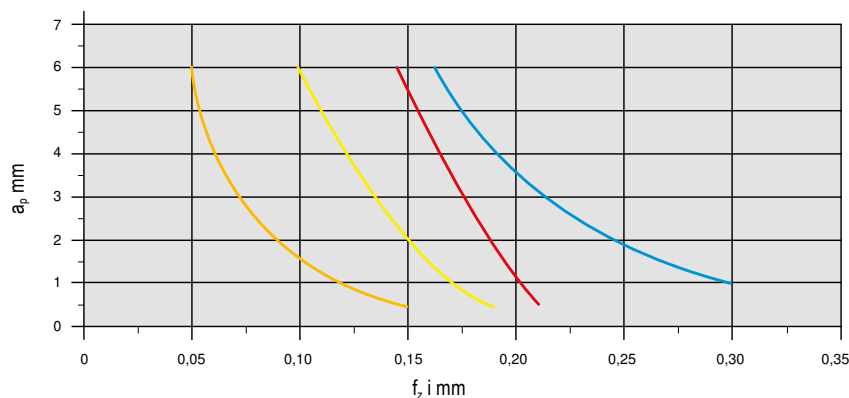
B = Maks ramping på 360° cirkulær bevægelse

DC mm	D_{min} mm	a_{p1} mm	D_{max} mm	a_{p2} mm	α °
50	77	2,5	98	4,8	2,0
63	103	1,8	124	3,0	1,0
80	137	2,1	158	3,0	0,8
100	177	2,1	198	2,9	0,6
125	227	1,8	248	2,4	0,4

Startparameter



SDMT 12

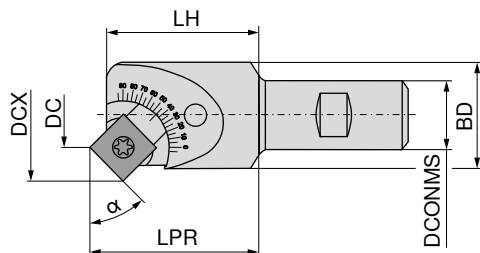


Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SDMT1205ZZSN-29	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDMT120512SR-33	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDMT1205ZZSN-31	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SDMT120508ER-M31	CTC5240	35	Emulsion



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

MaxiMill 490-12 indstillelig vinkelfræser – mål



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

* Tangentielt skæringspunkt på dybeste indgrebspunkt

** Mindste diameter i centrum

HSC-/HPC-bearbejdning

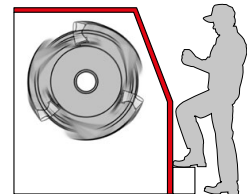
Sikkerhedstips

Egnet værktøj til HSC-bearbejdningen

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

Overholdelse af maskinproducentens sikkerhedsforskrifter

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



Egnet værktøjsholder til HSC-bearbejdning

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

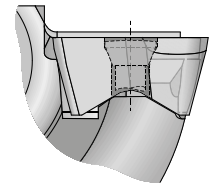
Fastgørelse af vendeskæret med sikring af centrifugalkraften

Vendeskær fastspænding: EURO-patent EP 1083017A1

Sørg for, at skærlejet er rengjort, og at gevindet til spændeskruen er i fejlfri stand.

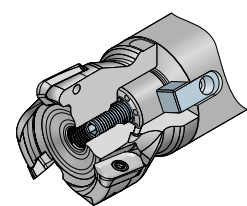
Kontroller vendeskærets aksiale og radiale position i skærlejet.

Spændeskruerne til fastgørelsen af skæret i skærlejet skal spændes med moment M (XDHT11 = 1,8 Nm; XDH.19 = 6,0 Nm).



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

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



Powerskrue

Maks. tilladt omdrejningstal

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

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

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



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

System MaxiMill HSC-11

Vejledende skæredata

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



= Køling med smøremiddel



= Minimal smøring MQL

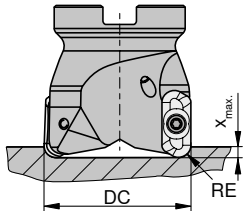


= Tør bearbejdning

System MaxiMill HSC-11

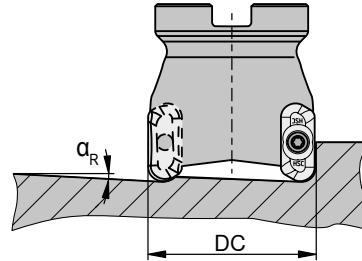
Bearbejdningsstrategi

Aksial ramping



DC mm	11 RE 0,2-4,0 x _{max} mm
16	1,70
18	2,11
19	2,24
20	2,39
22	2,70
25	2,55
32	2,40
40	2,28
50	2,26
63	2,10
80	1,75
100	1,79

Ramping



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

Skrub-slet/fræsestrategi

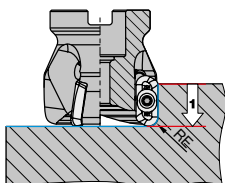
Med maksimal spånvolumen

Vendskær	RE mm	1 a _p mm	2,3,4 a _p max. mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	10	9,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	10	9,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	10	9,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	10	8,8
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	10	8,4
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	10	8,0
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	10	7,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	10	6,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	10	6,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	10	5,0

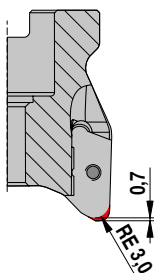
Med maksimal overfladekvalitet

Vendskær	RE mm	2,3,4 a _p max. mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	7,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	7,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	7,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	6,5
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	6,8
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	6,4
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	5,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	4,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	4,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	3,0

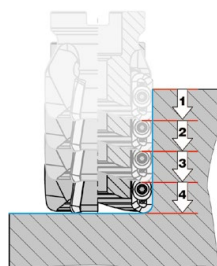
Hjørnefræsning



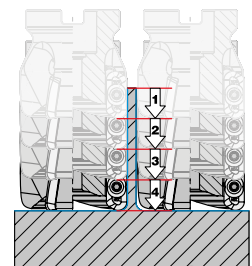
Modificering af skærlejet



Lommefræsning



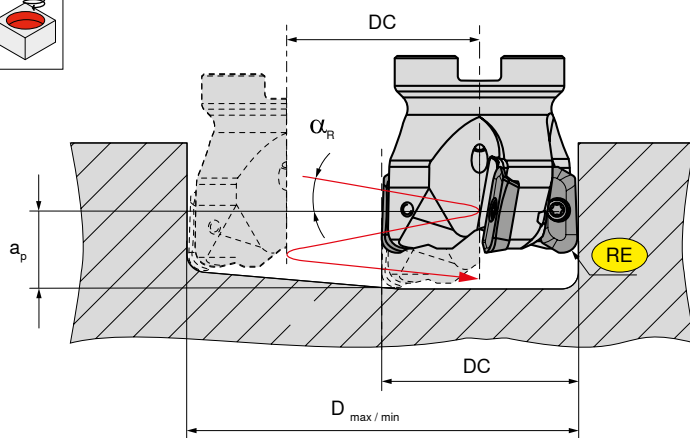
Lommefræsning af tyndvæggede emner



System MaxiMill HSC-11

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning



RE = Vendeskærradius
 α_R i mm = Maksimal indgangsvinkel (ref. værktøjsmidte)

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

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

For en plan hulbund

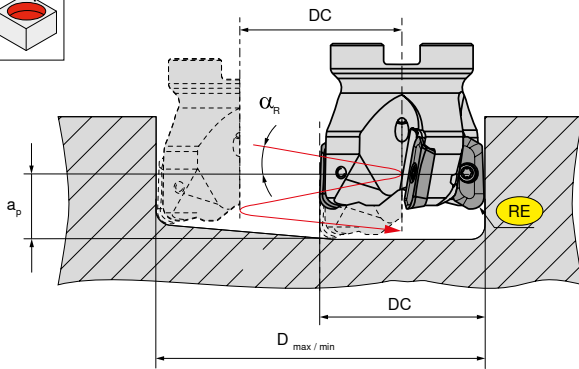
$D_{maks.}$ mm = Største huldiameter
 $D_{min.}$ mm = Mindste huldiameter
 $DN_{maks.}$ i mm = Maksimal huldiameter for en ikke plan hulbund

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

System MaxiMill HSC/HP-19

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning



RE = Vendeskærradius
 α_R i mm = Maksimal indgangsvinkel (ref. værktøjsmidte)

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

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

For en plan hulbund

$D_{\text{maks.}}$ mm = Største huldiameter

$D_{\text{min.}}$ mm = Mindste huldiameter

$DN_{\text{maks.}}$ i mm = Maksimal huldiameter for en ikke plan hulbund

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

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

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

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

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

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

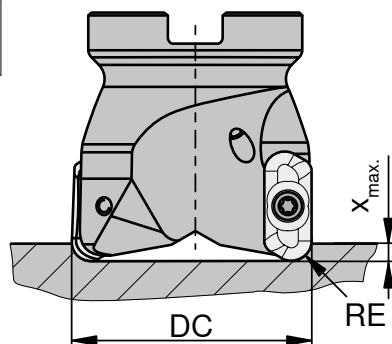
	DC mm	$DN_{\text{maks.}}$ mm	α_R °	$D_{\text{maks.}}$ mm	$D_{\text{min.}}$ mm
RE = 4,0 mm	25	49	9°32'	41	32
	32	63	5°42'	55	46
	40	79	4°30'	71	62
	50	99	3°28'	91	81
	63	125	2°33'	117	107
	80	159		151	141
	100	199		191	181

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

System MaxiMill HSC/HPC-19

Bearbejdningsstrategi

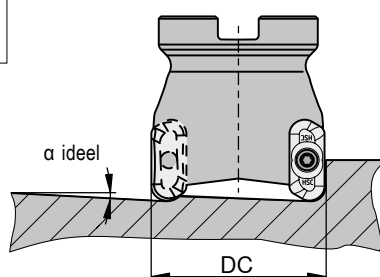
Aksial ramping



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

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

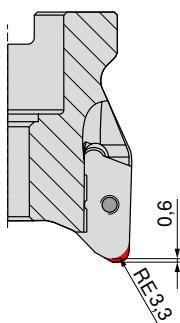
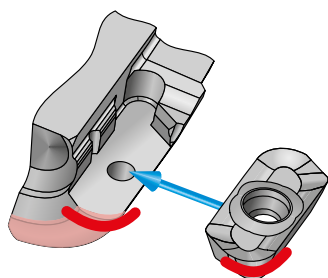
Ramping



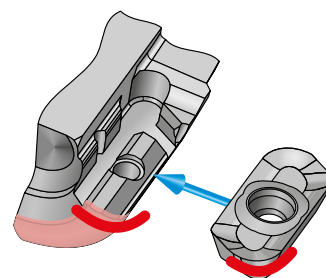
	α ideel	
DC mm	HSC 19 	HPC 19 
25	11°	11°
32	7°	7°
40	5°	5°
50	4°	4°
63	3°	3°
80	2°	
100	2°	

Modificer skærløje

HSC 19



HPC 19



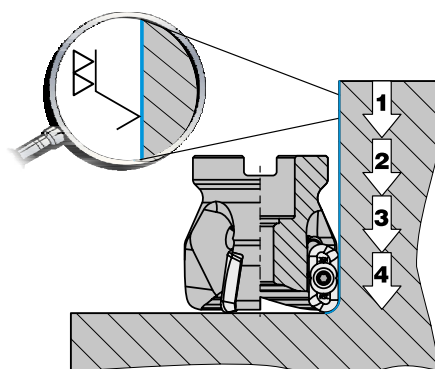
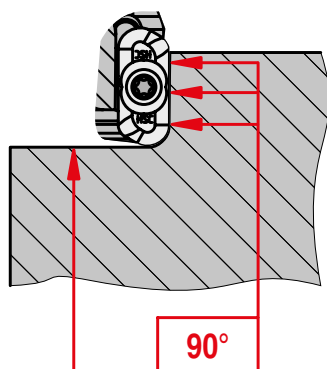
Modificering af skærløjet

System MaxiMill HSC/HPC-19

Bearbejdningsstrategi



Fremragende overfladekvalitet efter skrubprocessen.
En ekstra sletoperation kan udelades.



