e-kataloget 2024

Spåntagende værktøjer og opspændingsteknik

CERATIZIT er en højteknologisk virksomhed specialiseret i spåntagende værktøjer og hårdmetalløsninger.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

Tooling a Sustainable Future

CERATIZIT: Din specialist i bæredygtige spåntagende værktøjer og hårdmetalløsninger.

Er du på udkig efter en stabil samarbejdspartner til værktøjer og spåntagningsprocesser? CERATIZIT er ikke udelukkende værktøjsleverandør, vi rådgiver dig også ud fra et alsidigt branchekendskab og årtiers lang erfaring.

Ud over en effektiv produktion er et optimeret CO-$_2$-regnskab så også vigtigt for dig? Så finder du bæredygtige løsninger i vores innovationer inden for hårdmetal og med Product Carbon Footprint (PCF) hjælp til at finde de rigtige produkter – godt for miljøet og godt for din produktion.

CERATIZIT har i mere end 100 år været pioner inden for hårdmetalløsninger til spåntagning og slidbeskyttelse. Dermed sikrer vi, at vores kunder får den højeste kvalitet og adgang til de nyeste trends inden for hårdmetalområdet – den komplette ekspertise inden for spåntagende værktøjer fra ét sted.

e-kataloget

I dette katalog har vi sammensat et værktøjssortiment, som er helt unikt på markedet. For at du ikke skal bruge din tid på at søge efter det rigtige værktøj, findes Toolfinder i begyndelsen af hvert kapitel, som en hjælp til større bearbejdningseffektivitet.

Til vores videovejledning

Naviger endnu hurtigere til det rigtige værktøj: Vores e-katalog tilbyder adskillige videovejledninger til værktøjs- og emnefastspænding - find ud af, hvordan du får det bedste ud af e-kataloget.

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

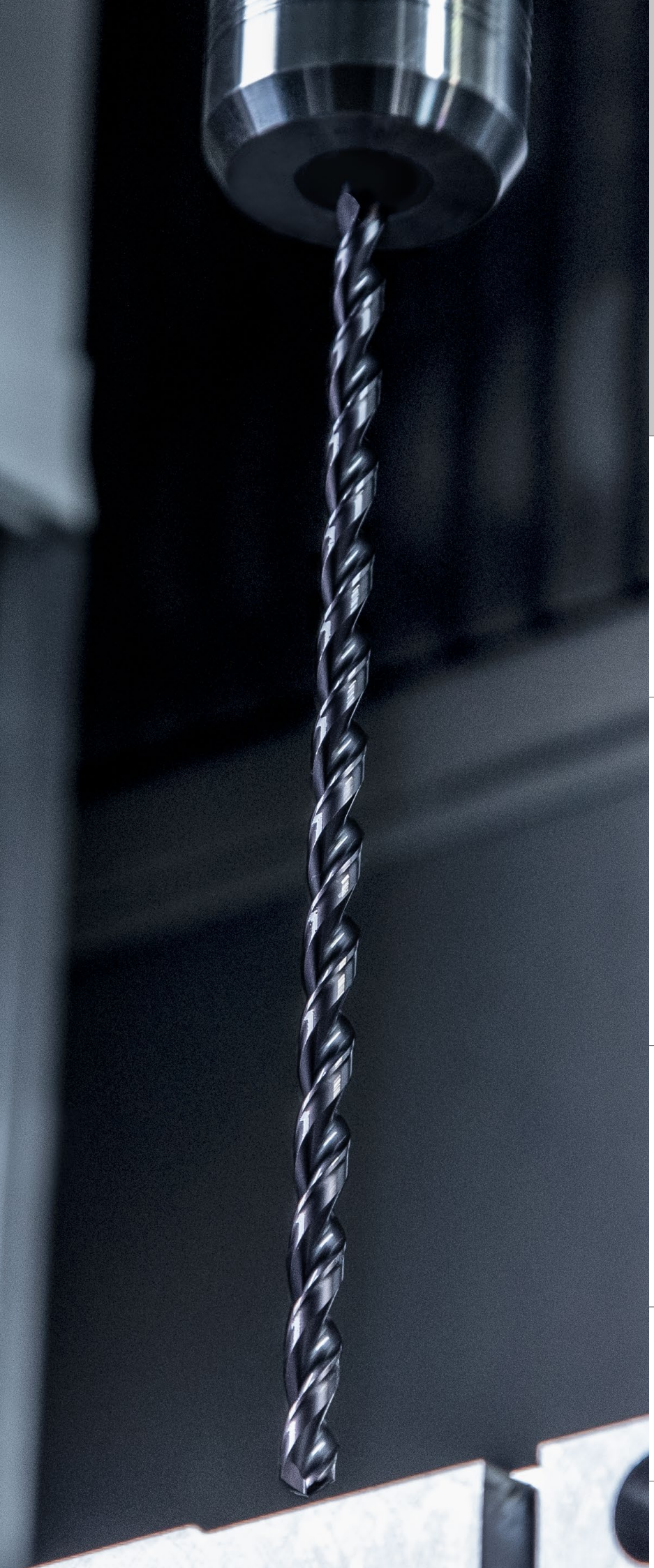
Gevindbearbejdning
6 Gevindtappe og -formere
7 Cirkulære- og gevindfræsere
8 Gevinddrejeværktøjer

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

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

Opspændingsteknik
16 Værktøjsholdere og tilbehør
17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre



Boring og hulbearbejdning

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

Gevindbearbejdning

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

Drejning

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

Fræsning

13 HSS-fræsere
14 Hårdmetal fræsere
15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør
17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Toolfinder	5
Indholdsoversigt	6–8
Produktprogram	9–42
Tekniske informationer	
Skæredata	43–53
Vejledende tilspændingsværdier	54
Belægninger og skærematerialer	55

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Skaft

Glat cylinderskaft

Cylinderskaft med medbringerflade på siden „Weldon“

Morsekonus

Udførelse

Indvendig køling

Selvcentrerende

● = **Hovedanvendelse**

○ = Sekundær anvendelse

Toolfinder

	Værktøjstype	Skærematerialer/ belægning	Beskrivelse	DIN 1897	DIN 338	DIN 340	Serie 1	Serie 2	Serie 3
				3xD	5xD	10xD	> 10xD		
Stål – universel	VX	HSS-E TiN	▲ Universal High Performance bor ▲ Skaft DIN 1835 A ▲ Selvcentrerende	9	15				
	UNI	HSS-E-PM TiN	▲ Slidbestandig takket være HSS-E-PM og TiN belægning ▲ Universal High Performance bor	10–14	16–21				
	UNI	HSS-E TiN	▲ Som type VX ▲ Uden standardskaft iht. DIN 1835 A ▲ Fås som sæt	10–14	16–21	24–26			
	N	HSS vap.	▲ Stabilt spiralbor ▲ Også egnet til håndboremaskiner ▲ Fås som sæt	10–14	16–21				
	WT	HSS-E vap.	▲ Til højtlegeret stål og speciallegeringer (Hastelloy, Inconel, Nimonic)	10–14					
	WT	HSS-E TiN	▲ Som type WT HSS-E vap. ▲ Større slidbestandighed gennem belægning	10–14					
	WTL	HSS-E F.-nit	▲ Speciel sporprofil med store spånrum ▲ Øget slidstyrke på skærkanter og styrekanter gennem fasnitrering		16–21	24–26			
	WTL	HSS-E TiN	▲ Som WTL HSS-E, men større v_c og slidbestandighed gennem belægning ▲ Egnet til stål og støbejern		16–21				
	WTL	HSS-E TiAlN	▲ Speciel sporprofil med store spånrum ▲ Større slidbestandighed gennem TiAlN-belægning				27	28	28
	WTL	HSS F.-nit	▲ Speciel sporprofil med store spånrum ▲ Øget slidstyrke på skærkanter og styrekanter gennem fasnitrering				27	28	28
	WTL	HSS TiN	▲ Som WTL HSS, men større v_c og med belægning, som gør den slidstærk pga. belægning			24–26			
	WNX	HSS-E	▲ Brede spor til langspånende materialer ▲ Selvcentrerende	10–14					
	NC	HSS TiAlN	▲ Egnet til anvendelse sammen med borebøsninger ▲ Meget god spånafgang pga. indvendig køling ▲ Større v_c og slidbestandighed gennem belægning			23			
Rustfrit	VA	HSS-E	▲ Specialist til rust- og syrebestandige materialer ▲ Specialgeometri	10–14	16–21				
Ikke – jernholdige materialer	W	HSS	▲ Specialist til NE-metaller		16–21				
	WTW	HSS	▲ Til NE-metaller op til 500 N/mm² ▲ Til dybe boringer			24–26			

Oversigt HSS-bor

	Værktøjstype	Skærematerialе | belægning	Spidsningsvinkel SIG	Diameter i mm DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke-jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	ikke-jernholdige materialer O	Belagt ■	Ubelagt □	WNT \ Performance
3xD uden indvendig køling														
	VX	HSS-E TiN	118°	2–20	●	●	●	○	○		○	■		9
	UNI	HSS-E-PM TiN	130°	1–14	●		●	○	○	○	○	■		10–14
	UNI	HSS-E TiN	118°	1–14	●	●	●	○	○		○	■		10–14
	N	HSS vap.	118°	0,4–20	○		●	○			○	■		10–14
	VA	HSS-E	130°	1–12	○	●		●	○				□	10–14
	WNX	HSS-E	130°	1–20	●		●	○	○	○	○		□	10–14
	WT	HSS-E vap.	130°	0,4–25	●	●	●	○	○	○		■		10–14
	WT	HSS-E TiN	130°	1–20	●	●	●	○	●	○		■		10–14
5xD uden indvendig køling														
	VX	HSS-E TiN	118°	2–20	●	●	●	○	○		○	■		15
	UNI	HSS-E-PM TiN	130°	1–14	●		●	○	○	○	○	■		16–21
	UNI	HSS-E TiN	118°	0,9–14	●	●	●	○	○		○	■		16–21
	N	HSS vap.	118°	0,2–20	○		●	○			○	■		16–21
	VA	HSS-E	130°	1–12	○	●		●	○				□	16–21
	W	HSS	130°	0,20–20				●					□	16–21
	WTL	HSS-E F-nit.	130°	1–16	●	○	●	●	○	○	○	■		16–21
	WTL	HSS-E TiN	130°	1–16	●	○	●	○	○	○	○	■		16–21
10xD uden indvendig køling														
	UNI	HSS-E TiN	118°	1–14	●	●	●	○	○		○	■		24–26
	WTL	HSS-E F-nit.	130°	1–12	●	○	●	●	○	○	○	■		24–26
	WTL	HSS TiN	130°	1–14	○		●	○			○	■		24–26
	WTW	HSS	130°	1–14				●					□	24–26

Oversigt HSS-bor

	Værktøjstype	Skærematerialе | belægning	Spidsningsvinkel SIG	Diameter i mm DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke-jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	ikke-jernholdige materialer O		Belagt ■	Ubelagt □	WNT \ Performance
10xD med indvendig køling															
	NC	HSS TiAlN	130°	3–13	○	○	●	○			○		■		23
Over 10xD uden indvendig køling															
	WTL	HSS F-nit. Serie 1	130°	2–13	●		●	●			○		■		27
	WTL	HSS F-nit. Serie 2	130°	2–13	●		●	●			○		■		28
	WTL	HSS F-nit. Serie 3	130°	2,5–13	●		●	●			○		■		28
	WTL	HSS-E TiAlN Serie 1	130°	3–10,2	●		●	●			○		■		27
	WTL	HSS-E TiAlN Serie 2	130°	3–12	●		●	●			○		■		28
	WTL	HSS-E TiAlN Serie 3	130°	4–10	●		●	●			○		■		28
Mikrobor															
	N	HSS-E-PM	118°	0,15–1,45	●	○	●	●	○		○			□	29
Spiralborsæt															
	N	HSS vap.	118°	1–10	○		●	○			○		■		22
	UNI	HSS-E TiN	118°	1–10	●	●	●	○	○		○		■		22
NC-forbor															
	NC-A	HSS	90°	3–20	●	○	●	○	○		○			□	33–35
	NC-A	HSS TiN	90°	3–20	●	○	●	○	○		○		■		33+34
	NC-A	HSS	120°	3–20	●	○	●	○	○		○			□	33+34
	NC-A	HSS TiN	120°	3–20	●	○	●	○	○		○		■		33+34
Centrerbor															
	ZB	HSS	118°	0,5–6,3	●	○	●	○	○		○	DIN 333 – form A/B/R		□	35–37
	ZB	HSS TiN	118°	0,5–6,3	●	○	●	○	○		○	DIN 333 – form A	■		36
	ZB	HSS-E	118°	0,5–6,3	●	○	●	○	○		○	DIN 333 – form A		□	36

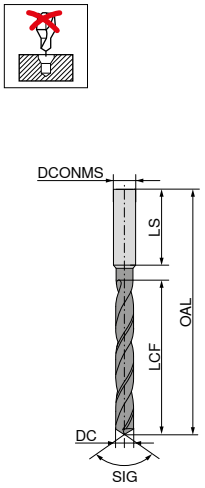
Oversigt HSS-bor

	Værktøjstype	Skærematerialе | belægning	Spidsningsvinkel SIG	Diameter i mm DC	Stål P / Rustfrit M / Støbejern K / Ikke-jernholdige materialer N / Varmebestandigt S / Hærdet stål H / ikke-jernholdige materialer O		Belagt ■	Ubelagt □	WNT \ Performance
Trinbor									
	SB	HSS vap.	118°	2,5–10,2	● ○ ● ○ ○ ○	Undersænkningsvinkel 90°	■		39
	SB	HSS	118°	2,5–10,2	● ○ ● ○ ○ ○	Undersænkningsvinkel 90°		□	39
	SB	HSS vap.	118°	3,2–10,5	● ○ ● ○ ○ ○	Undersænkningsvinkel 90°	■		39
	SB	HSS	118°	3,2–10,5	● ○ ● ○ ○ ○	Undersænkningsvinkel 90°		□	39
	SB	HSS vap.	118°	3,4–11	● ○ ● ○ ○ ○	Undersænkningsvinkel 180°	■		40
	SB	HSS	118°	3,4–11	● ○ ● ○ ○ ○	Undersænkningsvinkel 180°		□	40
	SB	HSS vap.	118°	3,3–17,5	● ○ ● ○ ○ ○	Undersænkningsvinkel 60°	■		42
Spiralbor med morsekonus									
3xD									
	WT	HSS-E vap.	130°	13–30	● ● ● ○ ○ ○		■		29
5xD									
	N	HSS vap.	118°	10–55	○ ● ○ ○		■		30
	WTL	HSS-E F.-nit/vap.	130°	10–27	● ○ ● ● ○ ○ ○		■		30
10xD									
	N	HSS vap.	118°	10–50	○ ● ○ ○		■		31
	WTL	HSS-E F.-nit/vap.	130°	10–25	● ○ ● ● ○ ○ ○		■		31
Over 10xD									
	WTL	HSS F.-nit/vap. Serie 1	130°	10–30	● ● ● ○		■		32
	WTL	HSS F.-nit/vap. Serie 2	130°	10–30	● ● ● ○		■		32
Oprømmer									
	N	HSS vap.	120°	12–30	● ○ ● ○ ○ ○	3 skær	■		38
Trinbor									
	SB	HSS vap.	118°	6,6–17,5	● ○ ● ○ ○ ○	Undersænkningsvinkel 180°	■		41

High Performance spiralbor iht. DIN 1897, ekstra kort

- ▲ Skaft iht. DIN 1835 A
- ▲ Speciel punktudtynding
- ▲ Meget gode centreringsegenskaber
- ▲ 4-flade-slibning
- ▲ Maksimal ydeevne

≤ 3xD



VX

TiN

SIG 118°
HSS-E

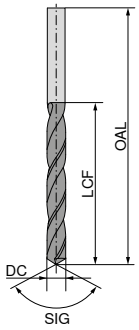
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	10 122 ... DKK T2	
2,00	44	12	3	28	87,00	020
2,10	44	12	3	28	96,00	021
2,20	45	13	3	28	104,00	022
2,30	45	13	3	28	104,00	023
2,40	46	14	3	28	109,00	024
2,50	46	14	3	28	94,00	025
2,60	46	14	3	28	109,00	026
2,70	48	16	3	28	115,00	027
2,80	48	16	3	28	115,00	028
2,90	48	16	3	28	115,00	029
3,00	48	16	3	28	104,00	030
3,10	50	18	4	28	104,00	031
3,20	50	18	4	28	104,00	032
3,30	50	18	4	28	105,00	033
3,40	52	20	4	28	105,00	034
3,50	52	20	4	28	100,00	035
3,60	52	20	4	28	108,00	036
3,70	52	20	4	28	113,00	037
3,80	54	22	4	28	110,00	038
3,90	54	22	4	28	113,00	039
4,00	54	22	4	28	93,00	040
4,10	66	22	6	36	93,00	041
4,20	66	22	6	36	97,00	042
4,30	68	24	6	36	102,00	043
4,40	68	24	6	36	115,00	044
4,50	68	24	6	36	94,00	045
4,60	68	24	6	36	123,00	046
4,70	68	24	6	36	124,00	047
4,80	70	26	6	36	124,00	048
4,90	70	26	6	36	124,00	049
5,00	70	26	6	36	104,00	050
5,10	70	26	6	36	124,00	051
5,20	70	26	6	36	126,00	052
5,30	70	26	6	36	129,00	053
5,40	72	28	6	36	140,00	054
5,50	72	28	6	36	110,00	055
5,55	72	28	6	36	140,00	555
5,60	72	28	6	36	140,00	056
5,70	72	28	6	36	140,00	057
5,80	72	28	6	36	140,00	058
5,90	72	28	6	36	140,00	059
6,00	72	28	6	36	115,00	060
6,10	75	31	8	36	180,00	061
6,20	75	31	8	36	180,00	062
6,30	75	31	8	36	219,00	063
6,40	75	31	8	36	185,00	064
6,50	75	31	8	36	137,00	065
6,60	75	31	8	36	222,00	066
6,70	75	31	8	36	222,00	067
6,80	78	34	8	36	238,00	068
6,90	78	34	8	36	241,00	069
7,00	78	34	8	36	182,00	070
7,10	78	34	8	36	268,00	071
7,20	78	34	8	36	267,00	072
7,30	78	34	8	36	267,00	073
7,40	78	34	8	36	268,00	074
7,45	78	34	8	36	268,00	745
7,50	78	34	8	36	192,00	075
7,60	81	37	8	36	269,00	076
7,70	81	37	8	36	299,00	077
7,80	81	37	8	36	299,00	078
7,90	81	37	8	36	299,00	079
8,00	81	37	8	36	197,00	080
8,10	87	37	10	40	329,00	081
8,20	87	37	10	40	329,00	082
8,30	87	37	10	40	329,00	083
8,40	87	37	10	40	329,00	084
8,50	87	37	10	40	223,00	085
8,60	91	40	10	40	343,00	086
8,70	91	40	10	40	343,00	087
8,80	91	40	10	40	343,00	088
8,90	91	40	10	40	343,00	089
9,00	91	40	10	40	245,00	090
9,10	91	40	10	40	422,00	091
9,20	91	40	10	40	422,00	092
9,30	91	40	10	40	422,00	093
9,35	91	40	10	40	422,00	935
9,40	91	40	10	40	422,00	094
9,50	91	40	10	40	294,00	095
9,60	93	43	10	40	318,00	096
9,70	93	43	10	40	318,00	097
9,80	93	43	10	40	318,00	098
9,90	93	43	10	40	318,00	099
10,00	93	43	10	40	282,00	100
10,20	100	43	12	45	416,00	102
10,30	100	43	12	45	431,00	103
10,50	100	43	12	45	406,00	105
10,70	104	47	12	45	450,00	107
10,80	104	47	12	45	432,00	108
11,00	104	47	12	45	406,00	110
11,10	104	47	12	45	403,00	111
11,50	104	47	12	45	422,00	115
11,70	104	47	12	45	482,00	117
11,80	104	47	12	45	506,00	118
11,90	108	51	12	45	636,00	119
12,00	108	51	12	45	486,00	120
12,10	111	51	16	48	359,00	121
12,30	111	51	16	48	657,00	123
12,50	111	51	16	48	509,00	125
12,70	111	51	16	48	1.124,00	127
12,80	111	51	16	48	533,00	128
13,00	111	51	16	48	547,00	130
13,50	114	54	16	48	807,00	135
14,00	114	54	16	48	807,00	140
14,50	116	56	16	48	1.032,00	145
15,00	116	56	16	48	973,00	150
15,50	118	58	16	48	1.063,00	155
16,00	118	58	16	48	1.019,00	160
16,50	126	60	20	50	1.584,00	165
17,00	126	60	20	50	1.584,00	170
17,50	128	62	20	50	1.584,00	175
18,00	128	62	20	50	1.584,00	180
18,50	130	64	20	50	1.584,00	185
19,00	130	64	20	50	1.584,00	190
19,50	132	66	20	50	1.584,00	195
20,00	132	66	20	50	1.401,00	200

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c side 44

Spiralbor DIN 1897, ekstra kort

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN

SIG 130° HSS-E-PM	SIG 118° HSS-E	SIG 118° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E
10 113 ...	**10 107 ...**	**10 105 ...**	**10 130 ...**	**10 106 ...**	**10 109 ...**	**10 110 ...**

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
0,40		19	2,5					39,00	004 [1]					65,00	00400 [1]		
0,50		20	3,0					29,00	005 [1]					48,00	00500 [1]		
0,55		21	3,5											113,00	00550 [1]		
0,60		21	3,5					36,00	006 [1]					57,00	00600 [1]		
0,65		22	4,0											62,00	00650 [1]		
0,70		23	4,5					33,00	007 [1]					52,00	00700 [1]		
0,75		23	4,5											55,00	00750 [1]		
0,80		24	5,0					26,00	008 [1]					46,00	00800 [1]		
0,85		24	5,0											52,00	00850 [1]		
0,90		25	5,5					26,00	009 [1]					46,00	00900 [1]		
0,95		25	5,5											52,00	00950 [1]		
1,00		26	6,0	76,00	010 [2]	46,00	010 [2]	14,00	010 [1]	19,00	010	30,00	010	32,00	01000 [1]	45,00	010
1,05		26	6,0											44,00	01050 [1]		
1,10		28	7,0	76,00	011 [2]	46,00	011 [2]	15,00	011 [1]	19,00	011	32,00	011	31,00	01100 [1]	47,00	011
1,15		28	7,0											35,00	01150 [1]		
1,20		30	8,0	78,00	012 [2]	47,00	012 [2]	15,00	012 [1]	18,00	012	32,00	012	30,00	01200 [1]	44,00	012
1,25		30	8,0											35,00	01250 [1]		
1,30		30	8,0	82,00	013 [2]	49,00	013 [2]	15,00	013 [1]	18,00	013	31,00	013	31,00	01300 [1]	47,00	013
1,35		32	9,0											35,00	01350 [1]		
1,40		32	9,0	75,00	014 [2]	45,00	014 [2]	15,00	014 [1]	18,00	014	31,00	014	31,00	01400 [1]	47,00	014
1,45		32	9,0											35,00	01450 [1]		
1,50		32	9,0	71,00	015 [2]	43,00	015 [2]	12,00	015 [1]	18,00	015	28,00	015	29,00	01500 [1]	44,00	015
1,55		34	10,0											45,00	01550 [1]		
1,60		34	10,0	74,00	016 [2]	45,00	016 [2]	14,00	016 [1]	22,00	016	31,00	016	28,00	01600 [1]	42,00	016
1,65		34	10,0											37,00	01650 [1]		
1,70		34	10,0	75,00	017 [2]	45,00	017 [2]	14,00	017 [1]	22,00	017	30,00	017	28,00	01700 [1]	42,00	017
1,75		36	11,0											34,00	01750 [1]		
1,80		36	11,0	74,00	018 [2]	45,00	018 [2]	14,00	018 [1]	22,00	018	30,00	018	28,00	01800 [1]	43,00	018
1,83		36	11,0											51,00	01830 [1]		
1,85		36	11,0											32,00	01850 [1]		
1,90		36	11,0	74,00	019 [2]	45,00	019 [2]	14,00	019 [1]	22,00	019	30,00	019	28,00	01900 [1]	43,00	019
1,95		38	12,0											50,00	01950 [1]		
2,00		38	12,0	62,00	020 [2]	37,00	020 [2]	9,00	020 [1]	22,00	020	26,00	020	25,00	02000 [1]	36,00	020
2,05		38	12,0											45,00	02050 [1]		
2,10		38	12,0	76,00	021 [2]	46,00	021 [2]	13,00	021 [1]	22,00	021	28,00	021	27,00	02100 [1]	41,00	021
2,15		40	13,0											42,00	02150 [1]		
2,20		40	13,0	76,00	022 [2]	46,00	022 [2]	13,00	022 [1]	22,00	022	29,00	022	32,00	02200 [1]	45,00	022
2,25		40	13,0											34,00	02250 [1]		
2,30		40	13,0	64,00	023 [2]	39,00	023 [2]	14,00	023 [1]	22,00	023	30,00	023	30,00	02300 [1]	45,00	023
2,35		40	13,0											48,00	02350 [1]		
2,38	3/32	43	14,0	71,00	238 [2]	42,00	238 [2]										
2,40		43	14,0	77,00	024 [2]	46,00	024 [2]	14,00	024	22,00	024	30,00	024	31,00	02400	46,00	024
2,45		43	14,0											36,00	02450		
2,50		43	14,0	67,00	025 [2]	41,00	025 [2]	10,00	025	22,00	025	28,00	025	26,00	02500	40,00	025
2,55		43	14,0											48,00	02550		
2,60		43	14,0	79,00	026 [2]	48,00	026 [2]	14,00	026	22,00	026	30,00	026	31,00	02600	46,00	026
2,65		43	14,0											48,00	02650		
2,70		46	16,0	84,00	027 [2]	51,00	027 [2]	14,00	027	22,00	027	31,00	027	32,00	02700	49,00	027

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

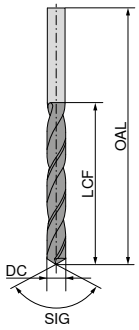
1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 44+45

Fortsættes næste side

Spiralbor DIN 1897, ekstra kort

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN

SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
10 113 ...	**10 107 ...**	**10 105 ...**	**10 130 ...**	**10 106 ...**	**10 109 ...**	**10 110 ...**

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ... DKK T2		10 107 ... DKK T2		10 105 ... DKK T2		10 130 ... DKK T2		10 106 ... DKK T2		10 109 ... DKK T2		10 110 ... DKK T2	
2,75		46	16,0											48,00	02750		
2,78	7/64	46	16,0	82,00	278 [2]	49,00	278 [2]										
2,80		46	16,0	78,00	028 [2]	47,00	028 [2]	14,00	028	22,00	028	32,00	028	32,00	02800	49,00	028
2,85		46	16,0											48,00	02850		
2,90		46	16,0	83,00	029 [2]	50,00	029 [2]	14,00	029	22,00	029	34,00	029	32,00	02900	49,00	029
2,95		46	16,0											34,00	02950		
3,00		46	16,0	71,00	030 [2]	42,00	030 [2]	10,00	030	22,00	030	30,00	030	28,00	03000	42,00	030
3,05		49	18,0											35,00	03050		
3,10		49	18,0	75,00	031 [2]	45,00	031 [2]	14,00	031	22,00	031	35,00	031	32,00	03100	48,00	031
3,15		49	18,0											52,00	03150		
3,17	1/8	49	18,0	74,00	317 [2]	45,00	317 [2]										
3,20		49	18,0	71,00	032 [2]	43,00	032 [2]	13,00	032	22,00	032	30,00	032	31,00	03200	46,00	032
3,25		49	18,0											36,00	03250		
3,30		49	18,0	71,00	033 [2]	43,00	033 [2]	14,00	033	22,00	033	32,00	033	33,00	03300	49,00	033
3,35		49	18,0											48,00	03350		
3,40		52	20,0	82,00	034 [2]	49,00	034 [2]	17,00	034	22,00	034	37,00	034	33,00	03400	49,00	034
3,45		52	20,0											36,00	03450		
3,50		52	20,0	71,00	035 [2]	43,00	035 [2]	12,00	035	22,00	035	36,00	035	32,00	03500	45,00	035
3,55		52	20,0											36,00	03550		
3,57	9/64	52	20,0	80,00	357 [2]	48,00	357 [2]										
3,60		52	20,0	94,00	036 [2]	57,00	036 [2]	17,00	036	25,00	036	37,00	036	33,00	03600	49,00	036
3,70		52	20,0	82,00	037 [2]	49,00	037 [2]	17,00	037	25,00	037	37,00	037	35,00	03700	53,00	037
3,75		52	20,0											37,00	03750		
3,80		55	22,0	87,00	038 [2]	52,00	038 [2]	17,00	038	25,00	038	39,00	038	34,00	03800	50,00	038
3,85		55	22,0											57,00	03850		
3,90		55	22,0	99,00	039 [2]	59,00	039 [2]	17,00	039			39,00	039	35,00	03900	53,00	039
3,95		55	22,0											58,00	03950		
3,97	5/32	55	22,0	89,00	397 [2]	53,00	397 [2]										
4,00		55	22,0	80,00	040 [2]	48,00	040 [2]	12,00	040	37,00	040	39,00	040	35,00	04000	46,00	040
4,05		55	22,0											41,00	04050		
4,10		55	22,0	92,00	041 [2]	55,00	041 [2]	15,00	041	37,00	041	39,00	041	36,00	04100	50,00	041
4,15		55	22,0											57,00	04150		
4,20		55	22,0	80,00	042 [2]	48,00	042 [2]	14,00	042	37,00	042	36,00	042	35,00	04200	50,00	042
4,25		55	22,0											63,00	04250		
4,30		58	24,0	92,00	043 [2]	55,00	043 [2]	23,00	043	37,00	043	41,00	043	37,00	04300	56,00	043
4,35		58	24,0											63,00	04350		
4,37	11/64	58	24,0	124,00	437 [2]	74,00	437 [2]										
4,40		58	24,0	99,00	044 [2]	59,00	044 [2]	23,00	044			41,00	044	39,00	04400	57,00	044
4,45		58	24,0											65,00	04450		
4,50		58	24,0	92,00	045 [2]	55,00	045 [2]	15,00	045	39,00	045	41,00	045	37,00	04500	48,00	045
4,55		58	24,0											63,00	04550		
4,60		58	24,0	92,00	046 [2]	55,00	046 [2]	24,00	046	39,00	046	42,00	046	41,00	04600	63,00	046
4,65		58	24,0											56,00	04650	64,00	465
4,70		58	24,0	103,00	047 [2]	62,00	047 [2]	24,00	047	39,00	047	45,00	047	43,00	04700	64,00	047
4,75		58	24,0											56,00	04750		
4,76	3/16	62	26,0	103,00	476 [2]	62,00	476 [2]										
4,80		62	26,0	104,00	048 [2]	63,00	048 [2]	24,00	048	40,00	048	47,00	048	45,00	04800	63,00	048
4,85		62	26,0											52,00	04850		

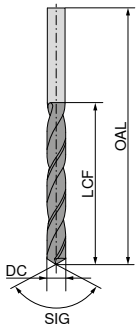
P	●	●	○	○	●	●	●
M		●		●		●	●
K	●	●	●		●	●	●
N	○	○	○	●	○	○	○
S	○	○		○	○	○	●
H	○				○	○	○
O	○	○	○		○		

1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 44+45

Spiralbor DIN 1897, ekstra kort

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN

SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ... DKK T2		10 107 ... DKK T2		10 105 ... DKK T2		10 130 ... DKK T2		10 106 ... DKK T2		10 109 ... DKK T2		10 110 ... DKK T2	
4,90		62	26,0	105,00	049 2)	63,00	049 2)	24,00	049	40,00	049	49,00	049	49,00	04900	63,00	049
4,95		62	26,0											73,00	04950		
5,00		62	26,0	89,00	050 2)	53,00	050 2)	16,00	050	40,00	050	43,00	050	40,00	05000	52,00	050
5,05		62	26,0											87,00	05050		
5,10		62	26,0	98,00	051 2)	59,00	051 2)	24,00	051	40,00	051						
5,16	13/64	62	26,0	116,00	516 2)	70,00	516 2)										
5,20		62	26,0	105,00	052 2)	63,00	052 2)	24,00	052	45,00	052	51,00	052	64,00	05200	66,00	052
5,25		62	26,0											75,00	05250		
5,30		62	26,0	120,00	053 2)	72,00	053 2)	24,00	053	45,00	053	52,00	053	70,00	05300	67,00	053
5,40		66	28,0	116,00	054 2)	70,00	054 2)	27,00	054								
5,50		66	28,0	100,00	055 2)	60,00	055 2)	21,00	055	45,00	055	54,00	055	51,00	05500	55,00	055
5,55		66	28,0											137,00	05550	72,00	555
5,56	7/32	66	28,0	109,00	556 2)	66,00	556 2)										
5,60		66	28,0	120,00	056 2)	72,00	056 2)	27,00	056	46,00	056	58,00	056	84,00	05600	72,00	056
5,70		66	28,0	128,00	057 2)	77,00	057 2)	27,00	057	46,00	057	58,00	057	85,00	05700	72,00	057
5,75		66	28,0											101,00	05750		
5,80		66	28,0	123,00	058 2)	74,00	058 2)	27,00	058	46,00	058	59,00	058	87,00	05800	72,00	058
5,85		66	28,0											146,00	05850		
5,90		66	28,0	135,00	059 2)	81,00	059 2)	27,00	059	46,00	059	60,00	059	91,00	05900	74,00	059
5,95	15/64	66	28,0	204,00	595 2)	124,00	595 2)							92,00	05950		
6,00		66	28,0	108,00	060 2)	64,00	060 2)	21,00	060	49,00	060	53,00	060	51,00	06000	58,00	060
6,05		70	31,0											146,00	06050		
6,10		70	31,0	127,00	061 2)	76,00	061 2)	30,00	061								
6,20		70	31,0	127,00	062 2)	76,00	062 2)	30,00	062								
6,30		70	31,0	145,00	063 2)	87,00	063 2)	30,00	063								
6,35	1/4	70	31,0	133,00	635 2)	80,00	635 2)										
6,40		70	31,0	134,00	064 2)	81,00	064 2)	31,00	064							98,00	064
6,50		70	31,0	127,00	065 2)	76,00	065 2)	25,00	065	56,00	065	63,00	065	59,00	06500	73,00	065
6,55		70	31,0											150,00	06550		
6,60		70	31,0	139,00	066 2)	84,00	066 2)	31,00	066	56,00	066						
6,65		70	31,0											158,00	06650		
6,70		70	31,0	153,00	067 2)	92,00	067 2)	34,00	067	56,00	067						
6,75		74	34,0	189,00	675 2)	113,00	675 2)										
6,80		74	34,0	154,00	068 2)	92,00	068 2)	39,00	068	58,00	068	79,00	068	121,00	06800	106,00	068
6,90		74	34,0	152,00	069 2)	91,00	069 2)	42,00	069	58,00	069						
7,00		74	34,0	141,00	070 2)	85,00	070 2)	30,00	070	58,00	070	69,00	070	67,00	07000	87,00	070
7,10		74	34,0	171,00	071 2)	103,00	071 2)	43,00	071								
7,14	9/32	74	34,0	227,00	714 2)	136,00	714 2)										
7,20		74	34,0	176,00	072 2)	106,00	072 2)	44,00	072	62,00	072	101,00	072	130,00	07200	118,00	072
7,25		74	34,0											154,00	07250		
7,30		74	34,0	189,00	073 2)	113,00	073 2)	45,00	073								
7,40		74	34,0	177,00	074 2)	107,00	074 2)	48,00	074			116,00	074	133,00	07400	118,00	074
7,50		74	34,0	147,00	075 2)	88,00	075 2)	34,00	075	62,00	075	75,00	075	78,00	07500	91,00	075
7,60		79	37,0	230,00	076 2)	138,00	076 2)	54,00	076			109,00	076	139,00	07600	132,00	076
7,70		79	37,0	248,00	077 2)	149,00	077 2)	54,00	077	65,00	077	113,00	077	145,00	07700	132,00	077
7,75		79	37,0											180,00	07750		
7,80		79	37,0	190,00	078 2)	115,00	078 2)	54,00	078			113,00	078	148,00	07800	133,00	078
7,90		79	37,0	266,00	079 2)	160,00	079 2)	54,00	079	65,00	079	107,00	079	151,00	07900	133,00	079

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

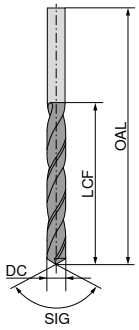
1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 44+45

Fortsættes næste side

Spiralbor DIN 1897, ekstra kort

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN

SIG 130° HSS-E-PM	SIG 118° HSS-E	SIG 118° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E
10 113 ...	**10 107 ...**	**10 105 ...**	**10 130 ...**	**10 106 ...**	**10 109 ...**	**10 110 ...**

DC h8 mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
7,94	5/16	79	37,0	182,00	794 2)	109,00	794 2)								
8,00		79	37,0	176,00	080 2)	106,00	080 2)	34,00	080	70,00	080	77,00	080	73,00	08000	95,00	080
8,05		79	37,0											242,00	08050		
8,10		79	37,0	225,00	081 2)	135,00	081 2)	58,00	081								
8,15		79	37,0											242,00	08150		
8,20		79	37,0	234,00	082 2)	140,00	082 2)	62,00	082							134,00	082
8,30		79	37,0	245,00	083 2)	147,00	083 2)	63,00	083								
8,40		79	37,0	235,00	084 2)	142,00	084 2)	65,00	084	78,00	084	130,00	084	183,00	08400	136,00	084
8,50		79	37,0	204,00	085 2)	124,00	085 2)	49,00	085	78,00	085	94,00	085	88,00	08500	113,00	085
8,55		84	40,0											277,00	08550		
8,60		84	40,0			138,00	086 2)	65,00	086	78,00	086						
8,70		84	40,0			158,00	087 2)	66,00	087	78,00	087					139,00	087
8,73	11/32	84	40,0	323,00	873 2)	194,00	873 2)										
8,80		84	40,0	257,00	088 2)	153,00	088 2)	67,00	088			153,00	088	205,00	08800	140,00	088
8,90		84	40,0			196,00	089 2)	70,00	089								
9,00		84	40,0	208,00	090 2)	126,00	090 2)	45,00	090	89,00	090	92,00	090	94,00	09000	115,00	090
9,10		84	40,0			166,00	091 2)	78,00	091								
9,20		84	40,0			167,00	092 2)	85,00	092	94,00	092	172,00	092	222,00	09200	182,00	092
9,30		84	40,0	235,00	093 2)	142,00	093 2)	88,00	093	94,00	093	118,00	093	233,00	09300	182,00	093
9,40		84	40,0			193,00	094 2)	90,00	094			118,00	094	236,00	09400	182,00	094
9,50		84	40,0	230,00	095 2)	138,00	095 2)	75,00	095	95,00	095	113,00	095	102,00	09500	150,00	095
9,60		89	43,0			202,00	096 2)	94,00	096			179,00	096	236,00	09600	189,00	096
9,65		89	43,0											269,00	09650		
9,70		89	43,0			196,00	097 2)	96,00	097			179,00	097	239,00	09700	189,00	097
9,75		89	43,0											269,00	09750		
9,80		89	43,0	274,00	098 2)	166,00	098 2)	101,00	098	104,00	098	182,00	098	242,00	09800	202,00	098
9,90		89	43,0			209,00	099 2)	101,00	099			188,00	099	245,00	09900	202,00	099
10,00		89	43,0	226,00	100 2)	136,00	100 2)	54,00	100	108,00	100	101,00	100	121,00	10000	140,00	100
10,10		89	43,0			202,00	101 2)	110,00	101								
10,20		89	43,0	286,00	102 2)	173,00	102 2)	96,00	102	108,00	102	179,00	102	188,00	10200	196,00	102
10,30		89	43,0			188,00	103 2)	118,00	103					303,00	10300		
10,40		89	43,0			220,00	104 2)	125,00	104								
10,50		89	43,0	272,00	105 2)	165,00	105 2)	101,00	105	116,00	105	149,00	105	209,00	10500	187,00	105
10,60		95	47,0					150,00	106								
10,70		95	47,0					154,00	107					361,00	10700		
10,80		95	47,0					158,00	108							420,00	108
10,90		95	47,0					158,00	109								
11,00		95	47,0	302,00	110 2)	180,00	110 2)	101,00	110	121,00	110	177,00	110	222,00	11000	187,00	110
11,10		95	47,0					158,00	111								
11,11	7/16	95	47,0	355,00	111 2)	214,00	111 2)										
11,20		95	47,0					167,00	112					426,00	11200		
11,30		95	47,0					170,00	113					451,00	11300		
11,40		95	47,0					170,00	114					454,00	11400		
11,50		95	47,0	348,00	115 2)	210,00	115 2)	106,00	115	138,00	115	230,00	115	249,00	11500	198,00	115
11,60		95	47,0					170,00	116								
11,70		95	47,0					170,00	117	149,00	117			454,00	11700		
11,75		95	47,0											494,00	11750		
11,80		95	47,0					175,00	118			286,00	118	454,00	11800	236,00	118

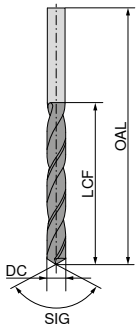
P	●	●	○	○	●	●	●
M		●		●		●	●
K	●	●	●		●	●	●
N	○	○	○	●	○	○	○
S	○	○		○	○	○	●
H	○				○	○	○
O	○	○	○		○		

1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 44+45

Spiralbor DIN 1897, ekstra kort

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN

SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
10 113 ...	**10 107 ...**	**10 105 ...**	**10 130 ...**	**10 106 ...**	**10 109 ...**	**10 110 ...**

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
11,90		102	51,0					177,00	119						
12,00		102	51,0	340,00	120 [2]	205,00	120 [2]	130,00	120	150,00	120	230,00	120	294,00	12000	230,00	120
12,10		102	51,0					181,00	121								
12,20		102	51,0					181,00	122								
12,30		102	51,0	576,00	123 [2]	343,00	123 [2]	183,00	123			286,00	123	348,00	12300	351,00	123
12,40		102	51,0					183,00	124								
12,50		102	51,0	373,00	125 [2]	224,00	125 [2]	135,00	125			234,00	125	300,00	12500	236,00	125
12,60		102	51,0					187,00	126								
12,70		102	51,0	476,00	127 [2]	284,00	127 [2]	179,00	127					309,00	12700		
12,80		102	51,0					194,00	128			351,00	128	458,00	12800	446,00	128
12,90		102	51,0					202,00	129								
13,00		102	51,0	373,00	130 [2]	224,00	130 [2]	137,00	130			259,00	130	319,00	13000	242,00	130
13,20		102	51,0					209,00	132								
13,30		107	54,0					213,00	133								
13,50		107	54,0	397,00	135 [2]	239,00	135 [2]	158,00	135			323,00	135	344,00	13500	264,00	135
13,80		107	54,0					219,00	138			417,00	138				
14,00		107	54,0	495,00	140 [2]	298,00	140 [2]	161,00	140			300,00	140	344,00	14000	274,00	140
14,50		111	56,0					179,00	145			380,00	145	432,00	14500	279,00	145
14,75		111	56,0					276,00	147								
15,00		111	56,0					177,00	150			353,00	150	413,00	15000	288,00	150
15,25		115	58,0					306,00	152								
15,50		115	58,0					192,00	155			538,00	155	526,00	15500	377,00	155
15,75		115	58,0													394,00	157
16,00		115	58,0					194,00	160			425,00	160	430,00	16000	372,00	160
16,50		119	60,0					232,00	165			436,00	165	696,00	16500	558,00	165
17,00		119	60,0					236,00	170			441,00	170	601,00	17000	539,00	170
17,50		123	62,0					245,00	175			452,00	175	702,00	17500	515,00	175
17,75		123	62,0													625,00	177
18,00		123	62,0					247,00	180			455,00	180	659,00	18000	589,00	180
18,50		127	64,0					273,00	185					839,00	18500	665,00	185
19,00		127	64,0					287,00	190			471,00	190	702,00	19000	649,00	190
19,50		131	66,0					306,00	195					820,00	19500	729,00	195
20,00		131	66,0					306,00	200			496,00	200	717,00	20000	695,00	200
20,50		136	68,0											1.145,00	20500		
21,00		136	68,0											1.104,00	21000		
21,50		141	70,0											1.176,00	21500		
22,00		141	70,0											1.186,00	22000		
23,00		146	72,0											1.319,00	23000		
24,00		151	75,0											1.401,00	24000		
25,00		151	75,0											1.605,00	25000		

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

1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 44+45

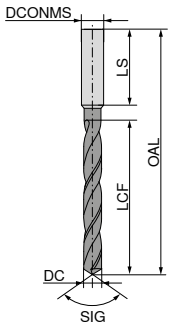
High Performance spiralbor iht. DIN 338, kort

- Med skaft iht. DIN 1835 A
- Speciel punktudtynding
- 4-flade-slibning
- Maksimal ydeevne
- Meget gode centreringsegenskaber