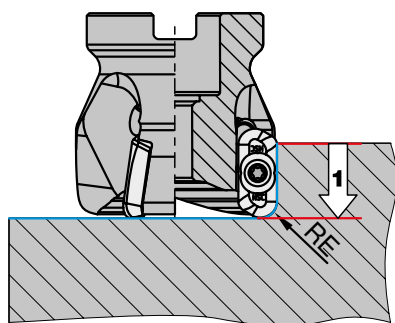
Med maksimal spånvolumen

Vendeskær	RE mm	 a_p mm	 $a_{p \text{ max.}}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	18,0	17,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	18,0	17,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	18,0	17,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	18,0	16,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	18,0	15,0
XDH. 190432FR-ALP	3,2	18,0	14,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	18,0	14,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	17,0	13,0

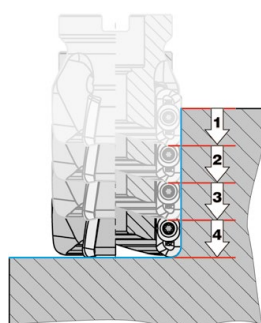
Med maksimal overfladekvalitet

Vendeskær	RE mm	 $a_{p \text{ max.}}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	11,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	11,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	11,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	10,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	9,5
XDH. 190432FR-ALP	3,2	8,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	8,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	7,0

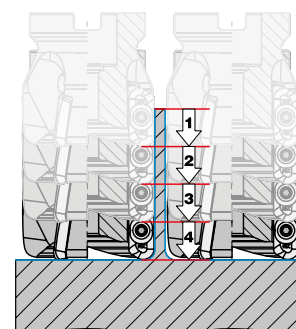
Hjørnefræsning



Lommefræsning



Lommefræsning af tyndvæggede emner



System MaxiMill HPC-04/12

Bearbejdningsstrategi

Hvad skal man være opmærksom på?

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

Kvalitetskontrol

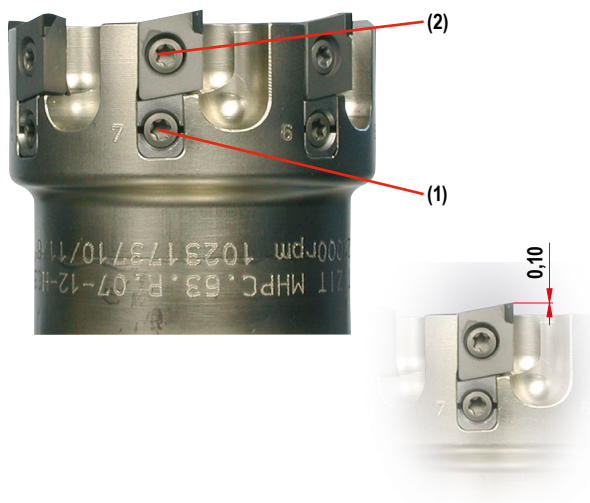
Værktøjets afbalanceringsnøjagtighed skal kontrolleres efter montering, montering af skær og indstilling af rundløb. Efter montering af fræsehovedet på værktøjsholderen er afbalancering nødvendig.

Fremragende egnethed

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

Indstilling af Masterfinish skær (bredsletskær)

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



Indstilling

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

Forspænding er nødvendig. Brug den medfølgende TORX-nøgle!

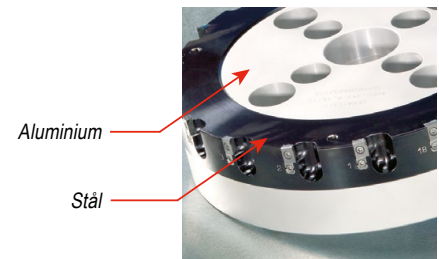
- 5 Indstil de andre skær til samme niveau, maksimal afvigelse på 0,005 mm. Maksimal længdejustering = 0,10 mm.
- 6 Fastspænd alle spændeskruer (2) med 5,0 Nm.
- 7 Rundløbskontrol på alle skær: Nom. = 0,005 mm.

Fuldendt præcision – MaxiMill HPC-12

High Performance værktøj til sletbearbejdning af aluminiumsemner

Værktøjskrop af stål

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



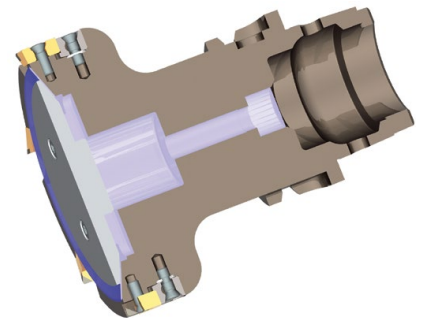
Billede viser bi-metal version

Kan leveres som løst fræsehoved eller monoblok værktøj

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

Specielt til HSC-applikationer med intern køling

- ▲ Forbedret spånage
- ▲ God overfladekvalitet
- ▲ Optimale bearbejdningsbetingelser
- ▲ Egnet til minimalsmøring MQL



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

Positiv spånvinkel på +25°

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



Tangentielt koncept

- ▲ Stabilt skærleje til PKD-skæret og maksimal processikkerhed

Tilpassede PKD-skær

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

Udvalg af skær

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

Middelspåntykkelse [h_m] – fremgangsmåden

Hjørnefræsning

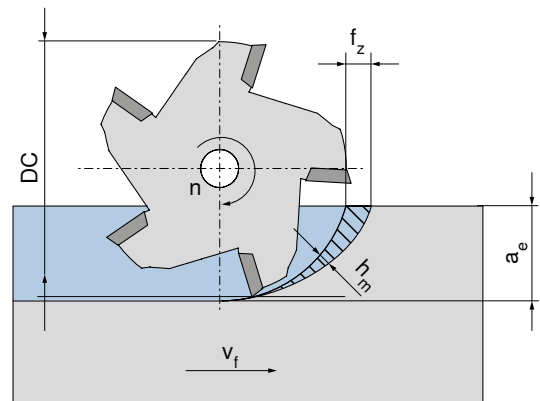
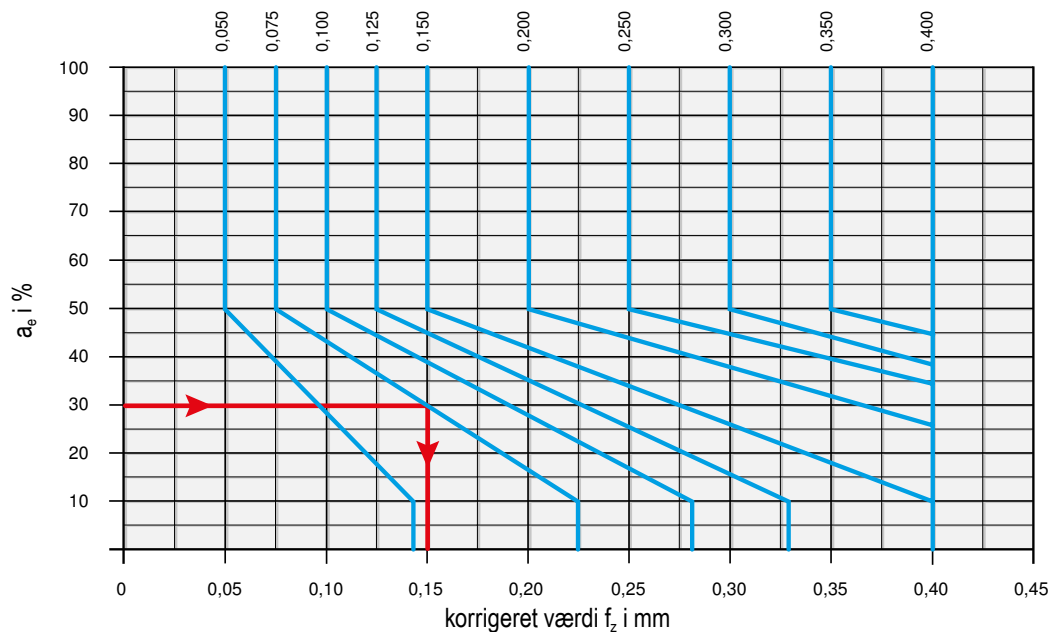
1 Vælg passende middelspåntykkelse [h_m] til det aktuelle materiale i tabellen.

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

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

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

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

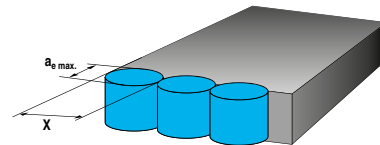
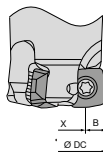
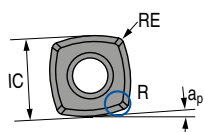
Startværdi f_z i mm fra startparameterdiagram

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

System MaxiMill HFC-06

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 1,2 mm



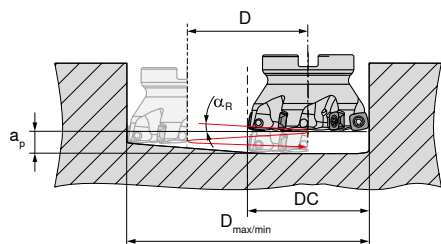
Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning			
IC i mm	RE i mm	a _p maks. mm	DC i mm	X i mm	B i mm	a _e maks. i mm	f _z i mm		X
							initial	min.	Maks.
6,35	0,5	0,8	16–32	DC–(2 x B)	4,3	5,3	0,10	0,08	0,15
			<0,7 x DC						



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



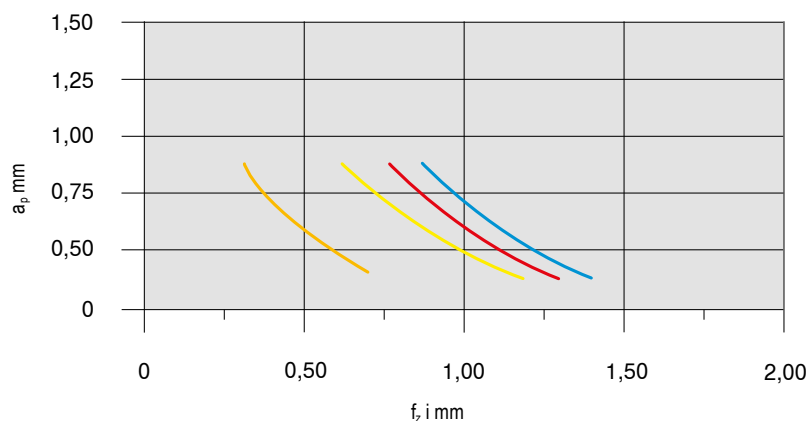
DC mm	Aksial	Skrå
	Ramping	
DC mm	Xmax. mm	α R max. °
	0,5	5,9°
16		3,2°
20		2°
25		1,3°
32		



Startparameter



XPLX 06



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

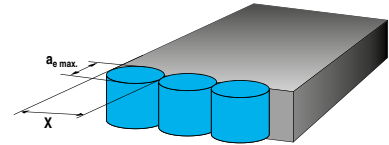
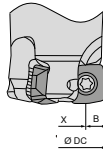
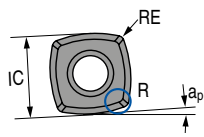


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

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

System MaxiMill HFC-09

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius $R = 2 \text{ mm}$ 

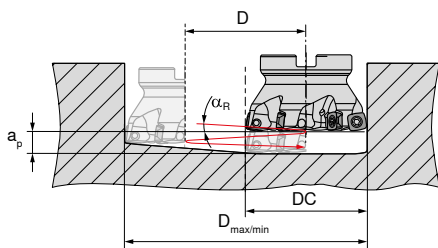
Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning			
IC i mm	RE i mm	a_p maks. mm	DC i mm	X i mm	B i mm	a_e maks. i mm	f_z i mm		X
9	0,8	1	25–66	$DC - (2 \times B)$	5,9	7,5	initial 0,10	min. 0,08	Maks. 0,15 <0,7 x DC



DC mm	Cirkulær Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
	D_{min} mm	D_{max} mm	$\alpha_{R \text{ maks.}}$ °
25	35	48	3,1°
32	49	62	1,7°
35	55	68	1,4°
40	65	78	1,0°
42	69	82	0,9°
50	85	98	0,8°
52	89	102	0,7°
63	111	124	0,7°
66	117	130	0,6°



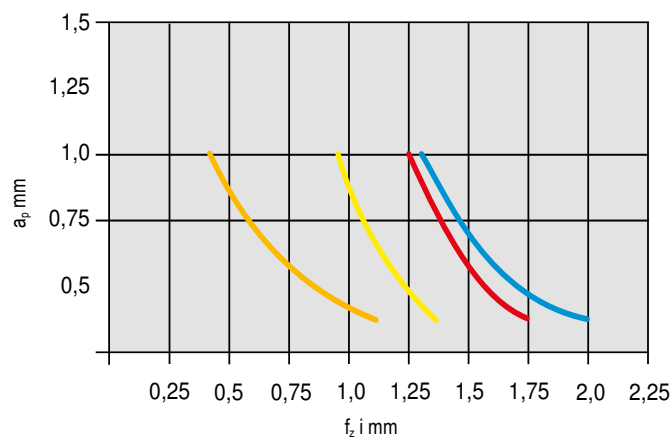
DC mm	Aksial	Skrå
	Ramping	
	X_{max} mm	$\alpha_{R \text{ maks.}}$ °
	0,75	
25		3,6°
32		2,0°
35		1,6°
40		1,2°
42		1,1°
50		0,9°
52		0,8°
63		0,8°
66		0,7°



Startparameter



XDLX 09



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

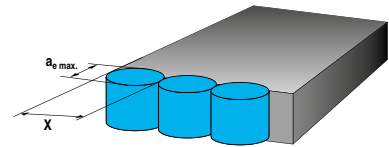
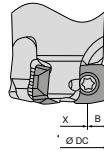
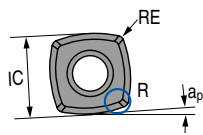


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra $v_c > 400 \text{ m/min}$. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill HFC-12

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius $R = 3 \text{ mm}$ 

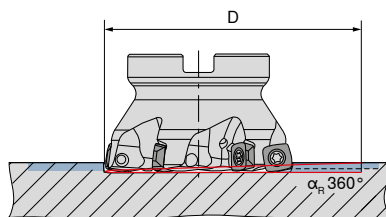
Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning			
IC i mm	RE i mm	a_p maks. mm	DC i mm	X i mm	B i mm	a_e maks. i mm	f_z i mm		X
12	1,0	2	32-100	$DC - (2 \times B)$	8,3	10	initial 0,15	min. 0,10	Maks. 0,20 <0,7 x DC



DC mm	Cirkulær Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
	D_{min} mm	D_{max} mm	$\alpha_{R \text{ maks.}}$ °
32	44	62	6,1°
35	50	68	3,7°
40	60	78	2,5°
42	64	82	2,3°
50	80	98	1,3°
52	84	102	1,3°
63	106	124	0,9°
66	112	130	0,9°
80	140	158	1,1°
100	180	198	0,6°



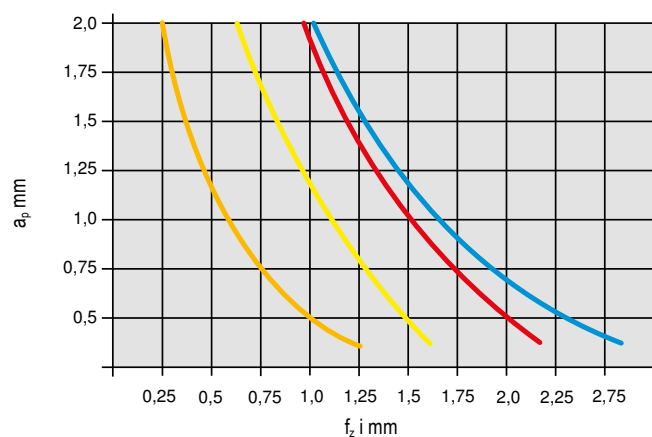
DC mm	Aksial	Skrå
	Ramping	
	X_{max} mm	$\alpha_{R \text{ maks.}}$ °
32		7,2°
35		4,4°
40		2,9°
42		2,7°
50 + 52	1,15	1,5°
63 + 66		1,1°
80		1,3°
100		0,7°



Startparameter



XOLX 12



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



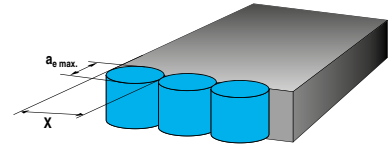
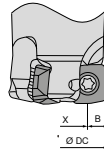
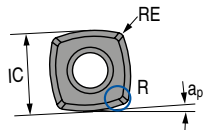
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

Fra $v_c > 400 \text{ m/min.}$ skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill HFC-19

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 5 mm



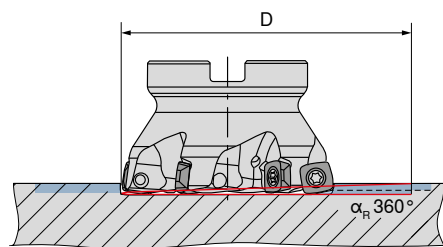
Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning			
IC i mm	RE i mm	ap maks. mm	DC i mm	X i mm	B i mm	ae maks. i mm	fz i mm		X
19,14	1,5	3,3	63–160	DC–(2 x B)	13,1	12	initial 0,2	min. 0,10	Maks. 0,25 <0,65 x DC



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



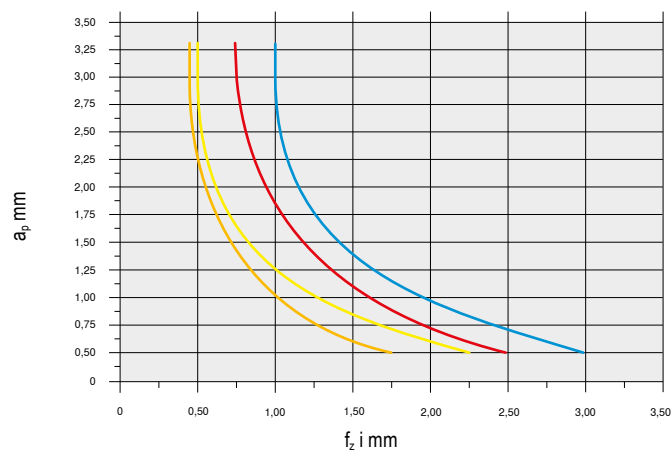
DC mm	Aksial	Skrå	
	Xmax. mm	α R max. °	ap max mm
63		2,9	
80		1,8	
100	1,7	1,3	3,3
125		1,0	
160		0,7	



Startparameter



XOLX 19



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



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

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

System DHFC

Vejledende skæredata

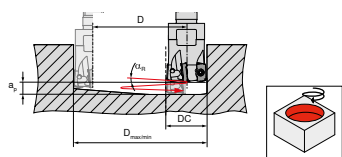
Til standard vendeskær

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

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 1,4 mm

Helixfræsning



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

Fuld aksial dykning



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

Ramping



DC mm	α°	y mm
16	<2,5	7
20	<1,9	11
25	<1,5	16
32	<1,2	23
35	<1,0	26
42	<0,9	33



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

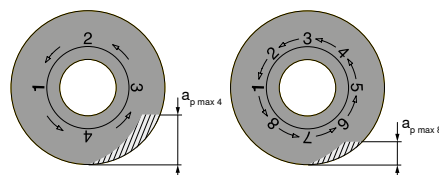
System MaxiMill 251 / 251 RS

Teknisk information

Anbefalet spåndybde

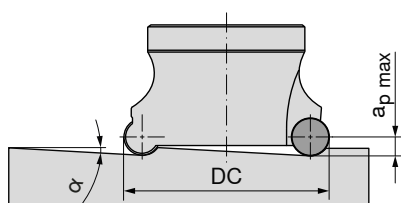
Ø mm	4-pos. $a_{p \text{ maks.}}$ mm	teoretisk $a_{p \text{ maks.}}$ mm	8-pos. $a_{p \text{ maks.}}$ mm
5	1,0	2,0	0,7
8	1,5	3,5	1,1
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3
20	4,0	9,5	2,9

Spåndybde til 4/8 gange brug af skæret



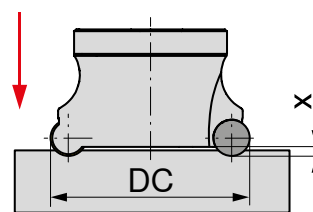
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Ramping



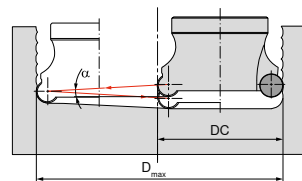
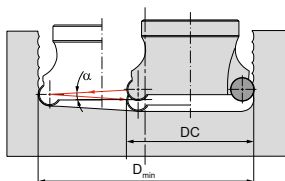
	05	08	10	12	16	20
Ø DC mm	α °	α °	α °	α °	α °	α °
10	3,4					
12	16,0					
16	8,0	5,0				
20	5,5	20,0	1,3			
25	4,0	13,0	2,0	6,0		
32	3,0	8,0	3,0	4,0		
40			3,3	2,8		
42			3,1			
50			2,4	2,6	4,0	
52			2,2	2,3		
63				1,9	2,8	
66				1,6		
80				1,3	2,0	3,2
100				1,0	1,5	2,3
125						1,7

Aksial ramping



	05	08	10	12	16	20
Ø DC mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm
10	0,5					
12	1,3					
16	1,3	0,5				
20	1,3	2,7	0,2			
25	1,3	2,7	0,4	1,0		
32	1,3	2,7	0,8	1,1		
40			1,5	1,2		
42			1,5	1,5		
50			1,5	1,5	2,0	
52			1,5	1,5	2,0	
63				1,5	2,0	
66				1,5	2,0	
80				1,5	2,0	3,0
100				1,5	2,0	3,0
125						3,0

Helixfræsning



$D_{\text{min.}}$ = Mindste huldiameter
afhængig af værktøjsdiameter

$D_{\text{maks.}}$ = Største huldiameter
afhængig af værktøjsdiameter

Maksimalt mulig huldiameter = $2 \times DC - 1 \text{ mm}$

	05	08	10	12	16	20
Ø DC mm	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °
10	12	15	2,5			
12	16	19	2,1			
16	24	27	1,5	21	24	2,4
20	32	35	1,2	27	32	1,9
25	42	45	1,0	37	42	1,5
32	56	59	0,7	51	56	1,2
40				64	70	1,1
42				68	74	1,1
50				84	90	0,9
52				88	94	0,9
63				107	114	0,9
66				113	120	0,8
80				142	148	0,7
100				181	188	0,5
125						

System R100.