≤ 5xD

VX

TiN



SIG 118°
HSS-E

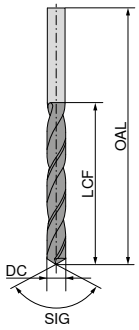
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	10 124 ... DKK T2	
2,00	56	24	3	28	106,00	020
2,10	56	24	3	28	125,00	021
2,20	59	27	3	28	125,00	022
2,30	59	27	3	28	125,00	023
2,40	62	30	3	28	125,00	024
2,50	62	30	3	28	125,00	025
2,60	62	30	3	28	125,00	026
2,70	65	33	3	28	125,00	027
2,80	65	33	3	28	125,00	028
2,90	65	33	3	28	125,00	029
3,00	65	33	3	28	118,00	030
3,10	68	36	4	28	135,00	031
3,20	68	36	4	28	135,00	032
3,30	68	36	4	28	135,00	033
3,40	71	39	4	28	135,00	034
3,50	71	39	4	28	135,00	035
3,60	71	39	4	28	147,00	036
3,70	71	39	4	28	147,00	037
3,80	75	43	4	28	147,00	038
3,90	75	43	4	28	147,00	039
4,00	75	43	4	28	147,00	040
4,10	87	43	6	36	176,00	041
4,20	87	43	6	36	183,00	042
4,30	91	47	6	36	176,00	043
4,40	91	47	6	36	176,00	044
4,50	91	47	6	36	176,00	045
4,60	91	47	6	36	197,00	046
4,65	91	47	6	36	197,00	465
4,70	91	47	6	36	197,00	047
4,80	96	52	6	36	197,00	048
4,90	96	52	6	36	197,00	049
5,00	96	52	6	36	218,00	050
5,10	96	52	6	36	218,00	051
5,20	96	52	6	36	218,00	052
5,30	96	52	6	36	230,00	053
5,40	101	57	6	36	230,00	054
5,50	101	57	6	36	218,00	055
5,55	101	57	6	36	247,00	555
5,60	101	57	6	36	247,00	056
5,70	101	57	6	36	247,00	057
5,80	101	57	6	36	247,00	058
5,90	101	57	6	36	247,00	059
6,00	101	57	6	36	236,00	060
6,10	107	63	8	36	284,00	061
6,20	107	63	8	36	284,00	062
6,30	107	63	8	36	284,00	063
6,40	107	63	8	36	284,00	064
6,50	107	63	8	36	284,00	065
6,60	107	63	8	36	299,00	066
6,70	107	63	8	36	299,00	067
6,80	113	69	8	36	299,00	068
6,90	113	69	8	36	299,00	069
7,00	113	69	8	36	299,00	070
7,10	113	69	8	36	311,00	071
7,20	113	69	8	36	311,00	072
7,30	113	69	8	36	311,00	073
7,40	113	69	8	36	311,00	074
7,50	113	69	8	36	311,00	075
7,55	119	75	8	36	325,00	755
7,60	119	75	8	36	325,00	076
7,70	119	75	8	36	325,00	077
7,80	119	75	8	36	325,00	078
7,90	119	75	8	36	325,00	079
8,00	119	75	8	36	325,00	080
8,10	125	75	10	40	355,00	081
8,20	125	75	10	40	355,00	082
8,30	125	75	10	40	355,00	083
8,40	125	75	10	40	355,00	084
8,50	125	75	10	40	369,00	085
8,60	131	81	10	40	329,00	086
8,70	131	81	10	40	329,00	087
8,80	131	81	10	40	329,00	088
8,90	131	81	10	40	329,00	089
9,00	131	81	10	40	329,00	090
9,10	131	81	10	40	356,00	091
9,20	131	81	10	40	356,00	092
9,30	131	81	10	40	356,00	093
9,40	131	81	10	40	356,00	094
9,50	131	81	10	40	356,00	095
9,55	137	87	10	40	390,00	955
9,60	137	87	10	40	390,00	096
9,70	137	87	10	40	390,00	097
9,80	137	87	10	40	390,00	098
9,90	137	87	10	40	390,00	099
10,00	137	87	10	40	390,00	100
10,10	144	87	12	45	483,00	101
10,20	144	87	12	45	483,00	102
10,30	144	87	12	45	483,00	103
10,40	144	87	12	45	483,00	104
10,50	144	87	12	45	483,00	105
10,70	151	94	12	45	530,00	107
10,80	151	94	12	45	530,00	108
11,00	151	94	12	45	455,00	110
11,20	151	94	12	45	489,00	112
11,30	151	94	12	45	489,00	113
11,40	151	94	12	45	489,00	114
11,50	151	94	12	45	489,00	115
11,60	151	94	12	45	528,00	116
11,70	151	94	12	45	528,00	117
11,80	151	94	12	45	528,00	118
11,90	158	101	12	45	528,00	119
12,00	158	101	12	45	528,00	120
12,20	161	101	16	48	602,00	122
12,30	161	101	16	48	602,00	123
12,50	161	101	16	48	602,00	125
12,70	161	101	16	48	637,00	127
12,80	161	101	16	48	637,00	128
13,00	161	101	16	48	707,00	130
13,50	166	106	16	48	914,00	135
14,00	166	106	16	48	914,00	140
14,50	169	109	16	48	1.176,00	145
15,00	169	109	16	48	1.104,00	150
15,50	172	112	16	48	1.196,00	155
16,00	172	112	16	48	1.156,00	160
16,50	181	115	20	50	1.778,00	165
17,00	181	115	20	50	1.778,00	170
17,50	184	118	20	50	1.778,00	175
18,00	184	118	20	50	1.778,00	180
18,50	188	122	20	50	1.778,00	185
19,00	188	122	20	50	1.778,00	190
19,50	191	125	20	50	1.778,00	195
20,00	191	125	20	50	1.595,00	200

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c side 46

Spiralbor DIN 338, kort

≤ 5xD



	UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
	TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
	SIG 130° HSS-E-PM	SIG 118° HSS-E	SIG 118° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E
	10 173 ...	**10 171 ...**	**10 152 ...**	**10 175 ...**	**10 161 ...**	**10 168 ...**	**10 170 ...**

DC h8 mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
0,20		19	2,5					44,00	00200 [1]			75,00	00200				
0,25		19	3,0					42,00	00250 [1]			113,00	00250				
0,30		19	3,0					31,00	00300 [1]			58,00	00300				
0,35		19	4,0					30,00	00350 [1]			54,00	00350				
0,40		20	5,0					25,00	00400 [1]			45,00	00400				
0,45		20	5,0					26,00	00450 [1]			47,00	00450				
0,50		22	6,0					21,00	00500 [1]			33,00	00500				
0,55		24	7,0					32,00	00550 [1]			57,00	00550				
0,60		24	7,0					21,00	00600 [1]			35,00	00600				
0,65		26	8,0					30,00	00650 [1]			57,00	00650				
0,70		28	9,0					18,00	00700 [1]			32,00	00700				
0,75		28	9,0					22,00	00750 [1]			33,00	00750				
0,80		30	10,0					18,00	00800 [1]			28,00	00800				
0,85		30	10,0					21,00	00850 [1]			33,00	00850				
0,90		32	11,0			29,00	009 [2]	17,00	00900 [1]			27,00	00900				
0,95		32	11,0					21,00	00950 [1]			33,00	00950				
1,00		34	12,0	61,00	010 [2]	29,00	010 [2]	16,00	01000 [1]	34,00	010	28,00	01000	29,00	010 [1]	64,00	010
1,05		34	12,0					18,00	01050 [1]			32,00	01050				
1,10		36	14,0	65,00	011 [2]	32,00	011 [2]	16,00	01100 [1]	35,00	011	26,00	01100	32,00	011 [1]	72,00	011
1,15		36	14,0					18,00	01150 [1]			30,00	01150				
1,20		38	16,0	64,00	012 [2]	31,00	012 [2]	16,00	01200 [1]	39,00	012	26,00	01200	32,00	012 [1]	72,00	012
1,25		38	16,0			32,00	125 [2]	18,00	01250 [1]			29,00	01250				
1,30		38	16,0	65,00	013 [2]	32,00	013 [2]	15,00	01300 [1]	37,00	013	26,00	01300	32,00	013 [1]	70,00	013
1,35		40	18,0					17,00	01350 [1]			30,00	01350				
1,40		40	18,0	66,00	014 [2]	32,00	014 [2]	15,00	01400 [1]	35,00	014	26,00	01400	32,00	014 [1]	72,00	014
1,45		40	18,0			30,00	145 [2]	16,00	01450 [1]			29,00	01450			62,00	901
1,50		40	18,0	62,00	015 [2]	30,00	015 [2]	13,00	01500 [1]	32,00	015	26,00	01500	29,00	015 [1]	63,00	015
1,55		43	20,0			30,00	155 [2]	15,00	01550 [1]			29,00	01550			63,00	902
1,60		43	20,0	62,00	016 [2]	30,00	016 [2]	13,00	01600 [1]	35,00	016	23,00	01600	29,00	016 [1]	64,00	016
1,65		43	20,0			32,00	165 [2]	15,00	01650 [1]			29,00	01650			110,00	903
1,70		43	20,0	67,00	017 [2]	32,00	017 [2]	13,00	01700 [1]	36,00	017	24,00	01700	29,00	017 [1]	64,00	017
1,75		46	22,0					15,00	01750 [1]			28,00	01750				
1,80		46	22,0	66,00	018 [2]	32,00	018 [2]	12,00	01800 [1]	35,00	018	24,00	01800	29,00	018 [1]	64,00	018
1,85		46	22,0					14,00	01850 [1]			28,00	01850			76,00	904
1,90		46	22,0	66,00	019 [2]	32,00	019 [2]	12,00	01900 [1]	36,00	019	24,00	01900	29,00	019 [1]	64,00	019
1,95		49	24,0					14,00	01950 [1]			27,00	01950				
2,00		49	24,0	64,00	020 [2]	31,00	020 [2]	10,00	02000 [1]	29,00	020	19,00	02000	26,00	020 [1]	57,00	020
2,05		49	24,0					13,00	02050 [1]			25,00	02050			83,00	905
2,10		49	24,0	67,00	021 [2]	32,00	021 [2]	12,00	02100 [1]	39,00	021	22,00	02100	29,00	021 [1]	63,00	021
2,15		53	27,0					14,00	02150 [1]			25,00	02150				
2,20		53	27,0	71,00	022 [2]	34,00	022 [2]	12,00	02200 [1]	39,00	022	22,00	02200	29,00	022 [1]	63,00	022
2,25		53	27,0					14,00	02250 [1]			25,00	02250				
2,30		53	27,0	68,00	023 [2]	33,00	023 [2]	12,00	02300 [1]	39,00	023	22,00	02300	29,00	023 [1]	63,00	023
2,35		53	27,0					20,00	02350 [1]			30,00	02350				
2,38	3/32	57	30,0	68,00	238 [2]	33,00	238 [2]										
2,40		57	30,0	64,00	024 [2]	31,00	024 [2]	13,00	02400	39,00	024	23,00	02400	29,00	024	63,00	024

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

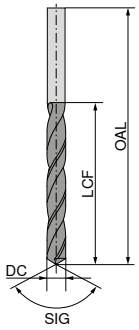
1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 46+47

Fortsættes næste side

Spiralbor DIN 338, kort

≤ 5xD



	UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
	TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
	SIG 130° HSS-E-PM	SIG 118° HSS-E	SIG 118° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E
	10 173 ...	10 171 ...	10 152 ...	10 175 ...	10 161 ...	10 168 ...	10 170 ...

DC h8 mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ... DKK T2		10 171 ... DKK T2		10 152 ... DKK T2		10 175 ... DKK T2		10 161 ... DKK T2		10 168 ... DKK T2		10 170 ... DKK T2	
2,45		57	30,0					20,00	02450			31,00	02450				
2,50		57	30,0	65,00	025 2)	32,00	025 2)	13,00	02500	31,00	025	20,00	02500	26,00	025	59,00	025
2,55		57	30,0			33,00	255 2)	20,00	02550			36,00	02550				
2,60		57	30,0	68,00	026 2)	33,00	026 2)	13,00	02600	39,00	026	24,00	02600	29,00	026	63,00	026
2,65		57	30,0					21,00	02650			36,00	02650				
2,70		61	33,0	72,00	027 2)	35,00	027 2)	13,00	02700	39,00	027	25,00	02700	30,00	027	68,00	027
2,75		61	33,0					17,00	02750			35,00	02750				
2,78	7/64	61	33,0	88,00	278 2)	42,00	278 2)										
2,80		61	33,0	71,00	028 2)	34,00	028 2)	13,00	02800	41,00	028	27,00	02800	32,00	028	70,00	028
2,85		61	33,0					20,00	02850			42,00	02850				
2,90		61	33,0	72,00	029 2)	35,00	029 2)	13,00	02900	41,00	029	27,00	02900	32,00	029	70,00	029
2,95		61	33,0					17,00	02950			36,00	02950				
3,00		61	33,0	69,00	030 2)	33,00	030 2)	11,00	03000	31,00	030	22,00	03000	28,00	030	62,00	030
3,05		65	36,0					15,00	03050			30,00	03050				
3,10		65	36,0	77,00	031 2)	37,00	031 2)	14,00	03100	41,00	031	27,00	03100	30,00	031	68,00	031
3,15		65	36,0					15,00	03150			30,00	03150				
3,17	1/8	65	36,0	76,00	317 2)	37,00	317 2)										
3,20		65	36,0	75,00	032 2)	35,00	032 2)	14,00	03200	35,00	032	24,00	03200	32,00	032	72,00	032
3,25		65	36,0			37,00	325 2)	16,00	03250			30,00	03250				
3,30		65	36,0	77,00	033 2)	36,00	033 2)	14,00	03300	35,00	033	25,00	03300	33,00	033	73,00	033
3,35		65	36,0					17,00	03350			31,00	03350				
3,40		70	39,0	82,00	034 2)	39,00	034 2)	14,00	03400	43,00	034	27,00	03400	37,00	034	81,00	034
3,45		70	39,0					17,00	03450			33,00	03450				
3,50		70	39,0	83,00	035 2)	40,00	035 2)	13,00	03500	34,00	035	25,00	03500	30,00	035	68,00	035
3,55		70	39,0					18,00	03550			33,00	03550				
3,57	9/64	70	39,0	83,00	357 2)	40,00	357 2)										
3,60		70	39,0	84,00	036 2)	40,00	036 2)	15,00	03600	45,00	036	27,00	03600	35,00	036	80,00	036
3,65		70	39,0					18,00	03650			31,00	03650				
3,70		70	39,0	84,00	037 2)	40,00	037 2)	16,00	03700	45,00	037	28,00	03700	37,00	037	81,00	037
3,75		70	39,0					18,00	03750			34,00	03750				
3,80		75	43,0	89,00	038 2)	42,00	038 2)	16,00	03800	46,00	038	30,00	03800	39,00	038	88,00	038
3,85		75	43,0					20,00	03850			34,00	03850				
3,90		75	43,0	91,00	039 2)	43,00	039 2)	17,00	03900	48,00	039	30,00	03900	42,00	039	91,00	039
3,95		75	43,0					21,00	03950			35,00	03950				
3,97	5/32	75	43,0	92,00	397 2)	44,00	397 2)										
4,00		75	43,0	87,00	040 2)	42,00	040 2)	13,00	04000	38,00	040	26,00	04000	33,00	040	74,00	040
4,05		75	43,0					21,00	04050			45,00	04050				
4,10		75	43,0	89,00	041 2)	42,00	041 2)	18,00	04100	48,00	041	30,00	04100	42,00	041	91,00	041
4,15		75	43,0					21,00	04150			45,00	04150				
4,20		75	43,0	89,00	042 2)	42,00	042 2)	16,00	04200	48,00	042	27,00	04200	39,00	042	86,00	042
4,25		75	43,0			45,00	425 2)	22,00	04250			44,00	04250				
4,30		80	47,0	95,00	043 2)	45,00	043 2)	18,00	04300	48,00	043	37,00	04300	43,00	043	96,00	043
4,35		80	47,0					28,00	04350			54,00	04350				
4,37	11/64	80	47,0	96,00	437 2)	46,00	437 2)										
4,40		80	47,0	95,00	044 2)	45,00	044 2)	18,00	04400	49,00	044	37,00	04400	43,00	044	96,00	044
4,45		80	47,0					28,00	04450								

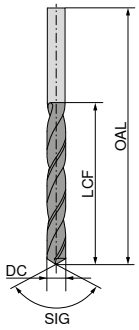
P	●	●	○	○		●	●
M		●		●		○	○
K	●	●	●			●	●
N	○	○	○	●	●	●	○
S	○	○		○		○	○
H	○					○	○
O	○	○	○			○	○

1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 46+47

Spiralbor DIN 338, kort

≤ 5xD



	UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
	TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
	SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
	HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E
	10 173 ...	10 171 ...	10 152 ...	10 175 ...	10 161 ...	10 168 ...	10 170 ...

DC h8 mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
4,50		80	47,0	92,00	045 2)	44,00	045 2)	17,00	04500	48,00	045	33,00	04500	40,00	045	86,00	045
4,55		80	47,0					28,00	04550			65,00	04550				
4,60		80	47,0	98,00	046 2)	47,00	046 2)	18,00	04600	51,00	046	37,00	04600	45,00	046	102,00	046
4,65		80	47,0			47,00	465 2)	28,00	04650			65,00	04650				
4,70		80	47,0	118,00	047 2)	57,00	047 2)	20,00	04700	52,00	047	37,00	04700	45,00	047	102,00	047
4,75		80	47,0					28,00	04750			52,00	04750				
4,76	3/16	86	52,0	100,00	476 2)	48,00	476 2)										
4,80		86	52,0	100,00	048 2)	48,00	048 2)	20,00	04800	52,00	048	37,00	04800	45,00	048	102,00	048
4,85		86	52,0					26,00	04850			65,00	04850				
4,90		86	52,0	101,00	049 2)	48,00	049 2)	21,00	04900	54,00	049	37,00	04900	47,00	049	104,00	049
4,95		86	52,0			47,00	495 2)	32,00	04950			65,00	04950				
5,00		86	52,0	102,00	050 2)	49,00	050 2)	16,00	05000	46,00	050	35,00	05000	42,00	050	93,00	050
5,05		86	52,0			49,00	505 2)	33,00	05050			79,00	05050				
5,10		86	52,0	102,00	051 2)	49,00	051 2)	21,00	05100	54,00	051	39,00	05100	47,00	051		
5,15		86	52,0					34,00	05150								
5,16	13/64	86	52,0	111,00	516 2)	53,00	516 2)										
5,20		86	52,0	105,00	052 2)	50,00	052 2)	21,00	05200	54,00	052	41,00	05200	49,00	052	110,00	052
5,25		86	52,0					33,00	05250			63,00	05250				
5,30		86	52,0	111,00	053 2)	53,00	053 2)	21,00	05300	56,00	053	41,00	05300				
5,35		93	57,0					39,00	05350								
5,40		93	57,0	137,00	054 2)	65,00	054 2)	24,00	05400			43,00	05400				
5,45		93	57,0					41,00	05450			54,00	05450				
5,50		93	57,0	118,00	055 2)	56,00	055 2)	23,00	05500	65,00	055	40,00	05500	49,00	055	109,00	055
5,55		93	57,0			66,00	555 2)	41,00	05550			54,00	05550				
5,56	7/32	93	57,0	139,00	556 2)	66,00	556 2)										
5,60		93	57,0	126,00	056 2)	60,00	056 2)	24,00	05600	62,00	056	48,00	05600	54,00	056	122,00	056
5,65		93	57,0					42,00	05650			74,00	05650				
5,70		93	57,0	124,00	057 2)	59,00	057 2)	25,00	05700	62,00	057	48,00	05700	54,00	057	122,00	057
5,75		93	57,0			59,00	575 2)	42,00	05750			73,00	05750				
5,80		93	57,0	124,00	058 2)	59,00	058 2)	25,00	05800	62,00	058	48,00	05800	54,00	058	123,00	058
5,85		93	57,0					42,00	05850			87,00	05850				
5,90		93	57,0	132,00	059 2)	63,00	059 2)	26,00	05900	62,00	059	48,00	05900	59,00	059	132,00	059
5,95	15/64	93	57,0	161,00	595 2)	77,00	595 2)	26,00	05950			48,00	05950				
6,00		93	57,0	120,00	060 2)	57,00	060 2)	23,00	06000	60,00	060	47,00	06000	54,00	060	130,00	060
6,05		101	63,0					45,00	06050			102,00	06050				
6,10		101	63,0	135,00	061 2)	64,00	061 2)	28,00	06100			48,00	06100				
6,15		101	63,0					45,00	06150			79,00	06150				
6,20		101	63,0	133,00	062 2)	63,00	062 2)	28,00	06200	70,00	062	48,00	06200			137,00	062
6,25		101	63,0					45,00	06250			82,00	06250				
6,30		101	63,0	147,00	063 2)	70,00	063 2)	28,00	06300			50,00	06300				
6,35	1/4	101	63,0	155,00	635 2)	74,00	635 2)	30,00	06350			48,00	06350				
6,40		101	63,0	155,00	064 2)	74,00	064 2)	30,00	06400			50,00	06400				
6,45		101	63,0					52,00	06450								
6,50		101	63,0	144,00	065 2)	69,00	065 2)	28,00	06500	68,00	065	48,00	06500	59,00	065	133,00	065
6,55		101	63,0					54,00	06550			110,00	06550				
6,60		101	63,0	157,00	066 2)	75,00	066 2)	31,00	06600			58,00	06600				

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

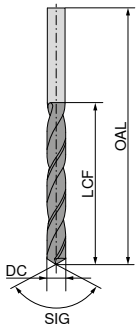
1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 46+47

Fortsættes næste side

Spiralbor DIN 338, kort

≤ 5xD



UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN

SIG 130° HSS-E-PM	SIG 118° HSS-E	SIG 118° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E
10 173 ...	**10 171 ...**	**10 152 ...**	**10 175 ...**	**10 161 ...**	**10 168 ...**	**10 170 ...**

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ... DKK T2		10 171 ... DKK T2		10 152 ... DKK T2		10 175 ... DKK T2		10 161 ... DKK T2		10 168 ... DKK T2		10 170 ... DKK T2	
6,65		101	63,0					55,00	06650			106,00	06650				
6,70		101	63,0	157,00	067 [2]	75,00	067 [2]	32,00	06700			58,00	06700				
6,75		109	69,0	213,00	675 [2]	102,00	675 [2]	38,00	06750			63,00	06750				
6,80		109	69,0	161,00	068 [2]	77,00	068 [2]	37,00	06800	83,00	068	63,00	06800	73,00	068	156,00	068
6,85		109	69,0					61,00	06850			110,00	06850				
6,90		109	69,0	165,00	069 [2]	79,00	069 [2]	37,00	06900	83,00	069	63,00	06900				
6,95		109	69,0					62,00	06950			110,00	06950				
7,00		109	69,0	161,00	070 [2]	77,00	070 [2]	34,00	07000	71,00	070	55,00	07000	65,00	070	143,00	070
7,05		109	69,0					67,00	07050			89,00	07050				
7,10		109	69,0	186,00	071 [2]	89,00	071 [2]	38,00	07100			77,00	07100				
7,14	9/32	109	69,0	278,00	714 [2]	133,00	714 [2]										
7,15		109	69,0					63,00	07150								
7,20		109	69,0	185,00	072 [2]	89,00	072 [2]	39,00	07200	97,00	072	77,00	07200	100,00	072	221,00	072
7,25		109	69,0					61,00	07250			131,00	07250				
7,30		109	69,0	192,00	073 [2]	92,00	073 [2]	39,00	07300			77,00	07300				
7,35		109	69,0					67,00	07350								
7,40		109	69,0	188,00	074 [2]	90,00	074 [2]	41,00	07400	97,00	074	77,00	07400	100,00	074	221,00	074
7,45		109	69,0			82,00	745 [2]	65,00	07450								
7,50		109	69,0	171,00	075 [2]	82,00	075 [2]	37,00	07500	77,00	075	64,00	07500	74,00	075	167,00	075
7,55		117	75,0					76,00	07550								
7,60		117	75,0	208,00	076 [2]	99,00	076 [2]	43,00	07600	118,00	076	85,00	07600	110,00	076	243,00	076
7,65		117	75,0					76,00	07650								
7,70		117	75,0	236,00	077 [2]	113,00	077 [2]	43,00	07700	118,00	077	85,00	07700	110,00	077	243,00	077
7,75		117	75,0					69,00	07750			148,00	07750				
7,80		117	75,0	202,00	078 [2]	97,00	078 [2]	44,00	07800	118,00	078	85,00	07800	110,00	078	243,00	078
7,85		117	75,0					76,00	07850								
7,90		117	75,0	242,00	079 [2]	115,00	079 [2]	44,00	07900	118,00	079	98,00	07900	110,00	079	243,00	079
7,94	5/16	117	75,0	218,00	794 [2]	104,00	794 [2]										
7,95		117	75,0					80,00	07950								
8,00		117	75,0	193,00	080 [2]	92,00	080 [2]	37,00	08000	95,00	080	71,00	08000	84,00	080	188,00	080
8,05		117	75,0					81,00	08050			187,00	08050				
8,10		117	75,0	210,00	081 [2]	101,00	081 [2]	45,00	08100			101,00	08100				
8,15		117	75,0					82,00	08150			187,00	08150				
8,20		117	75,0	208,00	082 [2]	99,00	082 [2]	47,00	08200			106,00	08200				
8,25		117	75,0					57,00	08250			153,00	08250				
8,30		117	75,0	231,00	083 [2]	110,00	083 [2]	51,00	08300			111,00	08300				
8,35		117	75,0					87,00	08350								
8,40		117	75,0	232,00	084 [2]	110,00	084 [2]	51,00	08400	132,00	084	111,00	08400	132,00	084	286,00	084
8,45		117	75,0					92,00	08450			178,00	08450				
8,50		117	75,0	198,00	085 [2]	95,00	085 [2]	48,00	08500	93,00	085	82,00	08500	96,00	085	212,00	085
8,55		125	81,0					107,00	08550			183,00	08550				
8,60		125	81,0			167,00	086 [2]	55,00	08600	138,00	086	111,00	08600			317,00	086
8,65		125	81,0					107,00	08650								
8,70		125	81,0			167,00	087 [2]	55,00	08700			125,00	08700				
8,73	11/32	125	81,0	215,00	873 [2]	102,00	873 [2]										
8,75		125	81,0					96,00	08750			178,00	08750				

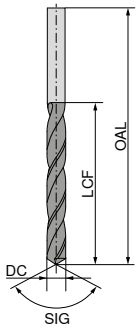
P				●		●		○		○					●		●
M						●				●					○		○
K				●		●		●							●		●
N				○		○		○		●		●			●		○
S				○		○				○					○		○
H				○											○		○
O				○		○		○							○		○

1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 46+47

Spiralbor DIN 338, kort

≤ 5xD



	UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
	TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
	SIG 130° HSS-E-PM	SIG 118° HSS-E	SIG 118° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E
	10 173 ...	**10 171 ...**	**10 152 ...**	**10 175 ...**	**10 161 ...**	**10 168 ...**	**10 170 ...**

DC h8 mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
8,80		125	81,0	232,00	**088** [2]	110,00	**088** [2]	57,00	**08800**	150,00	**088**	125,00	**08800**	147,00	**088**	322,00	**088**
8,90		125	81,0			154,00	**089** [2]	60,00	**08900**			126,00	**08900**				
8,95		125	81,0					111,00	**08950**								
9,00		125	81,0	219,00	**090** [2]	104,00	**090** [2]	53,00	**09000**	122,00	**090**	89,00	**09000**	113,00	**090**	246,00	**090**
9,05		125	81,0					111,00	**09050**								
9,10		125	81,0			172,00	**091** [2]	60,00	**09100**			138,00	**09100**				
9,15		125	81,0					111,00	**09150**								
9,20		125	81,0			172,00	**092** [2]	60,00	**09200**	177,00	**092**	138,00	**09200**	171,00	**092**	374,00	**092**
9,25		125	81,0					80,00	**09250**			214,00	**09250**				
9,30		125	81,0	251,00	**093** [2]	121,00	**093** [2]	61,00	**09300**	182,00	**093**	138,00	**09300**	171,00	**093**	369,00	**093**
9,35		125	81,0			109,00	**935** [2]	118,00	**09350**								
9,40		125	81,0			176,00	**094** [2]	61,00	**09400**	195,00	**094**	138,00	**09400**	171,00	**094**	369,00	**094**
9,45		125	81,0					118,00	**09450**								
9,50		125	81,0	230,00	**095** [2]	109,00	**095** [2]	60,00	**09500**	143,00	**095**	104,00	**09500**	122,00	**095**	263,00	**095**
9,55		133	87,0					135,00	**09550**								
9,60		133	87,0			131,00	**096** [2]	67,00	**09600**	205,00	**096**	156,00	**09600**	178,00	**096**	393,00	**096**
9,65		133	87,0					135,00	**09650**								
9,70		133	87,0			189,00	**097** [2]	67,00	**09700**	205,00	**097**	160,00	**09700**	194,00	**097**	420,00	**097**
9,75		133	87,0					87,00	**09750**								
9,80		133	87,0	274,00	**098** [2]	131,00	**098** [2]	74,00	**09800**	205,00	**098**	160,00	**09800**	194,00	**098**	420,00	**098**
9,85		133	87,0					146,00	**09850**								
9,90		133	87,0			155,00	**099** [2]	74,00	**09900**	205,00	**099**	165,00	**09900**	194,00	**099**	420,00	**099**
9,95		133	87,0					146,00	**09950**								
10,00		133	87,0	260,00	**100** [2]	124,00	**100** [2]	63,00	**10000**	137,00	**100**	110,00	**10000**	137,00	**100**	303,00	**100**
10,05		133	87,0					196,00	**10050**			279,00	**10050**				
10,10		133	87,0			177,00	**101** [2]	80,00	**10100**			167,00	**10100**				
10,15		133	87,0					196,00	**10150**								
10,20		133	87,0	299,00	**102** [2]	143,00	**102** [2]	81,00	**10200**	195,00	**102**	167,00	**10200**	188,00	**102**	409,00	**102**
10,25		133	87,0					109,00	**10250**			187,00	**10250**				
10,30		133	87,0			154,00	**103** [2]	98,00	**10300**	307,00	**103**	167,00	**10300**	251,00	**103**	546,00	**103**
10,35		133	87,0					196,00	**10350**								
10,40		133	87,0			191,00	**104** [2]	98,00	**10400**			167,00	**10400**				
10,45		133	87,0					196,00	**10450**								
10,50		133	87,0	302,00	**105** [2]	144,00	**105** [2]	82,00	**10500**	202,00	**105**	136,00	**10500**	173,00	**105**	380,00	**105**
10,55		133	87,0			149,00	**955** [2]	138,00	**10550**								
10,60		133	87,0					103,00	**10600**			167,00	**10600**				
10,70		142	94,0					118,00	**10700**	404,00	**107**	189,00	**10700**	266,00	**107**		
10,75		142	94,0					132,00	**10750**			220,00	**10750**				
10,80		142	94,0					115,00	**10800**			197,00	**10800**				
10,90		142	94,0					125,00	**10900**			197,00	**10900**				
11,00		142	94,0	312,00	**110** [2]	149,00	**110** [2]	96,00	**11000**	220,00	**110**	160,00	**11000**	212,00	**110**	455,00	**110**
11,10		142	94,0					125,00	**11100**			197,00	**11100**				
11,11	7/16	142	94,0	390,00	**111** [2]	187,00	**111** [2]										
11,20		142	94,0			166,00	**112** [2]	118,00	**11200**	427,00	**112**	253,00	**11200**	348,00	**112**	773,00	**112**
11,30		142	94,0			166,00	**113** [2]			430,00	**113**			348,00	**113**		
11,40		142	94,0			166,00	**114** [2]	129,00	**11400**	430,00	**114**	279,00	**11400**	348,00	**114**		

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

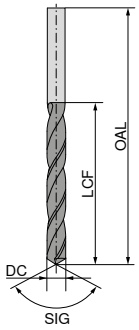
1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 46+47

Fortsættes næste side

Spiralbor DIN 338, kort

≤ 5xD



	UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
	TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
	SIG 130° HSS-E-PM	SIG 118° HSS-E	SIG 118° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E
	10 173 ...	10 171 ...	10 152 ...	10 175 ...	10 161 ...	10 168 ...	10 170 ...

DC h8 mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
11,50		142	94,0	345,00	115 2)	166,00	115 2)	103,00	11500	282,00	115	180,00	11500	246,00	115	544,00	115
11,60		142	94,0			177,00	116 2)	129,00	11600	493,00	116	279,00	11600	348,00	116		
11,70		142	94,0					132,00	11700	493,00	117	279,00	11700	348,00	117	773,00	117
11,80		142	94,0					134,00	11800	493,00	118	279,00	11800	369,00	118	811,00	118
11,90		151	101,0					146,00	11900	493,00	119	279,00	11900				
12,00		151	101,0	370,00	120 2)	177,00	120 2)	115,00	12000	318,00	120	195,00	12000	263,00	120	574,00	120
12,15		151	101,0			184,00	121 2)										
12,20		151	101,0					154,00	12200			332,00	12200				
12,25		151	101,0					173,00	12250								
12,30		151	101,0	663,00	123 2)	317,00	123 2)										
12,50		151	101,0	384,00	125 2)	184,00	925 2)	131,00	12500			195,00	12500	325,00	125	716,00	125
12,70		151	101,0	503,00	127 2)	240,00	127 2)	145,00	12700			189,00	12700				
12,80		151	101,0					175,00	12800			350,00	12800	551,00	128	1.206,00	128
13,00		151	101,0	409,00	130 2)	195,00	130 2)	143,00	13000			232,00	13000	325,00	130	709,00	130
13,10		151	101,0			348,00	131 2)										
13,20		151	101,0					187,00	13200			427,00	13200				
13,30		160	108,0			348,00	133 2)										
13,50		160	108,0	727,00	135 2)	348,00	135 2)	166,00	13500			287,00	13500	428,00	135	937,00	135
13,80		160	108,0					238,00	13800			538,00	13800	487,00	138	1.073,00	138
14,00		160	108,0	495,00	140 2)	237,00	140 2)	183,00	14000			277,00	14000	385,00	140	831,00	140
14,50		169	114,0					196,00	14500			366,00	14500	468,00	145	1.021,00	145
14,80		169	114,0											709,00	148		
15,00		169	114,0					214,00	15000			326,00	15000	481,00	150	1.053,00	150
15,25		178	120,0					397,00	15250								
15,50		178	120,0					232,00	15500			461,00	15500	702,00	155	1.522,00	155
15,80		178	120,0					382,00	15800								
16,00		178	120,0					249,00	16000			436,00	16000	590,00	160	1.308,00	160
16,50		184	125,0					285,00	16500			730,00	16500				
17,00		184	125,0					302,00	17000			740,00	17000				
17,50		191	130,0					329,00	17500			1.472,00	17500				
18,00		191	130,0					351,00	18000			801,00	18000				
18,50		198	135,0					382,00	18500								
19,00		198	135,0					413,00	19000			913,00	19000				
19,50		205	140,0					436,00	19500								
20,00		205	140,0					478,00	20000			1.134,00	20000				

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

1) Blank
2) Selvcentrerende

→ v_c side 46+47

Spiralborsæt DIN 338, kort

▲ I kassette
▲ I 0,1 mm trin

≤ 5xD

	N	UNI
	vap.	TiN
	Borsæt type N	Borsæt type UNI TiN
	HSS	HSS-E
	10 158 ...	**10 158 ...**
DC $_{h8}$ **mm**	**DKK** T2	**DKK** T2
1,0 - 5,9	865,00 **050**	2.576,00 **054** 1)
6,0 - 10,0	1.901,00 **100**	4.057,00 **104** 1)
P	○	●
M		●
K	●	●
N	○	○
S		○
H		
O	○	○

1) Selvcentrerende

→ v_c side 46

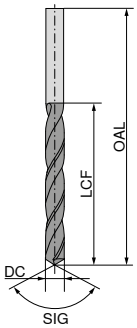
Sæt af type N vap. indeholder spiralbor artikelnr. 10 152 ...
Sæt af type UNI TiN indeholder spiralbor artikelnr. 10 171 ...

Spiralbor med kølekanal, fabriksstandard, lang

≤ 10xD

NC

TiAlN



SIG 130°
HSS

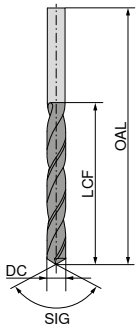
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	10 224 ... DKK T2	
3,0	100	66	1.145,00	030
3,3	106	69	1.298,00	033
3,5	112	73	1.278,00	035
3,8	119	78	1.563,00	038
4,0	119	78	1.298,00	040
4,2	119	78	1.319,00	042
4,5	126	82	1.308,00	045
4,8	132	87	1.544,00	048
5,0	132	87	1.319,00	050
5,5	139	91	1.358,00	055
5,8	139	91	1.563,00	058
6,0	139	91	1.401,00	060
6,5	148	97	1.503,00	065
6,8	156	102	1.512,00	068
7,0	156	102	1.512,00	070
7,5	156	102	1.563,00	075
7,8	165	109	1.676,00	078
8,0	165	109	1.595,00	080
8,5	165	109	1.676,00	085
8,8	175	115	1.717,00	088
9,0	175	115	1.717,00	090
9,5	175	115	1.769,00	095
9,8	184	121	1.809,00	098
10,0	184	121	1.769,00	100
10,2	184	121	1.809,00	102
10,5	184	121	1.820,00	105
10,8	195	128	1.871,00	108
11,0	195	128	1.820,00	110
11,5	195	128	1.860,00	115
11,8	205	134	2.165,00	118
12,0	205	134	1.901,00	120
12,8	205	134	2.279,00	128
13,0	205	134	1.993,00	130

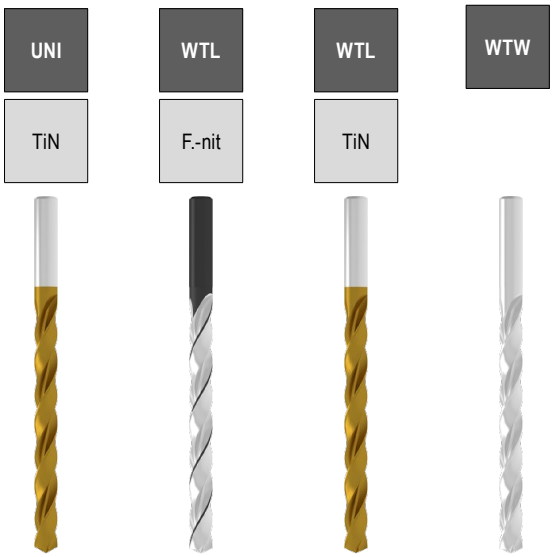
P	○
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	○

→ v_c side 48

Spiralbor DIN 340, lang

≤ 10xD





			SIG 118° HSS-E		SIG 130° HSS-E		SIG 130° HSS		SIG 130° HSS	
			10 270 ...		10 225 ...		10 210 ...		10 200 ...	
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
1,0	56	33	52,00	010	74,00	010 1)	126,00	010	54,00	010
1,1	60	37	58,00	011	93,00	011 1)	134,00	011	59,00	011
1,2	65	41	65,00	012	88,00	012 1)			55,00	012
1,3	65	41	64,00	013	86,00	013 1)				
1,4	70	45	63,00	014	83,00	014 1)			48,00	014
1,5	70	45	54,00	015	72,00	015 1)	103,00	015	49,00	015
1,6	76	50	65,00	016	80,00	016 1)	100,00	016	45,00	016
1,7	76	50	70,00	017	78,00	017 1)				
1,8	80	53	67,00	018	78,00	018 1)			44,00	018
1,9	80	53	72,00	019	73,00	019 1)	96,00	019	44,00	019
2,0	85	56	54,00	020	55,00	020 1)	92,00	020	36,00	020
2,1	85	56	62,00	021	68,00	021 1)	105,00	021	43,00	021
2,2	90	59	63,00	022	70,00	022 1)				
2,3	90	59	62,00	023	70,00	023 1)	108,00	023	44,00	023
2,4	95	62	57,00	024	72,00	024	111,00	024	44,00	024
2,5	95	62	54,00	025	59,00	025	96,00	025	39,00	025
2,6	95	62	63,00	026	72,00	026	111,00	026	44,00	026
2,7	100	66	67,00	027	73,00	027	113,00	027	44,00	027
2,8	100	66	64,00	028	73,00	028	113,00	028	44,00	028
2,9	100	66	67,00	029	73,00	029	115,00	029	44,00	029
3,0	100	66	59,00	030	62,00	030	97,00	030	41,00	030
3,1	106	69	70,00	031	74,00	031				
3,2	106	69	66,00	032	73,00	032				
3,3	106	69	69,00	033	80,00	033	123,00	033	49,00	033
3,4	112	73	72,00	034	76,00	034				
3,5	112	73	70,00	035	73,00	035	111,00	035	46,00	035
3,6	112	73	73,00	036	78,00	036	140,00	036	56,00	036
3,7	112	73	71,00	037	78,00	037	134,00	037	58,00	037
3,8	119	78	68,00	038	80,00	038	134,00	038	59,00	038
3,9	119	78	77,00	039	81,00	039	136,00	039	60,00	039
4,0	119	78	75,00	040	78,00	040	121,00	040	50,00	040
4,1	119	78	76,00	041	83,00	041				
4,2	119	78	73,00	042	86,00	042	134,00	042	54,00	042
4,3	126	82	81,00	043	88,00	043	152,00	043	68,00	043
4,4	126	82	72,00	044	89,00	044				
4,5	126	82	77,00	045	93,00	045	138,00	045	62,00	045
4,6	126	82	74,00	046	91,00	046	160,00	046	70,00	046
4,7	126	82	85,00	047	96,00	047	160,00	047	72,00	047
4,8	132	87	83,00	048	102,00	048	160,00	048	73,00	048
4,9	132	87	84,00	049	106,00	049	166,00	049	74,00	049
5,0	132	87	85,00	050	93,00	050	146,00	050	59,00	050
5,1	132	87	95,00	051	109,00	051				

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

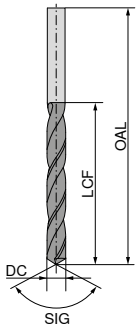
1) Blank

→ v_c side 48+49

Fortsættes næste side

Spiralbor DIN 340, lang

≤ 10xD



	UNI	WTL	WTL	WTW
	TiN	F.-nit	TiN	
	SIG 118° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS
	10 270 ...	**10 225 ...**	**10 210 ...**	**10 200 ...**

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
5,2	132	87	93,00	052	113,00	052	180,00	052	80,00	052
5,3	132	87	102,00	053	115,00	053	182,00	053	81,00	053
5,4	139	91	111,00	054	115,00	054				
5,5	139	91	89,00	055	110,00	055	175,00	055	76,00	055
5,6	139	91	116,00	056	122,00	056	209,00	056	89,00	056
5,7	139	91	130,00	057	123,00	057	214,00	057	91,00	057
5,8	139	91	113,00	058	125,00	058	216,00	058	96,00	058
5,9	139	91	126,00	059	126,00	059	230,00	059	99,00	059
6,0	139	91	107,00	060	115,00	060	180,00	060	78,00	060
6,1	148	97	128,00	061	133,00	061				
6,2	148	97	113,00	062	134,00	062				
6,3	148	97	128,00	063	136,00	063	247,00	063	118,00	063
6,4	148	97	115,00	064	142,00	064				
6,5	148	97	110,00	065	130,00	065	197,00	065	88,00	065
6,6	148	97	129,00	066	145,00	066				
6,7	148	97	132,00	067	148,00	067				
6,8	156	102	140,00	068	156,00	068	303,00	068	133,00	068
6,9	156	102	146,00	069	167,00	069				
7,0	156	102	133,00	070	143,00	070	232,00	070	107,00	070
7,1	156	102	129,00	071	171,00	071				
7,2	156	102	146,00	072	176,00	072	322,00	072	139,00	072
7,3	156	102	152,00	073	178,00	073				
7,4	156	102	158,00	074	188,00	074	327,00	074	143,00	074
7,5	156	102	160,00	075	171,00	075	282,00	075	130,00	075
7,6	165	109	173,00	076			336,00	076	148,00	076
7,7	165	109	165,00	077	205,00	077			150,00	077
7,8	165	109	180,00	078	209,00	078	348,00	078	152,00	078
7,9	165	109	174,00	079	212,00	079	351,00	079	156,00	079
8,0	165	109	147,00	080	160,00	080	267,00	080	118,00	080
8,1	165	109	161,00	081	221,00	081				
8,2	165	109	177,00	082	224,00	082				
8,3	165	109	188,00	083	229,00	083				
8,4	165	109	201,00	084	235,00	084	377,00	084	171,00	084
8,5	165	109	173,00	085	197,00	085	351,00	085	156,00	085
8,6	175	115	173,00	086	241,00	086				
8,7	175	115	174,00	087	243,00	087				
8,8	175	115	177,00	088	251,00	088	399,00	088	178,00	088
8,9	175	115	179,00	089	259,00	089				
9,0	175	115	181,00	090	194,00	090	324,00	090	147,00	090
9,1	175	115	181,00	091	266,00	091				
9,2	175	115	181,00	092	282,00	092			212,00	092
9,3	175	115	181,00	093	288,00	093			221,00	093

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

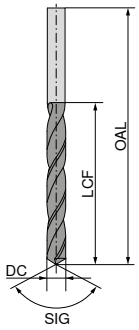
1) Blank

→ v_c side 48+49

Fortsættes næste side

Spiralbor DIN 340, lang

≤ 10xD



	UNI	WTL	WTL	WTW
	TiN	F.-nit	TiN	
	SIG 118° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS
	10 270 ...	**10 225 ...**	**10 210 ...**	**10 200 ...**

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
9,4	175	115	181,00	**094**	291,00	**094**			232,00	**094**
9,5	175	115	181,00	**095**	257,00	**095**	489,00	**095**	221,00	**095**
9,6	184	121	192,00	**096**					274,00	**096**
9,7	184	121	201,00	**097**	357,00	**097**	635,00	**097**		
9,8	184	121	216,00	**098**	357,00	**098**	666,00	**098**	288,00	**098**
9,9	184	121	234,00	**099**	357,00	**099**	713,00	**099**		
10,0	184	121	253,00	**100**	291,00	**100**	393,00	**100**	171,00	**100**
10,1	184	121	278,00	**101**						
10,2	184	121	295,00	**102**	376,00	**102**	702,00	**102**	317,00	**102**
10,3	184	121	320,00	**103**					497,00	**103**
10,4	184	121	320,00	**104**						
10,5	184	121	324,00	**105**	399,00	**105**	713,00	**105**	327,00	**105**
10,8	195	128			450,00	**108**				
11,0	195	128	385,00	**110**	441,00	**110**	585,00	**110**	266,00	**110**
11,5	195	128	389,00	**115**	540,00	**115**	977,00	**115**	434,00	**115**
11,6	195	128							585,00	**116**
11,8	195	128			596,00	**118**			523,00	**118**
12,0	205	134	393,00	**120**	544,00	**120**	726,00	**120**	334,00	**120**
12,2	205	134							613,00	**122**
12,3	205	134							523,00	**123**
12,5	205	134	431,00	**125**			742,00	**125**	344,00	**125**
13,0	205	134	469,00	**130**			780,00	**130**	374,00	**130**
13,5	214	140	477,00	**135**						
14,0	214	140	497,00	**140**			1.349,00	**140**	622,00	**140**

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

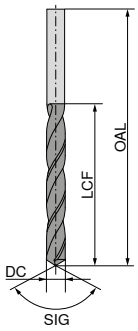
1) Blank

→ v_c side 48+49

Spiralbor DIN 1869, ekstra langt, serie 1

▲ Op til diameter DC 2,30 mm i blank udførelse

> 10xD



WTL
TiAlN

SIG 130°
HSS-E

WTL
F.-nit

SIG 130°
HSS

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	10 236 ... DKK T2		10 235 ... DKK T2	
2,0	125	85			83,00	020 1)
2,1	125	85			102,00	021 1)
2,2	135	90			102,00	022 1)
2,3	135	90			102,00	023 1)
2,4	140	95			107,00	024
2,5	140	95			83,00	025
2,6	140	95			107,00	026
2,7	150	100			113,00	027
2,8	150	100			113,00	028
2,9	150	100			113,00	029
3,0	150	100	187,00	03000	94,00	030
3,1	155	105			118,00	031
3,2	155	105			118,00	032
3,3	155	105	297,00	03300	118,00	033
3,4	165	115			118,00	034
3,5	165	115	212,00	03500	94,00	035
3,6	165	115			118,00	036
3,7	165	115			132,00	037
3,8	175	120			132,00	038
3,9	175	120			132,00	039
4,0	175	120	208,00	04000	96,00	040
4,1	175	120			132,00	041
4,2	175	120	306,00	04200	134,00	042
4,3	185	125			145,00	043
4,4	185	125			145,00	044
4,5	185	125	234,00	04500	104,00	045
4,6	185	125			145,00	046
4,7	185	125			149,00	047
4,8	195	135			152,00	048
4,9	195	135			160,00	049
5,0	195	135	175,00	05000	110,00	050
5,1	195	135			167,00	051
5,2	195	135			171,00	052
5,3	195	135			171,00	053
5,4	205	140			171,00	054
5,5	205	140	247,00	05500	122,00	055
5,6	205	140			171,00	056
5,7	205	140			173,00	057
5,8	205	140			176,00	058
5,9	205	140			176,00	059
6,0	205	140	262,00	06000	122,00	060
6,1	215	150			188,00	061
6,2	215	150			185,00	062
6,3	215	150			197,00	063
6,4	215	150			205,00	064
6,5	215	150	282,00	06500	167,00	065
6,6	215	150			205,00	066
6,7	215	150			218,00	067
6,8	225	155	265,00	06800	215,00	068
6,9	225	155			224,00	069
7,0	225	155	242,00	07000	173,00	070
7,1	225	155			251,00	071
7,3	225	155			251,00	073
7,4	225	155			251,00	074
7,5	225	155	270,00	07500	194,00	075
7,7	240	165			269,00	077
7,8	240	165			282,00	078
7,9	240	165			288,00	079
8,0	240	165	268,00	08000	215,00	080
8,1	240	165			331,00	081
8,2	240	165			331,00	082
8,3	240	165			331,00	083
8,4	240	165			348,00	084
8,5	240	165	345,00	08500	277,00	085
8,6	250	175			355,00	086
8,7	250	175			374,00	087
8,8	250	175			387,00	088
9,0	250	175	385,00	09000	295,00	090
9,2	250	175			439,00	092
9,4	250	175			471,00	094
9,5	250	175	387,00	09500	341,00	095
9,6	265	185			484,00	096
9,7	265	185			484,00	097
9,8	265	185			491,00	098
9,9	265	185			491,00	099
10,0	265	185	436,00	10000	306,00	100
10,2	265	185	640,00	10200		
10,5	265	185			544,00	105
11,0	280	195			407,00	110
11,5	280	195			500,00	115
12,0	295	205			464,00	120
12,5	295	205			569,00	125
13,0	295	205			564,00	130
P			●		●	
M						
K			●		●	
N			●		●	
S						
H						
O			○		○	

1) Blank

→ v_c side 50

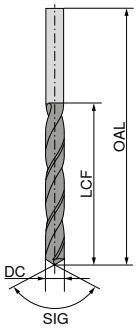
Spiralbor DIN 1869, ekstra lang, serie 2

▲ Op til diameter DC 2,00 mm i blank udførelse

> 10xD

WTL | TiAlN

WTL | F.-nit



SIG 130° HSS-E — 10 246 ...