Vejledende skæredata

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



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

System R 1000, 1002, 1007

Vejledende skæredata

		f_z / a_p mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
Stål							
	0501	f_z	0,1–0,3				
		a_p	0,1–0,3				
	0702	f_z	0,1–0,7			0,2–0,5	0,1–0,2
		a_p	0,1–0,7			0,1–0,75	0,1–0,2
	1003	f_z	0,1–0,3		0,2–0,9	0,2–0,7	0,15–0,3
		a_p	0,1–1,0		0,2–1,5	0,2–1,5	0,1–0,3
	12T3	f_z	0,1–0,3		0,25–1,0	0,–0,8	0,15–0,3
		a_p	0,1–1,5		0,2–2,0	0,2–2,0	0,1–0,3
	1604	f_z	0,2–0,3		0,3–1,2	0,25–1,0	0,15–0,3
		a_p	0,2–1,5		0,25–3,0	0,2–3,0	0,1–0,4

Rustfrit							
	0501	f_z	0,1–0,15				
		a_p	0,1–0,15				
	0702	f_z	0,1–0,2			0,2–0,5	0,1–0,2
		a_p	0,1–0,2			0,1–0,75	0,1–0,2
	1003	f_z	0,15–0,3	0,15–0,6		0,2–0,7	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	0,4–1,0		0,2–1,5	0,1–0,3
	12T3	f_z	0,15–0,3	0,2–0,8		0,–0,8	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	0,5–2,0		0,2–2,0	0,1–0,3
	1604	f_z	0,15–0,3	0,3–1,0		0,25–1,0	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	0,6–3,0		0,2–3,0	0,1–0,3

Støbejern							
	0501	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,3				
	0702	f_z	0,1–0,3			0,1–0,3	0,1–0,3
		a_p	0,1–0,7			0,1–0,7	0,1–0,7
	1003	f_z	0,15–0,3		0,1–0,3	0,1–0,3	0,15–0,3
		a_p	0,1–1,0		0,1–1,0	0,1–1,0	0,1–1,0
	12T3	f_z	0,15–0,4		0,1–0,4	0,1–0,4	0,15–0,4
		a_p	0,1–1,5		0,1–1,15	0,1–1,5	0,1–1,5
	1604	f_z	0,2–0,5		0,2–0,05	0,2–0,5	0,2–0,5
		a_p	0,2–3,0		0,2–2,0	0,2–3,0	0,2–3,0

System R 1000, 1002, 1007

Vejledende skæredata

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

Varmebestandigt							
	1003	f_z		0,1–0,4			
		a_p		0,2–1,0			
	12T3	f_z		0,15–0,5			
		a_p		0,3–1,5			
	1604	f_z		0,15–0,5			
		a_p		0,3–2,0			

Hærdet stål							
	0501	f_z	0,1–0,15				
		a_p	0,1–0,2				
	0702	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,3				
	1003	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,5				
	12T3	f_z	0,1–0,25				
		a_p	0,1–0,7				
	1604	f_z	0,15–0,3				
		a_p	0,2–1,0				

WTN 1205

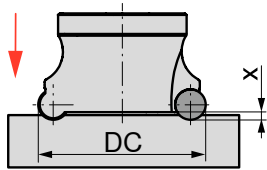
op til 48 HRC: a_p -område, som angivet i tabellen
 op til 55 HRC: Maks. værdi $a_p \times 0,7$
 op til 65 HRC: Maks. værdi $a_p \times 0,5$

Ikke-metalliske materialer							
	0702	f_z					0,1–0,3
		a_p					0,1–1,0
	1003	f_z					0,1–0,3
		a_p					0,1–1,5
	12T3	f_z					0,1–0,4
		a_p					0,1–2,0
	1604	f_z					0,2–0,5
		a_p					0,2–4,0

System R 1000, 1002, 1007

Bearbejdningsstrategi

Aksial ramping

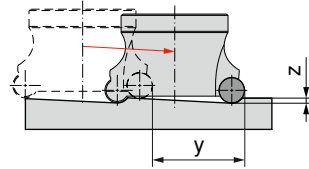
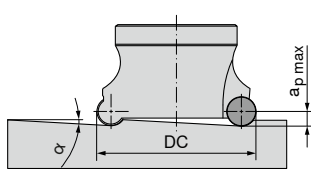


f_z reduceres til 30% iht. anvendelsestabellen.

→ vc side 182–184

	05	07	10	12	16
ØDC mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm
8–160	1,0	1,2	2,5	3,0	4,0

Ramping

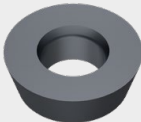
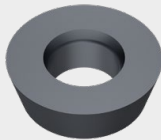


y = min. vanding

z = Maks. dybde

a_p / f_z iht. tabel

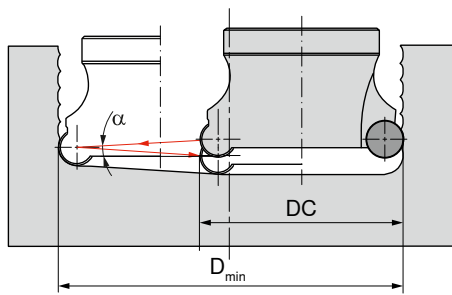
→ vc side 182–184

	05			07			10			12			16		
															
ØDC mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm
8	26,5	2	< 1,0												
10															
12	14,0	4	< 1,0												
14	9,5	6	< 1,0												
15	8,1	7	< 1,0	26,5	2	< 1,2									
16	7,1	8	< 1,0	14,0	4	< 1,2									
18	5,7	10	< 1,0	11,3	6	< 1,2									
20	4,7	12	< 1,0	8,5	8	< 1,2									
22															
24															
25				5,3	13	< 1,2	19,7	7	< 2,5						
30				3,8	18	< 1,2	11,7	12	< 2,5						
32															
35				3,0	23	< 1,2	8,4	17	< 2,5	13,0	13	< 3,0	38,7	5	< 4,0
40															
42				2,3	30	< 1,2	5,9	24	< 2,5	8,5	20	< 3,0			
50															
52							4,2	34	< 2,5	5,7	30	< 3,0	10,3	22	< 4,0
66										3,9	44	< 3,0	6,4	36	< 4,0
80										3,0	58	< 3,0	4,6	50	< 4,0
100													3,3	70	< 4,0
125													2,4	95	< 4,0
160													1,8	130	< 4,0

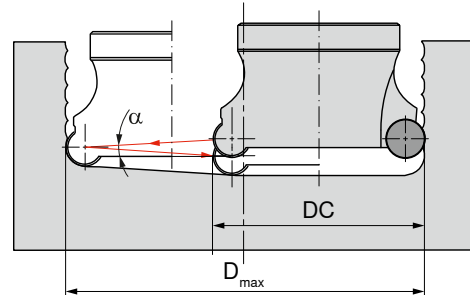
System R 1000, 1002, 1007

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning



$D_{\min}$ = mindste huldiameter afhængig af værktøjsdiameter



$D_{\max}$ = største huldiameter afhængig af værktøjsdiameter



a_p / f_z iht. stabel

→ vc side 182–184

05				07				10				12				16			
ØDC	α°	y	z	α°	y	z		α°	y	z		α°	y	z		α°	y	z	
mm		mm	mm		mm	mm			mm	mm			mm	mm			mm	mm	
8	10	16																	
10	12	20																	
12	16	24	14	24															
14	20	28	16	28															
15	22	30	17	30															
16	24	30	20	32															
18	28	36	24	36	20	36													
20	32	40	28	40	22	40													
22							24	44											
24							26	48											
25			38	50	32	50													
30			48	60	42	60													
32									34	64									
35			58	80	72	70	48	70	40	70					38,7	5	< 4,0		
40												42	80						
42			72	84	66	84	62	84											
50												62	100						
52					86	104	82	104	74	104					10,3	22	< 4,0		
66							110	132	102	132	94	132	6,4	36	< 4,0				
80							138	160	130	160	122	160	4,6	50	< 4,0				
100									170	200	162	200	3,3	70	< 4,0				
125									220	250	212	250	2,4	95	< 4,0				
160									290	320	282	320	1,8	130	< 4,0				

System MaxiMill 252

Bearbejdningsstrategi

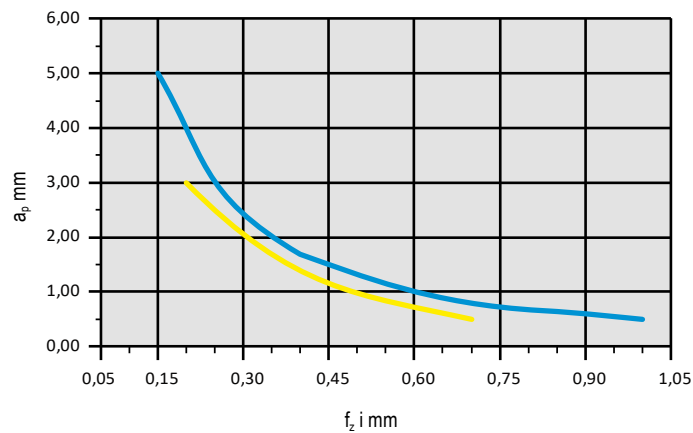
Anbefalet spåndybde

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

Startparameter



RNHU 10

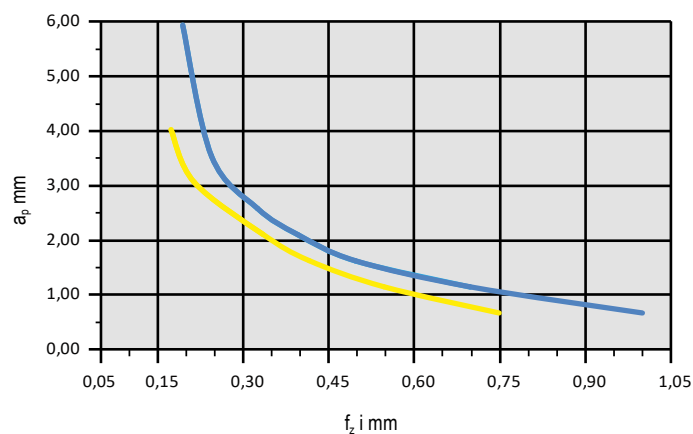


Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Tør

Startparameter



RNHU 12



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

15



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

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

Vejledende skæredata for kopifræser K200

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

Vejledende skæredata for kopifræser K200

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

Maksimal aksial spåndybde a_p for kopifræser K200.

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

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



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

Anvendelsesområde – skærgeometri

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

Vejledende skæredata for MaxiMill Slot-SX skivefræser

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

Middelspåntrykkelse

 h_m i mm

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

DC = Skivefræserens Ø

ZNF = antal skær på fræseren

Tilspænding pr. tand

 f_z i mm

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

Tilspændingshastighed

 v_f i mm/min.

$$v_f = f_z \times z \times n$$

Referenceværktøj 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4												
	SX4 -F2				SX4 -M1				SX4 -M7			
	a_e	10	20	30	a_e	10	20	30	a_e	10	20	30
	h_m	f_z i mm			h_m	f_z i mm			h_m	f_z i mm		
P	0,08	0,28	0,20	0,16	0,1	0,30	0,25	0,20	0,09	0,30	0,23	0,18
M	0,05	0,18	0,13	0,10					0,06	0,21	0,15	0,12
K					0,12	0,30	0,30	0,24	0,09	0,30	0,23	0,18
N	0,08	0,28	0,20	0,16								
S	0,04	0,14	0,10	0,08								
H												
O												

Referenceværktøj 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4								
	SX4 -M8				SX4 -27P			
	a_e	10	20	30	a_e	10	20	30
	h_m	f_z i mm			h_m	f_z i mm		
P	0,08	0,28	0,20	0,16				
M	0,05	0,18	0,13	0,10				
K					0,06	0,21	0,15	0,12
N	0,08	0,28	0,20	0,16	0,09	0,30	0,23	0,18
S	0,04	0,14	0,10	0,08				
H								
O					0,05	0,18	0,13	0,10



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



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

Vejledende skæredata for vendeskærfræser TX

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

Middelspåntykkelse

 h_m i mm

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

Tilspænding pr. tand

 f_z i mm

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

Tilspændingshastighed

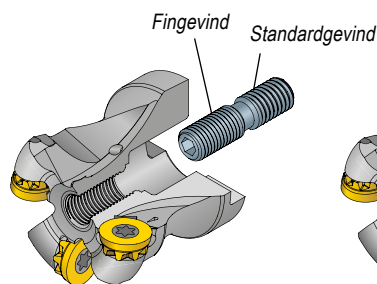
 v_f i mm/min.

$$v_f = f_z \times z \times n$$

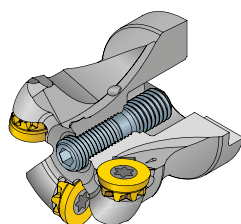
DC = Skivefræserens Ø

ZNF = antal skær på fræsere

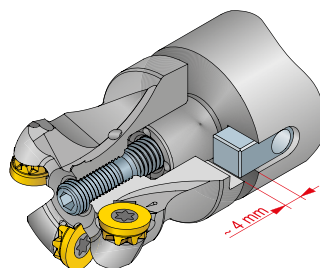
Nem og sikker fastspænding – med CERATIZIT powerskruen



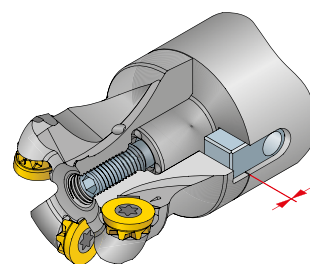
Spændeboltens fingervinddel skrues ind i fræseren.



Spændebolten drejes forsigtigt mod stop (Leveres monteret).



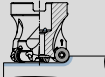
For at garantere en optimal montering kræves et mellemrum på 4 mm mellem fræser og værktøjsholder inden endelig fastspænding. Ved brug af standardiserede værktøjsholdere er dette garanteret. Om nødvendigt kan spændebolten efterjusteres med 0,5 mm/omdrejning.