SIG 130° HSS — 10 245 ...

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	10 246 ... DKK T2		10 245 ... DKK T2	
2,0	160	110			167,00	020 [1]
2,5	180	120			167,00	025
3,0	190	130	252,00	03000	129,00	030
3,5	210	145	295,00	03500	130,00	035
4,0	220	150	264,00	04000	137,00	040
4,5	235	160	292,00	04500	145,00	045
5,0	245	170	281,00	05000	145,00	050
5,5	260	180	348,00	05500	178,00	055
6,0	260	180	361,00	06000	176,00	060
6,5	275	190	346,00	06500	199,00	065
7,0	290	200	362,00	07000	221,00	070
7,5	290	200	389,00	07500	259,00	075
8,0	305	210	430,00	08000	257,00	080
8,5	305	210	422,00	08500	404,00	085
9,0	320	220	468,00	09000	393,00	090
9,5	320	220	487,00	09500	458,00	095
10,0	340	235	556,00	10000	415,00	100
10,2	340	235	627,00	10200		
10,5	340	235			602,00	105
11,0	365	250			588,00	110
11,5	365	250			695,00	115
12,0	375	260	806,00	12000	674,00	120
12,5	375	260			674,00	125
13,0	375	260			690,00	130

P	●	●
M		
K	●	●
N	●	●
S		
H		
O	○	○

1) Blank

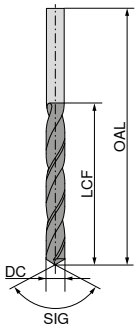
→ v_c side 50+51

Spiralbor DIN 1869, ekstra lang, serie 3

> 10xD

WTL | TiAlN

WTL | F.-nit



SIG 130° HSS-E — 10 256 ...

SIG 130° HSS — 10 255 ...

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	10 256 ... DKK T2		10 255 ... DKK T2	
2,5	225	150			215,00	025
3,0	240	160			215,00	030
3,5	265	180			173,00	035
4,0	280	190	344,00	04000	173,00	040
4,5	295	200			209,00	045
5,0	315	210	389,00	05000	209,00	050
5,5	330	225			224,00	055
6,0	330	225	448,00	06000	238,00	060
6,5	350	235			257,00	065
7,0	370	250			327,00	070
7,5	370	250			376,00	075
8,0	390	265	532,00	08000	385,00	080
8,5	390	265			487,00	085
9,0	410	280			523,00	090
9,5	410	280			618,00	095
10,0	430	295	730,00	10000	613,00	100
10,5	430	295			668,00	105
11,0	455	310			709,00	110
11,5	455	310			786,00	115
12,0	480	330			838,00	120
12,5	480	330			786,00	125
13,0	480	330			794,00	130

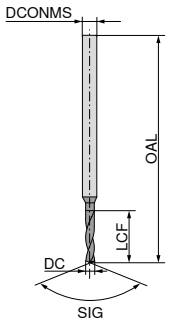
P	●	●
M		
K	●	●
N	●	●
S		
H		
O	○	○

→ v_c side 50+51

Mikrobor DIN 1899

▲ 4-flade-slibning
▲ Med forstærket skaft

Leveringsomfang:
Pakke med 5 stk. (Ø 0,15 mm pakke med 10 stk.)
Pris pr. stk.



N

SIG 118°
HSS-E-PM

10 103 ...

DC $_{-0,004}$ mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS $_{h8}$ mm	DKK T2	
0,15	25	0,8	1,0	60,00	**00150**
0,20	25	1,5	1,0	48,00	**00200**
0,25	25	1,9	1,0	33,00	**00250**
0,30	25	1,9	1,0	38,00	**00300**
0,35	25	2,4	1,0	34,00	**00350**
0,40	25	3,0	1,0	34,00	**00400**
0,45	25	3,0	1,0	35,00	**00450**
0,50	25	3,4	1,0	34,00	**00500**
0,55	25	3,9	1,0	35,00	**00550**
0,60	25	3,9	1,0	34,00	**00600**
0,65	25	4,2	1,0	34,00	**00650**
0,70	25	4,8	1,0	32,00	**00700**
0,75	25	4,8	1,0	32,00	**00750**
0,80	25	5,3	1,5	35,00	**00800**
0,85	25	5,3	1,5	36,00	**00850**
0,90	25	6,0	1,5	36,00	**00900**
0,95	25	6,0	1,5	36,00	**00950**
1,00	25	6,8	1,5	36,00	**01000**
1,05	25	6,8	1,5	36,00	**01050**
1,10	25	7,6	1,5	37,00	**01100**
1,15	25	7,6	1,5	37,00	**01150**
1,20	25	8,5	1,5	36,00	**01200**
1,25	25	8,5	1,5	36,00	**01250**
1,30	25	8,5	1,5	37,00	**01300**
1,35	25	9,5	1,5	37,00	**01350**
1,40	25	9,5	1,5	36,00	**01400**
1,45	25	9,5	1,5	36,00	**01450**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

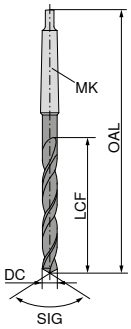
→ v_c side 52

Spiralbor fabriksstandard, kort

≤ 3xD

WT

vap.



SIG 130°
HSS-E

10 285 ...

DC $_{h8}$ mm	OAL mm	LCF mm	MK	DKK T2	
13,0	147	66	1	390,00	**130**
13,5	168	70	2	498,00	**135**
14,0	168	70	2	496,00	**140**
14,5	172	74	2	530,00	**145**
15,0	172	74	2	516,00	**150**
15,5	176	78	2	775,00	**155**
16,0	176	78	2	498,00	**160**
16,5	179	81	2	787,00	**165**
17,0	179	81	2	523,00	**170**
17,5	183	85	2	825,00	**175**
18,0	183	85	2	555,00	**180**
18,5	186	88	2	831,00	**185**
19,0	186	88	2	607,00	**190**
19,5	212	91	3	984,00	**195**
20,0	212	91	3	706,00	**200**
21,0	216	95	3	794,00	**210**
22,0	219	98	3	831,00	**220**
23,0	222	101	3	887,00	**230**
24,0	225	104	3	909,00	**240**
25,0	225	104	3	947,00	**250**
26,0	256	107	4	1.328,00	**260**
27,0	259	110	4	1.401,00	**270**
28,0	259	110	4	1.432,00	**280**
30,0	263	114	4	1.563,00	**300**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

→ v_c side 45

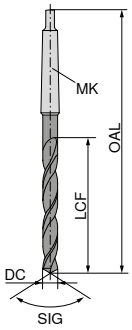
Spiralbor DIN 345

≤ 5xD

N

vap.

WTL



SIG 118°
HSS

SIG 130°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	10 265 ... DKK T2		10 280 ... DKK T2	
10,00	168	87	1	152,00	100	361,00	100 1)
10,20	168	87	1	177,00	102	374,00	102 1)
10,50	168	87	1	160,00	105	374,00	105 1)
10,80	175	94	1	209,00	108	410,00	108 1)
11,00	175	94	1	167,00	110	391,00	110 1)
11,20	175	94	1	223,00	112		
11,50	175	94	1	188,00	115	475,00	115 1)
11,80	175	94	1	238,00	118		
12,00	182	101	1	172,00	120	410,00	120 1)
12,20	182	101	1	243,00	122	449,00	122 1)
12,50	182	101	1	179,00	125	427,00	125 1)
12,80	182	101	1	245,00	128		
13,00	182	101	1	185,00	130	461,00	130 1)
13,20	182	101	1	253,00	132		
13,50	189	108	1	212,00	135	546,00	135 1)
13,80	189	108	1	266,00	138		
14,00	189	108	1	196,00	140	496,00	140 1)
14,25	212	114	2	295,00	142	736,00	142 1)
14,50	212	114	2	208,00	145	577,00	145 1)
14,75	212	114	2	317,00	147		
15,00	212	114	2	218,00	150	592,00	150 1)
15,25	218	120	2	291,00	152	755,00	152 1)
15,50	218	120	2	235,00	155	560,00	155 1)
15,75	218	120	2	266,00	157	629,00	157 1)
16,00	218	120	2	235,00	160	613,00	160 1)
16,25	223	125	2	359,00	162		
16,50	223	125	2	254,00	165	629,00	165 2)
16,75	223	125	2	291,00	167		
17,00	223	125	2	263,00	170	592,00	170 2)
17,25	228	130	2	329,00	172	694,00	172 2)
17,50	228	130	2	268,00	175	652,00	175 2)
17,75	228	130	2	332,00	177	707,00	177 2)
18,00	228	130	2	284,00	180	671,00	180 2)
18,25	233	135	2	341,00	182		
18,50	233	135	2	306,00	185	652,00	185 2)
18,75	233	135	2	359,00	187		
19,00	233	135	2	303,00	190	694,00	190 2)
19,25	238	140	2	381,00	192		
19,50	238	140	2	351,00	195		
19,75	238	140	2	399,00	197		
20,00	238	140	2	324,00	200	746,00	200 2)
20,25	243	145	2	436,00	202		
20,50	243	145	2	343,00	205		
20,75	243	145	2	441,00	207		
21,00	243	145	2	366,00	210	884,00	210 2)
21,25	248	150	2	454,00	212		
21,50	248	150	2	418,00	215		
21,75	248	150	2	475,00	217		
22,00	248	150	2	408,00	220	951,00	220 2)
22,25	248	150	2	487,00	222		
22,50	253	155	2	441,00	225	1.165,00	225 2)
22,75	253	155	2	500,00	227		
23,00	253	155	2	478,00	230	1.104,00	230 2)
23,50	276	155	3	475,00	235		
23,75	281	160	3	653,00	237		
24,00	281	160	3	498,00	240	1.196,00	240 2)
24,50	281	160	3	517,00	245		
24,75	281	160	3	719,00	247		
25,00	281	160	3	549,00	250	1.227,00	250 2)
25,50	286	165	3	570,00	255		
25,75	286	165	3	744,00	257		
26,00	286	165	3	631,00	260	1.420,00	260 2)
26,50	286	165	3	608,00	265		
26,75	291	170	3	960,00	267		
27,00	291	170	3	631,00	270	1.635,00	270 2)
27,50	291	170	3	649,00	275		
27,75	291	170	3	925,00	277		
28,00	291	170	3	695,00	280		
28,50	296	175	3	850,00	285		
28,75	296	175	3	960,00	287		
29,00	296	175	3	754,00	290		
29,50	296	175	3	770,00	295		
29,75	296	175	3	984,00	297		
30,00	296	175	3	754,00	300		
30,50	301	180	3	918,00	305		
31,00	301	180	3	891,00	310		
31,50	301	180	3	1.013,00	315		
32,00	334	185	4	937,00	320		
32,50	334	185	4	1.083,00	325		
33,00	334	185	4	1.005,00	330		
33,50	334	185	4	1.115,00	335		
34,00	339	190	4	1.176,00	340		
34,50	339	190	4	1.319,00	345		
35,00	339	190	4	1.196,00	350		
35,50	339	190	4	1.390,00	355		
36,00	344	195	4	1.308,00	360		
36,50	344	195	4	1.442,00	365		
37,00	344	195	4	1.420,00	370		
37,50	344	195	4	1.595,00	375		
38,00	349	200	4	1.503,00	380		
38,50	349	200	4	1.788,00	385		
39,00	349	200	4	1.656,00	390		
39,50	349	200	4	2.076,00	395		
40,00	349	200	4	1.717,00	400		
41,00	354	205	4	1.809,00	410		
42,00	354	205	4	1.983,00	420		
43,00	359	210	4	2.115,00	430		
44,00	359	210	4	2.228,00	440		
45,00	359	210	4	2.331,00	450		
46,00	364	215	4	2.403,00	460		
47,00	364	215	4	2.566,00	470		
48,00	369	220	4	2.627,00	480		
49,00	369	220	4	2.750,00	490		
50,00	369	220	4	2.841,00	500		
51,00	412	225	5	3.414,00	510		
52,00	412	225	5	3.659,00	520		
53,00	412	225	5	3.884,00	530		
54,00	417	230	5	3.986,00	540		
55,00	417	230	5	4.057,00	550		

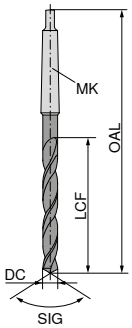
	10 265 ...	10 280 ...
P	○	●
M		○
K	●	●
N	○	●
S		○
H		○
O	○	○

1) Fasnitreret
2) Vaporiseret

→ v_c side 47

Spiralbor DIN 341, lang

≤ 10xD



N

vap.

SIG 118°
HSS

WTL

SIG 130°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	10 295 ... DKK T2		10 297 ... DKK T2	
10,00	197	116	1	202,00	100	374,00	100 1)
10,20	197	116	1	225,00	102	356,00	102 1)
10,50	197	116	1	205,00	105	403,00	105 1)
10,80	206	125	1	263,00	108		
11,00	206	125	1	212,00	110	394,00	110 1)
11,20	206	125	1	282,00	112	359,00	112 1)
11,50	206	125	1	212,00	115	405,00	115 1)
11,80	206	125	1	285,00	118	359,00	118 1)
12,00	215	134	1	212,00	120	405,00	120 1)
12,20	215	134	1	282,00	122	353,00	122 1)
12,50	215	134	1	214,00	125	411,00	125 1)
12,80	215	134	1	306,00	128	356,00	128 1)
13,00	215	134	1	214,00	130	427,00	130 1)
13,20	215	134	1	306,00	132		
13,50	223	142	1	238,00	135	447,00	135 1)
13,80	223	142	1	391,00	138	403,00	138 1)
14,00	223	142	1	241,00	140	492,00	140 1)
14,25	245	147	2	376,00	142		
14,50	245	147	2	306,00	145	478,00	145 1)
14,75	245	147	2	376,00	147		
15,00	245	147	2	303,00	150	506,00	150 1)
15,25	251	153	2	376,00	152		
15,50	251	153	2	294,00	155	498,00	155 1)
15,75	251	153	2	380,00	157		
16,00	251	153	2	317,00	160	515,00	160 1)
16,25	257	159	2	427,00	162		
16,50	257	159	2	332,00	165	518,00	165 2)
16,75	257	159	2	410,00	167		
17,00	257	159	2	329,00	170	587,00	170 2)
17,50	263	165	2	376,00	175	562,00	175 2)
17,75	263	165	2	463,00	177		
18,00	263	165	2	374,00	180	613,00	180 2)
18,50	269	171	2	418,00	185	562,00	185 2)
19,00	269	171	2	411,00	190	694,00	190 2)
19,50	275	177	2	475,00	195	690,00	195 2)
20,00	275	177	2	451,00	200	740,00	200 2)
20,50	282	184	2	567,00	205	730,00	205 2)
21,00	282	184	2	515,00	210	872,00	210 2)
21,50	289	191	2	613,00	215		
22,00	289	191	2	562,00	220	967,00	220 2)
22,50	296	198	2	624,00	225		
23,00	296	198	2	585,00	230		
23,50	319	198	3	712,00	235		
24,00	327	206	3	719,00	240	1.227,00	240 2)
24,50	327	206	3	772,00	245		
25,00	327	206	3	724,00	250	1.278,00	250 2)
25,50	335	214	3	868,00	255		
26,00	335	214	3	830,00	260		
26,50	335	214	3	890,00	265		
27,00	343	222	3	890,00	270		
27,50	343	222	3	1.104,00	275		
28,00	343	222	3	990,00	280		
29,00	351	230	3	1.145,00	290		
29,50	351	230	3	1.298,00	295		
30,00	351	230	3	1.145,00	300		
30,50	360	239	3	1.451,00	305		
31,00	360	239	3	1.380,00	310		
31,50	360	239	3	1.533,00	315		
32,00	397	248	4	1.483,00	320		
33,00	397	248	4	1.483,00	330		
33,50	397	248	4	1.728,00	335		
34,00	406	257	4	1.830,00	340		
35,00	406	257	4	1.778,00	350		
36,00	416	267	4	2.054,00	360		
37,00	416	267	4	2.320,00	370		
37,50	416	267	4	2.493,00	375		
38,00	426	277	4	2.217,00	380		
39,00	426	277	4	2.372,00	390		
40,00	426	277	4	2.493,00	400		
42,00	436	287	4	2.821,00	420		
43,00	447	298	4	3.025,00	430		
44,00	447	298	4	3.025,00	440		
45,00	447	298	4	3.158,00	450		
50,00	470	321	4	4.150,00	500		

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

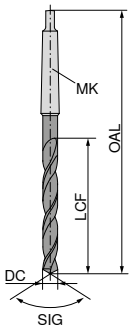
1) Fasnitreret
2) Vaporiseret

→ v_c side 49

Spiralbor DIN 1870, ekstra lang, serie 1

> 10xD

WTL



SIG 130°
HSS

10 305 ...

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	DKK T2	
10,0	285	185	1	382,00	100 1)
10,5	285	185	1	465,00	105 1)
11,0	300	195	1	447,00	110 1)
11,5	300	195	1	469,00	115 1)
12,0	310	205	1	498,00	120 1)
12,5	310	205	1	513,00	125 1)
13,0	310	205	1	518,00	130 1)
13,5	325	220	1	598,00	135 1)
14,0	325	220	1	582,00	140 1)
14,5	340	220	2	602,00	145 1)
15,0	340	220	2	634,00	150 1)
15,5	355	230	2	694,00	155 1)
16,0	355	230	2	665,00	160 1)
16,5	355	230	2	671,00	165 2)
17,0	355	230	2	682,00	170 2)
17,5	370	245	2	719,00	175 2)
18,0	370	245	2	740,00	180 2)
18,5	370	245	2	820,00	185 2)
19,0	370	245	2	837,00	190 2)
19,5	385	260	2	904,00	195 2)
20,0	385	260	2	956,00	200 2)
21,0	385	260	2	1.104,00	210 2)
22,0	405	270	2	1.156,00	220 2)
23,0	405	270	2	1.358,00	230 2)
24,0	440	290	3	1.512,00	240 2)
25,0	440	290	3	1.533,00	250 2)
26,0	440	290	3	1.666,00	260 2)
28,0	460	305	3	1.931,00	280 2)
30,0	460	305	3	2.217,00	300 2)

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	○

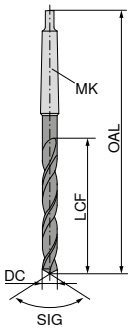
1) Fasnitreret
2) Vaporiseret

→ v_c side 51

Spiralbor DIN 1870, ekstra lang, serie 2

> 10xD

WTL



SIG 130°
HSS

10 315 ...

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	DKK T2	
10,0	360	235	1	549,00	100 1)
10,5	360	235	1	690,00	105 1)
11,0	375	250	1	629,00	110 1)
11,5	375	250	1	671,00	115 1)
12,0	395	260	1	764,00	120 1)
13,0	395	260	1	801,00	130 1)
13,5	410	275	1	854,00	135 1)
14,0	410	275	1	854,00	140 1)
14,5	425	275	2	862,00	145 1)
15,0	425	275	2	868,00	150 1)
15,5	445	295	2	904,00	155 1)
16,0	445	295	2	890,00	160 1)
16,5	445	295	2	1.016,00	165 2)
17,0	445	295	2	956,00	170 2)
17,5	465	310	2	1.032,00	175 2)
18,0	465	310	2	1.073,00	180 2)
18,5	465	310	2	1.156,00	185 2)
19,0	465	310	2	1.176,00	190 2)
19,5	490	325	2	1.339,00	195 2)
20,0	490	325	2	1.328,00	200 2)
21,0	490	325	2	1.420,00	210 2)
22,0	515	345	2	1.707,00	220 2)
23,0	515	345	2	1.728,00	230 2)
24,0	555	365	3	1.931,00	240 2)
25,0	555	365	3	1.952,00	250 2)
26,0	555	365	3	2.290,00	260 2)
28,0	580	385	3	2.657,00	280 2)
30,0	580	385	3	3.077,00	300 2)

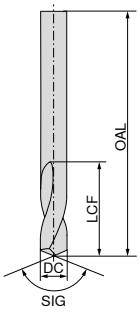
P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	○

1) Fasnitreret
2) Vaporiseret

→ v_c side 51

NC-forbor fabriksstandard

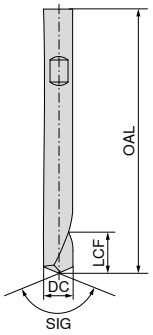
▲ Spiraliserede spånkanaler



	NC-A	NC-A	NC-A	NC-A
		TiN		TiN
	SIG 120°	SIG 120°	SIG 90°	SIG 90°
	HSS	HSS	HSS	HSS
	10 510 ...	**10 512 ...**	**10 520 ...**	**10 522 ...**

DC_{h6} mm	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
3	46	12,0	66,00	**030**	96,00	**030**	66,00	**030**	96,00	**030**
4	55	12,0	67,00	**040**	98,00	**040**	67,00	**040**	98,00	**040**
5	62	14,0	70,00	**050**	102,00	**050**	70,00	**050**	102,00	**050**
6	66	16,0	72,00	**060**	103,00	**060**	72,00	**060**	103,00	**060**
8	79	21,0	121,00	**080**	175,00	**080**	121,00	**080**	175,00	**080**
10	89	25,0	134,00	**100**	193,00	**100**	134,00	**100**	193,00	**100**
12	102	30,0	194,00	**120**	283,00	**120**	194,00	**120**	283,00	**120**
16	115	37,5	254,00	**160**	370,00	**160**	254,00	**160**	370,00	**160**
20	131	45,0	410,00	**200**	595,00	**200**	410,00	**200**	595,00	**200**

▲ Med spændeflade iht. DIN 1835 B



			SIG 120°	SIG 90°	SIG 90°
			HSS	HSS	HSS
			10 513 ...	**10 521 ...**	**10 523 ...**

DC_{h6} mm	OAL mm	LCF mm	DKK T2		DKK T2		DKK T2	
6	66	7,0	103,00	**060**	74,00	**060**	103,00	**060**
8	79	9,0	147,00	**080**	104,00	**080**	147,00	**080**
10	89	11,5	163,00	**100**	116,00	**100**	163,00	**100**
12	102	14,0	231,00	**120**	161,00	**120**	231,00	**120**
16	115	18,0	302,00	**160**	212,00	**160**	302,00	**160**
20	131	23,0	439,00	**200**	302,00	**200**	439,00	**200**

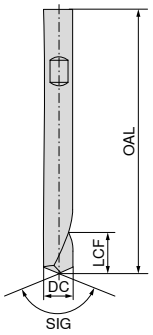
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

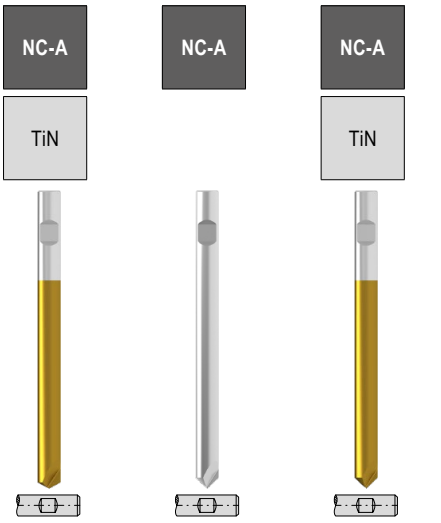
→ v_c side 53

Anvendes kun til centrering!

NC-forbor fabriksstandard lang

▲ Med spændeflade iht. DIN 1835 B





SIG 120° HSS | SIG 90° HSS | SIG 90° HSS

DC h6 mm	OAL mm	LCF mm	10 532 ... DKK T2		10 526 ... DKK T2		10 528 ... DKK T2	
6	93	7,0	129,00	060	91,00	060	129,00	060
8	117	9,0	203,00	080	141,00	080	203,00	080
10	133	11,5	223,00	100	155,00	100	223,00	100
12	151	14,0	264,00	120	185,00	120	264,00	120
16	178	18,0	409,00	160	283,00	160	409,00	160
20	205	23,0	575,00	200	393,00	200	575,00	200

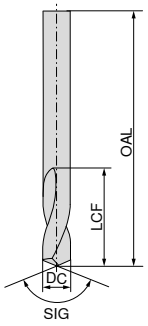
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ v_c side 53

Anvendes kun til centrering!

NC-forbor fabriksstandard, lang

▲ Spiraliserede spånkanaler



NC-A

SIG 90°
HSS

10 525 ...

DC h6 mm	OAL mm	LCF mm	DKK T2	
6,35	105	17	111,00	**025**
8,00	118	21	204,00	**030**
9,52	132	25	208,00	**040**
12,70	159	30	294,00	**050**
15,87	186	37	257,00	**060**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

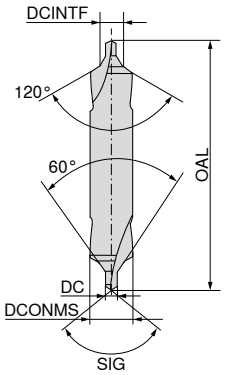
→ v_c side 53

Anvendes kun til centrering!

Centrerbor DIN 333, form B

▲ Med beskyttelsesundersænkning 120°

ZB



Højre
SIG 118°
HSS

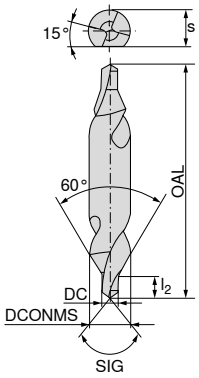
10 480 ...

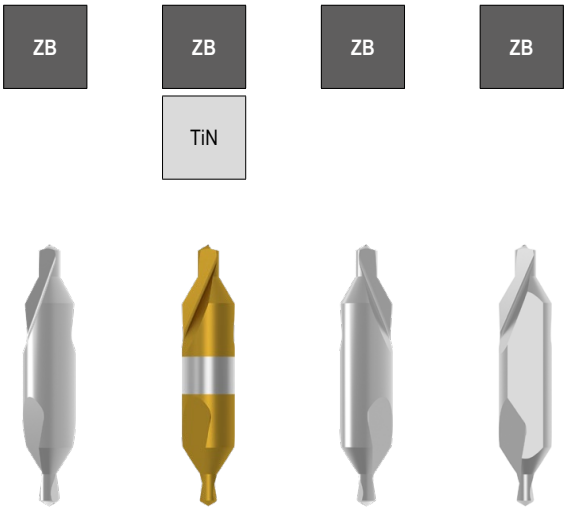
DC mm	DCONMS h8 mm	DCINTF k12 mm	OAL mm	DKK T2	
1,00	4,0	2,12	35,5	68,00	**100**
1,25	5,0	2,65	40,0	77,00	**125**
1,60	6,3	3,35	45,0	71,00	**160**
2,00	8,0	4,25	50,0	77,00	**200**
2,50	10,0	5,30	56,0	94,00	**250**
3,15	11,2	6,70	62,0	136,00	**315**
4,00	14,0	8,50	69,0	175,00	**400**
5,00	18,0	10,60	77,0	224,00	**500**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c side 53

Centrerbor DIN 333, form A





DC	s	DCONMS $_{h8}$	OAL	l_2		10 415 ...		10 425 ...		10 435 ...		10 445 ...	
						Højre SIG 118° HSS		Højre SIG 118° HSS		Venstre SIG 118° HSS		Højre SIG 118° HSS-E	
mm	mm	mm	mm	mm		DKK T2		DKK T2		DKK T2		DKK T2	
0,50		3,15	25,0	0,8		50,00	**050** [2]	118,00	**050** [2]	68,00	**050** [2]		
0,80		3,15	25,0	1,1		48,00	**080** [2]	113,00	**080** [2]	67,00	**080** [2]		
1,00		3,15	31,5	1,3		43,00	**100**	104,00	**100**	60,00	**100**		
1,25		3,15	31,5	1,6		50,00	**125**	118,00	**125**	71,00	**125**		
1,60		4,00	35,5	2,0		40,00	**160**	95,00	**160**	62,00	**160**		
1,60	3,25	4,00	35,5	2,0								54,00	**160** [1]
2,00		5,00	40,0	2,5		42,00	**200**	101,00	**200**	70,00	**200**		
2,00	4,20	5,00	40,0	2,5								55,00	**200** [1]
2,50		6,30	45,0	3,1		49,00	**250**	118,00	**250**	75,00	**250**		
2,50	5,35	6,30	45,0	3,1								63,00	**250** [1]
3,15		8,00	50,0	3,9		63,00	**315**	149,00	**315**	95,00	**315**		
3,15	6,95	8,00	50,0	3,9								83,00	**315** [1]
4,00		10,00	56,0	5,0		100,00	**400**	234,00	**400**	128,00	**400**		
4,00	8,40	10,00	56,0	5,0								122,00	**400** [1]
5,00		12,50	63,0	6,3		143,00	**500**	335,00	**500**	198,00	**500**		
5,00	10,95	12,50	63,0	6,3								178,00	**500** [1]
6,30		16,00	71,0	8,0		213,00	**630**	499,00	**630**	292,00	**630**		
6,30	14,00	16,00	71,0	8,0								298,00	**630** [1]

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

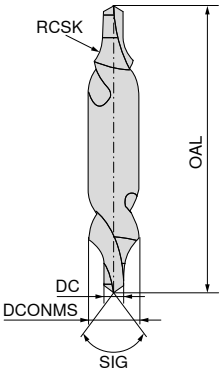
1) Med flade

2) Kan kun anvendes på den ene side

→ v_c side 53

Centrerbor DIN 333, form R

ZB ZB

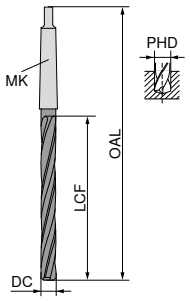


DC mm	DCONMS h8 mm	OAL mm	RCSK mm	Højre SIG 118° HSS 10 455 ... DKK T2		Venstre SIG 118° HSS 10 475 ... DKK T2	
0,50	3,15	25,0	2,00	50,00	**050** [1]		
0,80	3,15	25,0	2,50	48,00	**080** [1]	95,00	**080** [1]
1,00	3,15	31,5	2,90	43,00	**100**	74,00	**100**
1,25	3,15	31,5	3,15	49,00	**125**	89,00	**125**
1,60	4,00	35,5	4,00	40,00	**160**	72,00	**160**
2,00	5,00	40,0	5,00	42,00	**200**	74,00	**200**
2,50	6,30	45,0	6,30	49,00	**250**	77,00	**250**
3,15	8,00	50,0	8,00	63,00	**315**	106,00	**315**
4,00	10,00	56,0	10,00	92,00	**400**	154,00	**400**
5,00	12,50	63,0	12,50	140,00	**500**	226,00	**500**
6,30	16,00	71,0	16,00	213,00	**630**		
P				●		●	
M				○		○	
K				●		●	
N				○		○	
S				○		○	
H							
O				○		○	

1) Kan kun anvendes på den ene side

→ v_c side 53

Oprømmer (spiralsænker)



N

vap.

SIG 120°
HSS

10 228 ...

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	PHD mm	MK	DKK T2	
12,00	182	101	8,4	1	285,00	**120**
12,75	182	101	9,1	1	350,00	**127**
13,00	182	101	9,1	1	313,00	**130**
13,75	189	108	9,8	1	353,00	**137**
14,00	189	108	9,8	1	318,00	**140**
14,75	212	114	10,5	2	397,00	**147**
15,00	212	114	10,5	2	353,00	**150**
15,75	218	120	11,2	2	411,00	**157**
16,00	218	120	11,2	2	368,00	**160**
16,75	223	125	11,9	2	438,00	**167**
17,00	223	125	11,9	2	389,00	**170**
17,75	228	130	12,6	2	450,00	**177**
18,00	228	130	12,6	2	397,00	**180**
18,70	233	135	13,3	2	453,00	**187**
19,00	233	135	13,3	2	447,00	**190**
19,70	238	140	14,0	2	453,00	**197**
20,00	238	140	14,0	2	447,00	**200**
20,70	243	145	14,6	2	528,00	**207**
21,00	243	145	14,6	2	522,00	**210**
21,70	248	150	15,3	2	534,00	**217**
22,00	248	150	15,3	2	526,00	**220**
22,70	253	155	16,0	2	590,00	**227**
23,00	253	155	16,0	2	583,00	**230**
23,70	281	160	16,6	3	615,00	**237**
24,00	281	160	16,6	3	602,00	**240**
24,70	281	160	17,3	3	654,00	**247**
25,00	281	160	17,3	3	643,00	**250**
25,70	286	165	18,0	3	685,00	**257**
26,00	286	165	18,0	3	676,00	**260**
26,70	291	170	18,6	3	800,00	**267**
27,00	291	170	18,6	3	784,00	**270**
27,70	291	170	19,3	3	806,00	**277**
28,00	291	170	19,3	3	793,00	**280**
28,70	296	175	20,0	3	883,00	**287**
29,00	296	175	20,0	3	875,00	**290**
29,70	296	175	20,5	3	919,00	**297**
30,00	296	175	20,5	3	907,00	**300**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c side 53

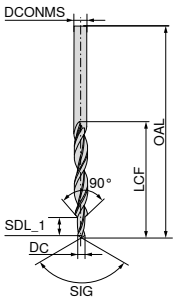
Trinbor, DIN 8378

▲ Undersænkningsvinkel 90°
▲ Til gevindkernehuller iht. DIN 336, tabel 1 med 90° undersækning samt til gennemgående huller iht. DIN EN 20273 – medium
▲ Tilspændingshastigheden skal vælges ud fra den lille Ø DC

DIN 8378

SB

vap.



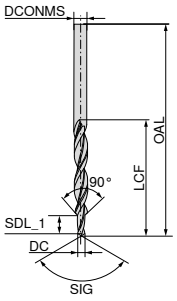
SIG 118°
HSS

10 365 ...

til gevind	DC h9 mm	DCONMS h8 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	DKK T2	
M3	2,5	3,4	70	8,8	39	171,00	**030**
M4	3,3	4,5	80	11,4	47	183,00	**040**
M5	4,2	5,5	93	13,6	57	188,00	**050**
M6	5,0	6,6	101	16,5	63	215,00	**060**
M8	6,8	9,0	125	21,0	81	241,00	**080**
M10	8,5	11,0	142	25,5	94	309,00	**100**
M12	10,2	13,5	160	30,0	108	397,00	**120**

▲ Til gennemgående huller iht. DIN EN 20273 – fin
▲ Med 90° skruehovedforsænkning
▲ Tilspændingshastigheden skal vælges ud fra den lille Ø DC

DIN 8374



SIG 118°
HSS

10 355 ...

til gevind	DC h9 mm	DCONMS h8 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	DKK T2	
M3	3,2	6,0	93	9	57	196,00	**030**
M4	4,3	8,0	117	11	75	233,00	**040**
M5	5,3	10,0	133	13	87	286,00	**050**
M6	6,4	11,5	142	15	94	327,00	**060**
M8	8,4	15,0	169	19	114	540,00	**080**
M10	10,5	19,0	198	23	135	833,00	**100**

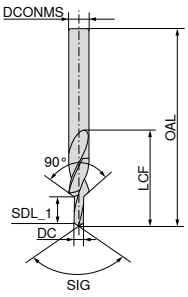
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c side 53

Trinbor, samlet længde iht. DIN 1897

▲ Undersænkningsvinkel 90°
▲ Til gevindkernehuller iht. DIN 336, tabel 1 med 90° undersækning samt til gennemgående huller iht. DIN EN 20273 – medium
▲ Tilspændingshastigheden skal vælges ud fra den lille Ø DC

SB



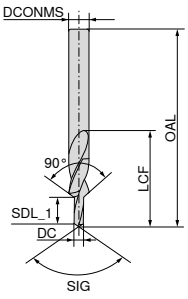
SIG 118°
HSS

10 320 ...

til gevind	DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	DKK T2	
M3	2,5	3,4	52	8,8	20	109,00	**030**
M4	3,3	4,5	58	11,4	24	110,00	**040**
M5	4,2	5,5	66	13,6	28	118,00	**050**
M6	5,0	6,6	70	16,5	31	128,00	**060**
M8	6,8	9,0	84	21,0	40	147,00	**080**
M10	8,5	11,0	95	25,5	47	190,00	**100**
M12	10,2	13,5	107	30,0	54	244,00	**120**

▲ Til gennemgående huller iht. DIN EN 20273 – fin
▲ Med 90° skruehovedforsænkning
▲ Tilspændingshastigheden skal vælges ud fra den lille Ø DC

DIN 8374



SIG 118°
HSS

10 330 ...

til gevind	DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	DKK T2	
M3	3,2	6,0	66	9	28	128,00	**030**
M4	4,3	8,0	79	11	37	142,00	**040**
M5	5,3	10,0	89	13	43	179,00	**050**
M6	6,4	11,5	95	15	47	198,00	**060**
M8	8,4	15,0	111	19	56	233,00	**080**
M10	10,5	19,0	127	23	64	344,00	**100**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c side 53

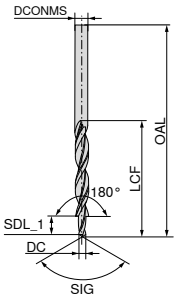
Trinbor, DIN 8376

▲ Undersænkningsvinkel 180°
▲ Til gennemgående huller iht. DIN EN 20273 – medium
▲ Til skruehovedforsænkning iht. DIN 974-1 – serie 1
▲ Tilspændingshastigheden skal vælges ud fra den lille Ø DC

DIN 8376

SB

vap.



SIG 118°
HSS

10 375 ...

til gevind	DC h9 mm	DCONMS h8 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	DKK T2		
M3	3,4	6	93	9	57	196,00	**030**	1)
M4	4,5	8	117	11	75	233,00	**040**	
M5	5,5	10	133	13	87	278,00	**050**	
M6	6,6	11	142	15	94	320,00	**060**	
M8	9,0	15	169	19	114	404,00	**080**	
M10	11,0	18	191	23	130	840,00	**100**	

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) DCONMS ikke iht. DIN 974-1

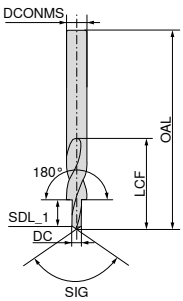
→ v_c side 53

Trinbor, fabriksstandard, DIN 1897

▲ Undersænkningsvinkel 180°
▲ Til gennemgående huller iht. DIN EN 20273 – medium
▲ Til skruehovedforsænkning iht. DIN 974-1 – serie 1
▲ Tilspændingshastigheden skal vælges ud fra den lille Ø DC

DIN 8376

SB



SIG 118°
HSS

10 340 ...

til gevind	DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	DKK T2		
M3	3,4	6	66	9	28	122,00	**030**	1)
M4	4,5	8	79	11	37	138,00	**040**	
M5	5,5	10	89	13	43	171,00	**050**	
M6	6,6	11	95	15	47	196,00	**060**	
M8	9,0	15	111	19	56	251,00	**080**	
M10	11,0	18	123	23	62	375,00	**100**	

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) DCONMS ikke iht. DIN 974-1

→ v_c side 53

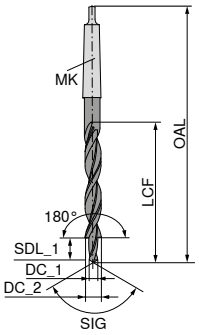
Trinbor, DIN 8377

▲ Undersænkningsvinkel 180°
▲ Til gennemgående huller iht. DIN EN 20273 – medium
▲ Til skruehovedforsænkning iht. DIN 974-1 – serie 1
▲ Tilspændingshastigheden skal vælges ud fra den lille Ø DC

DIN 8377

SB

vap.



SIG 118°
HSS

10 405 ...

til gevind	DC_1 h9 mm	DC_2 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	MK	DKK T2	
M6	6,6	11	175	15	94	1	404,00	**060**
M8	9,0	15	212	19	114	2	530,00	**080**
M10	11,0	18	228	23	130	2	709,00	**100**
M12	13,5	20	238	27	140	2	859,00	**120**
M14	15,5	24	281	31	160	3	1.104,00	**140**
M16	17,5	26	286	35	165	3	1.308,00	**160**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

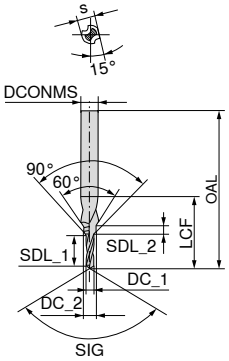
→ v_c side 53

Trinbor til centrering, fabriksstandard

- ▲ Med spændeflade
- ▲ Undersækningsvinkel 60°
- ▲ Specialbor til fremstilling af gevindkernehuller med centrering, undersænkningsvinkel 60°, iht. DIN 332, ark 2, form D.
- ▲ Punktudtynding ≥ Ø 3,3 mm
- ▲ Tilspændingshastigheden skal vælges ud fra den lille Ø DC

SB

vap.



SIG 118°
HSS

10 350 ...

til gevind	DC_1 h8 mm	DCONMS h7 mm	DC_2 mm	s mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	SDL_2 mm	DKK T2	
M4	3,3	8,0	4,3	6,75	63	11,0	23	1,60	471,00	**040**
M5	4,2	10,0	5,3	8,45	67	13,0	27	2,15	517,00	**050**
M6	5,0	12,5	6,4	10,45	71	16,0	33	2,90	566,00	**060**
M8	6,8	14,0	8,4	12,50	88	19,5	41	3,50	537,00	**080**
M10	8,5	16,0	10,5	14,85	94	23,0	47	4,70	615,00	**100**
M12	10,2	20,0	13,0	18,45	105	28,0	59	6,50	809,00	**120**
M16	14,0	25,0	17,0	23,40	132	33,0	67	8,30	1.134,00	**160**
M20	17,5	31,5	21,0	29,35	145	38,0	77	10,35	1.512,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c side 53

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

*** Brudstyrke**

Vejledende skæredata – boredybde 3xD

Indeks	10 122 ... Type VX-TiN		10 113 ... Type UNI-PM-TiN		10 107 ... Type UNI-TiN		10 105 ... Type N		10 130 ... Type VA	
	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F
P.1.1	**46**	6	**44**	6	**46**	6	28	6	38	5
P.1.2	**39**	5	**37**	5	**39**	5	24	5	32	4
P.1.3	**35**	5	**33**	5	**35**	5	21	5	29	4
P.1.4	**32**	5	**31**	5	**32**	5	20	5	27	4
P.1.5	**28**	5	**26**	5	**28**	5	17	5		
P.2.1	**35**	5	**32**	6	**35**	5	17	4	25	5
P.2.2	**24**	4	**23**	5	**24**	4	12	3	18	4
P.2.3	**21**	4	**19**	5	**21**	4	10	3		
P.2.4	**19**	3	**18**	4	**19**	3	9	2		
P.3.1	**17**	4	**21**	4	**17**	4	13	4		
P.3.2	**13**	3	**16**	3	**13**	3				
P.3.3	**12**	3	**15**	3	**12**	3				
P.4.1	**18**	4	**14**	3	**18**	4			15	3
P.4.2	**17**	3	**14**	2	**17**	3			14	2
M.1.1	**15**	4			**15**	4			**13**	3
M.2.1	**12**	3			**12**	3			**11**	2
M.3.1	**10**	3			**10**	3			**9**	2
K.1.1	**41**	6	**46**	6	**41**	6	**30**	6		
K.1.2	**33**	6	**37**	6	**33**	6	**24**	6		
K.2.1	**35**	6	**39**	6	**35**	6	**26**	6		
K.2.2	**27**	5	**30**	5	**27**	5	**20**	5		
K.3.1	**35**	6	**39**	6	**35**	6	**26**	6		
K.3.2	**27**	5	**30**	5	**27**	5	**20**	5		
N.1.1									**80**	7
N.1.2									**80**	7
N.2.1	75	6	69	6	75	6	50	6	**65**	6
N.2.2	60	5	55	5	60	5	40	5	**52**	5
N.2.3	52	5	48	5	52	5	35	5	**46**	5
N.3.1	69	5	64	5	69	5	60	5	**60**	5
N.3.2	41	4	39	4	41	4	36	4	**36**	4
N.3.3	55	4	52	4	55	4	48	4	**48**	4
N.4.1	70	5	60	5	70	5	45	5	**6**	5
S.1.1			7	2					8	1
S.1.2			6	1					6	1
S.2.1			6	2					7	1
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1	9	2			9	2			10	2
S.3.2	6	1			6	1			7	1
S.3.3									6	2
H.1.1			6	1						
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1			10	3						
H.3.1										
O.1.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.1.2	29	4			29	4	20	5		
O.2.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.2.2	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.3.1										

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

Indeks	10 106 ... Type WNX		10 109 ... Type WT		10 110 ... Type WT-TiN		10 285 ... Type WT-MK	
	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F
P.1.1	**38**	6	**38**	6	**44**	6	**38**	6
P.1.2	**32**	5	**32**	5	**37**	5	**32**	5
P.1.3	**29**	5	**29**	5	**33**	5	**29**	5
P.1.4	**27**	5	**27**	5	**31**	5	**27**	5
P.1.5	**23**	5	**23**	5	**26**	5	**23**	5
P.2.1	**28**	6	**25**	5	**29**	5	**25**	5
P.2.2	**20**	5	**18**	4	**20**	4	**18**	4
P.2.3	**17**	5	**15**	4	**17**	4	**15**	4
P.2.4	**15**	4	**14**	3	**16**	3	**14**	3
P.3.1	**18**	4	**16**	4	**18**	4	**16**	4
P.3.2	**14**	3	**12**	3	**14**	3	**12**	3
P.3.3	**13**	3	**12**	3	**14**	3	**12**	3
P.4.1	**13**	3	**14**	3	**17**	3	**14**	3
P.4.2	**12**	2	**14**	2	**16**	2	**14**	2
M.1.1			**12**	3	**14**	3	**12**	3
M.2.1			**10**	2	**12**	2	**10**	2
M.3.1			**8**	2	**10**	2	**8**	2
K.1.1	**40**	6	**35**	6	**40**	6	**35**	6
K.1.2	**32**	6	**28**	6	**32**	6	**28**	6
K.2.1	**34**	6	**30**	6	**34**	6	**30**	6
K.2.2	**26**	5	**23**	5	**26**	5	**23**	5
K.3.1	**34**	6	**30**	6	**34**	6	**30**	6
K.3.2	**26**	5	**23**	5	**26**	5	**23**	5
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1	60	6						
N.2.2	48	5						
N.2.3	42	5						
N.3.1	56	5	62	5	71	5	62	5
N.3.2	34	4	37	4	43	4	37	4
N.3.3	45	4						
N.4.1	55	5						
S.1.1	6	2	8	1	**9**	1	8	1
S.1.2	5	1	6	1	**7**	1	6	1
S.2.1	5	2	7	1	**8**	1	7	1
S.2.2					**5**	1		
S.2.3					**6**	1		
S.3.1			10	2	**12**	2	10	2
S.3.2			7	1	**7**	1	7	1
S.3.3			6	2	**7**	2	6	2
H.1.1	5	1	4	1	5	1	4	1
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1	9	3	8	3	9	3	8	3
H.3.1								
O.1.1	20	4						
O.1.2								
O.2.1	20	4						
O.2.2	20	4						
O.3.1								

Ved boring i seje materialer, der har tendens til spånklemning, udspånes ved boredybde ≥ 4xD, og skærehastigheden v_c reduceres:
ved boredybde > 4xD med 10 %, ved boredybde > 6xD med 15-20 %.
Derudover anbefales køling med emulsion.

v_c = Skærehastighed i m/min.
F = Faktor til valg af tilspænding
Vejledende tilspændingsværdier, se → **side 54**

Vejledende skæredata – boredybde 5xD

Indeks	10 124 ... Type VX-TiN		10 173 ... Type UNI-PM-TiN		10 171 ... Type UNI-TiN		10 152 ... Type N		10 175 ... Type VA	
	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F
P.1.1	**46**	6	**44**	6	**46**	6	28	6	38	5
P.1.2	**39**	5	**37**	5	**39**	5	24	5	32	4
P.1.3	**35**	5	**33**	5	**35**	5	21	5	29	4
P.1.4	**32**	5	**31**	5	**32**	5	20	5	27	4
P.1.5	**28**	5	**26**	5	**28**	5	17	5		
P.2.1	**35**	5	**32**	6	**35**	5	17	4	25	5
P.2.2	**24**	4	**23**	5	**24**	4	12	3	18	4
P.2.3	**21**	4	**19**	5	**21**	4	10	3		
P.2.4	**19**	3	**18**	4	**19**	3	9	2		
P.3.1	**17**	4	**21**	4	**17**	4	13	4		
P.3.2	**13**	3	**16**	3	**13**	3				
P.3.3	**12**	3	**15**	3	**12**	3				
P.4.1	**18**	4	**14**	3	**18**	4			15	3
P.4.2	**17**	3	**14**	2	**17**	3			14	2
M.1.1	**15**	4			**15**	4			**13**	3
M.2.1	**14**	4			**14**	4			**12**	3
M.3.1	**10**	3			**10**	3			**9**	2
K.1.1	**41**	6	**46**	6	**41**	6	**30**	6		
K.1.2	**33**	6	**37**	6	**33**	6	**24**	6		
K.2.1	**35**	6	**39**	6	**35**	6	**26**	6		
K.2.2	**27**	5	**30**	5	**27**	5	**20**	5		
K.3.1	**35**	6	**39**	6	**35**	6	**26**	6		
K.3.2	**27**	5	**30**	5	**27**	5	**20**	5		
N.1.1									**80**	7
N.1.2									**80**	7
N.2.1	75	6	69	6	75	6	50	6	**65**	6
N.2.2	60	5	55	5	60	5	40	5	**52**	5
N.2.3	52	5	48	5	52	5	35	5	**46**	5
N.3.1	69	5	64	5	69	5	60	5	**60**	5
N.3.2	41	4	39	4	41	4	36	4	**36**	4
N.3.3	55	4	52	4	55	4	48	4	**48**	4
N.4.1	75	6	65	6	70	6	45	6	**60**	6
S.1.1			7	2					8	1
S.1.2			6	1					6	1
S.2.1			6	2					7	1
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1	9	2			9	2			10	2
S.3.2	6	1			6	1			7	1
S.3.3									6	1
H.1.1			6	1						
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1			10	3						
H.3.1										
O.1.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.1.2	29	4			29	4	20	5		
O.2.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.2.2	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.3.1										

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

Indeks	10 161 ... Type W		10 168 ... Type WTL		10 170 ... Type WTL-TiN		10 265 ... Type N-MK		10 280 ... Type WTL-MK	
	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F
P.1.1			**32**	6	**37**	6	28	6	**32**	6
P.1.2			**27**	5	**31**	5	24	5	**27**	5
P.1.3			**24**	5	**28**	5	21	5	**24**	5
P.1.4			**23**	5	**26**	5	20	5	**23**	5
P.1.5			**19**	5	**22**	5	17	5	**19**	5
P.2.1			**20**	5	**22**	5	17	4	**20**	5
P.2.2			**14**	4	**16**	4	12	3	**14**	4
P.2.3			**12**	4	**13**	4	10	3	**12**	4
P.2.4			**11**	3	**12**	3	9	2	**11**	3
P.3.1			**15**	4	**17**	4	13	4	**15**	4
P.3.2			**11**	3	**13**	3			**11**	3
P.3.3			**10**	3	**12**	3			**10**	3
P.4.1			**10**	3	**12**	3			**10**	3
P.4.2			**10**	2	**11**	2			**10**	2
M.1.1			9	3	11	3			9	3
M.2.1			8	2					8	2
M.3.1										
K.1.1			**35**	6	**40**	6	**30**	6	**35**	6
K.1.2			**28**	6	**32**	6	**24**	6	**28**	6
K.2.1			**29**	6	**34**	6	**26**	6	**29**	6
K.2.2			**22**	5	**26**	5	**20**	5	**22**	5
K.3.1			**29**	6	**34**	6	**26**	6	**29**	6
K.3.2			**22**	5	**26**	5	**20**	5	**22**	5
N.1.1	**70**	7	**69**	7					**69**	7
N.1.2	**70**	7	**69**	7					**69**	7
N.2.1	**60**	6	**58**	6	66	6	50	6	**58**	6
N.2.2			**46**	5	53	5	40	5	**46**	5
N.2.3			**40**	5	46	5	35	5	**40**	5
N.3.1			**69**	5	79	5	60	5	**69**	5
N.3.2			**41**	4	48	4	36	4	**41**	4
N.3.3	**56**	4	**55**	4	63	4	48	4	**55**	4
N.4.1	**60**	6	**6**	6	60	6	45	6	**50**	6
S.1.1			7	2	8	2			7	2
S.1.2			6	1	6	1			6	1
S.2.1			6	2	7	2			6	2
S.2.2			3	1	4	1			3	1
S.2.3			4	1	5	1			4	1
S.3.1			6	2	7	2			6	2
S.3.2			4	1	4	1			4	1
S.3.3										
H.1.1			5	1	5	1			5	1
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1			9	3	11	3			9	3
H.3.1										
O.1.1			23	4	26	4	20	5	23	4
O.1.2			23	4	26	4	20	5	23	4
O.2.1			23	4	26	4	20	5	23	4
O.2.2			23	4	26	4	20	5	23	4
O.3.1										

Ved boring i seje materialer, der har tendens til spånklemning, udspånes ved boredybde ≥ 4xD, og skærehastigheden v_c reduceres:
ved boredybde > 4xD med 10 %, ved boredybde > 6xD med 15-20 %.
Derudover anbefales køling med emulsion.

v_c = Skærehastighed i m/min.
F = Faktor til valg af tilspænding
Vejledende tilspændingsværdier, se → **side 54**

Vejledende skæredata – boredybde 10xD

Indeks	10 224 ... Type NC-TiALN		10 270 ... Type UNI-TiN		10 225 ... Type WTL		10 210 ... Type WTL-TiN	
	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F
P.1.1	41	7	**41**	6	**29**	6	29	6
P.1.2	34	6	**35**	5	**25**	5	25	5
P.1.3	30	6	**31**	5	**22**	5	22	5
P.1.4	28	6	**29**	5	**20**	5	20	5
P.1.5	24	6	**25**	5	**17**	5	17	5
P.2.1	25	5	**31**	5	**18**	5	18	5
P.2.2	17	4	**22**	4	**12**	4	12	4
P.2.3	15	4	**19**	4	**11**	4	11	4
P.2.4	14	3	**17**	3	**10**	3	10	3
P.3.1	19	5	**16**	4	**13**	4	13	4
P.3.2			**12**	3	**10**	3	10	3
P.3.3			**10**	2	**8**	3	8	3
P.4.1	13	4	**16**	4	**9**	3		
P.4.2	12	3	**15**	3	**9**	2		
M.1.1	12	4	**13**	4	8	3		
M.2.1	8	3	**8**	3	2	2		
M.3.1			**9**	3				
K.1.1	**43**	7	**37**	6	**31**	6	**31**	6
K.1.2	**35**	7	**30**	6	**25**	6	**25**	6
K.2.1	**37**	7	**32**	6	**26**	6	**26**	6
K.2.2	**28**	6	**24**	5	**20**	5	**20**	5
K.3.1	**37**	7	**32**	6	**26**	6	**26**	6
K.3.2	**28**	6	**24**	5	**20**	5	**20**	5
N.1.1					**62**	7		
N.1.2					**62**	7		
N.2.1	72	7	67	6	**52**	6	52	6
N.2.2	58	6	54	5	**41**	5	41	5
N.2.3	51	6	47	5	**36**	5	36	5
N.3.1	87	6	62	5	**62**	5	62	5
N.3.2	52	5	37	4	**37**	4	37	4
N.3.3	70	5	50	4	**50**	4	50	4
N.4.1	50	6	50	6	**50**	6	50	5
S.1.1					6	2		
S.1.2					5	1		
S.2.1					5	2		
S.2.2					3	1		
S.2.3					4	1		
S.3.1			8	2	5	2		
S.3.2			5	1	3	1		
S.3.3								
H.1.1					4	1		
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1					8	3		
H.3.1								
O.1.1	29	6	26	4	21	4	21	4
O.1.2	29	6	26	4	21	4	21	4
O.2.1	29	6	26	4	21	4	21	4
O.2.2	29	6	26	4	21	4	21	4
O.3.1								

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

	Indeks	10 200 ... Type WTW		10 295 ... Type N-MK		10 297 ... Type WTL-MK	
		v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F
	P.1.1			25	6	**29**	6
	P.1.2			21	5	**25**	5
	P.1.3			19	5	**22**	5
	P.1.4			18	5	**20**	5
	P.1.5			15	5	**17**	5
	P.2.1			15	4	**18**	5
	P.2.2			11	3	**12**	4
	P.2.3			9	3	**11**	4
	P.2.4			8	2	**10**	3
	P.3.1			12	4	**13**	4
	P.3.2					**10**	3
	P.3.3					**8**	3
	P.4.1					**9**	3
	P.4.2					**9**	2
	M.1.1					8	3
	M.2.1					2	2
	M.3.1						
	K.1.1			**27**	6	**31**	6
	K.1.2			**22**	6	**25**	6
	K.2.1			**23**	6	**26**	6
	K.2.2			**18**	5	**20**	5
	K.3.1			**23**	6	**26**	6
	K.3.2			**18**	5	**20**	5
	N.1.1	**72**	7			**62**	7
	N.1.2	**72**	7			**62**	7
	N.2.1			45	6	**52**	6
	N.2.2			36	5	**41**	5
	N.2.3			32	5	**36**	5
	N.3.1			54	5	**62**	5
	N.3.2			32	4	**37**	4
	N.3.3			43	4	**50**	4
	N.4.1			60	6	**50**	6
	S.1.1					6	2
	S.1.2					5	1
	S.2.1					5	2
	S.2.2					3	1
	S.2.3					4	1
	S.3.1					5	2
	S.3.2					3	1
	S.3.3						
	H.1.1					4	1
	H.1.2						
	H.1.3						
	H.1.4						
	H.2.1					8	3
	H.3.1						
	O.1.1			18	5	21	4
	O.1.2			18	5	21	4
	O.2.1			18	5	21	4
	O.2.2			18	5	21	4
	O.3.1						

Ved boring i seje materialer, der har tendens til spånklemning, udspånes ved boredybde ≥ 4xD, og skærehastigheden v_c reduceres:
ved boredybde > 4xD med 10 %, ved boredybde > 6xD med 15-20 %.
Derudover anbefales køling med emulsion.

v_c = Skærehastighed i m/min.
F = Faktor til valg af tilspænding
Vejledende tilspændingsværdier, se → **side 54**

Vejledende skæredata – boredybde over 10xD

Indeks	10 235 ... Type WTL-R1		10 245 ... Type WTL-R2		10 255 ... Type WTL-R3		10 236 ... Type WTL-TiAlN-R1	
	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F
P.1.1	21	5	21	5	21	5	24	5
P.1.2	18	4	18	4	18	4	21	4
P.1.3	16	4	16	4	16	4	18	4
P.1.4	15	4	15	4	15	4	17	4
P.1.5	13	4	13	4	13	4	14	4
P.2.1	13	4	13	4	13	4	15	4
P.2.2	9	3	9	3	9	3	10	3
P.2.3	8	3	8	3	8	3	9	3
P.2.4	7	2	7	2	7	2	8	2
P.3.1	10	3	10	3	10	3	11	3
P.3.2	7	2	7	2	7	2	8	2
P.3.3	6	2	6	2	6	2	7	2
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1	23	5	23	5	23	5	26	5
K.1.2	18	5	18	5	18	5	21	5
K.2.1	19	5	19	5	19	5	22	5
K.2.2	15	4	15	4	15	4	17	4
K.3.1	19	5	19	5	19	5	22	5
K.3.2	15	4	15	4	15	4	17	4
N.1.1	45	6	45	6	45	6	52	6
N.1.2	45	6	45	6	45	6	52	6
N.2.1	38	5	38	5	38	5	43	5
N.2.2	30	4	30	4	30	4	35	4
N.2.3	26	4	26	4	26	4	30	4
N.3.1	45	4	45	4	45	4	52	4
N.3.2	27	3	27	3	27	3	31	3
N.3.3	36	3	36	3	36	3	41	3
N.4.1	55	5	55	5	55	5	60	6
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	15	3	15	3	15	3	17	3
O.1.2	15	3	15	3	15	3	17	3
O.2.1	15	3	15	3	15	3	17	3
O.2.2	15	3	15	3	15	3	17	3
O.3.1								

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

Indeks	10 246 ... Type WTL-TiAlN-R2		10 256 ... Type WTL-TiAlN-R3		10 305 ... Type WTL-MK-R1		10 315 ... Type WTL-MK-R2	
	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F
P.1.1	24	5	24	5	21	5	21	5
P.1.2	21	4	21	4	18	4	18	4
P.1.3	18	4	18	4	16	4	16	4
P.1.4	17	4	17	4	15	4	15	4
P.1.5	14	4	14	4	13	4	13	4
P.2.1	15	4	15	4	13	4	13	4
P.2.2	10	3	10	3	9	3	9	3
P.2.3	9	3	9	3	8	3	8	3
P.2.4	8	2	8	2	7	2	7	2
P.3.1	11	3	11	3	10	3	10	3
P.3.2	8	2	8	2	7	2	7	2
P.3.3	7	2	7	2	6	2	6	2
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1	26	5	26	5	23	5	23	5
K.1.2	21	5	21	5	18	5	18	5
K.2.1	22	5	22	5	19	5	19	5
K.2.2	17	4	17	4	15	4	15	4
K.3.1	22	5	22	5	19	5	19	5
K.3.2	17	4	17	4	15	4	15	4
N.1.1	52	6	52	6	45	6	45	6
N.1.2	52	6	52	6	45	6	45	6
N.2.1	43	5	43	5	38	5	38	5
N.2.2	35	4	35	4	30	4	30	4
N.2.3	30	4	30	4	26	4	26	4
N.3.1	52	4	52	4	45	4	45	4
N.3.2	31	3	31	3	27	3	27	3
N.3.3	41	3	41	3	36	3	36	3
N.4.1	60	6	60	6	55	5	55	5
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	17	3	17	3	15	3	15	3
O.1.2	17	3	17	3	15	3	15	3
O.2.1	17	3	17	3	15	3	15	3
O.2.2	17	3	17	3	15	3	15	3
O.3.1								

Ved boring i seje materialer, der har tendens til spånklemning, udspånes ved boredybde ≥ 4xD, og skærehastigheden v_c reduceres:
ved boredybde > 4xD med 10 %, ved boredybde > 6xD med 15-20 %.
Derudover anbefales køling med emulsion.

v_c = Skærehastighed i m/min.
F = Faktor til valg af tilspænding
Vejledende tilspændingsværdier, se → **side 54**

Vejledende skæredata – mikrobor

Indeks	v_c m/min	10 103 ...						
		Ø 0,15	Ø 0,20–0,25	Ø 0,30–0,35	Ø 0,40–0,55	Ø 0,60–0,75	Ø 0,80–0,95	Ø 1,00–1,45
		f (mm/O)						
P.1.1	33	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
P.1.2	28	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.1.3	25	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.1.4	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.1.5	20	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.2.1	20	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
P.2.2	14	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.2.3	12	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.2.4	11	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
P.3.1	15	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
P.3.2	11	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.3.3	10	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.4.1	11	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.4.2	10	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
M.1.1	9	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
M.2.1	8	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
M.3.1								
K.1.1	35	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.1.2	28	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.2.1	30	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.2.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
K.3.1	30	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.3.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.1.1	70	0,012	0,014	0,019	0,024	0,034	0,038	0,060
N.1.2	70	0,012	0,014	0,019	0,024	0,034	0,038	0,060
N.2.1	59	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
N.2.2	47	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.2.3	41	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.3.1	70	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.3.2	42	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
N.3.3	56	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
N.4.1	42	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
S.1.1	7	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
S.1.2	6	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.2.1	6	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
S.2.2	4	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.2.3	4	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.3.1	6	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
S.3.2	4	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.1.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.2.1	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.2.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.3.1								

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

Vejledende skæredata – NC bor, Pilot bor, Centrer bor, Trinbor

Indeks	10 510 ... / 10 520 ... / 10 521 ... / 10 526 ... / 10 525 ...		10 512 ... / 10 522 ... / 10 513 ... / 10 523 ... / 10 532 ... / 10 528 ...		10 480 ... / 10 415 ... / 10 435 ... / 10 445 ... / 10 455 ... / 10 475 ...		10 425 ...		10 228 ... / 10 365 ... / 10 355 ... / 10 320 ... / 10 330 ... / 10 375 ... / 10 340 ... / 10 405 ... / 10 350 ...	
	Type NC-A		Type NC-A TiN		Type ZB		Type ZB TiN		Type N / SB / SB vap.	
	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F	v_c m/min	F
P.1.1	28	6	32	6	28	6	32	6	28	6
P.1.2	24	5	27	5	24	5	27	5	24	5
P.1.3	24	5	27	5	24	5	27	5	24	5
P.1.4	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
P.1.5	17	5	19	5	17	5	19	5	17	5
P.2.1	17	4	20	4	17	4	20	4	17	4
P.2.2	12	3	14	3	12	3	14	3	12	3
P.2.3	10	3	12	3	10	3	12	3	10	3
P.2.4	9	2	11	2	9	2	11	2	9	2
P.3.1	13	4	15	4	13	4	15	4	13	4
P.3.2	13	4	15	4	13	4	15	4	13	4
P.3.3										
P.4.1	9	3	10	3	9	3	10	3	9	3
P.4.2	8	2	9	2	9	2	10	2	9	2
M.1.1	8	3	9	3	8	3	9	3	8	3
M.2.1	7	2	8	2	7	2	9	2	7	2
M.3.1	7	2	8	2	6	2	7	2	6	2
K.1.1	30	6	35	6	30	6	35	6	30	6
K.1.2	24	6	28	6	24	6	28	6	24	6
K.2.1	26	6	29	6	26	6	29	6	26	6
K.2.2	20	5	22	5	20	5	22	5	20	5
K.3.1	26	6	29	6	26	6	29	6	26	6
K.3.2	20	5	22	5	20	5	22	5	20	5
N.1.1	60	6	65	6	60	7	65	7	60	7
N.1.2	60	6	65	6	60	7	65	7	60	7
N.2.1	50	6	58	6	50	6	58	6	50	6
N.2.2	40	5	46	5	40	5	46	5	40	5
N.2.3	35	5	40	5	35	5	40	5	35	5
N.3.1	60	5	69	5	60	5	69	5	60	5
N.3.2	36	4	41	4	36	4	41	4	36	4
N.3.3	48	4	55	4	48	4	55	4	48	4
N.4.1	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
S.1.1	6	2	7	2	6	2	7	2	6	2
S.1.2	5	1	6	1	5	1	6	1	5	1
S.2.1	5	2	6	2	5	2	6	2	5	2
S.2.2	3	1	3	1	3	1	3	1	3	1
S.2.3	4	1	4	1	4	1	4	1	4	1
S.3.1	5	2	6	2	5	2	6	2	5	2
S.3.2	3	1	4	1	3	1	4	1	3	1
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
O.1.2	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
O.2.1										
O.2.2	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
O.3.1										

Ved boring i seje materialer, der har tendens til spånklemning, udspånes ved boredybde ≥ 4xD, og skærehastigheden v_c reduceres:
ved boredybde > 4xD med 10 %, ved boredybde > 6xD med 15-20 %.
Derudover anbefales køling med emulsion.

v_c = Skærehastighed i m/min.
F = Faktor til valg af tilspænding
Vejledende tilspændingsværdier, se → **side 54**

Vejledende tilspændingsværdier for HSS-spiralbor

Faktor F	Bordiameter i mm															
	0,5	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	26	30
	Tilspænding mm/O															
1	0,004	0,006	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,08	0,08	0,09	0,1	0,12	0,15	0,18	0,19
2	0,006	0,008	0,02	0,03	0,05	0,05	0,05	0,08	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,2	0,2	0,2
3	0,007	0,012	0,03	0,05	0,06	0,069	0,08	0,1	0,12	0,13	0,13	0,16	0,16	0,25	0,25	0,25
4	0,008	0,014	0,04	0,06	0,08	0,09	0,1	0,14	0,16	0,16	0,16	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3
5	0,01	0,016	0,06	0,08	0,1	0,12	0,13	0,16	0,2	0,2	0,22	0,25	0,25	0,4	0,4	0,4
6	0,012	0,018	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,2	0,25	0,25	0,25	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5
7	0,014	0,02	0,08	0,13	0,16	0,18	0,2	0,25	0,35	0,35	0,35	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6
8	0,016	0,023	0,1	0,16	0,2	0,2	0,25	0,35	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8
9	0,019	0,025	0,13	0,17	0,2	0,23	0,32	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,6	0,8	0,9	0,9

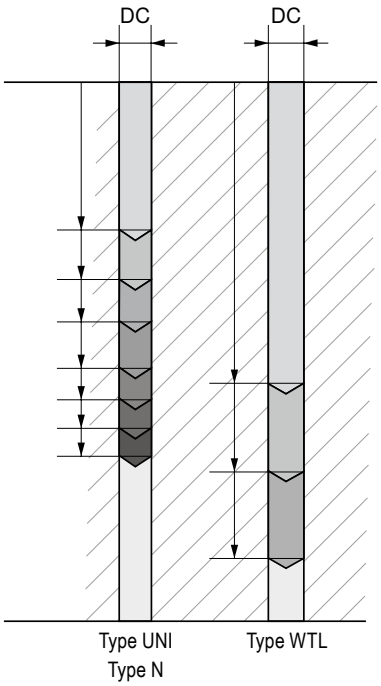
Alle anførte data er vejledende værdier og repræsenterer middelværdier.

Omdrejningstal for HSS-spiralbor

v_c m/min	Bordiameter i mm															
	2,0	2,5	3,15	4,0	5,0	6,3	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0	31,5	40,0	50,0	63,0	80,0
	Omdrejningstal i o/min																
80	12.500	10.000	8.000	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320
63	10.000	8.000	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250
50	8.000	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200
40	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160
32	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125
25	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100
20	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80
16	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63
12	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50
10	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40
8	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32
6	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25
5	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20
4	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20	16
3	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20	16	12

Udspånefrekvens under dybhulsboring:

- Værktøjsskær skal afkøles tilstrækkeligt, dette opnås ved at udspåne borehullet.
- Udspånefrekvens afhænger af det materiale, der skal bearbejdes, boredybde og anvendt bortype.
- Ved anvendelse af et bor med flad sporprofil (WTL) forbedres spåntransporten væsentligt, så antallet af udspåningsprocesser reduceres.
- Ved boring i seje materialer, der har tendens til spånklemning, udspånes ved boredybde ≥ 4xD, og skærehastigheden v_c reduceres: ved boredybde > 4xD med 10 %, ved boredybde > 6xD med 15–20 %. Derudover anbefales køling med emulsion.
- Ved dybe borehuller og for at forbedre positionsnøjagtigheden anbefales det at bore et pilot- eller centrerhul.
- Til ekstremt dybe borehuller eller ved horisontal boring anbefales kølekanalbor med indvendig kølevæsketilførsel.



Belægninger

TiN
- TiN belægning
- Maks. anvendelsestemperatur 450 °C

TiAlN
- TiAlN Multilayer-belægning
- Maks. anvendelsestemperatur 900 °C

vap.
- Vaporiseret
- Vaporiseringen (dampanløbet) forhindrer, at der dannes koldsvejsninger på værktøjet, og øger overfladens hårdhed og dermed slidstyrken

F.-nit
- PVD-belægning baseret på titancarbonnitrid især velegnet til stålbearbejdning.
- Kan anvendes op til ca. 450 °C

Skærematerialer

HSS
- Konventionelt hurtigstål
- Universelt anvendeligt skærematerialе

HSS-E
- Koboltlegeret hurtigstål
- Skærematerialе med øget varmebestandighed, hårdhed og slidstyrke
- Egnet til høje skæretemperaturer og svært bearbejdelige materialer

HSS-E-PM
- Koboltlegeret hurtigstål, pulvermetallurgisk fremstillet
- Skærematerialе med meget tæt og homogen struktur
- Høj hårdhed, varme- og slidbestandighed

Nye produkter til operatøren

NEW WPC – Change

≤ 3xD | ≤ 5xD

▲ Det nye modulære boresystem WPC Change med udskiftelige spidser og indvendig køling muliggør økonomisk bearbejdning af store borehuller med samme ydeevne som HM-bor. Desuden er boresystemet kendetegnet ved sin nemme håndtering.

▲ Udskiftelig spids af typen UNI med slidstærk TPX74S-belægning til brug i materialer af stål og støbejern.

→ Side 104+105

Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Toolfinder	5–7
Indholdsoversigt	8–12
Produktprogram	13–107
Tekniske informationer	
Skæredata	108–157
Typeoversigt	158
Anvendelsestips: WTX bor, WTX – Change / Change Feed, WPC – Change, dybhuls- og mikrobor	159–164
Belægninger	165

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Skaft

Glat cylinderskaft

Cylinderskaft med medbringerflade på siden „Weldon“

Cylinderskaft med skrå spændeflade „Whistle Notch“

Cylinderskaft med medbringerflade (lign. ISO 9766)

Værktøjstyper

HFDS

Du finder en forklaring til værktøjstyperne på → **side 158**.

Udførelse

Indvendig køling

Selvcentrerende

▲ Pilotboring nødvendig
▲ min. 2xD

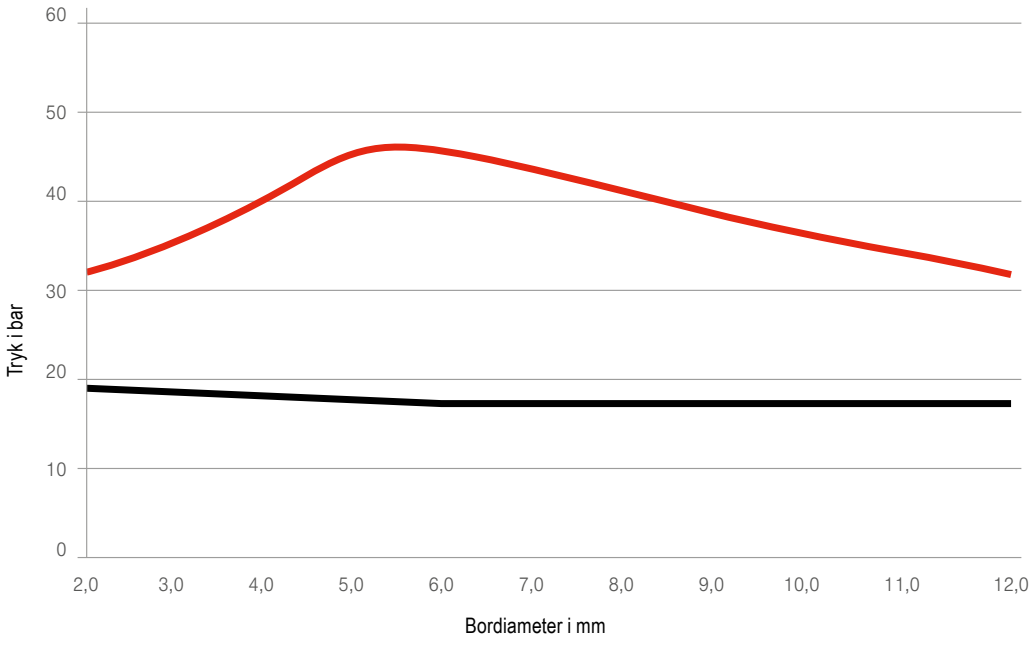
● = **Hovedanvendelse**
○ = Sekundær anvendelse

Anbefalet anvendelse – WTX Performance værktøj

● = Hovedanvendelse
○ = Sekundær anvendelse

	WTX – Type	Fuldboring	Flad bund boring	High Feed boring	High Speed boring	Pakkeboring	Gennemboring af et tværgående hul	Skrå hulindgang	Skrå udgang af hullet	Boring af en pasning	Dybhulsboring	Mikroboring
Hårdmetal	WTX – UNI	●				●	●					
	WTX – Speed UNI	●			●	●						
	WTX – HFDS	●		●		●	●					
	WTX – Feed UNI	●		●		●	●	●	●			
	WTX – Speed VA	●			●							
	WTX – VA	●										
	WTX – Ti	●					●					
	WTX – AL	●										
	WTX – 180	●	●				●	●	●			
	WTX – Quattro 4F	●							○			
	WTX – Feed BR	●		●		○	○	○	○	●		
	WTX – H	●										
	WTX – TB	●									●	
	WTX – Micro	●									●	●
	WTX – Mini	●										●
Modular	WTX – Change Feed UNI	●		●				●	●			
	WTX – Change Borehoved	●										

Kølediagram



Anbefalet køletryk
Minimum køletryk

Yderligere anvendelseskriterier for WTX-bor findes også på → **side 159.**

Toolfinder

	Produktnavn	Værktøjstype	Beskrivelse	Indvendig køling	Udskiftelige spidser	1xD	3xD	5xD	8xD	12xD	Video
Stål/universal	**Hårdmetal bor**										
	WTX	UNI	▲ Maksimal ydeevne til alle materialer op til 1200 N/mm² ▲ Egnet til seriefremstilling	✗ ✓			13–17 24–27	36–39 42–46	 60–63		▶
		UNI	▲ Kvalitetsværktøj til standardanvendelser ▲ Attraktivt pris-ydelses forhold	✗ ✓			18–21 28–31	40 51–54	 64	 72	▶
	WTX	Speed UNI	▲ High Performance bor til høje skærehastigheder ▲ Ny DPX14S Dragonskin ▲ Ny skærgeometri	✓			24–27	42–46	60–63		▶
	WTX	HFDS	▲ 4-skærs High Feed bor ▲ Ny skærgeometri muliggør den højeste positionsnøjagtighed ▲ Optimal køling via firdobbelte, spiralformede kølekanaler	✓			35	59			▶
	WTX	Feed UNI	▲ 3-skærs High Feed bor ▲ Til vanskelige boresituationer ▲ Høj positionsnøjagtighed	✓				58	68	73	▶
	WTX	Quattro 4F	▲ Med ekstra styrelister for bedste retningsstabilitet, koaksialitet og positionsnøjagtighed	✓				42–46	60–63	69–71	
	WTX	180	▲ Til skrå flader op til 45° og jævn hulbund	✓			34	57			
		N	▲ Ubelagt HM-bor ▲ Universel anvendelse	✗			23	41			
	Mikrobor										
	WTX	MINI	▲ Fås fra Ø 0,1 mm ▲ Skaft Ø 3,0 mm til anvendelse i krympeholdere	✗				78			
	WTX	MICRO	▲ Universal mikrobor med høj ydelse ▲ Specialgeometri og -belægning ▲ WTX – Micro (5xD) pilotbor for dybhulsbor	✓				79	79	80	▶
	Bor-rivaler										
	WTX	Feed BR/ BR100	▲ High Performance HM-bor-rival ▲ God overfladekvalitet ▲ Til bund- og gennemgående huller	✓			83+85	84+85			
	Trinbor										
	WTX	SB	▲ Kort HM-trinbor til gevindhul inkl. fas til gevindskæring og -formning	✗ ✓			86 87				
	NC-forbor										
		NC-A	▲ Spidsvinkel ▲ 90°, 120°, 142°	✗		88+89					
	Centrerbor										
		ZB	▲ Spidsvinkel ▲ 120°	✗		90					
	Bor med udskiftelige spidser										
	WTX	Change Feed UNI	▲ Udskifteligt 3-skærs HM-borehoved, Feed UNI fra Ø 14,0 mm til 32,0 mm ▲ Universel anvendelse (stål, støbejern)	✓	91+92		93	93	94		▶
	WTX	Change UNI	▲ Udskifteligt HM-borehoved, UNI fra Ø 12,0 mm til 41,0 mm ▲ Til stål< 700 N/mm²	✓	95–100	101	101	102	102	103	▶
	WTX	Change P	▲ Udskifteligt HM-borehoved, P fra Ø 12,0 mm til 41,0 mm ▲ Til stål > 700 N/mm²	✓	95–100	101	101	102	102	103	▶
	WPC	Change UNI	▲ Bor med HM-udskiftelig spids af typen UNI fra Ø 14,0 mm til 30,0 mm ▲ Universel anvendelse i stål- og støbejernsmaterialer	✓	104		105	105			
	NC-forbor med udskifteligt hoved										
		NC-A	▲ NC-forbor – system med udskifteligt hoved ▲ 90°, 120°, 142°	✗	107						

✗ = uden indvendig køling | ✓ = Med indvendig køling

Toolfinder

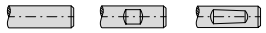
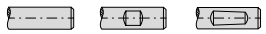
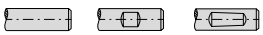
	Produktnavn	Værktøjstype	Beskrivelse	Indvendig køling	Udskiftelige spidser	1xD	3xD	5xD	8xD	12xD	Video
Rustfrit	**Hårdmetal bor**										
	WTX	VA	▲ Maksimal performance til rust- og syrebestandigt stål og aluminium ▲ Egnet til seriefremstilling	✗ ✓			13–17 24–27	36–39 47–50	 65–67		
		VA	▲ Kvalitetsværktøj til rust- og syrebestandigt stål og aluminium ▲ Attraktivt pris-ydelsesforhold	✗ ✓			18–21 28–31	 51–54			
	WTX	Speed VA	▲ Til dobbelt skærehastighed i rust- og syrebestandigt stål og aluminium	✓				47–50		69–71	
	Bor med udskiftelige spidser										
	WTX	Change VA	▲ Bor med udskifteligt hoved med HM-borehoved af typen VA fra Ø 12,0 mm til 32,0 mm	✓	95–100	101	101	102	102	103	▶
Støbejern	**Hårdmetal bor**										
	WTX	UNI	▲ Maksimal ydeevne til alle materialer op til 1200 N/mm² ▲ Egnet til seriefremstilling	✗ ✓			13–17 24–27	36–39 42–46	 60–63		▶
	Bor med udskiftelige spidser										
	WTX	Change GG	▲ Udskifteligt HM-borehoved, GG fra Ø 12,0 mm til 32,0 mm	✓	95–100	101	101	102	102	103	▶
Ikke – jernholdige materialer	**Hårdmetal bor**										
	WTX	AL	▲ High Performance HM-bor, specielt beregnet til bearbejdning af aluminium, kobber og messing ▲ Egnet til seriefremstilling	✓				47–50	65–67	69–71	
	Bor med udskiftelige spidser										
	WTX	Change AL	▲ Udskifteligt HM-borehoved, AL fra Ø 12,0 mm til 32,0 mm	✓	95–100	101	101	102	102	103	▶
Varmebestandigt	**Hårdmetal bor**										
	WTX	Ti	▲ Maksimal performance i titan, titanlegeringer, rust- og syrebestandigt stål samt varmebestandige legeringer	✓			32+33	55+56			
Hærdet stål	**Hårdmetal bor**										
	WTX	H	▲ Maksimal ydeevne i hærdet stål fra 46 til 70 HRC	✗			22				▶

Dybhulsbor

	Produktnavn	Værktøjstype	Beskrivelse	Indvendig køling	16xD	20xD	25xD	30xD	40xD	50xD	Video
Stål/universal	WTX	MICRO	▲ Fås fra Ø 0,8 mm ▲ Universal High Performance mikro-dybhulsbor ▲ Speciel geometri og belægning ▲ Boredybder op til 30xD muligt	✓	80	81	81	82			▶
	WTX	CP 20 UNI	▲ Garanterer en endnu sikrere boreproces ved dybhulsboring ▲ Fremragende retningsstabilitet ▲ Til optimal styring af dybhulsboret ved boredybder > 30xD	✓		74					
	WTX	TB UNI	▲ Universal HM-dybhulsbor, op til 50xD, uden udspåning ▲ Hovedgeometri med 4 faser for god retningsstabilitet	✓	75	75	76	76	77	77	
Ikke – jernholdige materialer	WTX	TB ALU	▲ HM-dybhulsbor, op til 30xD, uden udspåning ▲ 6-faset hovedgeometri for fremragende retningsstabilitet	✓	75	75	76	76			

✗ = uden indvendig køling | ✓ = Med indvendig køling

Oversigt HM-bor

	Produktnavn	Værktøjstype	Boredybde	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	ikke-jernholdige materialer O		Belagt ■	Ubelagt □	WNT \ Performance Side	WNT \ Standard Side
3xD uden indvendig køling																
	WTX	UNI	≤ 3xD	3 – 25	●		●			○			■			13 – 17
	WTX	VA	≤ 3xD	2 – 20	○	●	○	○	●				■			13 – 17
		UNI	≤ 3xD	1 – 20	●		●						■			18 – 21
		VA	≤ 3xD	1 – 20	○	●		○	○		○		■			18 – 21
	WTX	H	≤ 3xD	2,55 – 14	○		●			●		indtil 70 HRC	■			22
		N	≤ 3xD	0,5 – 20	○		●	●	○					□		23
3xD med indvendig køling																
	WTX	Speed UNI	≤ 3xD	3 – 20	●	●	●						■			24 – 27
	WTX	UNI	≤ 3xD	3 – 25	●		●			○			■			24 – 27
	WTX	VA	≤ 3xD	3 – 20	○	●	○	○	●				■			24 – 27
		UNI	≤ 3xD	1 – 20	●	●	●	○					■			28 – 31
		VA	≤ 3xD	1 – 20	○	●		●	○		○		■			28 – 31
	WTX	Ti	≤ 3xD	3 – 20	○	●			●				■			32+33
	WTX	180	≤ 3xD	3 – 20	●	●	●					180° Spidsningsvinkel	■			34
	WTX	HFDS	≤ 3xD	6 – 16	●	○	●	○			○	4 skær	■			35
5xD uden indvendig køling																
	WTX	UNI	≤ 5xD	3 – 20	●		●			○			■			36 – 39
	WTX	VA	≤ 5xD	3 – 20	○	●	○	○	●				■			36 – 39
		UNI	≤ 5xD	3 – 20	●		●						■			40
		N	≤ 5xD	0,5 – 16	○		●	●	○					□		41

Oversigt HM-bor

	Produktnavn	Værktøjstype	Boredybde	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-jernholdige materialer O		Belagt ■	Ubelagt □	WNT \ Performance Side	WNT \ Standard Side
5xD med indvendig køling																
	WTX	Speed UNI	≤ 5xD	3 – 18	●	●	●						■			42–46
	WTX	UNI	≤ 5xD	3 – 25	●		●				○		■			42–46
	WTX	Quattro 4F	≤ 5xD	3 – 18	●		●				○		■			42–46
	WTX	Speed VA	≤ 5xD	3 – 20	●	●	●	○	●				■			47–50
	WTX	VA	≤ 5xD	3 – 20	○	●	○	○	●				■			47–50
	WTX	AL	≤ 5xD	2,5 – 20				●					■			47–50
		UNI	≤ 5xD	1 – 20	●	●	●	○					■			51–54
		VA	≤ 5xD	1 – 20	○	●		●	○		○		■			51–54
	WTX	Ti	≤ 5xD	3 – 20	○	●			●				■			55+56
	WTX	180	≤ 5xD	3 – 20	●	●	●					180° Spidsningsvinkel	■			57
	WTX	Feed UNI	≤ 5xD	4 – 20	●	●	●	○				3 skær	■			58
	WTX	HFDS	≤ 5xD	6 – 16	●	○	●	○			○	4 skær	■			59
8xD med indvendig køling																
	WTX	Speed UNI	≤ 8xD	3 – 18	●	●	●						■			60–63
	WTX	UNI	≤ 8xD	3 – 20	●		●				○		■			60–63
	WTX	Quattro 4F	≤ 8xD	3 – 18	●		●				○		■			60–63
		UNI	≤ 8xD	3 – 20	●	●	●						■			64
	WTX	VA	≤ 8xD	3 – 20	○	●	○	○	●				■			65–67
	WTX	AL	≤ 8xD	3 – 20				●					■			65–67
	WTX	Feed UNI	≤ 8xD	4 – 20	●	●	●	○				3 skær	■			68

Oversigt HM-bor

	Produktnavn	Værktøjstype	Boredybde	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-jernholdige materialer O		Belagt ■	Ubelagt □	WNT \ Performance Side	WNT \ Standard
12xD med indvendig køling																
	WTX	Speed VA	≤ 12xD	3 – 17,5	●	●	●	○	●				■		69–71	
	WTX	Quattro 4F	≤ 12xD	3 – 18	●		●			○			■		69–71	
	WTX	AL	≤ 12xD	3 – 20				●					■		69–71	
		UNI	≤ 12xD	3 – 20	●	●	●						■			72
	WTX	Feed UNI	≤ 12xD	4 – 20	●	●	●	○				3 skær	■		73	
Dybhulsbor 16xD til 50xD																
	WTX	CP 20 UNI	≤ 20xD	3 – 9	●	●	●		○			Co-pilotbor	■		74	
	WTX	TB UNI	≤ 16xD ≤ 20xD	2 – 12	●	●	●		○				■		75	
	WTX	TB UNI	≤ 25xD ≤ 30xD	2 – 12	●	●	●		○				■		76	
	WTX	TB UNI	≤ 40xD	3 – 9	●	●	●		○				■		77	
	WTX	TB UNI	≤ 50xD	3 – 6,8	●	●	●		○				■		77	
	WTX	TB ALU	≤ 16xD ≤ 20xD	2 – 12				●					■		75	
	WTX	TB ALU	≤ 25xD ≤ 30xD	2 – 12				●					■		76	

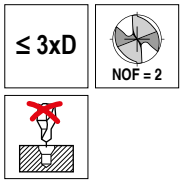
Oversigt HM-bor

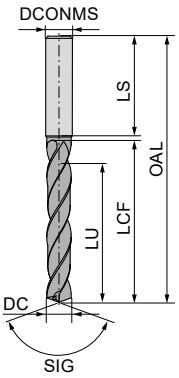
	Produktnavn	Værktøjstype	Boredybde	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-jernholdige materialer O		Belagt ■	Ubelagt □	WNT \ Performance / WNT \ Standard Side
Finbor 5xD til 30xD															
	WTX	MINI	≤ 5xD	0,1 – 2,9	○		●	●	○				■		78
	WTX	MICRO	≤ 5xD	0,8 – 2,9	●	●	●		○			Med indvendig køling	■		79
	WTX	MICRO	≤ 8xD	0,8 – 2,9	●	●	●		○			Med indvendig køling	■		79
	WTX	MICRO	≤ 12xD	0,8 – 2,9	●	●	●		○			Med indvendig køling	■		80
	WTX	MICRO	≤ 16xD	0,8 – 2,9	●	●	●					Med indvendig køling	■		80
	WTX	MICRO	≤ 20xD	0,8 – 2,9	●	●	●					Med indvendig køling	■		81
	WTX	MICRO	≤ 25xD	0,8 – 2,9	●	●	●					Med indvendig køling	■		81
	WTX	MICRO	≤ 30xD	0,8 – 2,9	●	●	●					Med indvendig køling	■		82
Bor-rivaler															
	WTX	Feed BR100	≤ 3xD ≤ 5xD	3,97 – 12,02	●	●	●					1/100 3 skær	■		83+84
	WTX	Feed BR	≤ 3xD	4 – 16	●	●	●					H7 tolerance 3 skær	■		85
	WTX	Feed BR	≤ 5xD	4 – 20	●	●	●					H7 tolerance 3 skær	■		85
Trinbor															
	WTX	SB		2,5 – 14	●		●			○		Gevindskæring	■		86
	WTX	SB		2,8 – 15	●		●			○		Gevindforme	■		86
	WTX	SB		3,3 – 14	●		●			○		Gevindskæring Med indvendig køling	■		87
	WTX	SB		3,7 – 15	●		●			○		Gevindforme Med indvendig køling	■		87