Spændebolten drejes ind og spændes til.

Fastspændingsmomenter for spændebolte til fræsernes fastgørelse til dornen

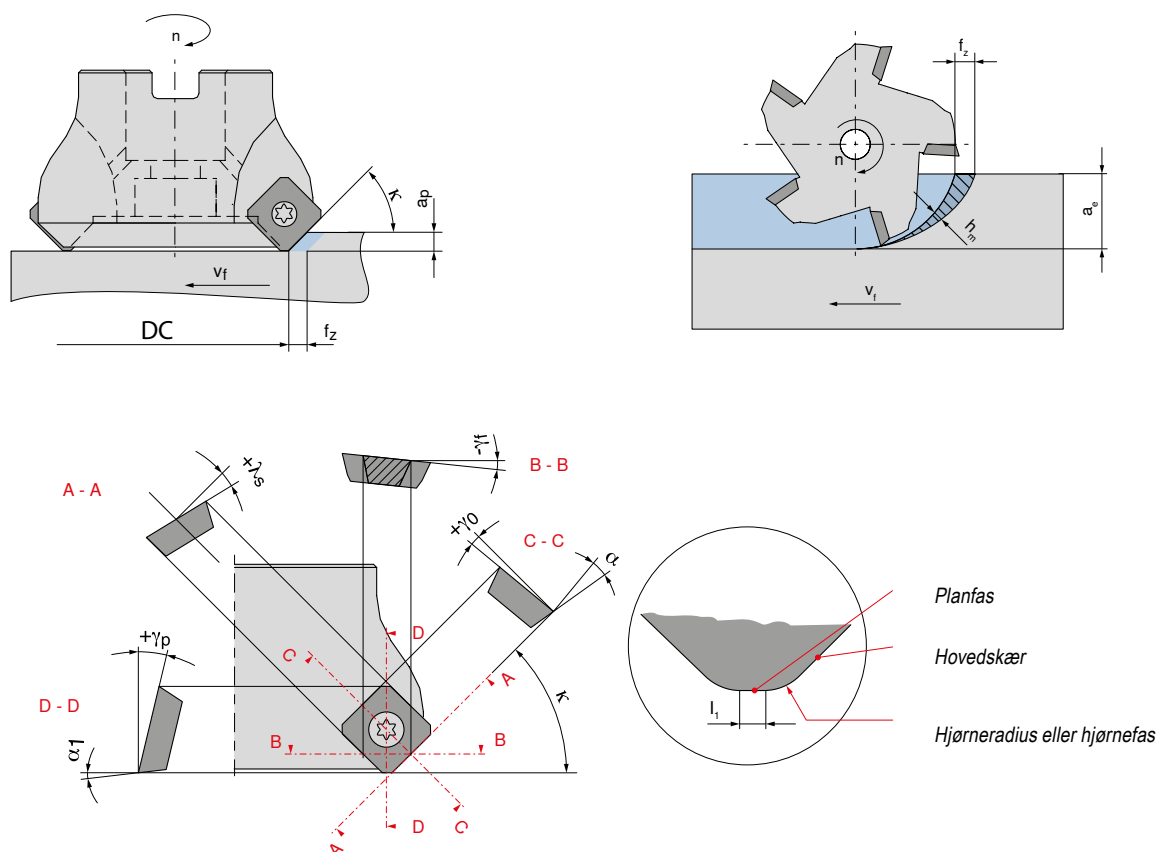
 10  					 12  					 16  				
Fræser Ø mm	ISK-skrue DIN 912	M _d Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M _d Nm	Fræser Ø mm	ISK-skrue DIN 912	M _d Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M _d Nm	Fræser Ø mm	ISK-skrue DIN 912	M _d Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M _d Nm
40			70 950 151	15				70 950 151	15					
42			70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

 12  					 16  					 20  				
Fræser Ø mm	ISK-skrue DIN 912	M _d Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M _d Nm	Fræser Ø mm	ISK-skrue DIN 912	M _d Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M _d Nm	Fræser Ø mm	ISK-skrue DIN 912	M _d Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M _d Nm
80	M12x30	140				M12x30	140				M12x30	140		
100	M16x35	180				M16x35	180				M16x35	180		
125						M16x35	180				M16x35	180		

Forkortelser & dimensioner

a_e	Indgrebsbredde	mm
a_p	Spåndybde	mm
DC	Fræserdiameter	mm
D_w	Emnediameter	mm
f_z	Tilspænding pr. tand	mm
h_m	Middelspåntykkelse	mm
k	Antal effektive skær	
k_c	Specifik skærekraft	N/mm ²
$k_{c1,1}$	Specifik skærekraft	N/mm ²
BS	Planfasens længde	mm
m_c	Forøgelse af specifik skærekraft	
n	Omdrejningstal	1/min.
Q	Spånvolumen	cm ³ /min
v_c	Skærehastighed	m/min
v_f	Tilspændingshastighed	mm/min
ZNF	Effektivt antal skær	

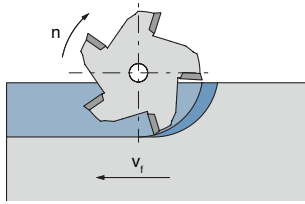
V_0	Effektiv spånvinkel	Grad
V_r	Radial spånvinkel	Grad
V_p	Aksial spånvinkel	Grad
κ	Indgrebsvinkel	Grad
λ_s	Hældningsvinkel	Grad
α	Frivinkel	Grad
α_1	Planflade frivinkel	Grad



Indgrebsmetoder

Anbefalet

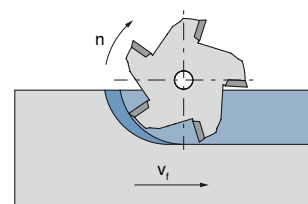
Medløbsfræsning



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

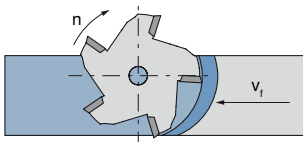
Ufordelagtig

Modløbsfræsning

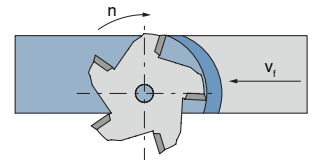


Spånretningen for emnet er modsat fræserens omdrejningsretning. Spåntykkelsen er ved skæringdreb nul og størst ved skærudløb.

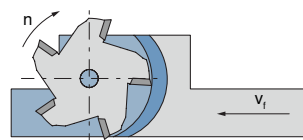
Fræser position



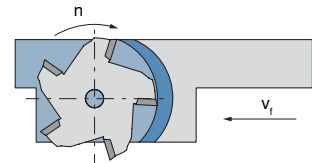
Fræseværktøjet skal så vidt muligt have en tangentiell udgang af emnet.



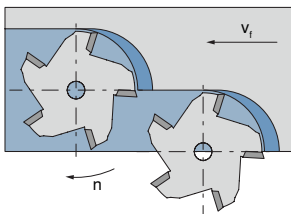
Emneposition



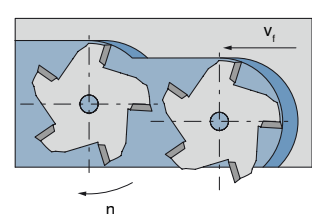
Hvis det er muligt, skal emnet fastspændes på sådan en måde, at fræseværktøjets tangentielle udgang er over hele bearbejdningens længden.



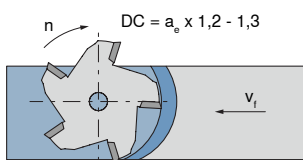
Overlapning



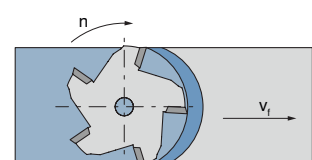
Anvend enten medfræsning eller sørg for, at fræseren kommer tangentielt ud af emnet, som vist i illustrationen til venstre.



Fræserstørrelse



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



ISO-betegnelsessystem for vendeskær til fræsning

X D K T 11 T3 08 S R - F50

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Z N H W 12 05 PO S R - 15 06 - R

1 2 3 4 5 6 7 8 9 11 12 13

1	
Vendeskær form	
A	85°
B	82°
K	55°
H	120°
L	90°
O	135°
P	108°
C	80°
D	55°
E	75°
M	86°
V	35°
R	
S	90°
T	60°
W	80°
X	Specialudførelse
Z	

2	
Frivinkel	
	α
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Specialudførelse

3

Tolerance

	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
A	0,025	0,005	0,025	●	●	●
C	0,025	0,013	0,025	●	●	●
E	0,025	0,025	0,025	●	●	●
F	0,013	0,005	0,025	●	●	●
G	0,025	0,025	0,13	●	●	●
H	0,013	0,013	0,025	●	●	●
J	0,05	0,005	0,025	●		
	0,08	0,005	0,025		●	
	0,10	0,005	0,025			●
K	0,05	0,013	0,025	●		
	0,08	0,013	0,02		●	
	0,10	0,013	0,02			●

	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
	0,05	0,08	0,13	●		
M	0,08	0,13	0,13		●	
	0,10	0,15	0,13			●
N	0,05	0,08	0,025	●		
	0,08	0,13	0,025		●	
	0,10	0,15	0,025			●
U	0,08	0,13	0,13	●		
	0,13	0,20	0,13		●	
	0,18	0,27	0,13			●

	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
M	0,05	0,08	0,13	●	●	●
	0,08	0,13	0,13	●	●	●
	0,10	0,15	0,13	●	●	●
N	0,05	0,08	0,025	●	●	●
	0,08	0,13	0,025	●	●	●
	0,10	0,15	0,025	●	●	●
U	0,08	0,13	0,13	●	●	●
	0,13	0,20	0,13	●	●	●
	0,18	0,27	0,13	●	●	●

7	
Planfas/hjørneradius	
Radius	1. Tegn
RE i mm	K _r
M0*	A 45°
02	D 60°
04	E 75°
08	F 85°
12	P 90°
	Z Andet
* Kun ved skærform "R"	
	2. Tegn
	α'_n
	A 3°
	B 5°
	C 7°
	D 15°
	E 20°
	F 25°
	G 30°
	N 0°
	P 11°
	Z Andet
	O

8	
Skærkant	
F	Skarp
E	Afrundet
S	faset og afrundet
T	Faset

9	
Skærretning	
R	
L	
N	

4

Kendetegn

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

5

Skærlængde

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

6

Skærtykkelse

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

10

Spånbryder

Trinbetegnelse

F.. = Fin

M.. = Medium

R.. = Skrubbearbejdning

yderligere kendetegn:

R = Overgangsradius hoved- / biskær

Q = Slæbeskær

11

Producent informationer

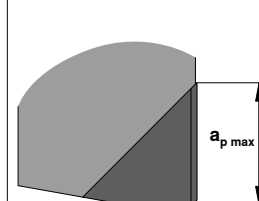
Længde på sletskær



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

12

Producent informationer

 $a_{p \max}$ 

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

13

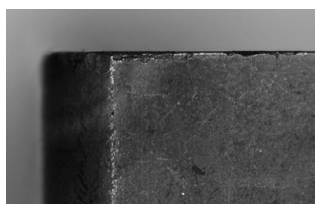
Producent informationer

F = Fin

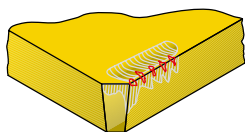
M = Medium

R = Skrub

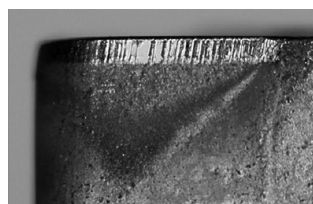
Slidtyper ved fræsning



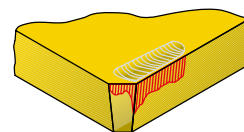
Skærkant udflysning



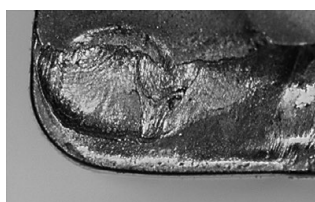
Skærehastighed
Tilspænding pr. tand
Kvalitetens sejhed
Skærkantfas