Oversigt HM-bor

	Produktnavn	Værktøjstype	Spidsningsvinkel SIG	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	ikke-jernholdige materialer O		Belagt ■	Ubelagt □	WNT \ Performance Side	WNT \ Standard
NC-forbor																
		NC–A	90° 120° 142°	2–20	●		●	●						□		88
		NC–A	90° 120° 142°	2–20	●		●	●		○			■			88
		NC–A	90° 120° 142°	3–16	●		●	●		○		Lang udførelse	■			89
Centrerbor																
		ZB	120°	0,5–6,3	●		●	●						□		90
Bor med udskiftelige spidser																
Udskiftelige spidser																
	WTX	Change Feed		14–32	●		●					3 skær	■			91+92
	WTX	Change UNI		12–41	●		●						■			95–100
	WTX	Change P		12–41	●		●						■			95–100
	WTX	Change VA		12–32	○	●	●		●				■			95–100
	WTX	Change GG		12–32			●						■			95–100
	WTX	Change ALU		12–32				●					■			95–100
	WPC	Change UNI		14–30	●		●						■			104
Holder																
	WTX	Change Feed		14–32								3xD / 5xD / 8xD				93+94
	WTX	Change		12–41								1xD / 3xD / 5xD / 8xD / 12xD				101–103
	WPC	Change		14–30								3xD / 5xD				105
MultiChange NC-forbor																
		NC–A	90° 120° 142°	8–20	●	●	●	●					■			107

WTX – High Performance bor, DIN 6537





SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 777 ... DKK T7		11 778 ... DKK T7		11 776 ... DKK T7		10 731 ... DKK T5	
2,00	6	58	16	11	36							362,00	020
2,10	6	58	16	11	36							362,00	021
2,20	6	58	16	11	36							362,00	022
2,30	6	58	16	11	36							362,00	023
2,33	6	58	16	11	36							362,00	823
2,40	6	58	16	11	36							362,00	024
2,43	6	58	16	11	36							362,00	824
2,50	6	58	16	11	36							362,00	025
2,55	6	58	16	11	36							362,00	825
2,60	6	58	16	11	36							362,00	026
2,62	6	58	16	11	36							362,00	826
2,70	6	58	16	11	36							362,00	027
2,80	6	58	16	11	36							362,00	028
2,90	6	58	16	11	36							362,00	029
3,00	6	62	20	14	36	319,00	03000	319,00	03000	319,00	03000	362,00	030
3,10	6	62	20	14	36	319,00	03100	319,00	03100	319,00	03100	362,00	031
3,15	6	62	20	14	36	319,00	03150	319,00	03150	319,00	03150	362,00	831
3,20	6	62	20	14	36	319,00	03200	319,00	03200	319,00	03200	362,00	032
3,22	6	62	20	14	36	319,00	03220	319,00	03220	319,00	03220	362,00	832
3,25	6	62	20	14	36	319,00	03250	319,00	03250	319,00	03250	362,00	890
3,30	6	62	20	14	36	319,00	03300	319,00	03300	319,00	03300	362,00	033
3,40	6	62	20	14	36	319,00	03400	319,00	03400	319,00	03400	362,00	034
3,50	6	62	20	14	36	319,00	03500	319,00	03500	319,00	03500	362,00	035
3,60	6	62	20	14	36	319,00	03600	319,00	03600	319,00	03600	362,00	036
3,70	6	62	20	14	36	319,00	03700	319,00	03700	319,00	03700	362,00	037
3,80	6	66	24	17	36	319,00	03800	319,00	03800	319,00	03800	362,00	038
3,85	6	66	24	17	36	319,00	03850	319,00	03850	319,00	03850	362,00	838
3,90	6	66	24	17	36	319,00	03900	319,00	03900	319,00	03900	362,00	039
4,00	6	66	24	17	36	319,00	04000	319,00	04000	319,00	04000	362,00	040
4,10	6	66	24	17	36	319,00	04100	319,00	04100	319,00	04100	362,00	041
4,20	6	66	24	17	36	319,00	04200	319,00	04200	319,00	04200	362,00	042
4,25	6	66	24	17	36	319,00	04250	319,00	04250	319,00	04250		
4,30	6	66	24	17	36	319,00	04300	319,00	04300	319,00	04300	362,00	043
4,35	6	66	24	17	36	319,00	04350	319,00	04350	319,00	04350	362,00	843
4,40	6	66	24	17	36	319,00	04400	319,00	04400	319,00	04400	362,00	044
4,45	6	66	24	17	36	319,00	04450	319,00	04450	319,00	04450	362,00	844
4,50	6	66	24	17	36	319,00	04500	319,00	04500	319,00	04500	362,00	045
4,60	6	66	24	17	36	319,00	04600	319,00	04600	319,00	04600	362,00	046
4,65	6	66	24	17	36	319,00	04650	319,00	04650	319,00	04650	362,00	900
4,70	6	66	24	17	36	319,00	04700	319,00	04700	319,00	04700	362,00	047
4,80	6	66	28	20	36	319,00	04800	319,00	04800	319,00	04800	362,00	048

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

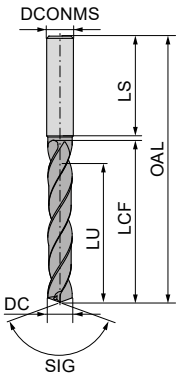
→ v_c side 110+112

Fortsættes næste side

WTX – High Performance bor, DIN 6537

≤ 3xD

NOF = 2



SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 777 ... DKK T7		11 778 ... DKK T7		11 776 ... DKK T7		10 731 ... DKK T5	
4,90	6	66	28	20	36	319,00	04900	319,00	04900	319,00	04900	362,00	049
4,95	6	66	28	20	36	319,00	04950	319,00	04950	319,00	04950		
5,00	6	66	28	20	36	319,00	05000	319,00	05000	319,00	05000	362,00	050
5,05	6	66	28	20	36	319,00	05050	319,00	05050	319,00	05050		
5,10	6	66	28	20	36	319,00	05100	319,00	05100	319,00	05100	362,00	051
5,20	6	66	28	20	36	319,00	05200	319,00	05200	319,00	05200	362,00	052
5,30	6	66	28	20	36	319,00	05300	319,00	05300	319,00	05300	362,00	053
5,40	6	66	28	20	36	319,00	05400	319,00	05400	319,00	05400	362,00	054
5,50	6	66	28	20	36	319,00	05500	319,00	05500	319,00	05500	362,00	055
5,55	6	66	28	20	36	319,00	05550	319,00	05550	319,00	05550	362,00	902
5,60	6	66	28	20	36	319,00	05600	319,00	05600	319,00	05600	362,00	056
5,70	6	66	28	20	36	319,00	05700	319,00	05700	319,00	05700	362,00	057
5,75	6	66	28	20	36	319,00	05750	319,00	05750	319,00	05750	362,00	916
5,80	6	66	28	20	36	319,00	05800	319,00	05800	319,00	05800	362,00	058
5,90	6	66	28	20	36	319,00	05900	319,00	05900	319,00	05900	362,00	059
5,95	6	66	28	20	36	319,00	05950	319,00	05950	319,00	05950	362,00	959
6,00	6	66	28	20	36	319,00	06000	319,00	06000	319,00	06000	362,00	060
6,10	8	79	34	24	36	342,00	06100	342,00	06100	342,00	06100	416,00	061
6,20	8	79	34	24	36	342,00	06200	342,00	06200	342,00	06200	416,00	062
6,30	8	79	34	24	36	342,00	06300	342,00	06300	342,00	06300	416,00	063
6,40	8	79	34	24	36	342,00	06400	342,00	06400	342,00	06400	416,00	064
6,50	8	79	34	24	36	342,00	06500	342,00	06500	342,00	06500	416,00	065
6,60	8	79	34	24	36	342,00	06600	342,00	06600	342,00	06600	416,00	066
6,70	8	79	34	24	36	342,00	06700	342,00	06700	342,00	06700	416,00	067
6,80	8	79	34	24	36	342,00	06800	342,00	06800	342,00	06800	416,00	068
6,90	8	79	34	24	36	342,00	06900	342,00	06900	342,00	06900	416,00	069
7,00	8	79	34	24	36	342,00	07000	342,00	07000	342,00	07000	416,00	070
7,10	8	79	41	29	36	342,00	07100	342,00	07100	342,00	07100	416,00	071
7,20	8	79	41	29	36	342,00	07200	342,00	07200	342,00	07200	416,00	072
7,30	8	79	41	29	36	342,00	07300	342,00	07300	342,00	07300	416,00	073
7,40	8	79	41	29	36	342,00	07400	342,00	07400	342,00	07400	416,00	074
7,45	8	79	41	29	36	342,00	07450	342,00	07450	342,00	07450	416,00	924
7,50	8	79	41	29	36	342,00	07500	342,00	07500	342,00	07500	416,00	075
7,60	8	79	41	29	36	342,00	07600	342,00	07600	342,00	07600	416,00	076
7,70	8	79	41	29	36	342,00	07700	342,00	07700	342,00	07700	416,00	077
7,80	8	79	41	29	36	342,00	07800	342,00	07800	342,00	07800	416,00	078
7,90	8	79	41	29	36	342,00	07900	342,00	07900	342,00	07900	416,00	079
8,00	8	79	41	29	36	342,00	08000	342,00	08000	342,00	08000	416,00	080
8,10	10	89	47	35	40	380,00	08100	380,00	08100	380,00	08100	471,00	081
8,20	10	89	47	35	40	380,00	08200	380,00	08200	380,00	08200	471,00	082
8,30	10	89	47	35	40	380,00	08300	380,00	08300	380,00	08300	471,00	083

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

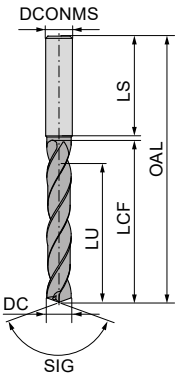
→ v_c side 110+112

Fortsættes næste side

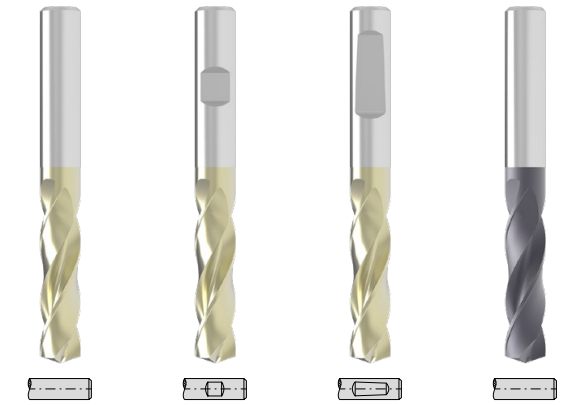
WTX – High Performance bor, DIN 6537

≤ 3xD

NOF = 2



UNI	UNI	UNI	VA
DPX74S	DPX74S	DPX74S	Ti700
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	



SIG 140° HM

SIG 140° HM

SIG 140° HM

SIG 140° HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 777 ... DKK T7		11 778 ... DKK T7		11 776 ... DKK T7		10 731 ... DKK T5	
8,40	10	89	47	35	40	380,00	08400	380,00	08400	380,00	08400	471,00	084
8,50	10	89	47	35	40	380,00	08500	380,00	08500	380,00	08500	471,00	085
8,60	10	89	47	35	40	380,00	08600	380,00	08600	380,00	08600	471,00	086
8,70	10	89	47	35	40	380,00	08700	380,00	08700	380,00	08700	471,00	087
8,80	10	89	47	35	40	380,00	08800	380,00	08800	380,00	08800	471,00	088
8,90	10	89	47	35	40	380,00	08900	380,00	08900	380,00	08900	471,00	089
9,00	10	89	47	35	40	380,00	09000	380,00	09000	380,00	09000	471,00	090
9,10	10	89	47	35	40	380,00	09100	380,00	09100	380,00	09100	471,00	091
9,20	10	89	47	35	40	380,00	09200	380,00	09200	380,00	09200	471,00	092
9,30	10	89	47	35	40	380,00	09300	380,00	09300	380,00	09300	471,00	093
9,35	10	89	47	35	40	380,00	09350	380,00	09350	380,00	09350	471,00	930
9,40	10	89	47	35	40	380,00	09400	380,00	09400	380,00	09400	471,00	094
9,45	10	89	47	35	40	380,00	09450	380,00	09450	380,00	09450	471,00	994
9,50	10	89	47	35	40	380,00	09500	380,00	09500	380,00	09500	471,00	095
9,60	10	89	47	35	40	380,00	09600	380,00	09600	380,00	09600	471,00	096
9,70	10	89	47	35	40	380,00	09700	380,00	09700	380,00	09700	471,00	097
9,80	10	89	47	35	40	380,00	09800	380,00	09800	380,00	09800	471,00	098
9,90	10	89	47	35	40	380,00	09900	380,00	09900	380,00	09900	471,00	099
10,00	10	89	47	35	40	380,00	10000	380,00	10000	380,00	10000	471,00	100
10,10	12	102	55	40	45	544,00	10100	544,00	10100	544,00	10100	652,00	101
10,20	12	102	55	40	45	544,00	10200	544,00	10200	544,00	10200	652,00	102
10,30	12	102	55	40	45	544,00	10300	544,00	10300	544,00	10300	652,00	103
10,40	12	102	55	40	45	544,00	10400	544,00	10400	544,00	10400	652,00	104
10,50	12	102	55	40	45	544,00	10500	544,00	10500	544,00	10500	652,00	105
10,55	12	102	55	40	45	544,00	10550	544,00	10550	544,00	10550	652,00	932
10,60	12	102	55	40	45	544,00	10600	544,00	10600	544,00	10600	652,00	106
10,70	12	102	55	40	45	544,00	10700	544,00	10700	544,00	10700	652,00	107
10,75	12	102	55	40	45	544,00	10750	544,00	10750	544,00	10750		
10,80	12	102	55	40	45	544,00	10800	544,00	10800	544,00	10800	652,00	108
10,90	12	102	55	40	45	544,00	10900	544,00	10900	544,00	10900	652,00	109
11,00	12	102	55	40	45	544,00	11000	544,00	11000	544,00	11000	652,00	110
11,10	12	102	55	40	45	544,00	11100	544,00	11100	544,00	11100	652,00	111
11,20	12	102	55	40	45	544,00	11200	544,00	11200	544,00	11200	652,00	112
11,25	12	102	55	40	45	544,00	11250	544,00	11250	544,00	11250	652,00	912
11,30	12	102	55	40	45	544,00	11300	544,00	11300	544,00	11300	652,00	113
11,35	12	102	55	40	45	544,00	11350	544,00	11350	544,00	11350	652,00	913
11,40	12	102	55	40	45	544,00	11400	544,00	11400	544,00	11400	652,00	114
11,45	12	102	55	40	45	544,00	11450	544,00	11450	544,00	11450	652,00	914
11,50	12	102	55	40	45	544,00	11500	544,00	11500	544,00	11500	652,00	115
11,60	12	102	55	40	45	544,00	11600	544,00	11600	544,00	11600	652,00	116
11,70	12	102	55	40	45	544,00	11700	544,00	11700	544,00	11700	652,00	117

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

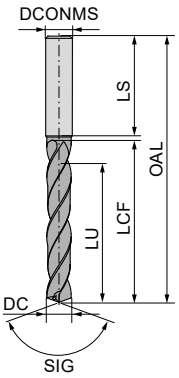
→ v_c side 110+112

Fortsættes næste side

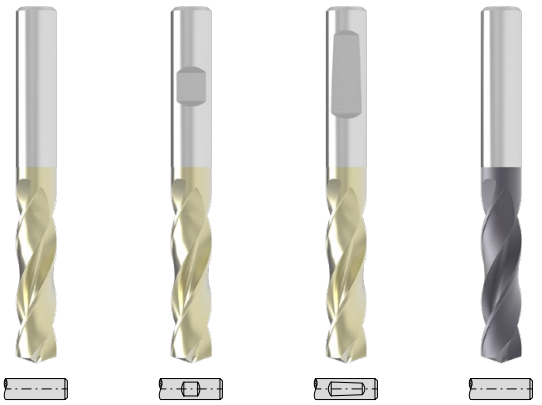
WTX – High Performance bor, DIN 6537

≤ 3xD

NOF = 2



UNI	UNI	UNI	VA
DPX74S	DPX74S	DPX74S	Ti700
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	



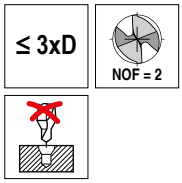
SIG 140°	SIG 140°	SIG 140°	SIG 140°
HM	HM	HM	HM
11 777 ...	**11 778 ...**	**11 776 ...**	**10 731 ...**

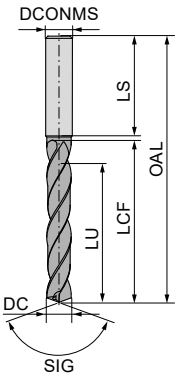
DC $_{m7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T5	
11,80	12	102	55	40	45	544,00	11800	544,00	11800	544,00	11800	652,00	118
11,90	12	102	55	40	45	544,00	11900	544,00	11900	544,00	11900	652,00	119
12,00	12	102	55	40	45	544,00	12000	544,00	12000	544,00	12000	652,00	120
12,15	14	107	60	43	45	733,00	12150	733,00	12150	733,00	12150	833,00	921
12,25	14	107	60	43	45	733,00	12250	733,00	12250	733,00	12250		
12,50	14	107	60	43	45	733,00	12500	733,00	12500	733,00	12500	833,00	125
12,55	14	107	60	43	45	733,00	12550	733,00	12550	733,00	12550	833,00	925
12,70	14	107	60	43	45	733,00	12700	733,00	12700	733,00	12700		
12,80	14	107	60	43	45	733,00	12800	733,00	12800	733,00	12800	833,00	128
12,90	14	107	60	43	45	733,00	12900	733,00	12900	733,00	12900		
13,00	14	107	60	43	45	733,00	13000	733,00	13000	733,00	13000	833,00	130
13,10	14	107	60	43	45	733,00	13100	733,00	13100	733,00	13100		
13,30	14	107	60	43	45	733,00	13300	733,00	13300	733,00	13300		
13,35	14	107	60	43	45	733,00	13350	733,00	13350	733,00	13350	833,00	933
13,50	14	107	60	43	45	733,00	13500	733,00	13500	733,00	13500	833,00	135
13,70	14	107	60	43	45	733,00	13700	733,00	13700	733,00	13700		
13,80	14	107	60	43	45	733,00	13800	733,00	13800	733,00	13800	833,00	138
14,00	14	107	60	43	45	733,00	14000	733,00	14000	733,00	14000	833,00	140
14,20	16	115	65	45	48	923,00	14200	923,00	14200	923,00	14200		
14,50	16	115	65	45	48	923,00	14500	923,00	14500	923,00	14500	1.126,00	145
14,80	16	115	65	45	48	923,00	14800	923,00	14800	923,00	14800	1.126,00	148
15,00	16	115	65	45	48	923,00	15000	923,00	15000	923,00	15000	1.126,00	150
15,10	16	115	65	45	48	923,00	15100	923,00	15100	923,00	15100		
15,25	16	115	65	45	48	923,00	15250	923,00	15250	923,00	15250		
15,30	16	115	65	45	48	923,00	15300	923,00	15300	923,00	15300		
15,35	16	115	65	45	48	923,00	15350	923,00	15350	923,00	15350	1.126,00	953
15,50	16	115	65	45	48	923,00	15500	923,00	15500	923,00	15500	1.126,00	155
15,60	16	115	65	45	48	923,00	15600	923,00	15600	923,00	15600		
15,80	16	115	65	45	48	923,00	15800	923,00	15800	923,00	15800	1.126,00	158
16,00	16	115	65	45	48	923,00	16000	923,00	16000	923,00	16000	1.126,00	160
16,05	18	123	73	51	48	1.733,00	16050	1.733,00	16050	1.733,00	16050	2.265,00	960
16,50	18	123	73	51	48	1.733,00	16500	1.733,00	16500	1.733,00	16500	2.265,00	165
16,80	18	123	73	51	48	1.733,00	16800	1.733,00	16800	1.733,00	16800	2.265,00	168
16,90	18	123	73	51	48	1.733,00	16900	1.733,00	16900	1.733,00	16900		
17,00	18	123	73	51	48	1.733,00	17000	1.733,00	17000	1.733,00	17000	2.265,00	170
17,50	18	123	73	51	48	1.733,00	17500	1.733,00	17500	1.733,00	17500	2.265,00	175
17,60	18	123	73	51	48	1.733,00	17600	1.733,00	17600	1.733,00	17600		
17,80	18	123	73	51	48	1.733,00	17800	1.733,00	17800	1.733,00	17800	2.265,00	178
18,00	18	123	73	51	48	1.733,00	18000	1.733,00	18000	1.733,00	18000	2.265,00	180
18,50	20	131	79	55	50	1.919,00	18500	1.919,00	18500	1.919,00	18500	2.493,00	185
18,80	20	131	79	55	50	1.919,00	18800	1.919,00	18800	1.919,00	18800	2.493,00	188

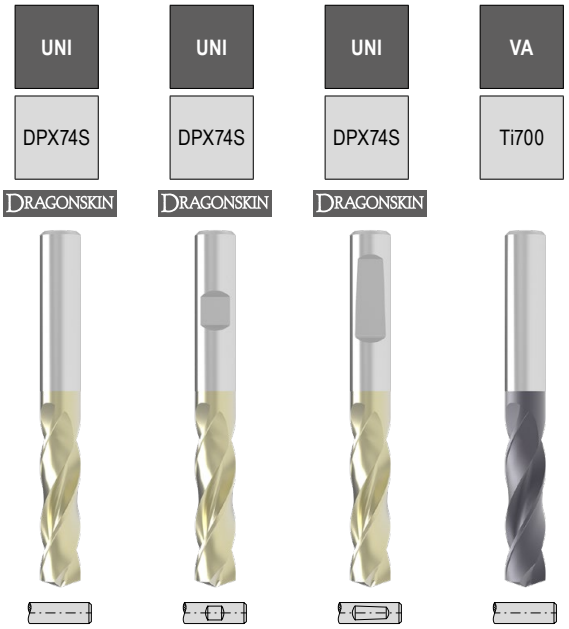
P	●	●	●	○
M				●
K	●	●	●	○
N				○
S				●
H	○	○	○	
O				

→ v_c side 110+112

WTX – High Performance bor, DIN 6537







SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

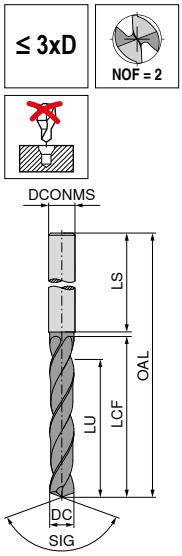
SIG 140°
HM

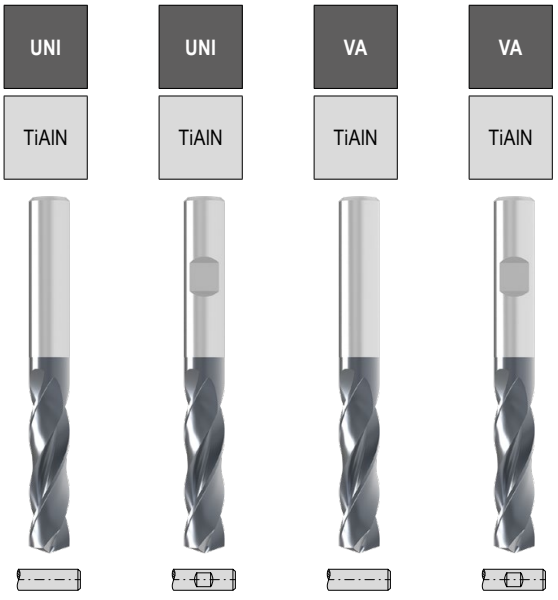
SIG 140°
HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 777 ... DKK T7		11 778 ... DKK T7		11 776 ... DKK T7		10 731 ... DKK T5	
18,90	20	131	79	55	50	1.919,00	**18900**	1.919,00	**18900**	1.919,00	**18900**		
19,00	20	131	79	55	50	1.919,00	**19000**	1.919,00	**19000**	1.919,00	**19000**	2.493,00	**190**
19,35	20	131	79	55	50	1.919,00	**19350**	1.919,00	**19350**	1.919,00	**19350**	2.493,00	**993**
19,50	20	131	79	55	50	1.919,00	**19500**	1.919,00	**19500**	1.919,00	**19500**	2.493,00	**195**
19,60	20	131	79	55	50	1.919,00	**19600**	1.919,00	**19600**	1.919,00	**19600**		
19,80	20	131	79	55	50	1.919,00	**19800**	1.919,00	**19800**	1.919,00	**19800**	2.493,00	**198**
20,00	20	131	79	55	50	1.919,00	**20000**	1.919,00	**20000**	1.919,00	**20000**	2.493,00	**200**
20,50	25	151	93	66	56	3.339,00	**20500**	3.339,00	**20500**	3.339,00	**20500**		
21,00	25	151	93	66	56	3.339,00	**21000**	3.339,00	**21000**	3.339,00	**21000**		
21,50	25	151	93	66	56	3.339,00	**21500**	3.339,00	**21500**	3.339,00	**21500**		
22,00	25	151	93	66	56	3.339,00	**22000**	3.339,00	**22000**	3.339,00	**22000**		
22,50	25	153	96	72	56	3.339,00	**22500**	3.339,00	**22500**	3.339,00	**22500**		
23,00	25	153	96	72	56	3.339,00	**23000**	3.339,00	**23000**	3.339,00	**23000**		
23,50	25	153	96	72	56	3.339,00	**23500**	3.339,00	**23500**	3.339,00	**23500**		
24,00	25	153	96	72	56	3.339,00	**24000**	3.339,00	**24000**	3.339,00	**24000**		
24,50	25	153	96	75	56	3.339,00	**24500**	3.339,00	**24500**	3.339,00	**24500**		
25,00	25	153	96	75	56	3.339,00	**25000**	3.339,00	**25000**	3.339,00	**25000**		
P						●		●		●		○	
M												●	
K						●		●		●		○	
N												○	
S												●	
H						○		○		○			
O													

→ v_c side 110+112

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM

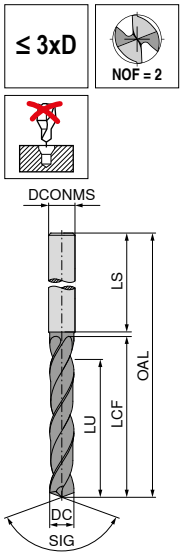
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ... DKK T1/9C		11 707 ... DKK T1/9C		11 711 ... DKK T1/9C		11 712 ... DKK T1/9C	
1,00	4	45	7	5,5	28	253,00	01000			258,00	01000		
1,10	4	45	7	5,3	28	253,00	01100			258,00	01100		
1,20	4	45	7	5,2	28	253,00	01200			258,00	01200		
1,30	4	45	7	5,0	28	253,00	01300			258,00	01300		
1,40	4	45	7	4,9	28	253,00	01400			258,00	01400		
1,50	4	55	14	11,7	28	253,00	01500			258,00	01500		
1,60	4	55	14	11,6	28	253,00	01600			258,00	01600		
1,70	4	55	14	11,4	28	253,00	01700			258,00	01700		
1,80	4	55	14	11,3	28	253,00	01800			258,00	01800		
1,90	4	55	14	11,1	28	253,00	01900			258,00	01900		
2,00	4	55	20	17,0	28	231,00	02000			235,00	02000		
2,10	4	55	20	16,8	28	231,00	02100			235,00	02100		
2,20	4	55	20	16,7	28	231,00	02200			235,00	02200		
2,30	4	55	20	16,5	28	231,00	02300			235,00	02300		
2,40	4	55	20	16,4	28	231,00	02400			235,00	02400		
2,50	4	55	20	16,2	28	231,00	02500			235,00	02500		
2,60	4	55	20	16,1	28	231,00	02600			235,00	02600		
2,70	4	55	20	15,9	28	231,00	02700			235,00	02700		
2,80	4	55	20	15,8	28	231,00	02800			235,00	02800		
2,90	4	55	20	15,6	28	231,00	02900			235,00	02900		
3,00	6	62	20	15,5	36	223,00	03000	223,00	03000	228,00	03000	228,00	03000
3,10	6	62	20	15,3	36	223,00	03100	223,00	03100	228,00	03100	228,00	03100
3,20	6	62	20	15,2	36	223,00	03200	223,00	03200	228,00	03200	228,00	03200
3,25	6	62	20	15,1	36	223,00	03250	223,00	03250				
3,30	6	62	20	15,0	36	223,00	03300	223,00	03300	228,00	03300	228,00	03300
3,40	6	62	20	14,9	36	223,00	03400	223,00	03400	228,00	03400	228,00	03400
3,50	6	62	20	14,7	36	223,00	03500	223,00	03500	228,00	03500	228,00	03500
3,60	6	62	20	14,6	36	223,00	03600	223,00	03600	228,00	03600	228,00	03600
3,70	6	62	20	14,4	36	223,00	03700	223,00	03700	228,00	03700	228,00	03700
3,80	6	66	24	18,3	36	223,00	03800	223,00	03800	228,00	03800	228,00	03800
3,90	6	66	24	18,1	36	223,00	03900	223,00	03900	228,00	03900	228,00	03900
4,00	6	66	24	18,0	36	223,00	04000	223,00	04000	228,00	04000	228,00	04000
4,10	6	66	24	17,8	36	223,00	04100	223,00	04100	228,00	04100	228,00	04100
4,20	6	66	24	17,7	36	223,00	04200	223,00	04200	228,00	04200	228,00	04200
4,30	6	66	24	17,5	36	223,00	04300	223,00	04300	228,00	04300	228,00	04300
4,40	6	66	24	17,4	36	223,00	04400	223,00	04400	228,00	04400	228,00	04400
4,50	6	66	24	17,2	36	223,00	04500	223,00	04500	228,00	04500	228,00	04500
4,60	6	66	24	17,1	36	223,00	04600	223,00	04600	228,00	04600	228,00	04600
4,65	6	66	24	17,0	36	223,00	04650	223,00	04650				
4,70	6	66	24	16,9	36	223,00	04700	223,00	04700	228,00	04700	228,00	04700

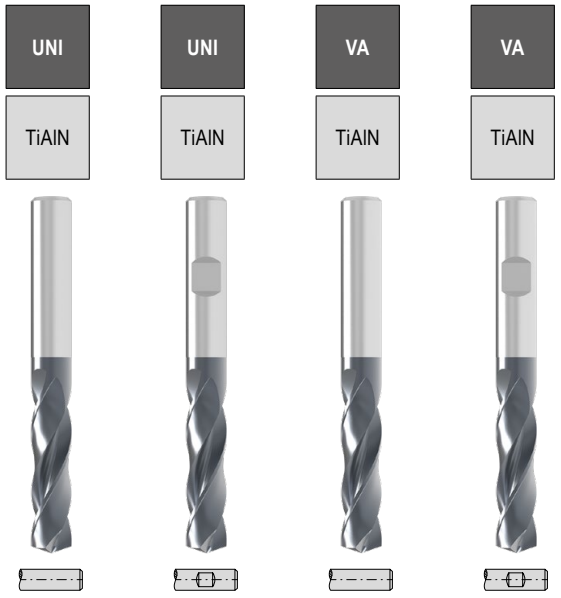
P	●	●	○	○
M			●	●
K	●	●		
N			○	○
S			○	○
H				
O			○	○

→ v_c side 128+132

Ø DC_{h7} til type UNI / **Ø DC_{m7}** til type VA

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140°
HM

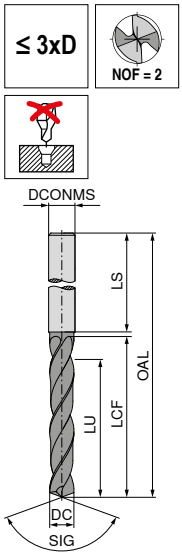
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ... DKK T1/9C		11 707 ... DKK T1/9C		11 711 ... DKK T1/9C		11 712 ... DKK T1/9C	
4,80	6	66	28	20,8	36	223,00	04800	223,00	04800	228,00	04800	228,00	04800
4,90	6	66	28	20,6	36	223,00	04900	223,00	04900	228,00	04900	228,00	04900
5,00	6	66	28	20,5	36	223,00	05000	223,00	05000	228,00	05000	228,00	05000
5,10	6	66	28	20,3	36	223,00	05100	223,00	05100	228,00	05100	228,00	05100
5,20	6	66	28	20,2	36	223,00	05200	223,00	05200	228,00	05200	228,00	05200
5,30	6	66	28	20,0	36	223,00	05300	223,00	05300	228,00	05300	228,00	05300
5,40	6	66	28	19,9	36	223,00	05400	223,00	05400	228,00	05400	228,00	05400
5,50	6	66	28	19,7	36	223,00	05500	223,00	05500	228,00	05500	228,00	05500
5,55	6	66	28	19,6	36	223,00	05550	223,00	05550				
5,60	6	66	28	19,6	36	223,00	05600	223,00	05600	228,00	05600	228,00	05600
5,65	6	66	28	19,5	36	223,00	05650	223,00	05650				
5,70	6	66	28	19,4	36	223,00	05700	223,00	05700	228,00	05700	228,00	05700
5,80	6	66	28	19,3	36	223,00	05800	223,00	05800	228,00	05800	228,00	05800
5,90	6	66	28	19,1	36	223,00	05900	223,00	05900	228,00	05900	228,00	05900
6,00	6	66	28	19,0	36	223,00	06000	223,00	06000	228,00	06000	228,00	06000
6,10	8	79	34	24,8	36	224,00	06100	224,00	06100	229,00	06100	229,00	06100
6,20	8	79	34	24,7	36	224,00	06200	224,00	06200	229,00	06200	229,00	06200
6,30	8	79	34	24,5	36	224,00	06300	224,00	06300	229,00	06300	229,00	06300
6,40	8	79	34	24,4	36	224,00	06400	224,00	06400	229,00	06400	229,00	06400
6,50	8	79	34	24,2	36	224,00	06500	224,00	06500	229,00	06500	229,00	06500
6,60	8	79	34	24,1	36	224,00	06600	224,00	06600	229,00	06600	229,00	06600
6,70	8	79	34	23,9	36	224,00	06700	224,00	06700	229,00	06700	229,00	06700
6,80	8	79	34	23,8	36	224,00	06800	224,00	06800	229,00	06800	229,00	06800
6,90	8	79	34	23,6	36	224,00	06900	224,00	06900	229,00	06900	229,00	06900
7,00	8	79	34	23,5	36	224,00	07000	224,00	07000	229,00	07000	229,00	07000
7,10	8	79	41	30,3	36	224,00	07100	224,00	07100	229,00	07100	229,00	07100
7,20	8	79	41	30,2	36	224,00	07200	224,00	07200	229,00	07200	229,00	07200
7,30	8	79	41	30,0	36	224,00	07300	224,00	07300	229,00	07300	229,00	07300
7,40	8	79	41	29,9	36	224,00	07400	224,00	07400	229,00	07400	229,00	07400
7,50	8	79	41	29,7	36	224,00	07500	224,00	07500	229,00	07500	229,00	07500
7,55	8	79	41	29,6	36	224,00	07550	224,00	07550				
7,60	8	79	41	29,6	36	224,00	07600	224,00	07600	229,00	07600	229,00	07600
7,65	8	79	41	29,5	36	224,00	07650	224,00	07650				
7,70	8	79	41	29,4	36	224,00	07700	224,00	07700	229,00	07700	229,00	07700
7,80	8	79	41	29,3	36	224,00	07800	224,00	07800	229,00	07800	229,00	07800
7,90	8	79	41	29,1	36	224,00	07900	224,00	07900	229,00	07900	229,00	07900
8,00	8	79	41	29,0	36	224,00	08000	224,00	08000	229,00	08000	229,00	08000
8,10	10	89	47	34,8	40	251,00	08100	251,00	08100	256,00	08100	256,00	08100
8,20	10	89	47	34,7	40	251,00	08200	251,00	08200	256,00	08200	256,00	08200
8,30	10	89	47	34,5	40	251,00	08300	251,00	08300	256,00	08300	256,00	08300

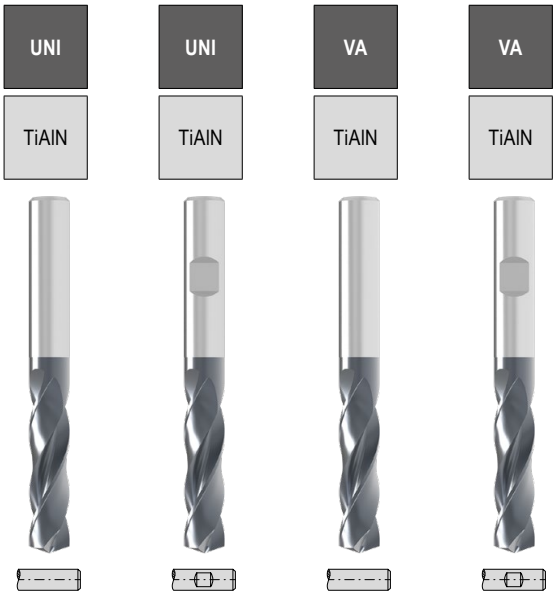
P	●	●	○	○
M			●	●
K	●	●		
N			○	○
S			○	○
H				
O			○	○

→ v_c side 128+132

Ø DC_{h7} til type UNI / **Ø DC_{m7}** til type VA

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

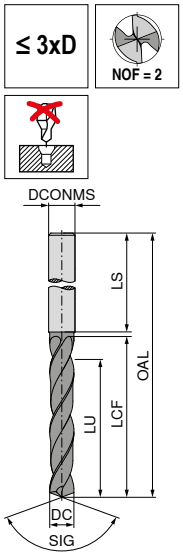
SIG 140°
HM

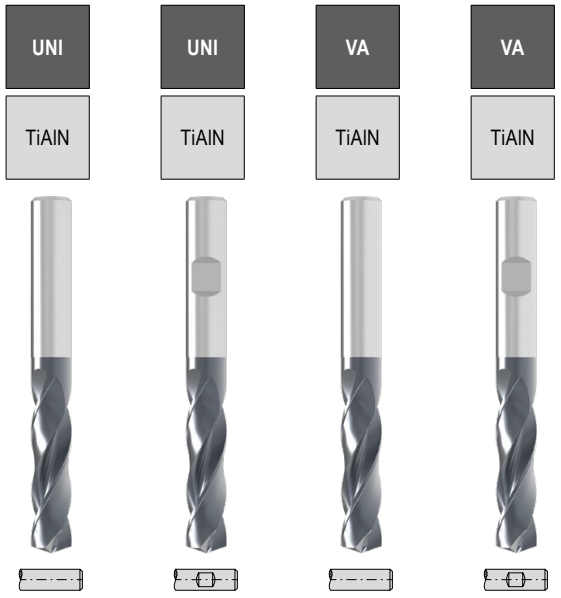
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ... DKK T1/9C		11 707 ... DKK T1/9C		11 711 ... DKK T1/9C		11 712 ... DKK T1/9C	
8,40	10	89	47	34,4	40	251,00	08400	251,00	08400	256,00	08400	256,00	08400
8,50	10	89	47	34,2	40	251,00	08500	251,00	08500	256,00	08500	256,00	08500
8,60	10	89	47	34,1	40	251,00	08600	251,00	08600	256,00	08600	256,00	08600
8,70	10	89	47	33,9	40	251,00	08700	251,00	08700	256,00	08700	256,00	08700
8,80	10	89	47	33,8	40	251,00	08800	251,00	08800	256,00	08800	256,00	08800
8,90	10	89	47	33,6	40	251,00	08900	251,00	08900	256,00	08900	256,00	08900
9,00	10	89	47	33,5	40	251,00	09000	251,00	09000	256,00	09000	256,00	09000
9,10	10	89	47	33,3	40	251,00	09100	251,00	09100	256,00	09100	256,00	09100
9,20	10	89	47	33,2	40	251,00	09200	251,00	09200	256,00	09200	256,00	09200
9,30	10	89	47	33,0	40	251,00	09300	251,00	09300	256,00	09300	256,00	09300
9,40	10	89	47	32,9	40	251,00	09400	251,00	09400	256,00	09400	256,00	09400
9,50	10	89	47	32,7	40	251,00	09500	251,00	09500	256,00	09500	256,00	09500
9,60	10	89	47	32,6	40	251,00	09600	251,00	09600	256,00	09600	256,00	09600
9,70	10	89	47	32,4	40	251,00	09700	251,00	09700	256,00	09700	256,00	09700
9,80	10	89	47	32,3	40	251,00	09800	251,00	09800	256,00	09800	256,00	09800
9,90	10	89	47	32,1	40	251,00	09900	251,00	09900	256,00	09900	256,00	09900
10,00	10	89	47	32,0	40	251,00	10000	251,00	10000	256,00	10000	256,00	10000
10,10	12	102	55	39,8	45	378,00	10100	378,00	10100	386,00	10100	386,00	10100
10,20	12	102	55	39,7	45	378,00	10200	378,00	10200	386,00	10200	386,00	10200
10,30	12	102	55	39,5	45	378,00	10300	378,00	10300	386,00	10300	386,00	10300
10,40	12	102	55	39,4	45	378,00	10400	378,00	10400	386,00	10400	386,00	10400
10,50	12	102	55	39,2	45	378,00	10500	378,00	10500	386,00	10500	386,00	10500
10,60	12	102	55	39,1	45	378,00	10600	378,00	10600	386,00	10600	386,00	10600
10,70	12	102	55	38,9	45	378,00	10700	378,00	10700	386,00	10700	386,00	10700
10,80	12	102	55	38,8	45	378,00	10800	378,00	10800	386,00	10800	386,00	10800
10,90	12	102	55	38,6	45	378,00	10900	378,00	10900	386,00	10900	386,00	10900
11,00	12	102	55	38,5	45	378,00	11000	378,00	11000	386,00	11000	386,00	11000
11,10	12	102	55	38,3	45	378,00	11100	378,00	11100	386,00	11100	386,00	11100
11,20	12	102	55	38,2	45	378,00	11200	378,00	11200	386,00	11200	386,00	11200
11,30	12	102	55	38,0	45	378,00	11300	378,00	11300	386,00	11300	386,00	11300
11,40	12	102	55	37,9	45	378,00	11400	378,00	11400	386,00	11400	386,00	11400
11,50	12	102	55	37,7	45	378,00	11500	378,00	11500	386,00	11500	386,00	11500
11,60	12	102	55	37,6	45	378,00	11600	378,00	11600	386,00	11600	386,00	11600
11,70	12	102	55	37,4	45	378,00	11700	378,00	11700	386,00	11700	386,00	11700
11,80	12	102	55	37,3	45	378,00	11800	378,00	11800	386,00	11800	386,00	11800
11,90	12	102	55	37,1	45	378,00	11900	378,00	11900	386,00	11900	386,00	11900
12,00	12	102	55	37,0	45	378,00	12000	378,00	12000	386,00	12000	386,00	12000
12,20	14	107	60	41,7	45	507,00	12200	507,00	12200	518,00	12200	518,00	12200
12,50	14	107	60	41,2	45	507,00	12500	507,00	12500	518,00	12500	518,00	12500
12,70	14	107	60	40,9	45	507,00	12700	507,00	12700	518,00	12700	518,00	12700
P						●		●		○		○	
M										●		●	
K						●		●					
N										○		○	
S										○		○	
H													
O										○		○	

→ v_c side 128+132

Ø DC_{h7} til type UNI / **Ø DC_{m7}** til type VA

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

DC $_{m7/h7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ... DKK T1/9C		11 707 ... DKK T1/9C		11 711 ... DKK T1/9C		11 712 ... DKK T1/9C	
12,80	14	107	60	40,8	45	507,00	12800	507,00	12800	518,00	12800	518,00	12800
13,00	14	107	60	40,5	45	507,00	13000	507,00	13000	518,00	13000	518,00	13000
13,10	14	107	60	40,3	45	507,00	13100	507,00	13100	518,00	13100	518,00	13100
13,50	14	107	60	39,7	45	507,00	13500	507,00	13500	518,00	13500	518,00	13500
13,70	14	107	60	39,4	45					518,00	13700	518,00	13700
13,80	14	107	60	39,3	45	507,00	13800	507,00	13800	518,00	13800	518,00	13800
14,00	14	107	60	39,0	45	507,00	14000	507,00	14000	518,00	14000	518,00	14000
14,20	16	115	65	43,7	48	659,00	14200	659,00	14200	673,00	14200	673,00	14200
14,40	16	115	65	43,4	48	659,00	14400	659,00	14400	673,00	14400	673,00	14400
14,50	16	115	65	43,2	48	659,00	14500	659,00	14500	673,00	14500	673,00	14500
14,70	16	115	65	42,9	48					673,00	14700	673,00	14700
14,80	16	115	65	42,8	48	659,00	14800	659,00	14800	673,00	14800	673,00	14800
15,00	16	115	65	42,5	48	659,00	15000	659,00	15000	673,00	15000	673,00	15000
15,10	16	115	65	42,3	48	659,00	15100	659,00	15100	673,00	15100	673,00	15100
15,20	16	115	65	42,2	48	659,00	15200	659,00	15200	673,00	15200	673,00	15200
15,50	16	115	65	41,7	48	659,00	15500	659,00	15500	673,00	15500	673,00	15500
15,70	16	115	65	41,4	48					673,00	15700	673,00	15700
15,80	16	115	65	41,3	48	659,00	15800	659,00	15800	673,00	15800	673,00	15800
16,00	16	115	65	41,0	48	659,00	16000	659,00	16000	673,00	16000	673,00	16000
16,50	18	123	73	48,2	48	1.117,00	16500	1.117,00	16500	1.141,00	16500	1.141,00	16500
17,00	18	123	73	47,5	48	1.117,00	17000	1.117,00	17000	1.141,00	17000	1.141,00	17000
17,50	18	123	73	46,7	48	1.117,00	17500	1.117,00	17500	1.141,00	17500	1.141,00	17500
18,00	18	123	73	46,0	48	1.117,00	18000	1.117,00	18000	1.141,00	18000	1.141,00	18000
18,50	20	131	79	51,2	50	1.222,00	18500	1.222,00	18500	1.248,00	18500	1.248,00	18500
18,90	20	131	79	50,6	50	1.222,00	18900	1.222,00	18900	1.248,00	18900	1.248,00	18900
19,00	20	131	79	50,5	50	1.222,00	19000	1.222,00	19000	1.248,00	19000	1.248,00	19000
19,50	20	131	79	49,7	50	1.222,00	19500	1.222,00	19500	1.248,00	19500	1.248,00	19500
20,00	20	131	79	49,0	50	1.222,00	20000	1.222,00	20000	1.248,00	20000	1.248,00	20000
P						●		●		○		○	
M										●		●	
K						●		●					
N										○		○	
S										○		○	
H													
O										○		○	

→ v_c side 128+132

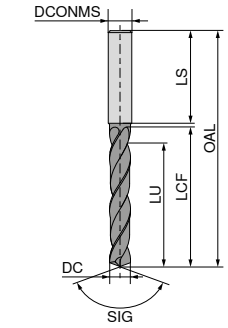
Ø DC_{h7} til type UNI / **Ø DC_{m7}** til type VA

WTX – High Performance bor, fabriksstandard

▲ Afstemt skærgeometri
▲ Speciel spånrumsgeometri
▲ Optimeret kernetykkelse
▲ 46 til 70 HRC

≤ 3xD

NOF = 2



H

DPX64U

DRAGONSKIN

SIG 140°

HM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 777 ... DKK T4/9F	
2,55	4	55	20	16,1	28	538,00	02550
2,60	4	55	20	16,1	28	538,00	02600
2,70	4	55	20	15,9	28	538,00	02700
2,80	4	55	20	15,8	28	538,00	02800
2,90	4	55	20	15,6	28	538,00	02900
3,00	6	62	20	15,5	36	776,00	03000
3,10	6	62	20	15,3	36	776,00	03100
3,20	6	62	20	15,2	36	776,00	03200
3,30	6	62	20	15,0	36	776,00	03300
3,40	6	62	20	14,9	36	776,00	03400
3,50	6	62	20	14,7	36	776,00	03500
3,60	6	62	20	14,6	36	776,00	03600
3,70	6	62	20	14,4	36	776,00	03700
3,80	6	66	24	18,3	36	776,00	03800
3,90	6	66	24	18,1	36	776,00	03900
4,00	6	66	24	18,0	36	776,00	04000
4,10	6	66	24	17,8	36	776,00	04100
4,20	6	66	24	17,7	36	776,00	04200
4,30	6	66	24	17,5	36	776,00	04300
4,40	6	66	24	17,4	36	776,00	04400
4,50	6	66	24	17,2	36	776,00	04500
4,60	6	66	24	17,1	36	776,00	04600
4,70	6	66	24	16,9	36	776,00	04700
4,80	6	66	28	20,8	36	776,00	04800
4,90	6	66	28	20,6	36	776,00	04900
5,00	6	66	28	20,5	36	776,00	05000
5,10	6	66	28	20,3	36	776,00	05100
5,20	6	66	28	20,2	36	776,00	05200
5,30	6	66	28	20,0	36	776,00	05300
5,40	6	66	28	19,9	36	776,00	05400
5,50	6	66	28	19,7	36	776,00	05500
5,60	6	66	28	19,6	36	776,00	05600
5,70	6	66	28	19,4	36	776,00	05700
5,80	6	66	28	19,3	36	776,00	05800
5,90	6	66	28	19,1	36	776,00	05900
6,00	6	66	28	19,0	36	776,00	06000
6,10	8	79	34	24,8	36	1.008,00	06100
6,20	8	79	34	24,7	36	1.008,00	06200
6,30	8	79	34	24,5	36	1.008,00	06300
6,40	8	79	34	24,4	36	1.008,00	06400
6,50	8	79	34	24,2	36	1.008,00	06500
6,60	8	79	34	24,1	36	1.008,00	06600
6,70	8	79	34	23,9	36	1.008,00	06700
6,80	8	79	34	23,8	36	1.008,00	06800
6,90	8	79	34	23,6	36	1.008,00	06900
7,00	8	79	34	23,5	36	1.008,00	07000
7,10	8	79	41	30,3	36	1.008,00	07100
7,20	8	79	41	30,2	36	1.008,00	07200
7,30	8	79	41	30,0	36	1.008,00	07300
7,40	8	79	41	29,9	36	1.008,00	07400
7,50	8	79	41	29,7	36	1.008,00	07500

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 777 ... DKK T4/9F	
7,60	8	79	41	29,6	36	1.008,00	07600
7,70	8	79	41	29,4	36	1.008,00	07700
7,80	8	79	41	29,3	36	1.008,00	07800
7,90	8	79	41	29,1	36	1.008,00	07900
8,00	8	79	41	29,0	36	1.008,00	08000
8,10	10	89	47	34,8	40	1.141,00	08100
8,20	10	89	47	34,7	40	1.141,00	08200
8,30	10	89	47	34,5	40	1.141,00	08300
8,40	10	89	47	34,4	40	1.141,00	08400
8,50	10	89	47	34,2	40	1.141,00	08500
8,60	10	89	47	34,1	40	1.141,00	08600
8,70	10	89	47	33,9	40	1.141,00	08700
8,80	10	89	47	33,8	40	1.141,00	08800
8,90	10	89	47	33,6	40	1.141,00	08900
9,00	10	89	47	33,5	40	1.141,00	09000
9,10	10	89	47	33,3	40	1.141,00	09100
9,20	10	89	47	33,2	40	1.141,00	09200
9,30	10	89	47	33,0	40	1.141,00	09300
9,40	10	89	47	32,9	40	1.141,00	09400
9,50	10	89	47	32,7	40	1.141,00	09500
9,60	10	89	47	32,6	40	1.141,00	09600
9,70	10	89	47	32,4	40	1.141,00	09700
9,80	10	89	47	32,3	40	1.141,00	09800
9,90	10	89	47	32,1	40	1.141,00	09900
10,00	10	89	47	32,0	40	1.141,00	10000
10,10	12	102	55	39,8	45	1.480,00	10100
10,20	12	102	55	39,7	45	1.480,00	10200
10,30	12	102	55	39,5	45	1.480,00	10300
10,40	12	102	55	39,4	45	1.480,00	10400
10,50	12	102	55	39,2	45	1.480,00	10500
10,60	12	102	55	39,1	45	1.480,00	10600
10,70	12	102	55	38,9	45	1.480,00	10700
10,80	12	102	55	38,8	45	1.480,00	10800
10,90	12	102	55	38,6	45	1.480,00	10900
11,00	12	102	55	38,5	45	1.480,00	11000
11,10	12	102	55	38,3	45	1.480,00	11100
11,20	12	102	55	38,2	45	1.480,00	11200
11,30	12	102	55	38,0	45	1.480,00	11300
11,40	12	102	55	37,9	45	1.480,00	11400
11,50	12	102	55	37,7	45	1.480,00	11500
11,60	12	102	55	37,6	45	1.480,00	11600
11,70	12	102	55	37,4	45	1.480,00	11700
11,80	12	102	55	37,3	45	1.480,00	11800
11,90	12	102	55	37,1	45	1.480,00	11900
12,00	12	102	55	37,0	45	1.480,00	12000
12,10	14	107	60	41,8	45	1.749,00	12100
12,20	14	107	60	41,7	45	1.749,00	12200
12,30	14	107	60	41,5	45	1.749,00	12300
12,40	14	107	60	41,4	45	1.749,00	12400
12,50	14	107	60	41,2	45	1.749,00	12500
12,60	14	107	60	41,1	45	1.749,00	12600
12,70	14	107	60	40,9	45	1.749,00	12700
12,80	14	107	60	40,8	45	1.749,00	12800
12,90	14	107	60	40,6	45	1.749,00	12900
13,00	14	107	60	40,5	45	1.749,00	13000
13,10	14	107	60	40,3	45	1.749,00	13100
13,20	14	107	60	40,2	45	1.749,00	13200
13,30	14	107	60	40,0	45	1.749,00	13300
13,40	14	107	60	39,9	45	1.749,00	13400
13,50	14	107	60	39,7	45	1.749,00	13500
13,60	14	107	60	39,6	45	1.749,00	13600
13,70	14	107	60	39,4	45	1.749,00	13700
13,80	14	107	60	39,3	45	1.749,00	13800
13,90	14	107	60	39,1	45	1.749,00	13900
14,00	14	107	60	39,0	45	1.749,00	14000

P	○
K	●
S	
H.1.1	●
H.1.2	●
H.1.3	●
H.1.4	●

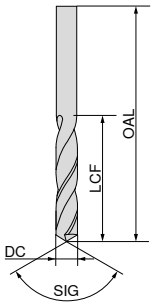
→ v_c side 119

HM spiralbor iht. DIN 1897

▲ Spiralvinkel 30°
▲ Skaft-Ø h7

≤ 3xD

NOF = 2



N

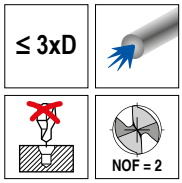
SIG 118°
HM

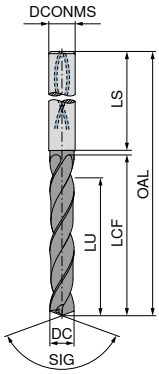
DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	10 700 ... DKK T3	
0,5	20	3,0	58,00	005
0,6	21	3,5	60,00	006
0,7	23	4,5	60,00	007
0,8	24	5,0	60,00	008
0,9	25	5,5	60,00	009
1,0	26	6,0	60,00	010
1,2	30	8,0	60,00	012
1,3	30	8,0	60,00	013
1,4	32	9,0	60,00	014
1,5	32	9,0	60,00	015
1,6	34	10,0	60,00	016
1,7	34	10,0	60,00	017
1,8	36	11,0	60,00	018
1,9	36	11,0	60,00	019
2,0	38	12,0	60,00	020
2,1	38	12,0	64,00	021
2,2	40	13,0	64,00	022
2,3	40	13,0	64,00	023
2,4	43	14,0	64,00	024
2,5	43	14,0	64,00	025
2,6	43	14,0	64,00	026
2,7	46	16,0	84,00	027
2,8	46	16,0	84,00	028
2,9	46	16,0	84,00	029
3,0	46	16,0	84,00	030
3,1	49	18,0	86,00	031
3,2	49	18,0	86,00	032
3,3	49	18,0	86,00	033
3,4	52	20,0	92,00	034
3,5	52	20,0	92,00	035
3,6	52	20,0	101,00	036
3,7	52	20,0	101,00	037
3,8	55	22,0	110,00	038
3,9	55	22,0	110,00	039
4,0	55	22,0	110,00	040
4,1	55	22,0	116,00	041
4,2	55	22,0	116,00	042
4,3	58	24,0	122,00	043
4,4	58	24,0	122,00	044
4,5	58	24,0	122,00	045
4,6	58	24,0	122,00	046
4,7	58	24,0	131,00	047
4,8	62	26,0	131,00	048
4,9	62	26,0	131,00	049
5,0	62	26,0	131,00	050
5,1	62	26,0	131,00	051
5,2	62	26,0	170,00	052
5,3	62	26,0	170,00	053
5,4	66	28,0	170,00	054
5,5	66	28,0	170,00	055
5,6	66	28,0	181,00	056
5,7	66	28,0	181,00	057
5,8	66	28,0	181,00	058
5,9	66	28,0	181,00	059
6,0	66	28,0	181,00	060
6,1	70	31,0	225,00	061
6,2	70	31,0	225,00	062
6,3	70	31,0	225,00	063
6,4	70	31,0	225,00	064
6,5	70	31,0	220,00	065
6,6	70	31,0	266,00	066
6,7	70	31,0	266,00	067
6,8	74	34,0	266,00	068
6,9	74	34,0	266,00	069
7,0	74	34,0	262,00	070
7,1	74	34,0	315,00	071
7,2	74	34,0	315,00	072
7,3	74	34,0	315,00	073
7,4	74	34,0	315,00	074
7,5	74	34,0	315,00	075
7,6	79	37,0	358,00	076
7,7	79	37,0	358,00	077
7,8	79	37,0	358,00	078
7,9	79	37,0	358,00	079
8,0	79	37,0	350,00	080
8,1	79	37,0	440,00	081
8,2	79	37,0	440,00	082
8,3	79	37,0	440,00	083
8,4	79	37,0	440,00	084
8,5	79	37,0	440,00	085
8,6	84	40,0	469,00	086
8,7	84	40,0	469,00	087
8,8	84	40,0	469,00	088
8,9	84	40,0	469,00	089
9,0	84	40,0	445,00	090
9,1	84	40,0	493,00	091
9,2	84	40,0	493,00	092
9,3	84	40,0	493,00	093
9,4	84	40,0	493,00	094
9,5	84	40,0	493,00	095
9,6	89	43,0	533,00	096
9,7	89	43,0	533,00	097
9,8	89	43,0	533,00	098
9,9	89	43,0	507,00	099
10,0	89	43,0	507,00	100
10,2	89	43,0	605,00	102
10,5	89	43,0	605,00	105
10,8	95	47,0	605,00	108
11,0	95	47,0	670,00	110
11,2	95	47,0	781,00	112
11,5	95	47,0	781,00	115
11,8	95	47,0	781,00	118
12,0	102	51,0	781,00	120
12,5	102	51,0	948,00	125
13,0	102	51,0	948,00	130
13,5	107	54,0	1.257,00	135
14,0	107	54,0	1.257,00	140
14,5	111	56,0	1.387,00	145
15,0	111	56,0	1.387,00	150
15,5	115	58,0	1.550,00	155
16,0	115	58,0	1.550,00	160
18,0	123	62,0	2.331,00	180
20,0	131	66,0	3.132,00	200

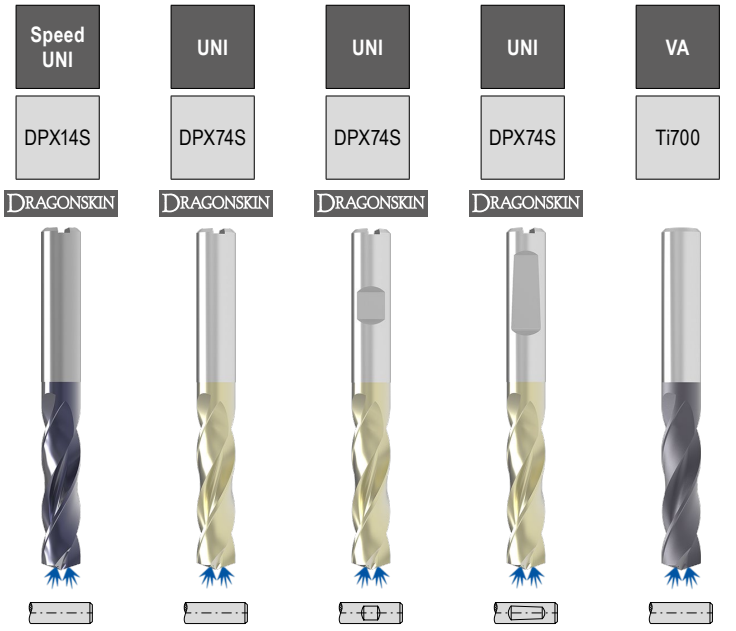
P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ v_c side 134

WTX – High Performance bor, DIN 6537





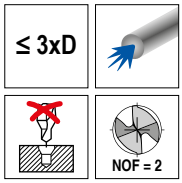


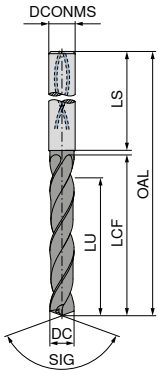
						10 781 ...		11 780 ...		11 781 ...		11 779 ...		10 734 ...	
						SIG 145° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM	
DC m7/h7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK T4		DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T5	
mm	mm	mm	mm	mm	mm										
3,00	6	62	20	14	36	589,00	03000	450,00	03000	450,00	03000	450,00	03000	543,00	030
3,10	6	62	20	14	36	589,00	03100	450,00	03100	450,00	03100	450,00	03100	543,00	031
3,15	6	62	20	14	36			450,00	03150	450,00	03150	450,00	03150	543,00	831
3,20	6	62	20	14	36	589,00	03200	450,00	03200	450,00	03200	450,00	03200	543,00	032
3,22	6	62	20	14	36			450,00	03220	450,00	03220	450,00	03220	543,00	832
3,25	6	62	20	14	36			450,00	03250	450,00	03250	450,00	03250	543,00	890
3,30	6	62	20	14	36	589,00	03300	450,00	03300	450,00	03300	450,00	03300	543,00	033
3,40	6	62	20	14	36	589,00	03400	450,00	03400	450,00	03400	450,00	03400	543,00	034
3,50	6	62	20	14	36	589,00	03500	450,00	03500	450,00	03500	450,00	03500	543,00	035
3,60	6	62	20	14	36	589,00	03600	450,00	03600	450,00	03600	450,00	03600	543,00	036
3,70	6	62	20	14	36	589,00	03700	450,00	03700	450,00	03700	450,00	03700	543,00	037
3,80	6	66	24	17	36	589,00	03800	450,00	03800	450,00	03800	450,00	03800	543,00	038
3,85	6	66	24	17	36			450,00	03850	450,00	03850	450,00	03850	543,00	838
3,90	6	66	24	17	36	589,00	03900	450,00	03900	450,00	03900	450,00	03900	543,00	039
4,00	6	66	24	17	36	589,00	04000	450,00	04000	450,00	04000	450,00	04000	543,00	040
4,10	6	66	24	17	36	589,00	04100	450,00	04100	450,00	04100	450,00	04100	543,00	041
4,20	6	66	24	17	36	589,00	04200	450,00	04200	450,00	04200	450,00	04200	543,00	042
4,25	6	66	24	17	36			450,00	04250	450,00	04250	450,00	04250		
4,30	6	66	24	17	36	589,00	04300	450,00	04300	450,00	04300	450,00	04300	543,00	043
4,35	6	66	24	17	36			450,00	04350	450,00	04350	450,00	04350	543,00	843
4,40	6	66	24	17	36	589,00	04400	450,00	04400	450,00	04400	450,00	04400	543,00	044
4,45	6	66	24	17	36			450,00	04450	450,00	04450	450,00	04450	543,00	844
4,50	6	66	24	17	36	589,00	04500	450,00	04500	450,00	04500	450,00	04500	543,00	045
4,60	6	66	24	17	36	589,00	04600	450,00	04600	450,00	04600	450,00	04600	543,00	046
4,65	6	66	24	17	36	589,00	04650	450,00	04650	450,00	04650	450,00	04650	543,00	900
4,70	6	66	24	17	36	589,00	04700	450,00	04700	450,00	04700	450,00	04700	543,00	047
4,80	6	66	28	20	36	589,00	04800	450,00	04800	450,00	04800	450,00	04800	543,00	048
4,90	6	66	28	20	36	589,00	04900	450,00	04900	450,00	04900	450,00	04900	543,00	049
4,95	6	66	28	20	36			450,00	04950	450,00	04950	450,00	04950		
5,00	6	66	28	20	36	589,00	05000	450,00	05000	450,00	05000	450,00	05000	543,00	050
5,05	6	66	28	20	36			450,00	05050	450,00	05050	450,00	05050		
5,10	6	66	28	20	36	589,00	05100	450,00	05100	450,00	05100	450,00	05100	543,00	051
5,20	6	66	28	20	36	589,00	05200	450,00	05200	450,00	05200	450,00	05200	543,00	052
5,30	6	66	28	20	36	589,00	05300	450,00	05300	450,00	05300	450,00	05300	543,00	053
5,40	6	66	28	20	36	589,00	05400	450,00	05400	450,00	05400	450,00	05400	543,00	054
5,50	6	66	28	20	36	589,00	05500	450,00	05500	450,00	05500	450,00	05500	543,00	055
5,55	6	66	28	20	36	589,00	05550	450,00	05550	450,00	05550	450,00	05550	543,00	902
5,60	6	66	28	20	36	589,00	05600	450,00	05600	450,00	05600	450,00	05600	543,00	056
5,70	6	66	28	20	36	589,00	05700	450,00	05700	450,00	05700	450,00	05700	543,00	057
5,75	6	66	28	20	36			450,00	05750	450,00	05750	450,00	05750	543,00	916
5,80	6	66	28	20	36	589,00	05800	450,00	05800	450,00	05800	450,00	05800	543,00	058
5,90	6	66	28	20	36	589,00	05900	450,00	05900	450,00	05900	450,00	05900	543,00	059
P						●		●		●		●		○	
M						●								●	
K						●		●		●		●		○	
N														○	
S														●	
H								○		○		○			
O															

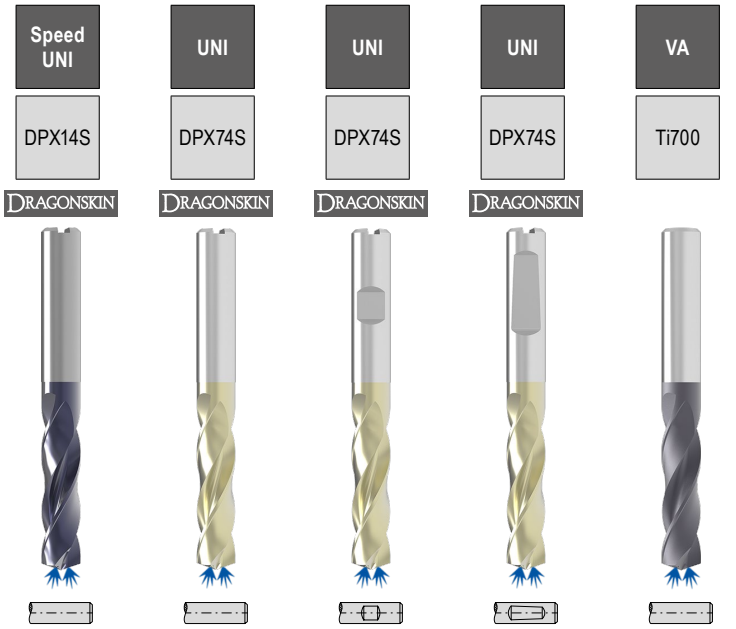
→ v_c side 110–114

Ø DC_{m7} til type UNI og VA / Ø DC_{h7} til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, DIN 6537





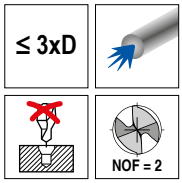


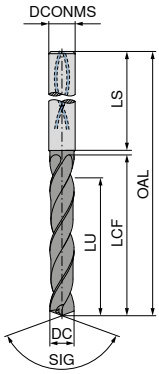
						SIG 145° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM	
						10 781 ...		11 780 ...		11 781 ...		11 779 ...		10 734 ...	
DC m7/h7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	T4		T7		T7		T7		T5	
5,95	6	66	28	20	36			450,00	05950	450,00	05950	450,00	05950	543,00	959
6,00	6	66	28	20	36	589,00	06000	450,00	06000	450,00	06000	450,00	06000	543,00	060
6,10	8	79	34	24	36	773,00	06100	589,00	06100	589,00	06100	589,00	06100	690,00	061
6,20	8	79	34	24	36	773,00	06200	589,00	06200	589,00	06200	589,00	06200	690,00	062
6,30	8	79	34	24	36	773,00	06300	589,00	06300	589,00	06300	589,00	06300	690,00	063
6,40	8	79	34	24	36	773,00	06400	589,00	06400	589,00	06400	589,00	06400	690,00	064
6,50	8	79	34	24	36	773,00	06500	589,00	06500	589,00	06500	589,00	06500	690,00	065
6,60	8	79	34	24	36	773,00	06600	589,00	06600	589,00	06600	589,00	06600	690,00	066
6,70	8	79	34	24	36	773,00	06700	589,00	06700	589,00	06700	589,00	06700	690,00	067
6,80	8	79	34	24	36	773,00	06800	589,00	06800	589,00	06800	589,00	06800	690,00	068
6,90	8	79	34	24	36	773,00	06900	589,00	06900	589,00	06900	589,00	06900	690,00	069
7,00	8	79	34	24	36	773,00	07000	589,00	07000	589,00	07000	589,00	07000	690,00	070
7,10	8	79	41	29	36	773,00	07100	589,00	07100	589,00	07100	589,00	07100	690,00	071
7,20	8	79	41	29	36	773,00	07200	589,00	07200	589,00	07200	589,00	07200	690,00	072
7,30	8	79	41	29	36	773,00	07300	589,00	07300	589,00	07300	589,00	07300	690,00	073
7,40	8	79	41	29	36	773,00	07400	589,00	07400	589,00	07400	589,00	07400	690,00	074
7,45	8	79	41	29	36			589,00	07450	589,00	07450	589,00	07450	690,00	924
7,50	8	79	41	29	36	773,00	07500	589,00	07500	589,00	07500	589,00	07500	690,00	075
7,60	8	79	41	29	36	773,00	07600	589,00	07600	589,00	07600	589,00	07600	690,00	076
7,70	8	79	41	29	36	773,00	07700	589,00	07700	589,00	07700	589,00	07700	690,00	077
7,80	8	79	41	29	36	773,00	07800	589,00	07800	589,00	07800	589,00	07800	690,00	078
7,90	8	79	41	29	36	773,00	07900	589,00	07900	589,00	07900	589,00	07900	690,00	079
8,00	8	79	41	29	36	773,00	08000	589,00	08000	589,00	08000	589,00	08000	690,00	080
8,10	10	89	47	35	40	866,00	08100	662,00	08100	662,00	08100	662,00	08100	798,00	081
8,20	10	89	47	35	40	866,00	08200	662,00	08200	662,00	08200	662,00	08200	798,00	082
8,30	10	89	47	35	40	866,00	08300	662,00	08300	662,00	08300	662,00	08300	798,00	083
8,40	10	89	47	35	40	866,00	08400	662,00	08400	662,00	08400	662,00	08400	798,00	084
8,50	10	89	47	35	40	866,00	08500	662,00	08500	662,00	08500	662,00	08500	798,00	085
8,60	10	89	47	35	40	866,00	08600	662,00	08600	662,00	08600	662,00	08600	798,00	086
8,70	10	89	47	35	40	866,00	08700	662,00	08700	662,00	08700	662,00	08700	798,00	087
8,80	10	89	47	35	40	866,00	08800	662,00	08800	662,00	08800	662,00	08800	798,00	088
8,90	10	89	47	35	40	866,00	08900	662,00	08900	662,00	08900	662,00	08900	798,00	089
9,00	10	89	47	35	40	866,00	09000	662,00	09000	662,00	09000	662,00	09000	798,00	090
9,10	10	89	47	35	40	866,00	09100	662,00	09100	662,00	09100	662,00	09100	798,00	091
9,20	10	89	47	35	40	866,00	09200	662,00	09200	662,00	09200	662,00	09200	798,00	092
9,30	10	89	47	35	40	866,00	09300	662,00	09300	662,00	09300	662,00	09300	798,00	093
9,35	10	89	47	35	40			662,00	09350	662,00	09350	662,00	09350	798,00	930
9,40	10	89	47	35	40	866,00	09400	662,00	09400	662,00	09400	662,00	09400	798,00	094
9,45	10	89	47	35	40			662,00	09450	662,00	09450	662,00	09450	798,00	994
9,50	10	89	47	35	40	866,00	09500	662,00	09500	662,00	09500	662,00	09500	798,00	095
9,60	10	89	47	35	40	866,00	09600	662,00	09600	662,00	09600	662,00	09600	798,00	096
9,70	10	89	47	35	40	866,00	09700	662,00	09700	662,00	09700	662,00	09700	798,00	097
P						●		●		●		●		○	
M						●								●	
K						●		●		●		●		○	
N														○	
S														●	
H								○		○		○			
O															

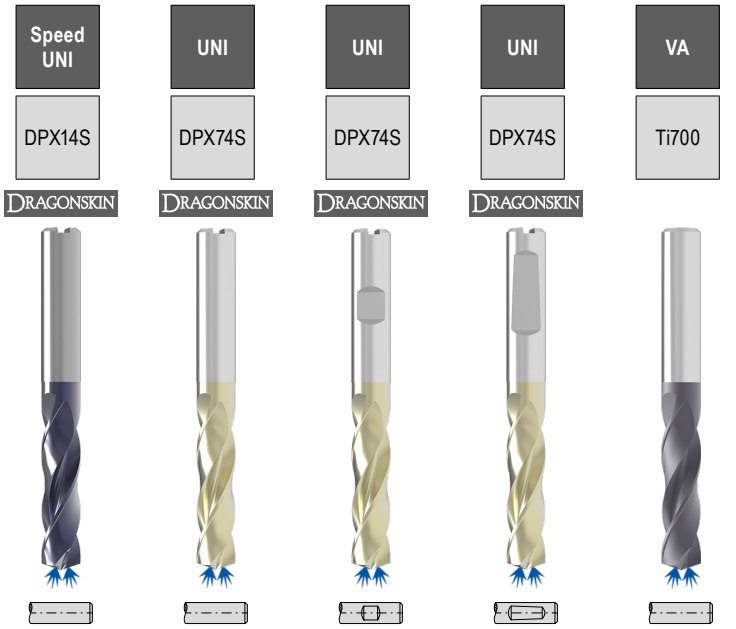
→ v_c side 110–114

Ø DC_{m7} til type UNI og VA / Ø DC_{h7} til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, DIN 6537





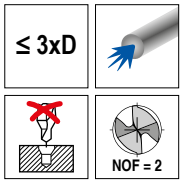


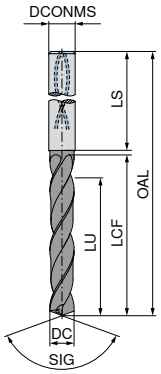
						10 781 ...		11 780 ...		11 781 ...		11 779 ...		10 734 ...	
						SIG 145° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM	
DC m7/h7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK T4		DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T5	
mm	mm	mm	mm	mm	mm										
9,80	10	89	47	35	40	866,00	09800	662,00	09800	662,00	09800	662,00	09800	798,00	098
9,90	10	89	47	35	40	866,00	09900	662,00	09900	662,00	09900	662,00	09900	798,00	099
10,00	10	89	47	35	40	866,00	10000	662,00	10000	662,00	10000	662,00	10000	798,00	100
10,10	12	102	55	40	45	1.236,00	10100	932,00	10100	932,00	10100	932,00	10100	1.126,00	101
10,20	12	102	55	40	45	1.236,00	10200	932,00	10200	932,00	10200	932,00	10200	1.126,00	102
10,30	12	102	55	40	45	1.236,00	10300	932,00	10300	932,00	10300	932,00	10300	1.126,00	103
10,40	12	102	55	40	45	1.236,00	10400	932,00	10400	932,00	10400	932,00	10400	1.126,00	104
10,50	12	102	55	40	45	1.236,00	10500	932,00	10500	932,00	10500	932,00	10500	1.126,00	105
10,55	12	102	55	40	45			932,00	10550	932,00	10550	932,00	10550	1.126,00	932
10,60	12	102	55	40	45	1.236,00	10600	932,00	10600	932,00	10600	932,00	10600	1.126,00	106
10,70	12	102	55	40	45	1.236,00	10700	932,00	10700	932,00	10700	932,00	10700	1.126,00	107
10,75	12	102	55	40	45			932,00	10750	932,00	10750	932,00	10750		
10,80	12	102	55	40	45	1.236,00	10800	932,00	10800	932,00	10800	932,00	10800	1.126,00	108
10,90	12	102	55	40	45	1.236,00	10900	932,00	10900	932,00	10900	932,00	10900	1.126,00	109
11,00	12	102	55	40	45	1.236,00	11000	932,00	11000	932,00	11000	932,00	11000	1.126,00	110
11,10	12	102	55	40	45	1.236,00	11100	932,00	11100	932,00	11100	932,00	11100	1.126,00	111
11,20	12	102	55	40	45	1.236,00	11200	932,00	11200	932,00	11200	932,00	11200	1.126,00	112
11,25	12	102	55	40	45			932,00	11250	932,00	11250	932,00	11250	1.126,00	912
11,30	12	102	55	40	45	1.236,00	11300	932,00	11300	932,00	11300	932,00	11300	1.126,00	113
11,35	12	102	55	40	45			932,00	11350	932,00	11350	932,00	11350	1.126,00	913
11,40	12	102	55	40	45	1.236,00	11400	932,00	11400	932,00	11400	932,00	11400	1.126,00	114
11,45	12	102	55	40	45			932,00	11450	932,00	11450	932,00	11450	1.126,00	914
11,50	12	102	55	40	45	1.236,00	11500	932,00	11500	932,00	11500	932,00	11500	1.126,00	115
11,60	12	102	55	40	45	1.236,00	11600	932,00	11600	932,00	11600	932,00	11600	1.126,00	116
11,70	12	102	55	40	45	1.236,00	11700	932,00	11700	932,00	11700	932,00	11700	1.126,00	117
11,80	12	102	55	40	45	1.236,00	11800	932,00	11800	932,00	11800	932,00	11800	1.126,00	118
11,90	12	102	55	40	45	1.236,00	11900	932,00	11900	932,00	11900	932,00	11900	1.126,00	119
12,00	12	102	55	40	45	1.236,00	12000	932,00	12000	932,00	12000	932,00	12000	1.126,00	120
12,15	14	107	60	43	45			1.311,00	12150	1.311,00	12150	1.311,00	12150	1.529,00	921
12,25	14	107	60	43	45			1.311,00	12250	1.311,00	12250	1.311,00	12250		
12,50	14	107	60	43	45	1.733,00	12500	1.311,00	12500	1.311,00	12500	1.311,00	12500	1.529,00	125
12,55	14	107	60	43	45			1.311,00	12550	1.311,00	12550	1.311,00	12550	1.529,00	925
12,70	14	107	60	43	45			1.311,00	12700	1.311,00	12700	1.311,00	12700		
12,80	14	107	60	43	45	1.733,00	12800	1.311,00	12800	1.311,00	12800	1.311,00	12800	1.529,00	128
12,90	14	107	60	43	45			1.311,00	12900	1.311,00	12900	1.311,00	12900		
13,00	14	107	60	43	45	1.733,00	13000	1.311,00	13000	1.311,00	13000	1.311,00	13000	1.529,00	130
13,10	14	107	60	43	45			1.311,00	13100	1.311,00	13100	1.311,00	13100		
13,30	14	107	60	43	45			1.311,00	13300	1.311,00	13300	1.311,00	13300		
13,35	14	107	60	43	45			1.311,00	13350	1.311,00	13350	1.311,00	13350	1.529,00	933
13,50	14	107	60	43	45	1.733,00	13500	1.311,00	13500	1.311,00	13500	1.311,00	13500	1.529,00	135
13,70	14	107	60	43	45			1.311,00	13700	1.311,00	13700	1.311,00	13700		
13,80	14	107	60	43	45	1.733,00	13800	1.311,00	13800	1.311,00	13800	1.311,00	13800	1.529,00	138
P						●		●		●		●		○	
M						●								●	
K						●		●		●		●		○	
N														○	
S														●	
H								○		○		○			
O															

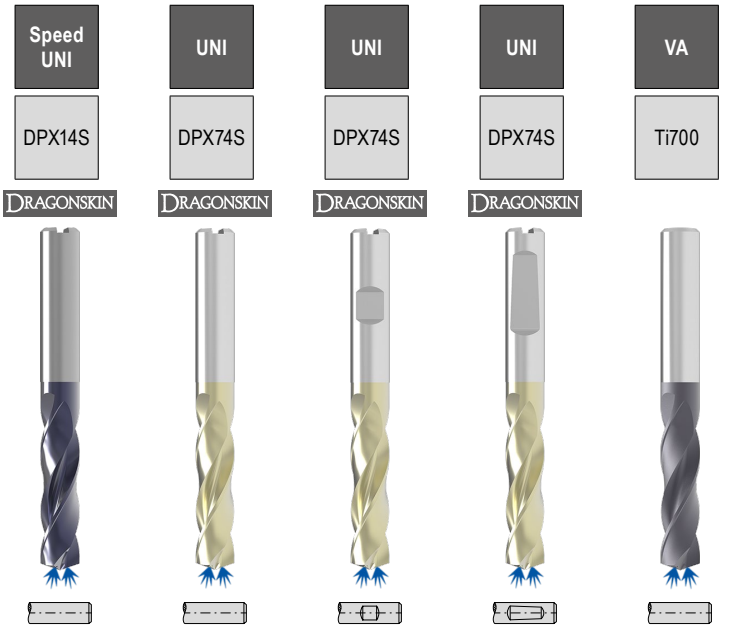
→ v_c side 110–114

Ø DC_{m7} til type UNI og VA / Ø DC_{h7} til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, DIN 6537





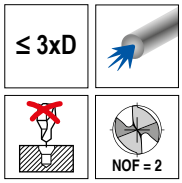


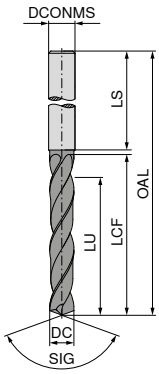
						SIG 145° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM			
						10 781 ...		11 780 ...		11 781 ...		11 779 ...		10 734 ...			
DC m7/h7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK			
mm	mm	mm	mm	mm	mm	T4		T7		T7		T7		T5			
14,00	14	107	60	43	45	1.733,00	14000	1.311,00	14000	1.311,00	14000	1.311,00	14000	1.529,00	140		
14,20	16	115	65	45	48			1.572,00	14200	1.572,00	14200	1.572,00	14200				
14,50	16	115	65	45	48	2.069,00	14500	1.572,00	14500	1.572,00	14500	1.572,00	14500	1.919,00	145		
14,80	16	115	65	45	48	2.069,00	14800	1.572,00	14800	1.572,00	14800	1.572,00	14800	1.919,00	148		
15,00	16	115	65	45	48	2.069,00	15000	1.572,00	15000	1.572,00	15000	1.572,00	15000	1.919,00	150		
15,10	16	115	65	45	48			1.572,00	15100	1.572,00	15100	1.572,00	15100				
15,25	16	115	65	45	48			1.572,00	15250	1.572,00	15250	1.572,00	15250				
15,30	16	115	65	45	48			1.572,00	15300	1.572,00	15300	1.572,00	15300				
15,35	16	115	65	45	48			1.572,00	15350	1.572,00	15350	1.572,00	15350	1.919,00	953		
15,50	16	115	65	45	48	2.069,00	15500	1.572,00	15500	1.572,00	15500	1.572,00	15500	1.919,00	155		
15,60	16	115	65	45	48			1.572,00	15600	1.572,00	15600	1.572,00	15600				
15,80	16	115	65	45	48	2.069,00	15800	1.572,00	15800	1.572,00	15800	1.572,00	15800	1.919,00	158		
16,00	16	115	65	45	48	2.069,00	16000	1.572,00	16000	1.572,00	16000	1.572,00	16000	1.919,00	160		
16,05	18	123	73	51	48			2.428,00	16050	2.428,00	16050	2.428,00	16050	2.893,00	960		
16,50	18	123	73	51	48	3.165,00	16500	2.428,00	16500	2.428,00	16500	2.428,00	16500	2.893,00	165		
16,80	18	123	73	51	48	3.165,00	16800	2.428,00	16800	2.428,00	16800	2.428,00	16800	2.893,00	168		
16,90	18	123	73	51	48			2.428,00	16900	2.428,00	16900	2.428,00	16900				
17,00	18	123	73	51	48	3.165,00	17000	2.428,00	17000	2.428,00	17000	2.428,00	17000	2.893,00	170		
17,50	18	123	73	51	48	3.165,00	17500	2.428,00	17500	2.428,00	17500	2.428,00	17500	2.893,00	175		
17,60	18	123	73	51	48			2.428,00	17600	2.428,00	17600	2.428,00	17600				
17,80	18	123	73	51	48	3.165,00	17800	2.428,00	17800	2.428,00	17800	2.428,00	17800	2.893,00	178		
18,00	18	123	73	51	48	3.165,00	18000	2.428,00	18000	2.428,00	18000	2.428,00	18000	2.893,00	180		
18,50	20	131	79	55	50	3.434,00	18500	2.655,00	18500	2.655,00	18500	2.655,00	18500	3.727,00	185		
18,80	20	131	79	55	50	3.434,00	18800	2.655,00	18800	2.655,00	18800	2.655,00	18800	3.727,00	188		
18,90	20	131	79	55	50			2.655,00	18900	2.655,00	18900	2.655,00	18900				
19,00	20	131	79	55	50	3.434,00	19000	2.655,00	19000	2.655,00	19000	2.655,00	19000	3.727,00	190		
19,35	20	131	79	55	50			2.655,00	19350	2.655,00	19350	2.655,00	19350	3.727,00	993		
19,50	20	131	79	55	50	3.434,00	19500	2.655,00	19500	2.655,00	19500	2.655,00	19500	3.727,00	195		
19,60	20	131	79	55	50			2.655,00	19600	2.655,00	19600	2.655,00	19600				
19,80	20	131	79	55	50	3.434,00	19800	2.655,00	19800	2.655,00	19800	2.655,00	19800	3.727,00	198		
20,00	20	131	79	55	50	3.434,00	20000	2.655,00	20000	2.655,00	20000	2.655,00	20000	3.727,00	200		
20,50	25	151	93	66	56			4.801,00	20500	4.801,00	20500	4.801,00	20500				
21,00	25	151	93	66	56			4.801,00	21000	4.801,00	21000	4.801,00	21000				
21,50	25	151	93	66	56			4.801,00	21500	4.801,00	21500	4.801,00	21500				
22,00	25	151	93	66	56			4.801,00	22000	4.801,00	22000	4.801,00	22000				
22,50	25	153	96	72	56			4.801,00	22500	4.801,00	22500	4.801,00	22500				
23,00	25	153	96	72	56			4.801,00	23000	4.801,00	23000	4.801,00	23000				
23,50	25	153	96	72	56			4.801,00	23500	4.801,00	23500	4.801,00	23500				
24,00	25	153	96	72	56			4.801,00	24000	4.801,00	24000	4.801,00	24000				
24,50	25	153	96	75	56			4.801,00	24500	4.801,00	24500	4.801,00	24500				
25,00	25	153	96	75	56			4.801,00	25000	4.801,00	25000	4.801,00	25000				
P						●		●		●		●		○			
M						●								●			
K						●		●		●		●		○			
N														○			
S														●			
H								○		○		○					
O																	

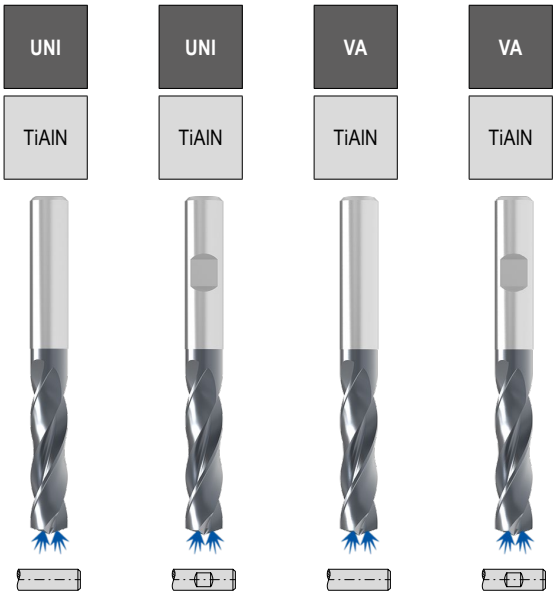
→ v_c side 110–114

Ø DC_{m7} til type UNI og VA / **Ø DC_{h7}** til type Speed UNI

High Performance bor, DIN 6537







SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

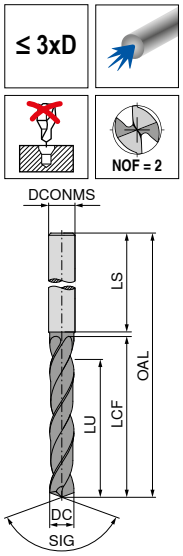
DC $_{m7/h7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ... DKK T1/9C		11 701 ... DKK T1/9C		11 713 ... DKK T1/9C		11 714 ... DKK T1/9C	
1,00	4	45	7	5,5	28	293,00	01000			300,00	01000		
1,10	4	45	7	5,3	28	293,00	01100			300,00	01100		
1,20	4	45	7	5,2	28	293,00	01200			300,00	01200		
1,30	4	45	7	5,0	28	293,00	01300			300,00	01300		
1,40	4	45	7	4,9	28	293,00	01400			300,00	01400		
1,50	4	55	14	11,7	28	293,00	01500			300,00	01500		
1,60	4	55	14	11,6	28	293,00	01600			300,00	01600		
1,70	4	55	14	11,4	28	293,00	01700			300,00	01700		
1,80	4	55	14	11,3	28	293,00	01800			300,00	01800		
1,90	4	55	14	11,1	28	293,00	01900			300,00	01900		
2,00	4	55	20	17,0	28	293,00	02000			300,00	02000		
2,10	4	55	20	16,8	28	293,00	02100			300,00	02100		
2,20	4	55	20	16,7	28	293,00	02200			300,00	02200		
2,30	4	55	20	16,5	28	293,00	02300			300,00	02300		
2,40	4	55	20	16,4	28	293,00	02400			300,00	02400		
2,50	4	55	20	16,2	28	293,00	02500			300,00	02500		
2,60	4	55	20	16,1	28	293,00	02600			300,00	02600		
2,70	4	55	20	15,9	28	293,00	02700			300,00	02700		
2,80	4	55	20	15,8	28	293,00	02800			300,00	02800		
2,90	4	55	20	15,6	28	293,00	02900			300,00	02900		
3,00	6	62	20	15,5	36	255,00	03000	255,00	03000	260,00	03000	260,00	03000
3,10	6	62	20	15,3	36	255,00	03100	255,00	03100	260,00	03100	260,00	03100
3,20	6	62	20	15,2	36	255,00	03200	255,00	03200	260,00	03200	260,00	03200
3,25	6	62	20	15,1	36	255,00	03250	255,00	03250				
3,30	6	62	20	15,0	36	255,00	03300	255,00	03300	260,00	03300	260,00	03300
3,40	6	62	20	14,9	36	255,00	03400	255,00	03400	260,00	03400	260,00	03400
3,50	6	62	20	14,7	36	255,00	03500	255,00	03500	260,00	03500	260,00	03500
3,60	6	62	20	14,6	36	255,00	03600	255,00	03600	260,00	03600	260,00	03600
3,70	6	62	20	14,4	36	255,00	03700	255,00	03700	260,00	03700	260,00	03700
3,80	6	66	24	18,3	36	255,00	03800	255,00	03800	260,00	03800	260,00	03800
3,90	6	66	24	18,1	36	255,00	03900	255,00	03900	260,00	03900	260,00	03900
4,00	6	66	24	18,0	36	255,00	04000	255,00	04000	260,00	04000	260,00	04000
4,10	6	66	24	17,8	36	255,00	04100	255,00	04100	260,00	04100	260,00	04100
4,20	6	66	24	17,7	36	255,00	04200	255,00	04200	260,00	04200	260,00	04200
4,30	6	66	24	17,5	36	255,00	04300	255,00	04300	260,00	04300	260,00	04300
4,40	6	66	24	17,4	36	255,00	04400	255,00	04400	260,00	04400	260,00	04400
4,50	6	66	24	17,2	36	255,00	04500	255,00	04500	260,00	04500	260,00	04500
4,60	6	66	24	17,1	36	255,00	04600	255,00	04600	260,00	04600	260,00	04600
4,65	6	66	24	17,0	36	255,00	04650	255,00	04650				
4,70	6	66	24	16,9	36	255,00	04700	255,00	04700	260,00	04700	260,00	04700
4,80	6	66	28	20,8	36	255,00	04800	255,00	04800	260,00	04800	260,00	04800