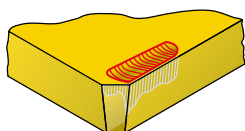
Fasslid



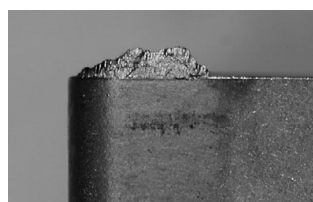
Skærehastighed
Tilspænding pr. tand
Slidstyrke



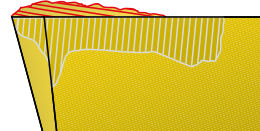
Kraterslitage



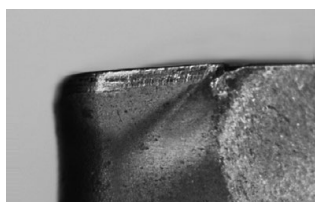
Skærehastighed
Tilspænding pr. tand
Slidstyrke



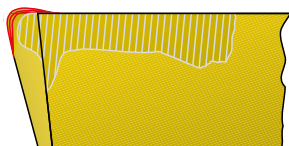
Løsægdsdannelse



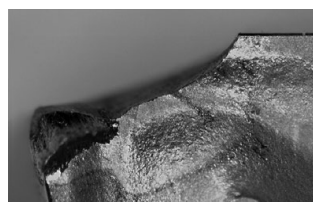
Skærehastighed
Tilspænding pr. tand
Slidstyrke



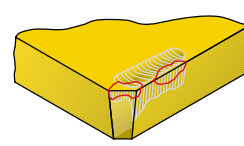
Skærkant deformation



Skærehastighed
Tilspænding pr. tand
Slidstyrke



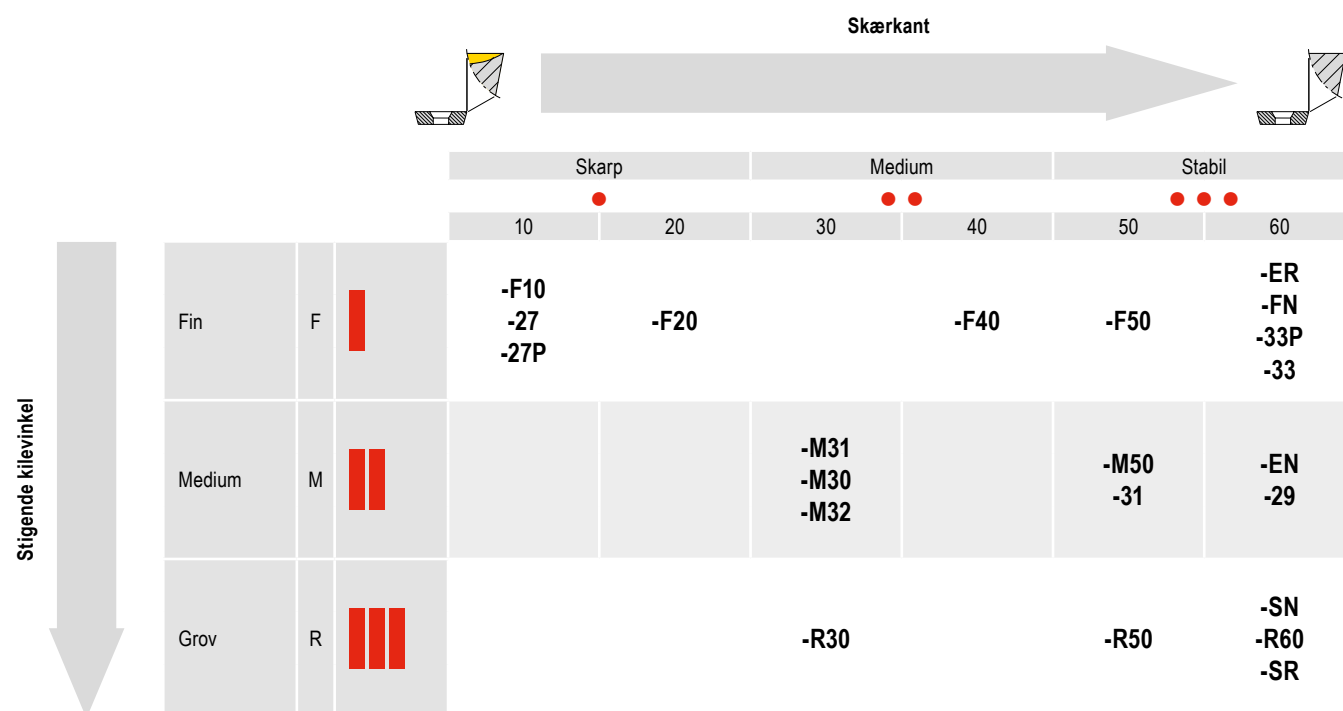
Skærkant brud



Skærehastighed
Kvalitetens sejhed



Spånbryderoversigt



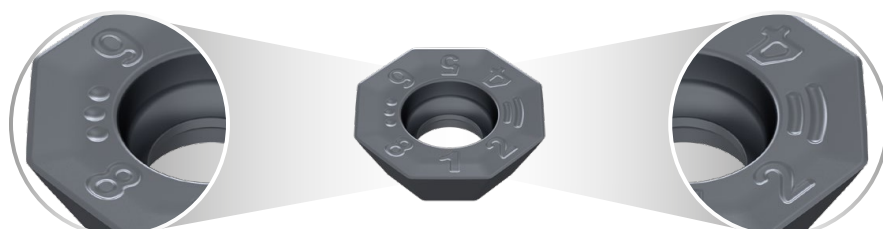
Spånbryder kode

			Skærkant		
			Skarp	Medium	Stabil
			10–20	30–40	50–60
Spåntagningsgrad	Let	F	●	● ●	● ● ●
	Universal	M	●	● ●	● ● ●
	Svær	R	●	● ●	● ● ●

Eksempel: Spånbryder -M50

● ● ● = 50–60

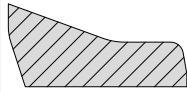
■ = M



Spånbrøderbeskrivelse

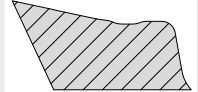
-27P

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



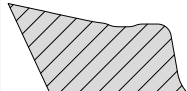
-M30

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



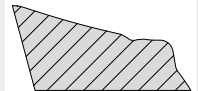
-F10

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



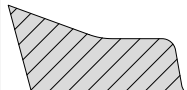
-M31

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



-27

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



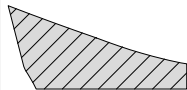
-M32

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



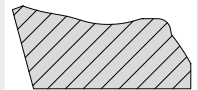
-F20

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



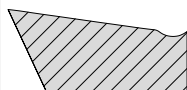
-M50

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



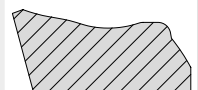
-F40

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



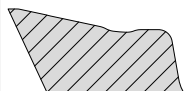
-31

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



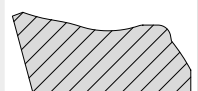
-F50

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



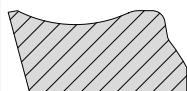
-29

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



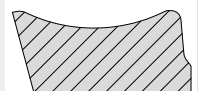
-33P

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



-33

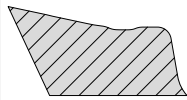
- ▲ Positiv geometri med lille neutral beskyttelsesfase
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Lav skærekraft og god stabilitet
- ▲ Til ustabile opspændinger
- ▲ Let skrubbearbejdning
- ▲ Førstevalg til rustfri stålmaterialer



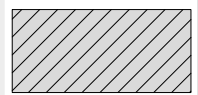
Spånbryderbeskrivelse

-29R

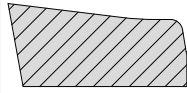
- ▲ Positiv geometri med let negativ beskyttelsesfas
- ▲ Stærkt afrundet skærkant
- ▲ Lav skærekraft og god stabilitet
- ▲ Let til medium skrubbearbejdning
- ▲ Førstevalg til almindelige stålmaterialer

**-ER**

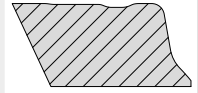
- ▲ Neutral geometri
- ▲ Afrundet skærekant
- ▲ Universel anvendelse
- ▲ Høj overfladekvalitet på grund af planfas
- ▲ Første valg ved bearbejdning af støbejern og ikke jernholdige materialer

**-R30**

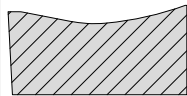
- ▲ Mindre positiv geometri
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Medium skrubbearbejdning
- ▲ Kraftigt afbrudt spån
- ▲ Førstevalg til støbejerns materialer

**-EN**

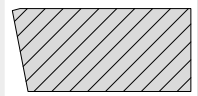
- ▲ Neutral geometri
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Høj overfladekvalitet på grund af planfasen (radial beskyttelsesfas på skæret)
- ▲ Førstevalg til bearbejdning af støbejern- og ikke-jernholdige metaller

**-R50**

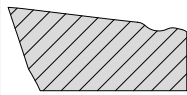
- ▲ Robust geometri med beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skær
- ▲ Skrubbearbejdning
- ▲ Afbrudt spån
- ▲ Anbefales til støbejernsmaterialer

**-SN**

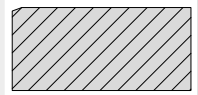
- ▲ Neutral geometri
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Høj overfladekvalitet på grund af planfasen (radial beskyttelsesfas på skæret)
- ▲ Lave skærekrafter
- ▲ Førstevalg for god planhed

**-R60**

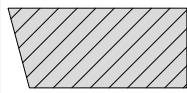
- ▲ Robust geometri med beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skær
- ▲ Skrubbearbejdning
- ▲ Til stabile fastspændinger
- ▲ Anbefales til varmebestandige stålmaterialer

**-SR**

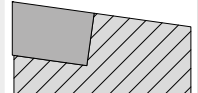
- ▲ Neutral geometri med negativ beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Robust vendeskær
- ▲ Til dårlige bearbejdningssituationer
- ▲ Førstevalg til bearbejdning af støbejerns- og stålmaterialer

**-FN**

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

**-FR**

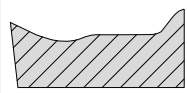
- ▲ Neutral geometri
- ▲ Let afrundet og stabil skærkant
- ▲ Associeret med keramiske og CBN skærematerialer.
- ▲ Til stabile bearbejdningssituationer
- ▲ Førstevalg til bearbejdning af støbejern



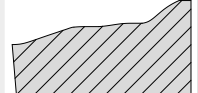
Spånbryderbeskrivelse for MaxiMill Slot-SX system

-27P

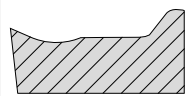
- ▲ Positiv geometri
- ▲ Skarpt, slebet skær
- ▲ Poleret spånnot
- ▲ Lave skærekrafter
- ▲ Fin til medium bearbejdning
- ▲ Førstevalg til ikke-jernmaterialer

**-M8**

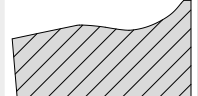
- ▲ Meget positiv geometri
- ▲ Slebet skær
- ▲ Lave skærekrafter
- ▲ Fin til medium bearbejdning
- ▲ Førstevalg til svært spånbare og rustfrie materialer
- ▲ Kan alternativt også anvendes til ikke-jernholdige metaller

**-F2**

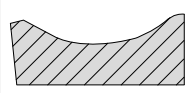
- ▲ Positiv geometri
- ▲ Slebet skær
- ▲ Lave skærekrafter
- ▲ Fin til medium bearbejdning
- ▲ Til rustfri- og stålmaterialer