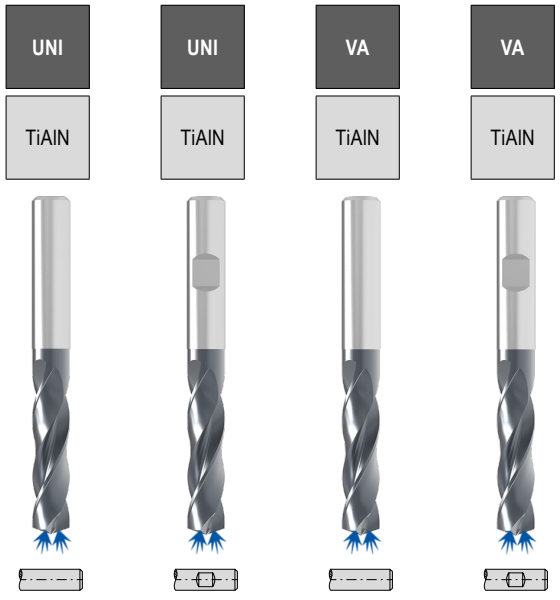
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ v_c side 129+133

Ø DC_{h7} til type UNI / **Ø DC_{m7}** til type VA

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM

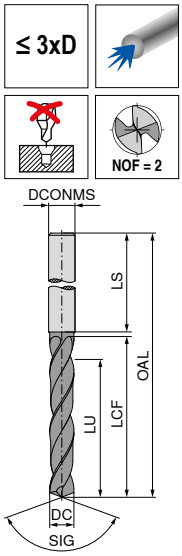
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ... DKK T1/9C	11 701 ... DKK T1/9C	11 713 ... DKK T1/9C	11 714 ... DKK T1/9C
4,90	6	66	28	20,6	36	255,00 04900	255,00 04900	260,00 04900	260,00 04900
5,00	6	66	28	20,5	36	255,00 05000	255,00 05000	260,00 05000	260,00 05000
5,10	6	66	28	20,3	36	255,00 05100	255,00 05100	260,00 05100	260,00 05100
5,20	6	66	28	20,2	36	255,00 05200	255,00 05200	260,00 05200	260,00 05200
5,30	6	66	28	20,0	36	255,00 05300	255,00 05300	260,00 05300	260,00 05300
5,40	6	66	28	19,9	36	255,00 05400	255,00 05400	260,00 05400	260,00 05400
5,50	6	66	28	19,7	36	255,00 05500	255,00 05500	260,00 05500	260,00 05500
5,55	6	66	28	19,6	36	255,00 05550	255,00 05550		
5,60	6	66	28	19,6	36	255,00 05600	255,00 05600	260,00 05600	260,00 05600
5,65	6	66	28	19,5	36	255,00 05650	255,00 05650		
5,70	6	66	28	19,4	36	255,00 05700	255,00 05700	260,00 05700	260,00 05700
5,80	6	66	28	19,3	36	255,00 05800	255,00 05800	260,00 05800	260,00 05800
5,90	6	66	28	19,1	36	255,00 05900	255,00 05900	260,00 05900	260,00 05900
6,00	6	66	28	19,0	36	255,00 06000	255,00 06000	260,00 06000	260,00 06000
6,10	8	79	34	24,8	36	349,00 06100	349,00 06100	356,00 06100	356,00 06100
6,20	8	79	34	24,7	36	349,00 06200	349,00 06200	356,00 06200	356,00 06200
6,30	8	79	34	24,5	36	349,00 06300	349,00 06300	356,00 06300	356,00 06300
6,40	8	79	34	24,4	36	349,00 06400	349,00 06400	356,00 06400	356,00 06400
6,50	8	79	34	24,2	36	349,00 06500	349,00 06500	356,00 06500	356,00 06500
6,60	8	79	34	24,1	36	349,00 06600	349,00 06600	356,00 06600	356,00 06600
6,70	8	79	34	23,9	36	349,00 06700	349,00 06700	356,00 06700	356,00 06700
6,80	8	79	34	23,8	36	349,00 06800	349,00 06800	356,00 06800	356,00 06800
6,90	8	79	34	23,6	36	349,00 06900	349,00 06900	356,00 06900	356,00 06900
7,00	8	79	34	23,5	36	349,00 07000	349,00 07000	356,00 07000	356,00 07000
7,10	8	79	41	30,3	36	349,00 07100	349,00 07100	356,00 07100	356,00 07100
7,20	8	79	41	30,2	36	349,00 07200	349,00 07200	356,00 07200	356,00 07200
7,30	8	79	41	30,0	36	349,00 07300	349,00 07300	356,00 07300	356,00 07300
7,40	8	79	41	29,9	36	349,00 07400	349,00 07400	356,00 07400	356,00 07400
7,50	8	79	41	29,7	36	349,00 07500	349,00 07500	356,00 07500	356,00 07500
7,55	8	79	41	29,6	36	349,00 07550	349,00 07550		
7,60	8	79	41	29,6	36	349,00 07600	349,00 07600	356,00 07600	356,00 07600
7,65	8	79	41	29,5	36	349,00 07650	349,00 07650		
7,70	8	79	41	29,4	36	349,00 07700	349,00 07700	356,00 07700	356,00 07700
7,80	8	79	41	29,3	36	349,00 07800	349,00 07800	356,00 07800	356,00 07800
7,90	8	79	41	29,1	36	349,00 07900	349,00 07900	356,00 07900	356,00 07900
8,00	8	79	41	29,0	36	349,00 08000	349,00 08000	356,00 08000	356,00 08000
8,10	10	89	47	34,8	40	395,00 08100	395,00 08100	403,00 08100	403,00 08100
8,20	10	89	47	34,7	40	395,00 08200	395,00 08200	403,00 08200	403,00 08200
8,30	10	89	47	34,5	40	395,00 08300	395,00 08300	403,00 08300	403,00 08300
8,40	10	89	47	34,4	40	395,00 08400	395,00 08400	403,00 08400	403,00 08400
8,50	10	89	47	34,2	40	395,00 08500	395,00 08500	403,00 08500	403,00 08500

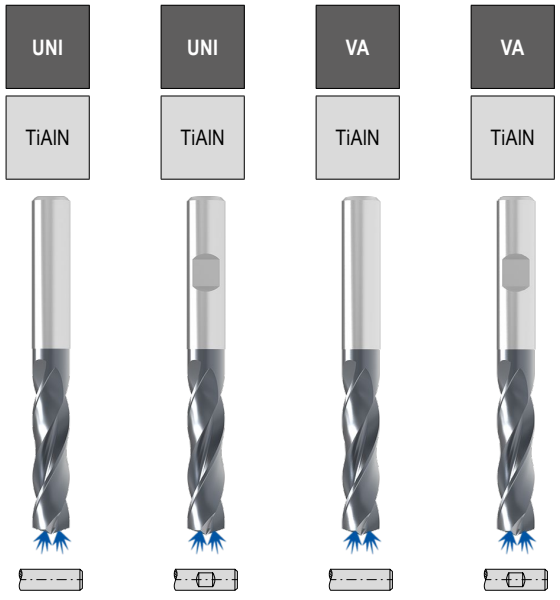
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ v_c side 129+133

Ø DC_{h7} til type UNI / **Ø DC_{m7}** til type VA

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM

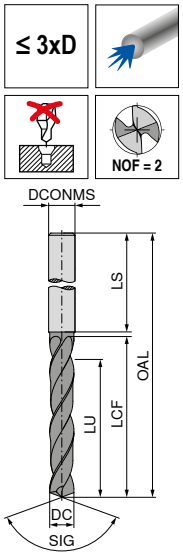
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ... DKK T1/9C		11 701 ... DKK T1/9C		11 713 ... DKK T1/9C		11 714 ... DKK T1/9C	
8,60	10	89	47	34,1	40	395,00	08600	395,00	08600	403,00	08600	403,00	08600
8,70	10	89	47	33,9	40	395,00	08700	395,00	08700	403,00	08700	403,00	08700
8,80	10	89	47	33,8	40	395,00	08800	395,00	08800	403,00	08800	403,00	08800
8,90	10	89	47	33,6	40	395,00	08900	395,00	08900	403,00	08900	403,00	08900
9,00	10	89	47	33,5	40	395,00	09000	395,00	09000	403,00	09000	403,00	09000
9,10	10	89	47	33,3	40	395,00	09100	395,00	09100	403,00	09100	403,00	09100
9,20	10	89	47	33,2	40	395,00	09200	395,00	09200	403,00	09200	403,00	09200
9,30	10	89	47	33,0	40	395,00	09300	395,00	09300	403,00	09300	403,00	09300
9,40	10	89	47	32,9	40	395,00	09400	395,00	09400	403,00	09400	403,00	09400
9,50	10	89	47	32,7	40	395,00	09500	395,00	09500	403,00	09500	403,00	09500
9,60	10	89	47	32,6	40	395,00	09600	395,00	09600	403,00	09600	403,00	09600
9,70	10	89	47	32,4	40	395,00	09700	395,00	09700	403,00	09700	403,00	09700
9,80	10	89	47	32,3	40	395,00	09800	395,00	09800	403,00	09800	403,00	09800
9,90	10	89	47	32,1	40	395,00	09900	395,00	09900	403,00	09900	403,00	09900
10,00	10	89	47	32,0	40	395,00	10000	395,00	10000	403,00	10000	403,00	10000
10,10	12	102	55	39,8	45	569,00	10100	569,00	10100	581,00	10100	581,00	10100
10,20	12	102	55	39,7	45	569,00	10200	569,00	10200	581,00	10200	581,00	10200
10,30	12	102	55	39,5	45	569,00	10300	569,00	10300	581,00	10300	581,00	10300
10,40	12	102	55	39,4	45	569,00	10400	569,00	10400	581,00	10400	581,00	10400
10,50	12	102	55	39,2	45	569,00	10500	569,00	10500	581,00	10500	581,00	10500
10,60	12	102	55	39,1	45	569,00	10600	569,00	10600	581,00	10600	581,00	10600
10,70	12	102	55	38,9	45	569,00	10700	569,00	10700	581,00	10700	581,00	10700
10,80	12	102	55	38,8	45	569,00	10800	569,00	10800	581,00	10800	581,00	10800
10,90	12	102	55	38,6	45	569,00	10900	569,00	10900	581,00	10900	581,00	10900
11,00	12	102	55	38,5	45	569,00	11000	569,00	11000	581,00	11000	581,00	11000
11,10	12	102	55	38,3	45	569,00	11100	569,00	11100	581,00	11100	581,00	11100
11,20	12	102	55	38,2	45	569,00	11200	569,00	11200	581,00	11200	581,00	11200
11,30	12	102	55	38,0	45	569,00	11300	569,00	11300	581,00	11300	581,00	11300
11,40	12	102	55	37,9	45	569,00	11400	569,00	11400	581,00	11400	581,00	11400
11,50	12	102	55	37,7	45	569,00	11500	569,00	11500	581,00	11500	581,00	11500
11,60	12	102	55	37,6	45	569,00	11600	569,00	11600	581,00	11600	581,00	11600
11,70	12	102	55	37,4	45	569,00	11700	569,00	11700	581,00	11700	581,00	11700
11,80	12	102	55	37,3	45	569,00	11800	569,00	11800	581,00	11800	581,00	11800
11,90	12	102	55	37,1	45	569,00	11900	569,00	11900	581,00	11900	581,00	11900
12,00	12	102	55	37,0	45	569,00	12000	569,00	12000	581,00	12000	581,00	12000
12,20	14	107	60	41,7	45	763,00	12200	763,00	12200	779,00	12200	779,00	12200
12,30	14	107	60	41,5	45	763,00	12300	763,00	12300	779,00	12300	779,00	12300
12,50	14	107	60	41,2	45	763,00	12500	763,00	12500	779,00	12500	779,00	12500
12,70	14	107	60	40,9	45	763,00	12700	763,00	12700	779,00	12700	779,00	12700
12,80	14	107	60	40,8	45	763,00	12800	763,00	12800	779,00	12800	779,00	12800
12,90	14	107	60	40,6	45	763,00	12900	763,00	12900	779,00	12900	779,00	12900

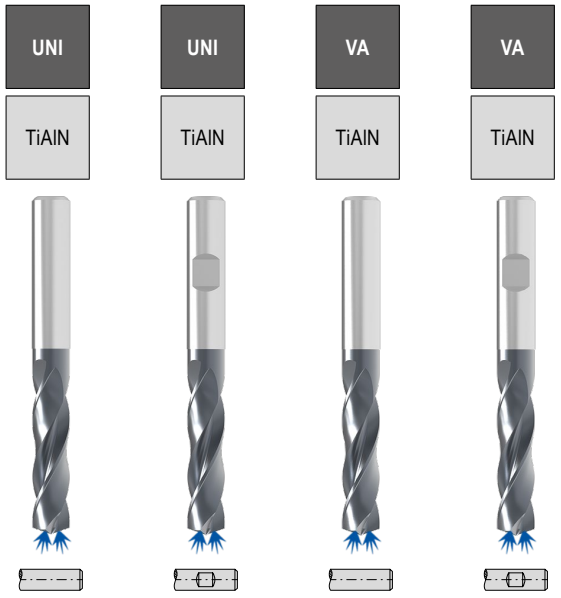
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ v_c side 129+133

Ø DC_{h7} til type UNI / **Ø DC_{m7}** til type VA

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM

DC $_{m7/h7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ... DKK T1/9C		11 701 ... DKK T1/9C		11 713 ... DKK T1/9C		11 714 ... DKK T1/9C	
13,00	14	107	60	40,5	45	763,00	13000	763,00	13000	779,00	13000	779,00	13000
13,50	14	107	60	39,7	45	763,00	13500	763,00	13500	779,00	13500	779,00	13500
13,70	14	107	60	39,4	45					779,00	13700	779,00	13700
13,80	14	107	60	39,3	45	763,00	13800	763,00	13800	779,00	13800	779,00	13800
14,00	14	107	60	39,0	45	763,00	14000	763,00	14000	779,00	14000	779,00	14000
14,20	16	115	65	43,7	48	984,00	14200	984,00	14200	1.005,00	14200	1.005,00	14200
14,40	16	115	65	43,4	48	984,00	14400	984,00	14400	1.005,00	14400	1.005,00	14400
14,50	16	115	65	43,2	48	984,00	14500	984,00	14500	1.005,00	14500	1.005,00	14500
14,70	16	115	65	42,9	48					1.005,00	14700	1.005,00	14700
14,80	16	115	65	42,8	48	984,00	14800	984,00	14800	1.005,00	14800	1.005,00	14800
15,00	16	115	65	42,5	48	984,00	15000	984,00	15000	1.005,00	15000	1.005,00	15000
15,10	16	115	65	42,3	48	984,00	15100	984,00	15100	1.005,00	15100	1.005,00	15100
15,20	16	115	65	42,2	48	984,00	15200	984,00	15200	1.005,00	15200	1.005,00	15200
15,50	16	115	65	41,7	48	984,00	15500	984,00	15500	1.005,00	15500	1.005,00	15500
15,70	16	115	65	41,4	48					1.005,00	15700	1.005,00	15700
15,80	16	115	65	41,3	48	984,00	15800	984,00	15800	1.005,00	15800	1.005,00	15800
16,00	16	115	65	41,0	48	984,00	16000	984,00	16000	1.005,00	16000	1.005,00	16000
16,50	18	123	73	48,2	48	1.495,00	16500	1.495,00	16500	1.525,00	16500	1.525,00	16500
17,00	18	123	73	47,5	48	1.495,00	17000	1.495,00	17000	1.525,00	17000	1.525,00	17000
17,50	18	123	73	46,7	48	1.495,00	17500	1.495,00	17500	1.525,00	17500	1.525,00	17500
18,00	18	123	73	46,0	48	1.495,00	18000	1.495,00	18000	1.525,00	18000	1.525,00	18000
18,50	20	131	79	51,2	50	1.647,00	18500	1.647,00	18500	1.681,00	18500	1.681,00	18500
18,90	20	131	79	50,6	50	1.647,00	18900	1.647,00	18900	1.681,00	18900	1.681,00	18900
19,00	20	131	79	50,5	50	1.647,00	19000	1.647,00	19000	1.681,00	19000	1.681,00	19000
19,30	20	131	79	50,0	50	1.647,00	19300	1.647,00	19300	1.681,00	19300	1.681,00	19300
19,50	20	131	79	49,7	50	1.647,00	19500	1.647,00	19500	1.681,00	19500	1.681,00	19500
20,00	20	131	79	49,0	50	1.647,00	20000	1.647,00	20000	1.681,00	20000	1.681,00	20000

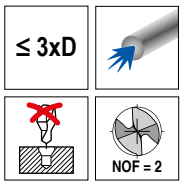
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

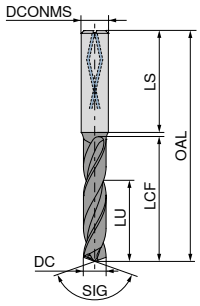
→ v_c side 129+133

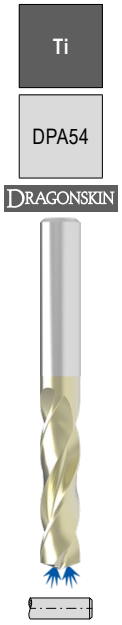
Ø DC$_{h7}$ til type UNI / **Ø DC$_{m7}$** til type VA

WTX – High Performance bor, DIN 6537

▲ Specialist til svært spåntagende materialer







SIG 140°
HM

10 786 ...

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4/9F	
3,00	6	62	20	14	36	547,00	030
3,10	6	62	20	14	36	547,00	031
3,20	6	62	20	14	36	547,00	032
3,30	6	62	20	14	36	547,00	033
3,40	6	62	20	14	36	547,00	034
3,50	6	62	20	14	36	547,00	035
3,60	6	62	20	14	36	547,00	036
3,70	6	62	20	14	36	547,00	037
3,80	6	66	24	17	36	547,00	038
3,90	6	66	24	17	36	547,00	039
3,97	6	66	24	17	36	547,00	900
4,00	6	66	24	17	36	547,00	040
4,10	6	66	24	17	36	547,00	041
4,20	6	66	24	17	36	547,00	042
4,23	6	66	24	17	36	547,00	901
4,30	6	66	24	17	36	547,00	043
4,40	6	66	24	17	36	547,00	044
4,50	6	66	24	17	36	547,00	045
4,60	6	66	24	17	36	547,00	046
4,70	6	66	24	17	36	547,00	047
4,80	6	66	28	20	36	547,00	048
4,90	6	66	28	20	36	547,00	049
5,00	6	66	28	20	36	547,00	050
5,10	6	66	28	20	36	547,00	051
5,20	6	66	28	20	36	547,00	052
5,30	6	66	28	20	36	547,00	053
5,40	6	66	28	20	36	547,00	054
5,50	6	66	28	20	36	547,00	055
5,56	6	66	28	20	36	547,00	902
5,60	6	66	28	20	36	547,00	056
5,70	6	66	28	20	36	547,00	057
5,80	6	66	28	20	36	547,00	058
5,90	6	66	28	20	36	547,00	059
6,00	6	66	28	20	36	547,00	060
6,10	8	79	34	24	36	735,00	061
6,20	8	79	34	24	36	735,00	062
6,30	8	79	34	24	36	735,00	063
6,35	8	79	34	24	36	735,00	903
6,40	8	79	34	24	36	735,00	064
6,50	8	79	34	24	36	735,00	065
6,60	8	79	34	24	36	735,00	066
6,70	8	79	34	24	36	735,00	067
6,80	8	79	34	24	36	735,00	068
6,90	8	79	34	24	36	735,00	069
7,00	8	79	34	24	36	735,00	070
7,10	8	79	41	29	36	735,00	071
7,20	8	79	41	29	36	735,00	072
7,30	8	79	41	29	36	735,00	073
7,40	8	79	41	29	36	735,00	074
7,50	8	79	41	29	36	735,00	075
7,60	8	79	41	29	36	735,00	076

10 786 ...

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4/9F	
7,70	8	79	41	29	36	735,00	077
7,80	8	79	41	29	36	735,00	078
7,90	8	79	41	29	36	735,00	079
7,94	8	79	41	29	36	735,00	904
8,00	8	79	41	29	36	735,00	080
8,10	10	89	47	35	40	889,00	081
8,20	10	89	47	35	40	889,00	082
8,30	10	89	47	35	40	889,00	083
8,40	10	89	47	35	40	889,00	084
8,50	10	89	47	35	40	889,00	085
8,60	10	89	47	35	40	889,00	086
8,70	10	89	47	35	40	889,00	087
8,80	10	89	47	35	40	889,00	088
8,90	10	89	47	35	40	889,00	089
9,00	10	89	47	35	40	889,00	090
9,10	10	89	47	35	40	889,00	091
9,20	10	89	47	35	40	889,00	092
9,30	10	89	47	35	40	889,00	093
9,40	10	89	47	35	40	889,00	094
9,50	10	89	47	35	40	889,00	095
9,53	10	89	47	35	40	889,00	905
9,60	10	89	47	35	40	889,00	096
9,70	10	89	47	35	40	889,00	097
9,80	10	89	47	35	40	889,00	098
9,90	10	89	47	35	40	889,00	099
10,00	10	89	47	35	40	889,00	100
10,10	12	102	55	40	45	1.278,00	101
10,20	12	102	55	40	45	1.278,00	102
10,30	12	102	55	40	45	1.278,00	103
10,40	12	102	55	40	45	1.278,00	104
10,50	12	102	55	40	45	1.278,00	105
10,60	12	102	55	40	45	1.278,00	106
10,70	12	102	55	40	45	1.278,00	107
10,80	12	102	55	40	45	1.278,00	108
10,90	12	102	55	40	45	1.278,00	109
11,00	12	102	55	40	45	1.278,00	110
11,10	12	102	55	40	45	1.278,00	111
11,11	12	102	55	40	45	1.278,00	906
11,20	12	102	55	40	45	1.278,00	112
11,30	12	102	55	40	45	1.278,00	113
11,40	12	102	55	40	45	1.278,00	114
11,50	12	102	55	40	45	1.278,00	115
11,60	12	102	55	40	45	1.278,00	116
11,70	12	102	55	40	45	1.278,00	117
11,80	12	102	55	40	45	1.278,00	118
11,90	12	102	55	40	45	1.278,00	119
12,00	12	102	55	40	45	1.278,00	120
12,10	14	107	60	43	45	1.658,00	121
12,20	14	107	60	43	45	1.658,00	122
12,30	14	107	60	43	45	1.658,00	123
12,40	14	107	60	43	45	1.658,00	124
12,50	14	107	60	43	45	1.658,00	125
12,60	14	107	60	43	45	1.658,00	126
12,70	14	107	60	43	45	1.658,00	907
12,80	14	107	60	43	45	1.658,00	128
12,90	14	107	60	43	45	1.658,00	129
13,00	14	107	60	43	45	1.658,00	130
13,10	14	107	60	43	45	1.658,00	131
13,20	14	107	60	43	45	1.658,00	132
13,30	14	107	60	43	45	1.658,00	133
13,40	14	107	60	43	45	1.658,00	134
13,50	14	107	60	43	45	1.658,00	135
13,60	14	107	60	43	45	1.658,00	136
13,70	14	107	60	43	45	1.658,00	137
13,80	14	107	60	43	45	1.658,00	138
13,90	14	107	60	43	45	1.658,00	139

P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

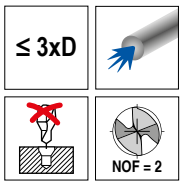
→ v_c side 109

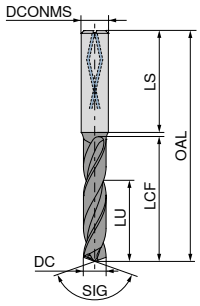
Fortsættes næste side

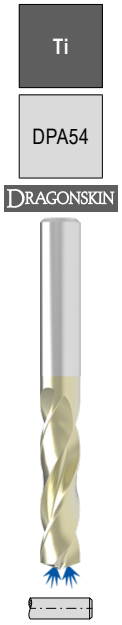
WTX – High Performance bor, DIN 6537

▲ Specialist til svært spåntagende materialer

2







SIG 140°

HM

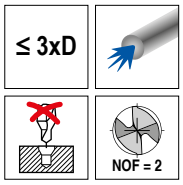
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 786 ... DKK T4/9F	
14,0	14	107	60	43	45	1.658,00	140
14,1	16	115	65	45	48	1.972,00	141
14,2	16	115	65	45	48	1.972,00	142
14,3	16	115	65	45	48	1.972,00	143
14,4	16	115	65	45	48	1.972,00	144
14,5	16	115	65	45	48	1.972,00	145
14,6	16	115	65	45	48	1.972,00	146
14,7	16	115	65	45	48	1.972,00	147
14,8	16	115	65	45	48	1.972,00	148
14,9	16	115	65	45	48	1.972,00	149
15,0	16	115	65	45	48	1.972,00	150
15,1	16	115	65	45	48	1.972,00	151
15,2	16	115	65	45	48	1.972,00	152
15,3	16	115	65	45	48	1.972,00	153
15,4	16	115	65	45	48	1.972,00	154
15,5	16	115	65	45	48	1.972,00	155
15,6	16	115	65	45	48	1.972,00	156
15,7	16	115	65	45	48	1.972,00	157
15,8	16	115	65	45	48	1.972,00	158
15,9	16	115	65	45	48	1.972,00	159
16,0	16	115	65	45	48	1.972,00	160
16,1	18	123	73	51	48	1.972,00	161
16,2	18	123	73	51	48	1.972,00	162
16,3	18	123	73	51	48	1.972,00	163
16,4	18	123	73	51	48	1.972,00	164
16,5	18	123	73	51	48	2.774,00	165
16,6	18	123	73	51	48	2.774,00	166
16,7	18	123	73	51	48	2.774,00	167
16,8	18	123	73	51	48	2.774,00	168
16,9	18	123	73	51	48	2.774,00	169
17,0	18	123	73	51	48	2.774,00	170
17,1	18	123	73	51	48	2.774,00	171
17,2	18	123	73	51	48	2.774,00	172
17,3	18	123	73	51	48	2.774,00	173
17,4	18	123	73	51	48	2.774,00	174
17,5	18	123	73	51	48	2.774,00	175
17,6	18	123	73	51	48	2.774,00	176
17,7	18	123	73	51	48	2.774,00	177
17,8	18	123	73	51	48	2.774,00	178
17,9	18	123	73	51	48	2.774,00	179
18,0	18	123	73	51	48	2.774,00	180
18,1	20	131	79	55	50	3.467,00	181
18,2	20	131	79	55	50	3.467,00	182
18,3	20	131	79	55	50	3.467,00	183
18,4	20	131	79	55	50	3.467,00	184
18,5	20	131	79	55	50	3.467,00	185
18,6	20	131	79	55	50	3.467,00	186
18,7	20	131	79	55	50	3.467,00	187
18,8	20	131	79	55	50	3.467,00	188
18,9	20	131	79	55	50	3.467,00	189
19,0	20	131	79	55	50	3.467,00	190
19,1	20	131	79	55	50	3.467,00	191
19,2	20	131	79	55	50	3.467,00	192
19,3	20	131	79	55	50	3.467,00	193
19,4	20	131	79	55	50	3.467,00	194
19,5	20	131	79	55	50	3.467,00	195
19,6	20	131	79	55	50	3.467,00	196
19,7	20	131	79	55	50	3.467,00	197
19,8	20	131	79	55	50	3.467,00	198
19,9	20	131	79	55	50	3.467,00	199
20,0	20	131	79	55	50	3.467,00	200

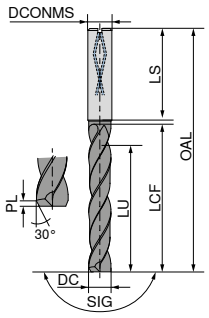
	10 786 ...
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

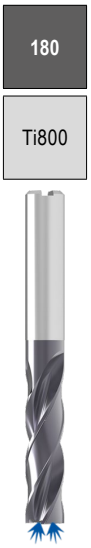
→ v_c side 109

WTX – High Performance bor, DIN 6537

▲ Universel anvendelse
▲ 4 styrelister
▲ Polerede spånkanaler
▲ Type ALU 3xD på forespørgsel
▲ PL = hjørnefas







SIG 180°
HM

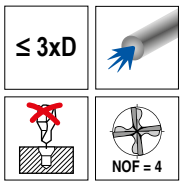
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	10 720 ... DKK T4	
3,00	6	62	20	14	36	0,15	701,00	030
3,10	6	62	20	14	36	0,16	701,00	031
3,20	6	62	20	14	36	0,16	701,00	032
3,30	6	62	20	14	36	0,17	701,00	033
3,40	6	62	20	14	36	0,17	701,00	034
3,50	6	62	20	14	36	0,18	701,00	035
3,60	6	62	20	14	36	0,18	701,00	036
3,70	6	62	20	14	36	0,19	701,00	037
3,80	6	66	24	17	36	0,19	701,00	038
3,90	6	66	24	17	36	0,20	701,00	039
4,00	6	66	24	17	36	0,20	701,00	040
4,10	6	66	24	17	36	0,21	701,00	041
4,20	6	66	24	17	36	0,21	701,00	042
4,30	6	66	24	17	36	0,22	701,00	043
4,40	6	66	24	17	36	0,22	701,00	044
4,50	6	66	24	17	36	0,23	701,00	045
4,60	6	66	24	17	36	0,23	701,00	046
4,65	6	66	24	17	36	0,23	701,00	900
4,70	6	66	24	17	36	0,24	701,00	047
4,80	6	66	28	20	36	0,24	701,00	048
4,90	6	66	28	20	36	0,25	701,00	049
5,00	6	66	28	20	36	0,25	701,00	050
5,10	6	66	28	20	36	0,26	701,00	051
5,20	6	66	28	20	36	0,26	701,00	052
5,30	6	66	28	20	36	0,27	701,00	053
5,40	6	66	28	20	36	0,27	701,00	054
5,50	6	66	28	20	36	0,28	701,00	055
5,55	6	66	28	20	36	0,28	701,00	902
5,60	6	66	28	20	36	0,28	701,00	056
5,70	6	66	28	20	36	0,29	701,00	057
5,80	6	66	28	20	36	0,29	701,00	058
5,90	6	66	28	20	36	0,30	701,00	059
6,00	6	66	28	20	36	0,30	701,00	060
6,10	8	79	34	24	36	0,31	856,00	061
6,20	8	79	34	24	36	0,31	856,00	062
6,30	8	79	34	24	36	0,32	856,00	063
6,40	8	79	34	24	36	0,32	856,00	064
6,50	8	79	34	24	36	0,33	856,00	065
6,60	8	79	34	24	36	0,33	856,00	066
6,70	8	79	34	24	36	0,34	856,00	067
6,80	8	79	34	24	36	0,34	856,00	068
6,90	8	79	34	24	36	0,35	856,00	069
7,00	8	79	34	24	36	0,35	856,00	070
7,10	8	79	41	29	36	0,36	856,00	071
7,20	8	79	41	29	36	0,36	856,00	072
7,30	8	79	41	29	36	0,37	856,00	073
7,40	8	79	41	29	36	0,37	856,00	074
7,50	8	79	41	29	36	0,38	856,00	075
7,60	8	79	41	29	36	0,38	856,00	076
7,70	8	79	41	29	36	0,39	856,00	077
7,80	8	79	41	29	36	0,39	856,00	078
7,90	8	79	41	29	36	0,40	856,00	079
8,00	8	79	41	29	36	0,40	856,00	080
8,10	10	89	47	35	40	0,41	1.148,00	081
8,20	10	89	47	35	40	0,41	1.148,00	082
8,30	10	89	47	35	40	0,42	1.148,00	083
8,40	10	89	47	35	40	0,42	1.148,00	084
8,50	10	89	47	35	40	0,43	1.148,00	085
8,60	10	89	47	35	40	0,43	1.148,00	086
8,70	10	89	47	35	40	0,44	1.148,00	087
8,80	10	89	47	35	40	0,44	1.148,00	088
8,90	10	89	47	35	40	0,45	1.148,00	089
9,00	10	89	47	35	40	0,45	1.148,00	090
9,10	10	89	47	35	40	0,46	1.148,00	091
9,20	10	89	47	35	40	0,46	1.148,00	092
9,30	10	89	47	35	40	0,47	1.148,00	093
9,40	10	89	47	35	40	0,47	1.148,00	094
9,50	10	89	47	35	40	0,48	1.148,00	095
9,60	10	89	47	35	40	0,48	1.148,00	096
9,70	10	89	47	35	40	0,49	1.148,00	097
9,80	10	89	47	35	40	0,49	1.148,00	098
9,90	10	89	47	35	40	0,50	1.148,00	099
10,00	10	89	47	35	40	0,50	1.148,00	100
10,10	12	100	53	38	45	0,51	1.453,00	101
10,20	12	100	53	38	45	0,51	1.453,00	102
10,30	12	100	53	38	45	0,52	1.453,00	103
10,40	12	100	53	38	45	0,52	1.453,00	104
10,50	12	100	53	38	45	0,53	1.453,00	105
10,60	12	100	53	38	45	0,53	1.453,00	106
10,70	12	100	53	38	45	0,54	1.453,00	107
10,80	12	100	53	38	45	0,54	1.453,00	108
10,90	12	100	53	38	45	0,55	1.453,00	109
11,00	12	100	53	38	45	0,55	1.453,00	110
11,10	12	100	53	38	45	0,56	1.453,00	111
11,20	12	100	53	38	45	0,56	1.453,00	112
11,30	12	100	53	38	45	0,57	1.453,00	113
11,40	12	100	53	38	45	0,57	1.453,00	114
11,50	12	100	53	38	45	0,58	1.453,00	115
11,60	12	100	53	38	45	0,58	1.453,00	116
11,70	12	100	53	38	45	0,59	1.453,00	117
11,80	12	100	53	38	45	0,59	1.453,00	118
11,90	12	100	53	38	45	0,60	1.453,00	119
12,00	12	100	53	38	45	0,60	1.453,00	120
12,50	14	105	58	41	45	0,63	2.361,00	125
12,80	14	105	58	41	45	0,64	2.361,00	128
13,00	14	105	58	41	45	0,65	2.361,00	130
13,50	14	105	58	41	45	0,68	2.361,00	135
13,80	14	105	58	41	45	0,69	2.361,00	138
14,00	14	105	58	41	45	0,70	2.361,00	140
14,50	16	113	63	43	48	0,73	2.969,00	145
14,80	16	113	63	43	48	0,74	2.969,00	148
15,00	16	113	63	43	48	0,75	2.969,00	150
15,50	16	113	63	43	48	0,78	2.969,00	155
15,80	16	113	63	43	48	0,79	2.969,00	158
16,00	16	113	63	43	48	0,80	2.969,00	160
16,50	18	121	71	49	48	0,83	3.997,00	165
16,80	18	121	71	49	48	0,84	3.997,00	168
17,00	18	121	71	49	48	0,85	3.997,00	170
17,50	18	121	71	49	48	0,88	3.997,00	175
17,80	18	121	71	49	48	0,89	3.997,00	178
18,00	18	121	71	49	48	0,90	3.997,00	180
18,50	20	129	77	53	50	0,93	5.114,00	185
18,80	20	129	77	53	50	0,94	5.114,00	188
19,00	20	129	77	53	50	0,95	5.114,00	190
19,50	20	129	77	53	50	0,98	5.114,00	195
19,80	20	129	77	53	50	0,99	5.114,00	198
20,00	20	129	77	53	50	1,00	5.114,00	200

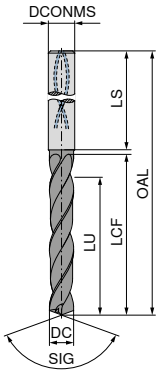
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 126
→ Bearbejdningsinformation: Side 127

WTX – High Feed bor, DIN 6537

▲ 4-skærs High Feed bor
▲ Specialiseret til bearbejdning af stål og støbegods
▲ Med 4 spiralformede kølekanaler
▲ Ny skærgeometri garanterer høj positionsnøjagtighed
▲ Fremragende hulkvalitet når det gælder tolerance, overflade og position





HFDS
DPX14S
DRAGONSKIN

SIG 130°
HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 797 ... DKK T4	
6,0	8	79	41	29	36	635,00	06000
6,1	10	89	47	35	40	866,00	06100
6,2	10	89	47	35	40	866,00	06200
6,3	10	89	47	35	40	866,00	06300
6,4	10	89	47	35	40	866,00	06400
6,5	10	89	47	35	40	866,00	06500
6,6	10	89	47	35	40	866,00	06600
6,7	10	89	47	35	40	866,00	06700
6,8	10	89	47	35	40	866,00	06800
6,9	10	89	47	35	40	866,00	06900
7,0	10	89	47	35	40	866,00	07000
7,1	10	89	47	35	40	866,00	07100
7,2	10	89	47	35	40	866,00	07200
7,3	10	89	47	35	40	866,00	07300
7,4	10	89	47	35	40	866,00	07400
7,5	10	89	47	35	40	866,00	07500
7,6	10	89	47	35	40	866,00	07600
7,7	10	89	47	35	40	866,00	07700
7,8	10	89	47	35	40	866,00	07800
7,9	10	89	47	35	40	866,00	07900
8,0	10	89	47	35	40	866,00	08000
8,1	12	102	55	40	45	1.175,00	08100
8,2	12	102	55	40	45	1.175,00	08200
8,3	12	102	55	40	45	1.175,00	08300
8,4	12	102	55	40	45	1.175,00	08400
8,5	12	102	55	40	45	1.175,00	08500
8,6	12	102	55	40	45	1.175,00	08600
8,7	12	102	55	40	45	1.175,00	08700
8,8	12	102	55	40	45	1.175,00	08800
8,9	12	102	55	40	45	1.175,00	08900
9,0	12	102	55	40	45	1.175,00	09000
9,1	12	102	55	40	45	1.175,00	09100
9,2	12	102	55	40	45	1.175,00	09200
9,3	12	102	55	40	45	1.175,00	09300
9,4	12	102	55	40	45	1.175,00	09400
9,5	12	102	55	40	45	1.175,00	09500
9,6	12	102	55	40	45	1.175,00	09600
9,7	12	102	55	40	45	1.175,00	09700
9,8	12	102	55	40	45	1.175,00	09800
9,9	12	102	55	40	45	1.175,00	09900
10,0	12	102	55	40	45	1.175,00	10000
10,2	14	107	60	43	45	1.560,00	10200
10,5	14	107	60	43	45	1.560,00	10500
11,0	14	107	60	43	45	1.560,00	11000
11,5	14	107	60	43	45	1.560,00	11500
12,0	14	107	60	43	45	1.560,00	12000
12,5	16	115	65	45	48	2.118,00	12500
13,0	16	115	65	45	48	2.118,00	13000

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 797 ... DKK T4	
14,0	16	115	65	45	48	2.118,00	14000
14,3	18	123	73	51	48	2.638,00	14300
14,5	18	123	73	51	48	2.638,00	14500
15,0	18	123	73	51	48	2.638,00	15000
16,0	18	123	73	51	48	2.638,00	16000

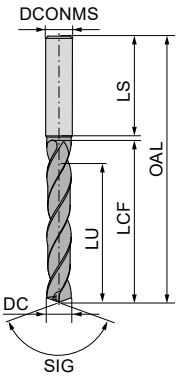
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	○

→ v_c side 125

WTX – High Performance bor, DIN 6537

≤ 5xD

NOF = 2



UNI	UNI	UNI	VA
DPX74S	DPX74S	DPX74S	Ti700
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	

SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 783 ... DKK T7		11 784 ... DKK T7		11 782 ... DKK T7		10 740 ... DKK T4	
3,00	6	66	28	23	36	466,00	03000	466,00	03000	466,00	03000	481,00	030
3,10	6	66	28	23	36	466,00	03100	466,00	03100	466,00	03100	481,00	031
3,15	6	66	28	23	36	466,00	03150	466,00	03150	466,00	03150		
3,20	6	66	28	23	36	466,00	03200	466,00	03200	466,00	03200	481,00	032
3,22	6	66	28	23	36	466,00	03220	466,00	03220	466,00	03220		
3,25	6	66	28	23	36	466,00	03250	466,00	03250	466,00	03250		
3,30	6	66	28	23	36	466,00	03300	466,00	03300	466,00	03300	481,00	033
3,40	6	66	28	23	36	466,00	03400	466,00	03400	466,00	03400	481,00	034
3,50	6	66	28	23	36	466,00	03500	466,00	03500	466,00	03500	481,00	035
3,60	6	66	28	23	36	466,00	03600	466,00	03600	466,00	03600	481,00	036
3,70	6	66	28	23	36	466,00	03700	466,00	03700	466,00	03700	481,00	037
3,80	6	74	36	29	36	466,00	03800	466,00	03800	466,00	03800	481,00	038
3,85	6	74	36	29	36	466,00	03850	466,00	03850	466,00	03850		
3,90	6	74	36	29	36	466,00	03900	466,00	03900	466,00	03900	481,00	039
4,00	6	74	36	29	36	466,00	04000	466,00	04000	466,00	04000	481,00	040
4,10	6	74	36	29	36	466,00	04100	466,00	04100	466,00	04100	481,00	041
4,20	6	74	36	29	36	466,00	04200	466,00	04200	466,00	04200	481,00	042
4,25	6	74	36	29	36	466,00	04250	466,00	04250	466,00	04250		
4,30	6	74	36	29	36	466,00	04300	466,00	04300	466,00	04300	481,00	043
4,35	6	74	36	29	36	466,00	04350	466,00	04350	466,00	04350		
4,40	6	74	36	29	36	466,00	04400	466,00	04400	466,00	04400	481,00	044
4,45	6	74	36	29	36	466,00	04450	466,00	04450	466,00	04450		
4,50	6	74	36	29	36	466,00	04500	466,00	04500	466,00	04500	481,00	045
4,60	6	74	36	29	36	466,00	04600	466,00	04600	466,00	04600	481,00	046
4,65	6	74	36	29	36	466,00	04650	466,00	04650	466,00	04650		
4,70	6	74	36	29	36	466,00	04700	466,00	04700	466,00	04700	481,00	047
4,80	6	82	44	35	36	466,00	04800	466,00	04800	466,00	04800	481,00	048
4,90	6	82	44	35	36	466,00	04900	466,00	04900	466,00	04900	481,00	049
4,95	6	82	44	35	36	466,00	04950	466,00	04950	466,00	04950		
5,00	6	82	44	35	36	466,00	05000	466,00	05000	466,00	05000	481,00	050
5,05	6	82	44	35	36	466,00	05050	466,00	05050	466,00	05050		
5,10	6	82	44	35	36	466,00	05100	466,00	05100	466,00	05100	481,00	051
5,20	6	82	44	35	36	466,00	05200	466,00	05200	466,00	05200	481,00	052
5,30	6	82	44	35	36	466,00	05300	466,00	05300	466,00	05300	481,00	053
5,40	6	82	44	35	36	466,00	05400	466,00	05400	466,00	05400	481,00	054
5,50	6	82	44	35	36	466,00	05500	466,00	05500	466,00	05500	481,00	055
5,55	6	82	44	35	36	466,00	05550	466,00	05550	466,00	05550		
5,60	6	82	44	35	36	466,00	05600	466,00	05600	466,00	05600	481,00	056
5,70	6	82	44	35	36	466,00	05700	466,00	05700	466,00	05700	481,00	057
5,75	6	82	44	35	36	466,00	05750	466,00	05750	466,00	05750		
5,80	6	82	44	35	36	466,00	05800	466,00	05800	466,00	05800	481,00	058
5,90	6	82	44	35	36	466,00	05900	466,00	05900	466,00	05900	481,00	059

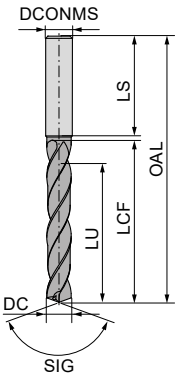
P	●	●	●	○
M				●
K	●	●	●	○
N				○
S				●
H	○	○	○	
O				

→ v_c side 111+112

WTX – High Performance bor, DIN 6537

≤ 5xD

NOF = 2



SIG 140° HM

SIG 140° HM

SIG 140° HM

SIG 140° HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 783 ... DKK T7		11 784 ... DKK T7		11 782 ... DKK T7		10 740 ... DKK T4	
5,95	6	82	44	35	36	466,00	05950	466,00	05950	466,00	05950		
6,00	6	82	44	35	36	466,00	06000	466,00	06000	466,00	06000	481,00	060
6,10	8	91	53	43	36	496,00	06100	496,00	06100	496,00	06100	578,00	061
6,20	8	91	53	43	36	496,00	06200	496,00	06200	496,00	06200	578,00	062
6,30	8	91	53	43	36	496,00	06300	496,00	06300	496,00	06300	578,00	063
6,40	8	91	53	43	36	496,00	06400	496,00	06400	496,00	06400	578,00	064
6,50	8	91	53	43	36	496,00	06500	496,00	06500	496,00	06500	578,00	065
6,60	8	91	53	43	36	496,00	06600	496,00	06600	496,00	06600	578,00	066
6,70	8	91	53	43	36	496,00	06700	496,00	06700	496,00	06700	578,00	067
6,80	8	91	53	43	36	496,00	06800	496,00	06800	496,00	06800	578,00	068
6,90	8	91	53	43	36	496,00	06900	496,00	06900	496,00	06900	578,00	069
7,00	8	91	53	43	36	496,00	07000	496,00	07000	496,00	07000	578,00	070
7,10	8	91	53	43	36	496,00	07100	496,00	07100	496,00	07100	578,00	071
7,20	8	91	53	43	36	496,00	07200	496,00	07200	496,00	07200	578,00	072
7,30	8	91	53	43	36	496,00	07300	496,00	07300	496,00	07300	578,00	073
7,40	8	91	53	43	36	496,00	07400	496,00	07400	496,00	07400	578,00	074
7,45	8	91	53	43	36	496,00	07450	496,00	07450	496,00	07450		
7,50	8	91	53	43	36	496,00	07500	496,00	07500	496,00	07500	578,00	075
7,60	8	91	53	43	36	496,00	07600	496,00	07600	496,00	07600	578,00	076
7,70	8	91	53	43	36	496,00	07700	496,00	07700	496,00	07700	578,00	077
7,80	8	91	53	43	36	496,00	07800	496,00	07800	496,00	07800	578,00	078
7,90	8	91	53	43	36	496,00	07900	496,00	07900	496,00	07900	578,00	079
8,00	8	91	53	43	36	496,00	08000	496,00	08000	496,00	08000	578,00	080
8,10	10	103	61	49	40	547,00	08100	547,00	08100	547,00	08100	694,00	081
8,20	10	103	61	49	40	547,00	08200	547,00	08200	547,00	08200	694,00	082
8,30	10	103	61	49	40	547,00	08300	547,00	08300	547,00	08300	694,00	083
8,40	10	103	61	49	40	547,00	08400	547,00	08400	547,00	08400	694,00	084
8,50	10	103	61	49	40	547,00	08500	547,00	08500	547,00	08500	694,00	085
8,60	10	103	61	49	40	547,00	08600	547,00	08600	547,00	08600	694,00	086
8,70	10	103	61	49	40	547,00	08700	547,00	08700	547,00	08700	694,00	087
8,80	10	103	61	49	40	547,00	08800	547,00	08800	547,00	08800	694,00	088
8,90	10	103	61	49	40	547,00	08900	547,00	08900	547,00	08900	694,00	089
9,00	10	103	61	49	40	547,00	09000	547,00	09000	547,00	09000	694,00	090
9,10	10	103	61	49	40	547,00	09100	547,00	09100	547,00	09100	694,00	091
9,20	10	103	61	49	40	547,00	09200	547,00	09200	547,00	09200	694,00	092
9,30	10	103	61	49	40	547,00	09300	547,00	09300	547,00	09300	694,00	093
9,35	10	103	61	49	40	547,00	09350	547,00	09350	547,00	09350		
9,40	10	103	61	49	40	547,00	09400	547,00	09400	547,00	09400	694,00	094
9,45	10	103	61	49	40	547,00	09450	547,00	09450	547,00	09450		
9,50	10	103	61	49	40	547,00	09500	547,00	09500	547,00	09500	694,00	095
9,60	10	103	61	49	40	547,00	09600	547,00	09600	547,00	09600	694,00	096
9,70	10	103	61	49	40	547,00	09700	547,00	09700	547,00	09700	694,00	097

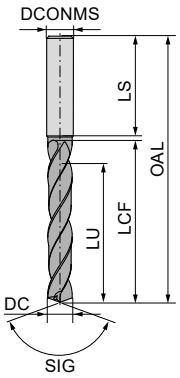
P	●	●	●	○
M				●
K	●	●	●	○
N				○
S				●
H	○	○	○	
O				

→ v_c side 111+112

WTX – High Performance bor, DIN 6537

≤ 5xD

NOF = 2



UNI | DPX74S | DRAGONSKIN

SIG 140°
HM

11 783 ...