**-M7**

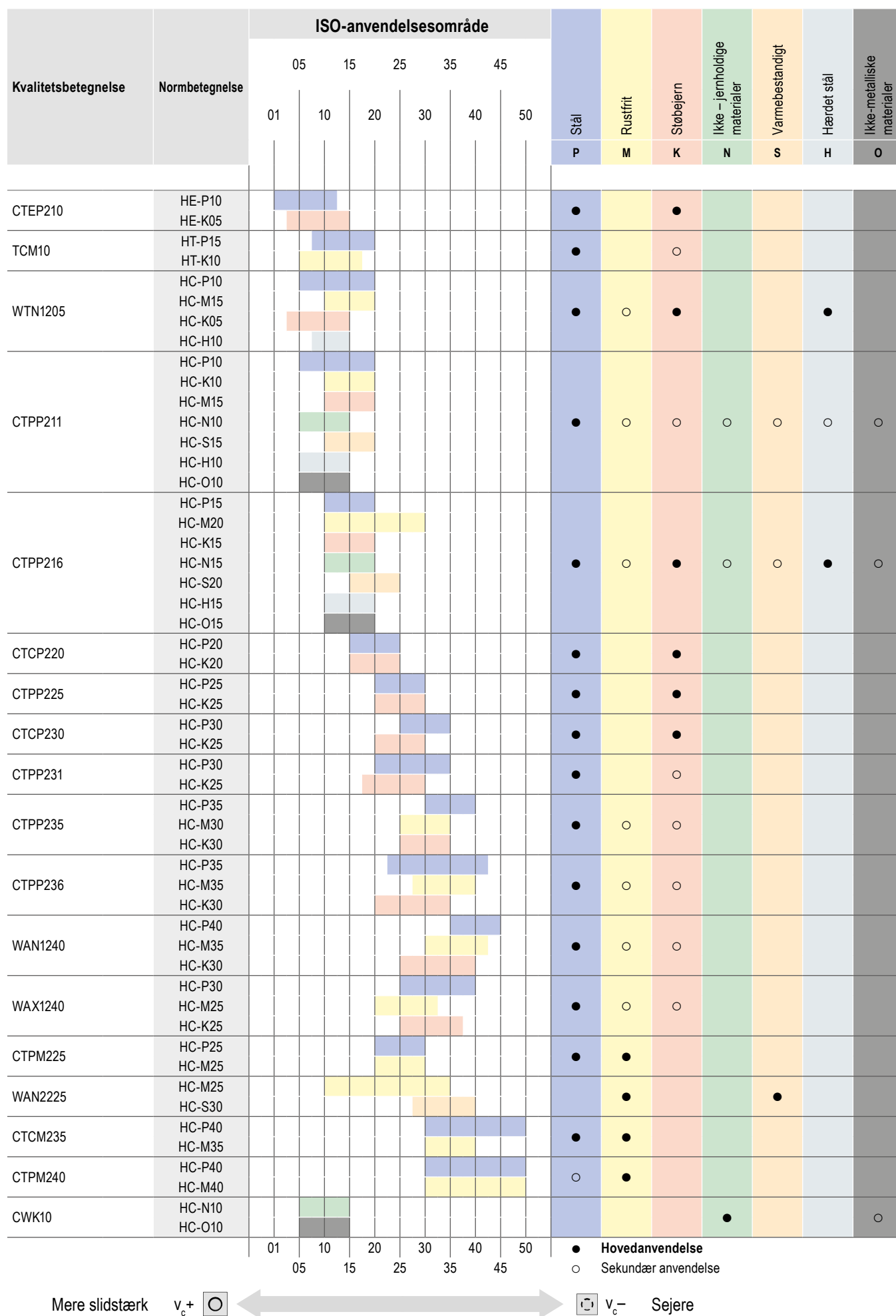
- ▲ Positiv geometri
- ▲ Medium bearbejdning
- ▲ Universal anvendelse

**-M1**

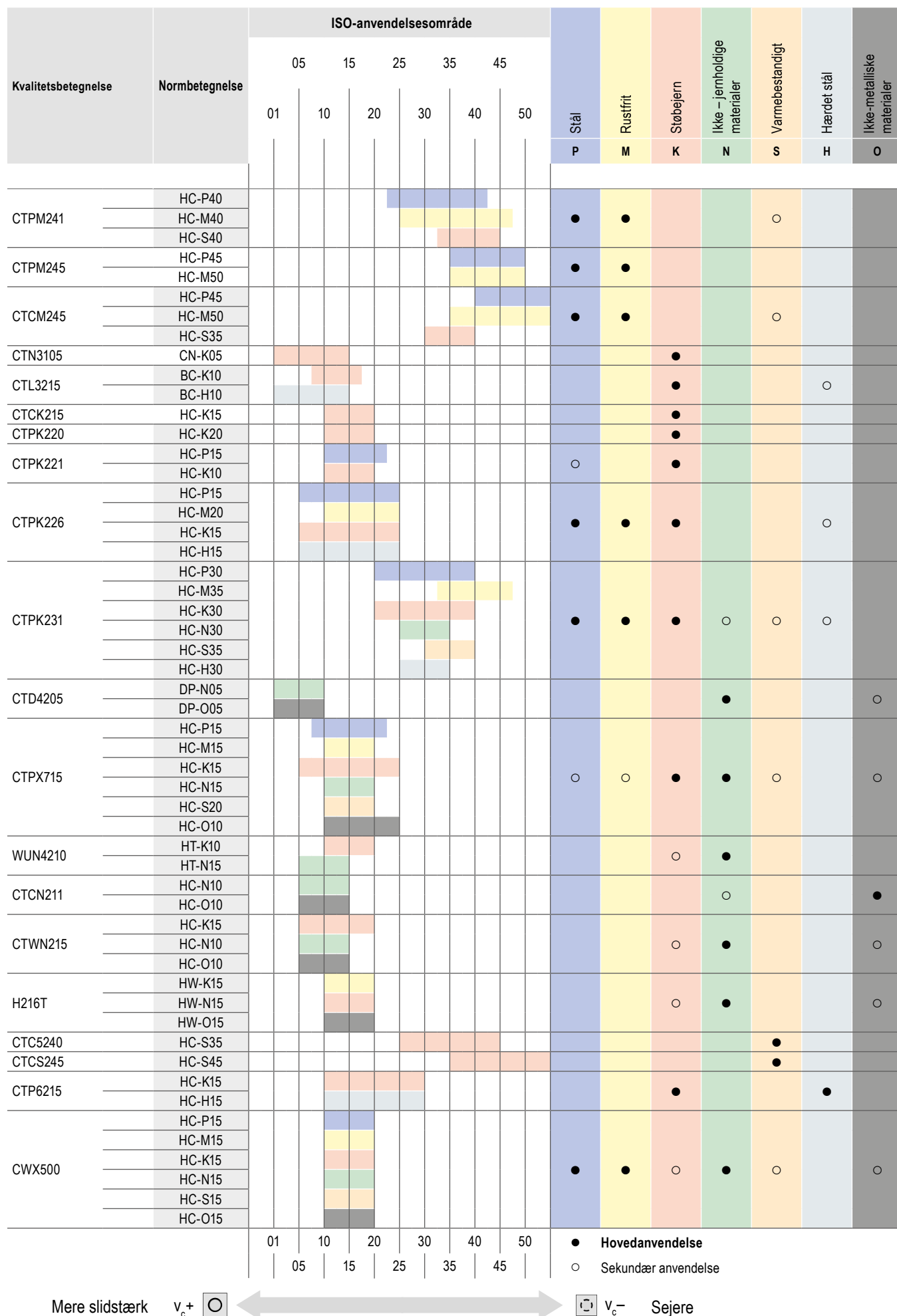
- ▲ Stabilt skær
- ▲ Medium til grov bearbejdning
- ▲ Bedst egnet til stålmaterialer



Oversigt over kvaliteter

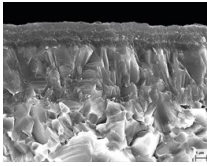


Oversigt over kvaliteter

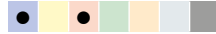


Kvaliteter

CTEP210



P10 | K05

**Specifikation:**

Sammensætning: Cermet Co/Ni 12,2%; karbid blanding 71,4%; andre; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. | Hårdhed: HV₃₀ 1620 | Lagsystem: CVD TiCN-Al₂O₃

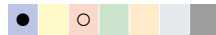
Anvendelse:

Belagt Cermet-kvalitet med sejhedsreserver til sletbearbejdning ved høje skærehastigheder

TCM10



P15 | K10

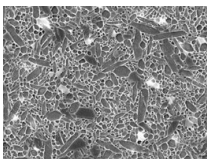
**Specifikation:**

Sammensætning: Co/Ni 12,2%; WC 15; TaNbC 10,0%; TiCn rest | Hårdhed: HV₃₀ 1620 | Lagsystem: ubelagt

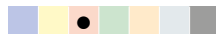
Anvendelse:

Ubelagt Cermet-kvalitet til sletbearbejdning af hærdet stål

CTN3105



CN-K05

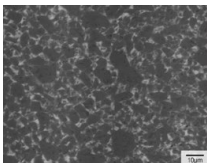
**Specifikation:**

Sammensætning: β - Si₃N₄ | Fin kornstr. | Hårdhed: HV₃₀ 1620 | Lagsystem: ubelagt

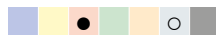
Anvendelse:

Universal siliciumnitrid til bearbejdning af støbejernsmaterialer

CTL3215



BC-K10 | BC-H10

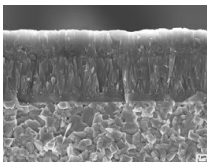
**Specifikation:**

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

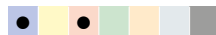
Anvendelse:

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

CTCP220



HC-P20 | HC-K20

**Specifikation:**

Sammensætning: Co 8,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2μm | Hårdhed: HV₃₀ 1500 | Lagsystem: CVD TiCN-Al₂O₃

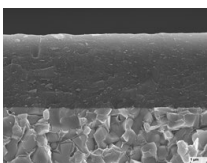
Anvendelse:

Tørbearbejdning, høj skærehastighed + slidstærke kvaliteter til CTCP230

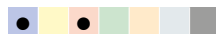
Materialeeksempel:

Lav materialestabilitet op til ca. 250 HB / 840 N/mm²

CTPP225



HC-P25 | HC-K25

**Specifikation:**

Sammensætning: Co 8,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2μm | Hårdhed: HV₃₀ 1500 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

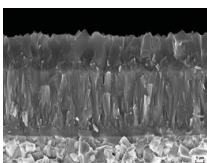
Anvendelse:

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

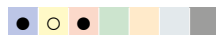
Materialeeksempel:

Medium materialestabilitet op til ca. 300 HB / 1000 N/mm²

CTCP230



HC-P30 | HC-M25 | HC-K25

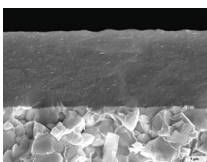
**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2μm | Hårdhed: HV₃₀ 1400 | Lagsystem: CVD TiCN-Al₂O₃

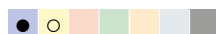
Anvendelse:

Tørbearbejdning, universal kvalitet for højere skærehastigheder

CTPP235



HC-P35 | HC-M30

**Specifikation:**

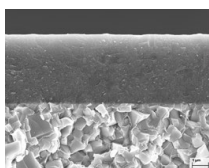
Sammensætning: Co 10,5 %; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2μm | Hårdhed: HV₃₀ 1400 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

Anvendelse:

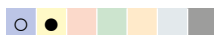
Vådbearbejdning, universal kvalitet for medium skærehastigheder

Kvaliteter

CTPM225



HC-P25 | HC-M25

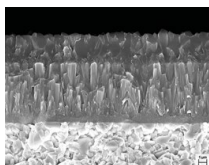
**Specifikation:**Sammensætning: Co 9,0%; karbid blanding 0,75%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1590 | Lagsystem: PVD TiAlTaN**Anvendelse:**

Tør- eller vådbearbejdning til medium skærehastigheder

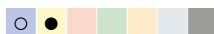
Materialeeksempel:

Austenitisk rustfrit stål

CTCM235



HC-P40 | HC-M35

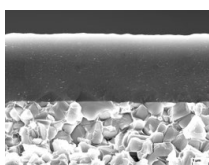
**Specifikation:**Sammensætning: Co 12,5%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1380 | Lagsystem: CVD TiCN-Al₂O₃**Anvendelse:**

Tørbearbejdning til medium skærehastigheder

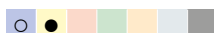
Materialeeksempel:

Martensitisk rustfrit stål

CTPM240



HC-P40 | HC-M40

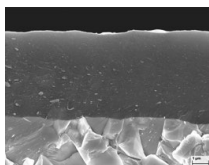
**Specifikation:**Sammensætning: Co 12,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1380 | Lagsystem: PVD TiAlTaN**Anvendelse:**

Vådbearbejdning, universal kvalitet til højere skærehastigheder

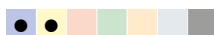
Materialeeksempel:

Austenitisk rustfrit stål

CTPM245



HC-P45 | HC-M45

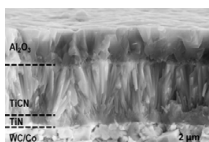
**Specifikation:**Sammensætning: Co 10,0%; andre 1,5%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV₃₀ 1330 | Lagsystem: PVD TiAlTaN**Anvendelse:**

Tør- eller vådbearbejdning

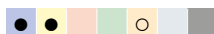
Materialeeksempel:

Højtlegeret martensitisk og austenitisk ikke-rustende stål

CTCM245



HC-P45 | HC-M50 | HC-S35

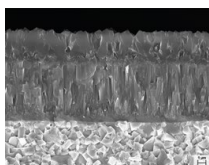
**Specifikation:**Sammensætning: Co 10,0%; andre 1,5%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV₃₀ 1330 | Lagsystem: CVD TiCN-Al₂O₃**Anvendelse:**

Tørbearbejdning

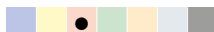
Materialeeksempel:

Højtlegeret martensitisk og austenitisk ikke-rustende stål

CTCK215



HC-K15

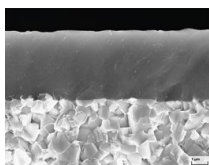
**Specifikation:**Sammensætning: Co 6,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1630 | Lagsystem: CVD TiCN-Al₂O₃**Anvendelse:**

Specialkvalitet til tørbearbejdning af støbejernsmaterialer med høje skærehastigheder

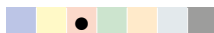
Materialeeksempel:

Støbejernsmaterialer som GG25 og GGG40

CTPK220



HC-K20

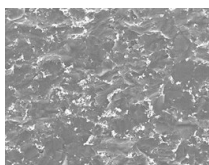
**Specifikation:**Sammensætning: Co 6,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1630 | Lagsystem: PVD TiAlTaN**Anvendelse:**

Specialkvalitet til vådbearbejdning af støbejernsmaterialer i det sejere anvendelsesområde

Materialeeksempel:

Varmebestandige støbejernsmaterialer GGG50 og GGG70

CTD4205



DP-N05

**Specifikation:**

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

Anvendelse:

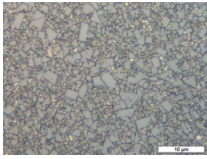
Til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

Materialeeksempel:

Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

Kvaliteter

CTWN215 (H216T)



K15 | N15 | O15

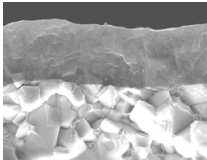
**Specifikation:**Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1650 | Lagsystem: ubelagt**Anvendelse:**

Ubelagt hårdmetal til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

Materialeeksempel:

Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

CTPX715



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

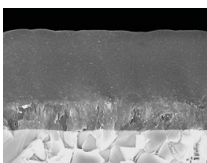
**Specifikation:**Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1650 | Lagsystem: PVD AlTiN**Anvendelse:**

Til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

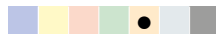
Materialeeksempel:

Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1 eller støbejern GGG30

CTC5240



HC-S40

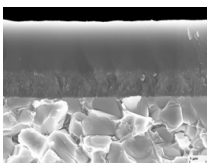
**Specifikation:**Sammensætning: Co 10,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2µm | Hårdhed: HV₃₀ 1330 | Lagsystem: CVD TiN-TiB₂**Anvendelse:**

Vådbearbejdning specialkvalitet til bearbejdning af titanmaterialer

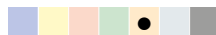
Materialeeksempel:

Titan Ti6Al4V

CTCS245



HC-S45

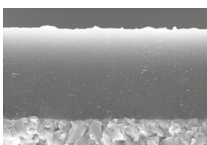
**Specifikation:**Sammensætning: Co 12,0%; karbid blanding 1,8%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV₃₀ 1260 | Lagsystem: CVD TiN-TiB₂**Anvendelse:**

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

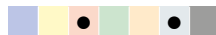
Materialeeksempel:

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

CTP6215

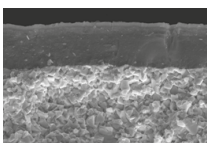


HC-H15 | HC-K15

**Specifikation:**Sammensætning: Co 12,0%; wolframkarbid-balance | Ultrafin kornstr. 0,4µm | Hårdhed: HV₃₀ 1630 | Lagsystem: PVD TiAlN**Anvendelse:**Til bearbejdning af varmebestandig martensitisk værktøjsstål 400HB / 1300 N/mm²**Materialeeksempel:**

Værktøjsstål 1.2379, 1.2312

CTPK231

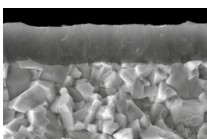


P30 | M35 | K30 | N30 | S35 | H30

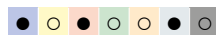
**Specifikation:**Sammensætning: Co 9,8%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1612 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al₂O₃ / TiN**Anvendelse:**

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

CTPP216

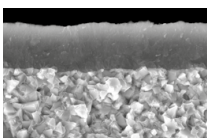


P10 | M20 | K15 | N15 | S20 | H15 | O15

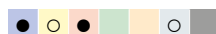
**Specifikation:**Sammensætning: Co 9,6%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1824 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN / DS**Anvendelse:**

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

CTPK226



P10 | M20 | K15 | H15

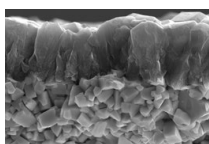
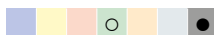
**Specifikation:**Sammensætning: Co 11,6%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1711 | Lagsystem: PVD TiN / AlTiN / DS**Anvendelse:**

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

Kvaliteter

CTCN211

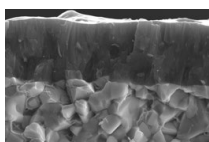
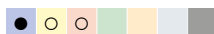
N10 | O15

**Specifikation:**Sammensætning: Co 6,5%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1827 | Lagsystem: PVD diamant**Anvendelse:**

Diamantbelagt hårdmetalkvalitet til bearbejdning af grafit og ikke-jernholdige metaller

WAN1240

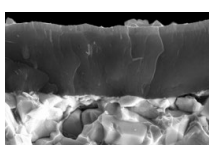
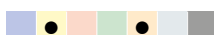
P40 | M35 | K30

**Specifikation:**Sammensætning: Co 9%; karbid blanding 3,8%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV₃₀ 1449 | Lagsystem: PVD TiAlN / TiN**Anvendelse:**

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

WAN2225

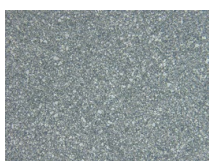
M25 | S25

**Specifikation:**Sammensætning: Co 11,3%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2µm | Hårdhed: HV₃₀ 1307 | Lagsystem: PVD TiAlN / TiN**Anvendelse:**

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

WUN4210

K15 | N10 | O10

**Specifikation:**Sammensætning: Co 8,1%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1715 | Lagsystem: ubelagt**Anvendelse:**

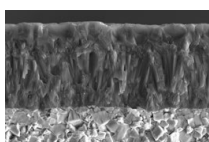
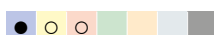
Ubelagt hårdmetal til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

Materialeeksempel:

Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

WAX1240

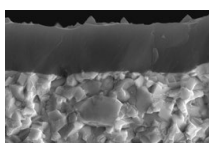
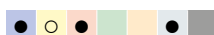
P40 | M25 | K30

**Specifikation:**Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 2,1%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV₃₀ 1345 | Lagsystem: CVD TiN / TiCN / TiN / Al₂O₃**Anvendelse:**

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

WTN1205

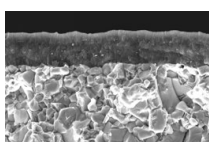
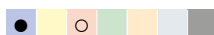
P10 | M15 | K05 | H10

**Specifikation:**Sammensætning: Co 7,3%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1801 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN**Anvendelse:**

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

CTPP231

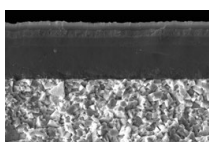
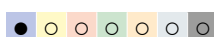
P30 | K25

**Specifikation:**Sammensætning: Co 9,5%; karbid blanding 2%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2-3µm | Hårdhed: HV₃₀ 1400 | Lagsystem: PVD TiAlN**Anvendelse:**

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

CTPP211

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

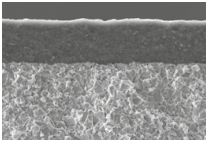
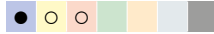
**Specifikation:**Sammensætning: Co 6,3%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1843 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al₂O₃ / ZS / TiN**Anvendelse:**

universal kvalitet for medium skærehastigheder

Kvaliteter

CTPP236

P35 | M35 | K30

**Specifikation:**

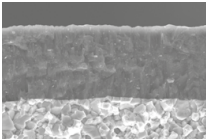
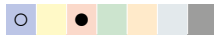
Sammensætning: Co 9,5%; karbid blanding 2%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2-3µm | Hårdhed: HV₃₀ 1370 | Lagsystem: PVD TiAlN

Anvendelse:

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

CTPK221

P15 | K10

**Specifikation:**

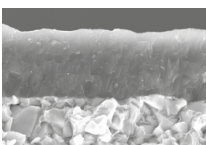
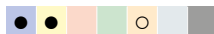
Sammensætning: Co 6%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1600 | Lagsystem: PVD TiAlN

Anvendelse:

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

CTPM241

P40 | M40 | S40

**Specifikation:**

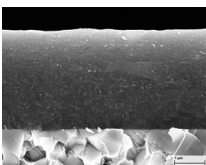
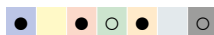
Sammensætning: Co 12%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV₃₀ 1450 | Lagsystem: PVD TiAlN

Anvendelse:

Den seje specialkvalitet til bearbejdning af rustfrit og varmebestandigt stål

CTP1340

ISO | P30 | K30 | N30 | S30 | O30

**Specifikation:**

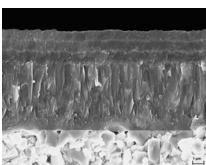
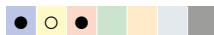
Sammensætning: Co 9,0%; karbid blanding 0,75%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 0,7-1 µm | Hårdhed: HV₃₀ 1590 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

Anvendelses anbefaling:

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

CTCP335

ISO | P35 | M30 | K35

**Specifikation:**

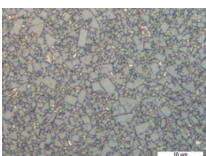
Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 1,9%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV₃₀ 1370 | Lagsystem: CVD TiCN-Al₂O₃ multi-lag

Anvendelses anbefaling:

Det pålidelige valg til bearbejdning af stål- og støbejernsmaterialer.

CWK10

N10 | O10

**Specifikation:**

Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV₃₀ 1650 | Lagsystem: ubelagt

Anvendelse:

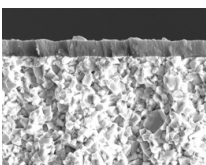
Ubelagt hårdmetal til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

Materiale eksempel:

Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

CWX500

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

**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,0%; andre 0,7 %, wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV₃₀ 1660

Anvendelses anbefaling:

Den universelle hårdmetalkvalitet til næsten alle materialer.

Kvaliteter

C T C P 2 2 0 (Eksempel)

CT
CERATIZIT

Belægning

W Hårdmetal, ubelagt	S Mixkeramik
C CVD belagt hårdmetal	K Whisker-keramik
P PVD belagt hårdmetal	I SiAlON
T Cermet, ubelagt	D PDC
E Cermet, belagt	B PcBN
N Siliciumnitrid, ubelagt	L PcBN belagt
M Siliciumnitrid, belagt	H HSS sintret

Hovedanvendelse – materiale

P Stål
M Rustfrit stål
K Støbejern
N Ikke – jernholdige materialer
S Varmebestandigt
H Hærdet stål
O Ikke-metalliske materialer
X Universal anvendelse

Anvendelse

1	Drejning
2	Fræsning
3	Stikning
4	Boring
5	Gevinddrejning
6	Øvrige
7	Flere processer

Hårdhedsgrad

05	ISO 05
10	ISO 10
15	ISO 15
20	ISO 20
25	ISO 25
30	ISO 30
35	ISO 35
40	ISO 40