UNI | DPX74S | DRAGONSKIN

SIG 140°
HM

11 784 ...

UNI | DPX74S | DRAGONSKIN

SIG 140°
HM

11 782 ...

VA | Ti700

SIG 140°
HM

10 740 ...

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T4	
9,80	10	103	61	49	40	547,00	09800	547,00	09800	547,00	09800	694,00	098
9,90	10	103	61	49	40	547,00	09900	547,00	09900	547,00	09900	694,00	099
10,00	10	103	61	49	40	547,00	10000	547,00	10000	547,00	10000	694,00	100
10,10	12	118	71	56	45	797,00	10100	797,00	10100	797,00	10100	997,00	101
10,20	12	118	71	56	45	797,00	10200	797,00	10200	797,00	10200	997,00	102
10,30	12	118	71	56	45	797,00	10300	797,00	10300	797,00	10300	997,00	103
10,40	12	118	71	56	45	797,00	10400	797,00	10400	797,00	10400	997,00	104
10,50	12	118	71	56	45	797,00	10500	797,00	10500	797,00	10500	997,00	105
10,55	12	118	71	56	45	797,00	10550	797,00	10550	797,00	10550		
10,60	12	118	71	56	45	797,00	10600	797,00	10600	797,00	10600	997,00	106
10,70	12	118	71	56	45	797,00	10700	797,00	10700	797,00	10700	997,00	107
10,75	12	118	71	56	45	797,00	10750	797,00	10750	797,00	10750		
10,80	12	118	71	56	45	797,00	10800	797,00	10800	797,00	10800	997,00	108
10,90	12	118	71	56	45	797,00	10900	797,00	10900	797,00	10900	997,00	109
11,00	12	118	71	56	45	797,00	11000	797,00	11000	797,00	11000	997,00	110
11,10	12	118	71	56	45	797,00	11100	797,00	11100	797,00	11100	997,00	111
11,20	12	118	71	56	45	797,00	11200	797,00	11200	797,00	11200	997,00	112
11,25	12	118	71	56	45	797,00	11250	797,00	11250	797,00	11250		
11,30	12	118	71	56	45	797,00	11300	797,00	11300	797,00	11300	997,00	113
11,35	12	118	71	56	45	797,00	11350	797,00	11350	797,00	11350		
11,40	12	118	71	56	45	797,00	11400	797,00	11400	797,00	11400	997,00	114
11,45	12	118	71	56	45	797,00	11450	797,00	11450	797,00	11450		
11,50	12	118	71	56	45	797,00	11500	797,00	11500	797,00	11500	997,00	115
11,60	12	118	71	56	45	797,00	11600	797,00	11600	797,00	11600	997,00	116
11,70	12	118	71	56	45	797,00	11700	797,00	11700	797,00	11700	997,00	117
11,80	12	118	71	56	45	797,00	11800	797,00	11800	797,00	11800	997,00	118
11,90	12	118	71	56	45	797,00	11900	797,00	11900	797,00	11900	997,00	119
12,00	12	118	71	56	45	797,00	12000	797,00	12000	797,00	12000	997,00	120
12,15	14	124	77	60	45	1.049,00	12150	1.049,00	12150	1.049,00	12150		
12,25	14	124	77	60	45	1.049,00	12250	1.049,00	12250	1.049,00	12250		
12,50	14	124	77	60	45	1.049,00	12500	1.049,00	12500	1.049,00	12500	1.301,00	125
12,55	14	124	77	60	45	1.049,00	12550	1.049,00	12550	1.049,00	12550		
12,70	14	124	77	60	45	1.049,00	12700	1.049,00	12700	1.049,00	12700		
12,80	14	124	77	60	45	1.049,00	12800	1.049,00	12800	1.049,00	12800	1.301,00	128
12,90	14	124	77	60	45	1.049,00	12900	1.049,00	12900	1.049,00	12900		
13,00	14	124	77	60	45	1.049,00	13000	1.049,00	13000	1.049,00	13000	1.301,00	130
13,10	14	124	77	60	45	1.049,00	13100	1.049,00	13100	1.049,00	13100		
13,30	14	124	77	60	45	1.049,00	13300	1.049,00	13300	1.049,00	13300		
13,35	14	124	77	60	45	1.049,00	13350	1.049,00	13350	1.049,00	13350		
13,50	14	124	77	60	45	1.049,00	13500	1.049,00	13500	1.049,00	13500	1.301,00	135
13,70	14	124	77	60	45	1.049,00	13700	1.049,00	13700	1.049,00	13700		
13,80	14	124	77	60	45	1.049,00	13800	1.049,00	13800	1.049,00	13800	1.301,00	138

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

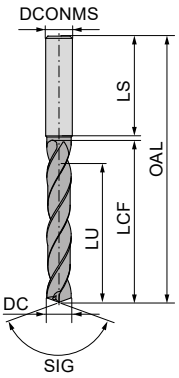
→ v_c side 111+112

Fortsættes næste side

WTX – High Performance bor, DIN 6537

≤ 5xD

NOF = 2



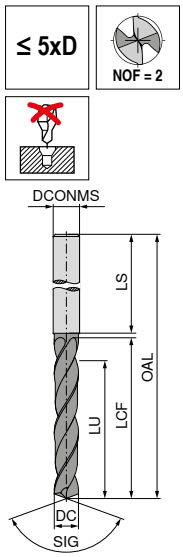
UNI	UNI	UNI	VA
DPX74S	DPX74S	DPX74S	Ti700
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	

SIG 140° HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 783 ... DKK T7		11 784 ... DKK T7		11 782 ... DKK T7		10 740 ... DKK T4	
14,00	14	124	77	60	45	1.049,00	14000	1.049,00	14000	1.049,00	14000	1.301,00	140
14,20	16	133	83	63	48	1.322,00	14200	1.322,00	14200	1.322,00	14200		
14,50	16	133	83	63	48	1.322,00	14500	1.322,00	14500	1.322,00	14500	1.810,00	145
14,80	16	133	83	63	48	1.322,00	14800	1.322,00	14800	1.322,00	14800	1.810,00	148
15,00	16	133	83	63	48	1.322,00	15000	1.322,00	15000	1.322,00	15000	1.810,00	150
15,10	16	133	83	63	48	1.322,00	15100	1.322,00	15100	1.322,00	15100		
15,25	16	133	83	63	48	1.322,00	15250	1.322,00	15250	1.322,00	15250		
15,30	16	133	83	63	48	1.322,00	15300	1.322,00	15300	1.322,00	15300		
15,35	16	133	83	63	48	1.322,00	15350	1.322,00	15350	1.322,00	15350		
15,50	16	133	83	63	48	1.322,00	15500	1.322,00	15500	1.322,00	15500	1.810,00	155
15,60	16	133	83	63	48	1.322,00	15600	1.322,00	15600	1.322,00	15600		
15,80	16	133	83	63	48	1.322,00	15800	1.322,00	15800	1.322,00	15800	1.810,00	158
16,00	16	133	83	63	48	1.322,00	16000	1.322,00	16000	1.322,00	16000	1.810,00	160
16,05	18	143	93	71	48	1.984,00	16050	1.984,00	16050	1.984,00	16050		
16,50	18	143	93	71	48	1.984,00	16500	1.984,00	16500	1.984,00	16500	2.611,00	165
16,80	18	143	93	71	48	1.984,00	16800	1.984,00	16800	1.984,00	16800	2.611,00	168
16,90	18	143	93	71	48	1.984,00	16900	1.984,00	16900	1.984,00	16900		
17,00	18	143	93	71	48	1.984,00	17000	1.984,00	17000	1.984,00	17000	2.611,00	170
17,50	18	143	93	71	48	1.984,00	17500	1.984,00	17500	1.984,00	17500	2.611,00	175
17,60	18	143	93	71	48	1.984,00	17600	1.984,00	17600	1.984,00	17600		
17,80	18	143	93	71	48	1.984,00	17800	1.984,00	17800	1.984,00	17800	2.611,00	178
18,00	18	143	93	71	48	1.984,00	18000	1.984,00	18000	1.984,00	18000	2.611,00	180
18,50	20	153	101	77	50	2.536,00	18500	2.536,00	18500	2.536,00	18500	3.218,00	185
18,80	20	153	101	77	50	2.536,00	18800	2.536,00	18800	2.536,00	18800	3.218,00	188
18,90	20	153	101	77	50	2.536,00	18900	2.536,00	18900	2.536,00	18900		
19,00	20	153	101	77	50	2.536,00	19000	2.536,00	19000	2.536,00	19000	3.218,00	190
19,35	20	153	101	77	50	2.536,00	19350	2.536,00	19350	2.536,00	19350		
19,50	20	153	101	77	50	2.536,00	19500	2.536,00	19500	2.536,00	19500	3.218,00	195
19,60	20	153	101	77	50	2.536,00	19600	2.536,00	19600	2.536,00	19600		
19,80	20	153	101	77	50	2.536,00	19800	2.536,00	19800	2.536,00	19800	3.218,00	198
20,00	20	153	101	77	50	2.536,00	20000	2.536,00	20000	2.536,00	20000	3.218,00	200
P						●		●		●		○	
M												●	
K						●		●		●		○	
N												○	
S												●	
H						○		○		○			
O													

→ v_c side 111+112

High Performance bor, DIN 6537



SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 710 ... DKK T1/9C		11 709 ... DKK T1/9C	
3,00	6	66	28	23,5	36	267,00	03000	267,00	03000
3,10	6	66	28	23,3	36	267,00	03100	267,00	03100
3,20	6	66	28	23,2	36	267,00	03200	267,00	03200
3,25	6	66	28	23,1	36	267,00	03250	267,00	03250
3,30	6	66	28	23,0	36	267,00	03300	267,00	03300
3,40	6	66	28	22,9	36	267,00	03400	267,00	03400
3,50	6	66	28	22,7	36	267,00	03500	267,00	03500
3,60	6	66	28	22,6	36	267,00	03600	267,00	03600
3,70	6	66	28	22,4	36	267,00	03700	267,00	03700
3,80	6	74	36	30,3	36	267,00	03800	267,00	03800
3,90	6	74	36	30,1	36	267,00	03900	267,00	03900
4,00	6	74	36	30,0	36	267,00	04000	267,00	04000
4,10	6	74	36	29,8	36	267,00	04100	267,00	04100
4,20	6	74	36	29,7	36	267,00	04200	267,00	04200
4,30	6	74	36	29,5	36	267,00	04300	267,00	04300
4,40	6	74	36	29,4	36	267,00	04400	267,00	04400
4,50	6	74	36	29,2	36	267,00	04500	267,00	04500
4,60	6	74	36	29,1	36	267,00	04600	267,00	04600
4,65	6	74	36	29,0	36	267,00	04650	267,00	04650
4,70	6	74	36	28,9	36	267,00	04700	267,00	04700
4,80	6	82	44	36,8	36	267,00	04800	267,00	04800
4,90	6	82	44	36,6	36	267,00	04900	267,00	04900
5,00	6	82	44	36,5	36	267,00	05000	267,00	05000
5,10	6	82	44	36,3	36	267,00	05100	267,00	05100
5,20	6	82	44	36,2	36	267,00	05200	267,00	05200
5,30	6	82	44	36,0	36	267,00	05300	267,00	05300
5,40	6	82	44	35,9	36	267,00	05400	267,00	05400
5,50	6	82	44	35,7	36	267,00	05500	267,00	05500
5,55	6	82	44	35,6	36	267,00	05550	267,00	05550
5,60	6	82	44	35,6	36	267,00	05600	267,00	05600
5,65	6	82	44	35,5	36	267,00	05650	267,00	05650
5,70	6	82	44	35,4	36	267,00	05700	267,00	05700
5,80	6	82	44	35,3	36	267,00	05800	267,00	05800
5,90	6	82	44	35,1	36	267,00	05900	267,00	05900
6,00	6	82	44	35,0	36	267,00	06000	267,00	06000
6,10	8	91	53	43,8	36	271,00	06100	271,00	06100
6,20	8	91	53	43,7	36	271,00	06200	271,00	06200
6,30	8	91	53	43,5	36	271,00	06300	271,00	06300
6,40	8	91	53	43,4	36	271,00	06400	271,00	06400
6,50	8	91	53	43,2	36	271,00	06500	271,00	06500
6,60	8	91	53	43,1	36	271,00	06600	271,00	06600
6,70	8	91	53	42,9	36	271,00	06700	271,00	06700
6,80	8	91	53	42,8	36	271,00	06800	271,00	06800
6,90	8	91	53	42,6	36	271,00	06900	271,00	06900
7,00	8	91	53	42,5	36	271,00	07000	271,00	07000
7,10	8	91	53	42,3	36	271,00	07100	271,00	07100
7,20	8	91	53	42,2	36	271,00	07200	271,00	07200
7,30	8	91	53	42,0	36	271,00	07300	271,00	07300
7,40	8	91	53	41,9	36	271,00	07400	271,00	07400
7,50	8	91	53	41,7	36	271,00	07500	271,00	07500
7,55	8	91	53	41,6	36	271,00	07550	271,00	07550
7,60	8	91	53	41,6	36	271,00	07600	271,00	07600
7,65	8	91	53	41,5	36	271,00	07650	271,00	07650
7,70	8	91	53	41,4	36	271,00	07700	271,00	07700
7,80	8	91	53	41,3	36	271,00	07800	271,00	07800
7,90	8	91	53	41,1	36	271,00	07900	271,00	07900
8,00	8	91	53	41,0	36	271,00	08000	271,00	08000
8,10	10	103	61	48,8	40	299,00	08100	299,00	08100
8,20	10	103	61	48,7	40	299,00	08200	299,00	08200
8,30	10	103	61	48,5	40	299,00	08300	299,00	08300
8,40	10	103	61	48,4	40	299,00	08400	299,00	08400
8,50	10	103	61	48,2	40	299,00	08500	299,00	08500
8,60	10	103	61	48,1	40	299,00	08600	299,00	08600
8,70	10	103	61	47,9	40	299,00	08700	299,00	08700
8,80	10	103	61	47,8	40	299,00	08800	299,00	08800
8,90	10	103	61	47,6	40	299,00	08900	299,00	08900
9,00	10	103	61	47,5	40	299,00	09000	299,00	09000
9,10	10	103	61	47,3	40	299,00	09100	299,00	09100
9,20	10	103	61	47,2	40	299,00	09200	299,00	09200
9,30	10	103	61	47,0	40	299,00	09300	299,00	09300
9,40	10	103	61	46,9	40	299,00	09400	299,00	09400
9,50	10	103	61	46,7	40	299,00	09500	299,00	09500
9,60	10	103	61	46,6	40	299,00	09600	299,00	09600
9,70	10	103	61	46,4	40	299,00	09700	299,00	09700
9,80	10	103	61	46,3	40	299,00	09800	299,00	09800
9,90	10	103	61	46,1	40	299,00	09900	299,00	09900
10,00	10	103	61	46,0	40	299,00	10000	299,00	10000
10,10	12	118	71	55,8	45	446,00	10100	446,00	10100
10,20	12	118	71	55,7	45	446,00	10200	446,00	10200
10,30	12	118	71	55,5	45	446,00	10300	446,00	10300
10,40	12	118	71	55,4	45	446,00	10400	446,00	10400
10,50	12	118	71	55,2	45	446,00	10500	446,00	10500
10,60	12	118	71	55,1	45	446,00	10600	446,00	10600
10,70	12	118	71	54,9	45	446,00	10700	446,00	10700
10,80	12	118	71	54,8	45	446,00	10800	446,00	10800
10,90	12	118	71	54,6	45	446,00	10900	446,00	10900
11,00	12	118	71	54,5	45	446,00	11000	446,00	11000
11,10	12	118	71	54,3	45	446,00	11100	446,00	11100
11,20	12	118	71	54,2	45	446,00	11200	446,00	11200
11,30	12	118	71	54,0	45	446,00	11300	446,00	11300
11,40	12	118	71	53,9	45	446,00	11400	446,00	11400
11,50	12	118	71	53,7	45	446,00	11500	446,00	11500
11,60	12	118	71	53,6	45	446,00	11600	446,00	11600
11,70	12	118	71	53,4	45	446,00	11700	446,00	11700
11,80	12	118	71	53,3	45	446,00	11800	446,00	11800
11,90	12	118	71	53,1	45	446,00	11900	446,00	11900
12,00	12	118	71	53,0	45	446,00	12000	446,00	12000
12,10	14	124	77	58,8	45	586,00	12100	586,00	12100
12,20	14	124	77	58,7	45	586,00	12200	586,00	12200
12,50	14	124	77	58,2	45	586,00	12500	586,00	12500
12,70	14	124	77	57,9	45	586,00	12700	586,00	12700
12,80	14	124	77	57,8	45	586,00	12800	586,00	12800
13,00	14	124	77	57,5	45	586,00	13000	586,00	13000
13,20	14	124	77	57,2	45	586,00	13200	586,00	13200
13,50	14	124	77	56,7	45	586,00	13500	586,00	13500
13,80	14	124	77	56,3	45	586,00	13800	586,00	13800
14,00	14	124	77	56,0	45	586,00	14000	586,00	14000
14,20	16	133	83	61,7	48	762,00	14200	762,00	14200
14,40	16	133	83	61,4	48	762,00	14400	762,00	14400
14,50	16	133	83	61,2	48	762,00	14500	762,00	14500
14,80	16	133	83	60,8	48	762,00	14800	762,00	14800
15,00	16	133	83	60,5	48	762,00	15000	762,00	15000
15,20	16	133	83	60,2	48	762,00	15200	762,00	15200
15,50	16	133	83	59,7	48	762,00	15500	762,00	15500
15,80	16	133	83	59,3	48	762,00	15800	762,00	15800
16,00	16	133	83	59,0	48	762,00	16000	762,00	16000
16,50	18	143	93	68,2	48	1.233,00	16500	1.233,00	16500
17,00	18	143	93	67,5	48	1.233,00	17000	1.233,00	17000
17,50	18	143	93	66,7	48	1.233,00	17500	1.233,00	17500
18,00	18	143	93	66,0	48	1.233,00	18000	1.233,00	18000
18,50	20	153	101	73,2	50	1.329,00	18500	1.329,00	18500
18,90	20	153	101	72,6	50	1.329,00	18900	1.329,00	18900
19,00	20	153	101	72,5	50	1.329,00	19000	1.329,00	19000
19,50	20	153	101	71,7	50	1.329,00	19500	1.329,00	19500
20,00	20	153	101	71,0	50	1.329,00	20000	1.329,00	20000

P	●	●
M		
K	●	●
N		
S		
H		
O		

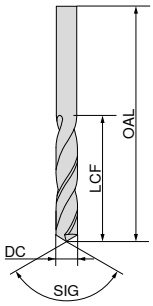
→ v_c side 128

HM spiralbor iht. DIN 338

▲ Spiralvinkel 30°
▲ Skaft-Ø h7

≤ 5xD

NOF = 2



N

SIG 118°
HM

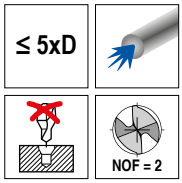
DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	10 710 ... DKK T3	
0,5	22	6	57,00	005
0,6	24	7	57,00	006
0,7	28	9	57,00	007
0,8	30	10	57,00	008
0,9	32	11	57,00	009
1,0	34	12	57,00	010
1,1	36	14	65,00	011
1,2	38	16	65,00	012
1,3	38	16	65,00	013
1,4	40	18	65,00	014
1,5	40	18	65,00	015
1,6	43	20	65,00	016
1,7	43	20	65,00	017
1,8	46	22	65,00	018
1,9	46	22	65,00	019
2,0	49	24	65,00	020
2,1	49	24	75,00	021
2,2	53	27	97,00	022
2,3	53	27	97,00	023
2,4	57	30	97,00	024
2,5	57	30	95,00	025
2,6	57	30	107,00	026
2,7	61	33	127,00	027
2,8	61	33	135,00	028
2,9	61	33	135,00	029
3,0	61	33	122,00	030
3,1	65	36	123,00	031
3,2	65	36	123,00	032
3,3	65	36	125,00	033
3,4	70	39	139,00	034
3,5	70	39	136,00	035
3,6	70	39	146,00	036
3,7	70	39	146,00	037
3,8	75	43	154,00	038
3,9	75	43	154,00	039
4,0	75	43	153,00	040
4,1	75	43	141,00	041
4,2	75	43	141,00	042
4,3	80	47	209,00	043
4,4	80	47	209,00	044
4,5	80	47	191,00	045
4,6	80	47	217,00	046
4,7	80	47	217,00	047
4,8	86	52	224,00	048
4,9	86	52	224,00	049
5,0	86	52	208,00	050
5,1	86	52	250,00	051
5,2	86	52	250,00	052
5,3	86	52	285,00	053

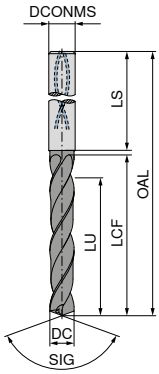
DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	10 710 ... DKK T3	
5,4	93	57	285,00	054
5,5	93	57	273,00	055
5,6	93	57	299,00	056
5,7	93	57	299,00	057
5,8	93	57	299,00	058
5,9	93	57	299,00	059
6,0	93	57	290,00	060
6,1	101	63	372,00	061
6,2	101	63	372,00	062
6,3	101	63	372,00	063
6,4	101	63	372,00	064
6,5	101	63	360,00	065
6,6	109	69	434,00	066
6,8	109	69	434,00	068
7,0	109	69	430,00	070
7,5	109	69	457,00	075
7,8	117	75	510,00	078
8,0	117	75	510,00	080
8,5	117	75	599,00	085
8,8	125	81	641,00	088
9,0	125	81	641,00	090
9,5	125	81	711,00	095
9,8	133	87	750,00	098
10,0	133	87	750,00	100
10,2	133	87	913,00	102
10,5	133	87	913,00	105
11,0	142	94	1.138,00	110
11,5	142	94	1.215,00	115
12,0	151	101	1.301,00	120
13,0	151	101	1.681,00	130
14,0	160	108	1.810,00	140
16,0	178	120	2.459,00	160

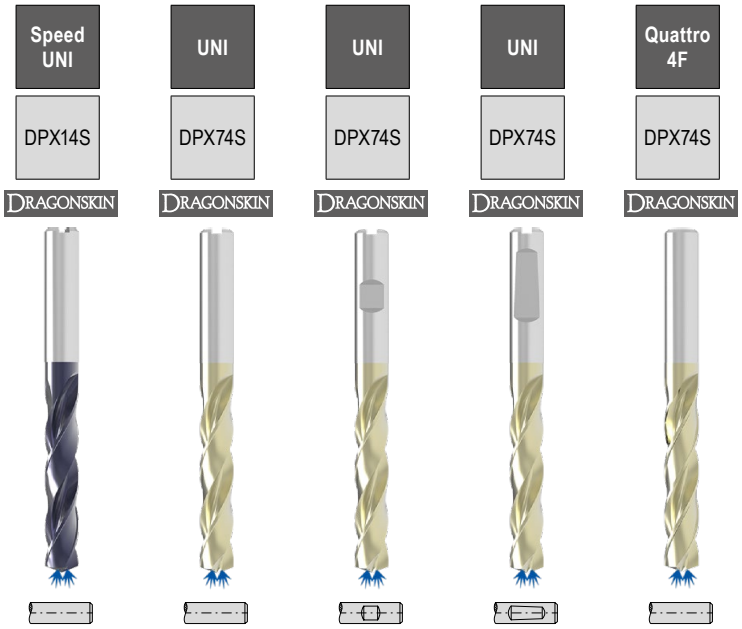
P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ v_c side 134

WTX – High Performance bor, DIN 6537





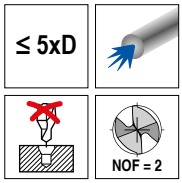


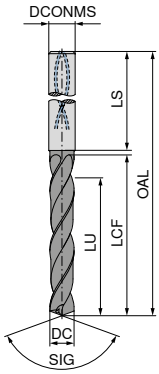
						10 771 ...		11 786 ...		11 787 ...		11 785 ...		10 735 ...	
						SIG 145° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM	
DC $_{m7/h7}$	DCONMS $_{h6}$	OAL	LCF	LU	LS	DKK T4		DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm										
3,00	6	66	28	23	36	829,00	03000	691,00	03000	691,00	03000	691,00	03000	818,00	03000
3,10	6	66	28	23	36	829,00	03100	691,00	03100	691,00	03100	691,00	03100	818,00	03100
3,15	6	66	28	23	36			691,00	03150	691,00	03150	691,00	03150		
3,20	6	66	28	23	36	829,00	03200	691,00	03200	691,00	03200	691,00	03200	818,00	03200
3,22	6	66	28	23	36			691,00	03220	691,00	03220	691,00	03220		
3,25	6	66	28	23	36			691,00	03250	691,00	03250	691,00	03250		
3,30	6	66	28	23	36	829,00	03300	691,00	03300	691,00	03300	691,00	03300	818,00	03300
3,40	6	66	28	23	36	829,00	03400	691,00	03400	691,00	03400	691,00	03400	818,00	03400
3,50	6	66	28	23	36	829,00	03500	691,00	03500	691,00	03500	691,00	03500	818,00	03500
3,60	6	66	28	23	36	829,00	03600	691,00	03600	691,00	03600	691,00	03600	818,00	03600
3,70	6	66	28	23	36	829,00	03700	691,00	03700	691,00	03700	691,00	03700	818,00	03700
3,80	6	74	36	29	36	829,00	03800	691,00	03800	691,00	03800	691,00	03800	818,00	03800
3,85	6	74	36	29	36			691,00	03850	691,00	03850	691,00	03850		
3,90	6	74	36	29	36	829,00	03900	691,00	03900	691,00	03900	691,00	03900	818,00	03900
4,00	6	74	36	29	36	829,00	04000	691,00	04000	691,00	04000	691,00	04000	818,00	04000
4,10	6	74	36	29	36	829,00	04100	691,00	04100	691,00	04100	691,00	04100	818,00	04100
4,20	6	74	36	29	36	829,00	04200	691,00	04200	691,00	04200	691,00	04200	818,00	04200
4,25	6	74	36	29	36			691,00	04250	691,00	04250	691,00	04250		
4,30	6	74	36	29	36	829,00	04300	691,00	04300	691,00	04300	691,00	04300	818,00	04300
4,35	6	74	36	29	36			691,00	04350	691,00	04350	691,00	04350		
4,40	6	74	36	29	36	829,00	04400	691,00	04400	691,00	04400	691,00	04400	818,00	04400
4,45	6	74	36	29	36			691,00	04450	691,00	04450	691,00	04450		
4,50	6	74	36	29	36	829,00	04500	691,00	04500	691,00	04500	691,00	04500	818,00	04500
4,60	6	74	36	29	36	829,00	04600	691,00	04600	691,00	04600	691,00	04600	818,00	04600
4,65	6	74	36	29	36	829,00	04650	691,00	04650	691,00	04650	691,00	04650		
4,70	6	74	36	29	36	829,00	04700	691,00	04700	691,00	04700	691,00	04700	818,00	04700
4,80	6	82	44	35	36	829,00	04800	691,00	04800	691,00	04800	691,00	04800	818,00	04800
4,90	6	82	44	35	36	829,00	04900	691,00	04900	691,00	04900	691,00	04900	818,00	04900
4,95	6	82	44	35	36			691,00	04950	691,00	04950	691,00	04950		
5,00	6	82	44	35	36	829,00	05000	691,00	05000	691,00	05000	691,00	05000	818,00	05000
5,05	6	82	44	35	36			691,00	05050	691,00	05050	691,00	05050		
5,10	6	82	44	35	36	829,00	05100	691,00	05100	691,00	05100	691,00	05100	818,00	05100
5,20	6	82	44	35	36	829,00	05200	691,00	05200	691,00	05200	691,00	05200	818,00	05200
5,30	6	82	44	35	36	829,00	05300	691,00	05300	691,00	05300	691,00	05300	818,00	05300
P						●		●		●		●		●	
M						●									
K						●		●		●		●		●	
N															
S															
H								○		○		○		○	
O															

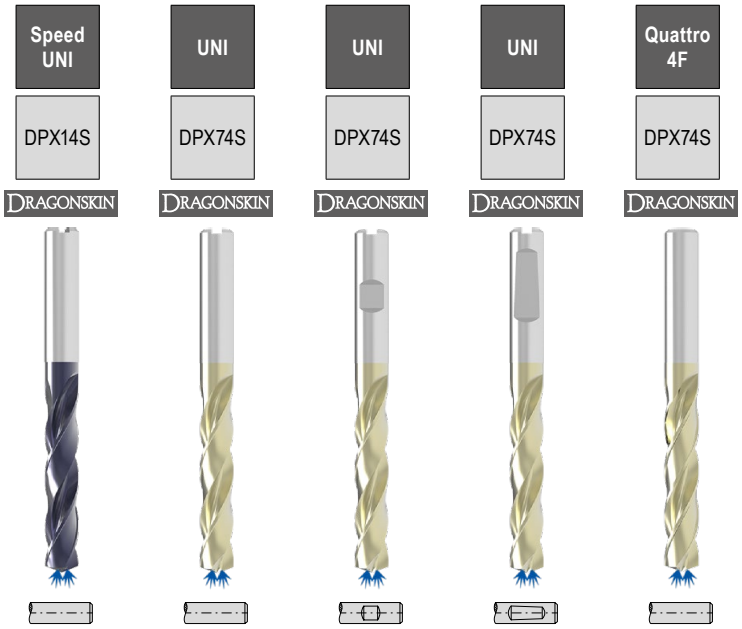
→ v_c side 111–120

Ø DC_{m7} til type UNI, Feed UNI og Quattro 4F/ **Ø DC_{h7}** til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, DIN 6537





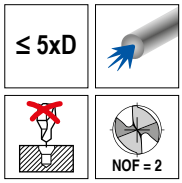


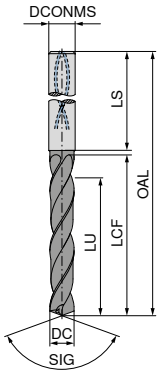
						SIG 145° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM	
						10 771 ...		11 786 ...		11 787 ...		11 785 ...		10 735 ...	
DC m7/h7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	T4		T7		T7		T7		T4	
5,40	6	82	44	35	36	829,00	05400	691,00	05400	691,00	05400	691,00	05400	818,00	05400
5,50	6	82	44	35	36	829,00	05500	691,00	05500	691,00	05500	691,00	05500	818,00	05500
5,55	6	82	44	35	36	829,00	05550	691,00	05550	691,00	05550	691,00	05550		
5,60	6	82	44	35	36	829,00	05600	691,00	05600	691,00	05600	691,00	05600	818,00	05600
5,70	6	82	44	35	36	829,00	05700	691,00	05700	691,00	05700	691,00	05700	818,00	05700
5,75	6	82	44	35	36			691,00	05750	691,00	05750	691,00	05750		
5,80	6	82	44	35	36	829,00	05800	691,00	05800	691,00	05800	691,00	05800	818,00	05800
5,90	6	82	44	35	36	829,00	05900	691,00	05900	691,00	05900	691,00	05900	818,00	05900
5,95	6	82	44	35	36			691,00	05950	691,00	05950	691,00	05950		
6,00	6	82	44	35	36	829,00	06000	691,00	06000	691,00	06000	691,00	06000	818,00	06000
6,10	8	91	53	43	36	935,00	06100	780,00	06100	780,00	06100	780,00	06100	923,00	06100
6,20	8	91	53	43	36	935,00	06200	780,00	06200	780,00	06200	780,00	06200	923,00	06200
6,30	8	91	53	43	36	935,00	06300	780,00	06300	780,00	06300	780,00	06300	923,00	06300
6,40	8	91	53	43	36	935,00	06400	780,00	06400	780,00	06400	780,00	06400	923,00	06400
6,50	8	91	53	43	36	935,00	06500	780,00	06500	780,00	06500	780,00	06500	923,00	06500
6,60	8	91	53	43	36	935,00	06600	780,00	06600	780,00	06600	780,00	06600	923,00	06600
6,70	8	91	53	43	36	935,00	06700	780,00	06700	780,00	06700	780,00	06700	923,00	06700
6,80	8	91	53	43	36	935,00	06800	780,00	06800	780,00	06800	780,00	06800	923,00	06800
6,90	8	91	53	43	36	935,00	06900	780,00	06900	780,00	06900	780,00	06900	923,00	06900
7,00	8	91	53	43	36	935,00	07000	780,00	07000	780,00	07000	780,00	07000	923,00	07000
7,10	8	91	53	43	36	935,00	07100	780,00	07100	780,00	07100	780,00	07100	923,00	07100
7,20	8	91	53	43	36	935,00	07200	780,00	07200	780,00	07200	780,00	07200	923,00	07200
7,30	8	91	53	43	36	935,00	07300	780,00	07300	780,00	07300	780,00	07300	923,00	07300
7,40	8	91	53	43	36	935,00	07400	780,00	07400	780,00	07400	780,00	07400	923,00	07400
7,45	8	91	53	43	36			780,00	07450	780,00	07450	780,00	07450		
7,50	8	91	53	43	36	935,00	07500	780,00	07500	780,00	07500	780,00	07500	923,00	07500
7,60	8	91	53	43	36	935,00	07600	780,00	07600	780,00	07600	780,00	07600	923,00	07600
7,70	8	91	53	43	36	935,00	07700	780,00	07700	780,00	07700	780,00	07700	923,00	07700
7,80	8	91	53	43	36	935,00	07800	780,00	07800	780,00	07800	780,00	07800	923,00	07800
7,90	8	91	53	43	36	935,00	07900	780,00	07900	780,00	07900	780,00	07900	923,00	07900
8,00	8	91	53	43	36	935,00	08000	780,00	08000	780,00	08000	780,00	08000	923,00	08000
8,10	10	103	61	49	40	1.126,00	08100	899,00	08100	899,00	08100	899,00	08100	1.322,00	08100
8,20	10	103	61	49	40	1.126,00	08200	899,00	08200	899,00	08200	899,00	08200	1.322,00	08200
8,30	10	103	61	49	40	1.126,00	08300	899,00	08300	899,00	08300	899,00	08300	1.322,00	08300
P						●		●		●		●		●	
M						●									
K						●		●		●		●		●	
N															
S															
H								○		○		○		○	
O															

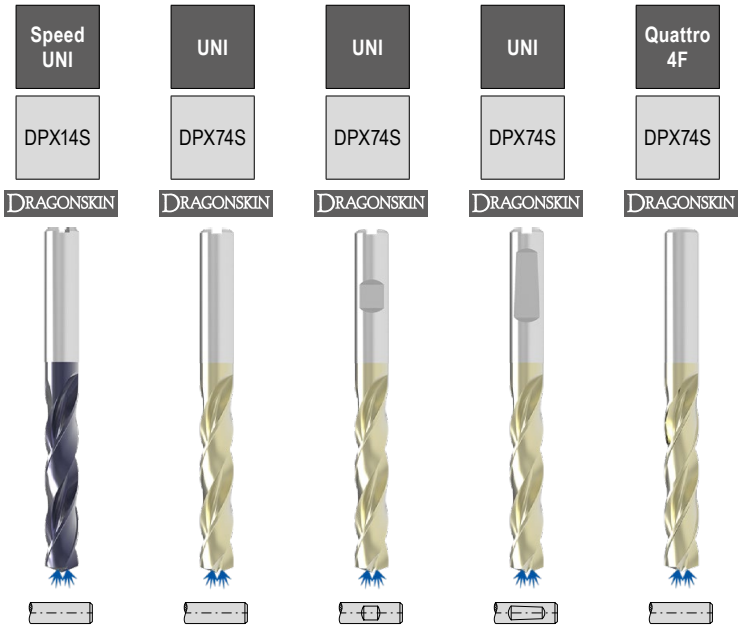
→ v_c side 111–120

Ø DC_{m7} til type UNI, Feed UNI og Quattro 4F/ Ø DC_{h7} til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, DIN 6537







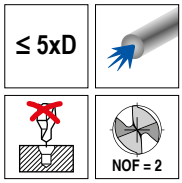
						SIG 145° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM						
						10 771 ...		11 786 ...		11 787 ...		11 785 ...		10 735 ...						
DC m7/h7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK						
mm	mm	mm	mm	mm	mm	T4		T7		T7		T7		T4						
8,40	10	103	61	49	40	1.126,00	08400	899,00	08400	899,00	08400	899,00	08400	1.322,00	08400					
8,50	10	103	61	49	40	1.126,00	08500	899,00	08500	899,00	08500	899,00	08500	1.322,00	08500					
8,60	10	103	61	49	40	1.126,00	08600	899,00	08600	899,00	08600	899,00	08600	1.322,00	08600					
8,70	10	103	61	49	40	1.126,00	08700	899,00	08700	899,00	08700	899,00	08700	1.322,00	08700					
8,80	10	103	61	49	40	1.126,00	08800	899,00	08800	899,00	08800	899,00	08800	1.322,00	08800					
8,90	10	103	61	49	40	1.126,00	08900	899,00	08900	899,00	08900	899,00	08900	1.322,00	08900					
9,00	10	103	61	49	40	1.126,00	09000	899,00	09000	899,00	09000	899,00	09000	1.322,00	09000					
9,10	10	103	61	49	40	1.126,00	09100	899,00	09100	899,00	09100	899,00	09100	1.322,00	09100					
9,20	10	103	61	49	40	1.126,00	09200	899,00	09200	899,00	09200	899,00	09200	1.322,00	09200					
9,30	10	103	61	49	40	1.126,00	09300	899,00	09300	899,00	09300	899,00	09300	1.322,00	09300					
9,35	10	103	61	49	40			899,00	09350	899,00	09350	899,00	09350							
9,40	10	103	61	49	40	1.126,00	09400	899,00	09400	899,00	09400	899,00	09400	1.322,00	09400					
9,45	10	103	61	49	40			899,00	09450	899,00	09450	899,00	09450							
9,50	10	103	61	49	40	1.126,00	09500	899,00	09500	899,00	09500	899,00	09500	1.322,00	09500					
9,60	10	103	61	49	40	1.126,00	09600	899,00	09600	899,00	09600	899,00	09600	1.322,00	09600					
9,70	10	103	61	49	40	1.126,00	09700	899,00	09700	899,00	09700	899,00	09700	1.322,00	09700					
9,80	10	103	61	49	40	1.126,00	09800	899,00	09800	899,00	09800	899,00	09800	1.322,00	09800					
9,90	10	103	61	49	40	1.126,00	09900	899,00	09900	899,00	09900	899,00	09900	1.322,00	09900					
10,00	10	103	61	49	40	1.126,00	10000	899,00	10000	899,00	10000	899,00	10000	1.322,00	10000					
10,10	12	118	71	56	45	1.604,00	10100	1.278,00	10100	1.278,00	10100	1.278,00	10100	1.874,00	10100					
10,20	12	118	71	56	45	1.604,00	10200	1.278,00	10200	1.278,00	10200	1.278,00	10200	1.874,00	10200					
10,30	12	118	71	56	45	1.604,00	10300	1.278,00	10300	1.278,00	10300	1.278,00	10300	1.874,00	10300					
10,40	12	118	71	56	45	1.604,00	10400	1.278,00	10400	1.278,00	10400	1.278,00	10400	1.874,00	10400					
10,50	12	118	71	56	45	1.604,00	10500	1.278,00	10500	1.278,00	10500	1.278,00	10500	1.874,00	10500					
10,55	12	118	71	56	45			1.278,00	10550	1.278,00	10550	1.278,00	10550							
10,60	12	118	71	56	45	1.604,00	10600	1.278,00	10600	1.278,00	10600	1.278,00	10600	1.874,00	10600					
10,70	12	118	71	56	45	1.604,00	10700	1.278,00	10700	1.278,00	10700	1.278,00	10700	1.874,00	10700					
10,75	12	118	71	56	45			1.278,00	10750	1.278,00	10750	1.278,00	10750							
10,80	12	118	71	56	45	1.604,00	10800	1.278,00	10800	1.278,00	10800	1.278,00	10800	1.874,00	10800					
10,90	12	118	71	56	45	1.604,00	10900	1.278,00	10900	1.278,00	10900	1.278,00	10900	1.874,00	10900					
11,00	12	118	71	56	45	1.604,00	11000	1.278,00	11000	1.278,00	11000	1.278,00	11000	1.874,00	11000					
11,10	12	118	71	56	45	1.604,00	11100	1.278,00	11100	1.278,00	11100	1.278,00	11100	1.874,00	11100					
11,20	12	118	71	56	45	1.604,00	11200	1.278,00	11200	1.278,00	11200	1.278,00	11200	1.874,00	11200					
11,25	12	118	71	56	45			1.278,00	11250	1.278,00	11250	1.278,00	11250							

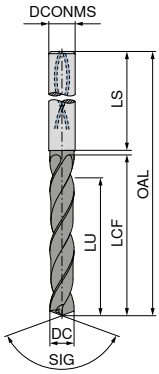
P	●	●	●	●	●
M	●				
K	●	●	●	●	●
N					
S					
H		○	○	○	○
O					

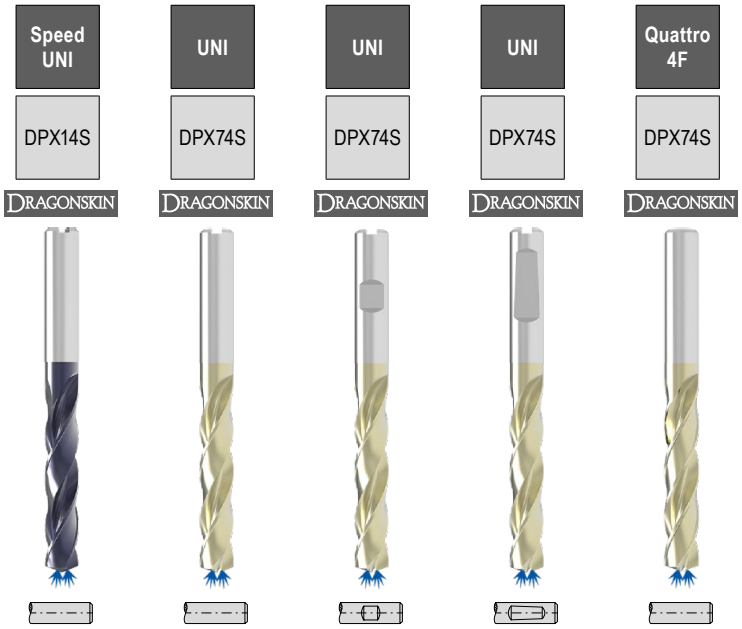
→ v_c side 111–120

Ø DC_{m7} til type UNI, Feed UNI og Quattro 4F/ Ø DC_{h7} til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, DIN 6537





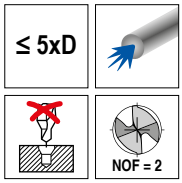


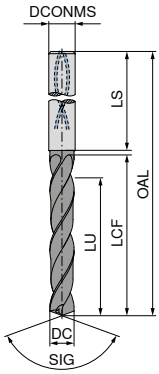
						SIG 145° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM
						10 771 ...	11 786 ...	11 787 ...	11 785 ...	10 735 ...
DC m7/h7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK T4	DKK T7	DKK T7	DKK T7	DKK T4
mm	mm	mm	mm	mm	mm					
11,30	12	118	71	56	45	1.604,00 11300	1.278,00 11300	1.278,00 11300	1.278,00 11300	1.874,00 11300
11,35	12	118	71	56	45		1.278,00 11350	1.278,00 11350	1.278,00 11350	
11,40	12	118	71	56	45	1.604,00 11400	1.278,00 11400	1.278,00 11400	1.278,00 11400	1.874,00 11400
11,45	12	118	71	56	45		1.278,00 11450	1.278,00 11450	1.278,00 11450	
11,50	12	118	71	56	45	1.604,00 11500	1.278,00 11500	1.278,00 11500	1.278,00 11500	1.874,00 11500
11,60	12	118	71	56	45	1.604,00 11600	1.278,00 11600	1.278,00 11600	1.278,00 11600	1.874,00 11600
11,70	12	118	71	56	45	1.604,00 11700	1.278,00 11700	1.278,00 11700	1.278,00 11700	1.874,00 11700
11,80	12	118	71	56	45	1.604,00 11800	1.278,00 11800	1.278,00 11800	1.278,00 11800	1.874,00 11800
11,90	12	118	71	56	45	1.604,00 11900	1.278,00 11900	1.278,00 11900	1.278,00 11900	1.874,00 11900
12,00	12	118	71	56	45	1.604,00 12000	1.278,00 12000	1.278,00 12000	1.278,00 12000	1.874,00 12000
12,15	14	124	77	60	45		1.733,00 12150	1.733,00 12150	1.733,00 12150	
12,20	14	124	77	60	45	2.156,00 12200				
12,25	14	124	77	60	45		1.733,00 12250	1.733,00 12250	1.733,00 12250	
12,50	14	124	77	60	45	2.156,00 12500	1.733,00 12500	1.733,00 12500	1.733,00 12500	2.548,00 12500
12,55	14	124	77	60	45		1.733,00 12550	1.733,00 12550	1.733,00 12550	
12,70	14	124	77	60	45		1.733,00 12700	1.733,00 12700	1.733,00 12700	
12,80	14	124	77	60	45	2.156,00 12800	1.733,00 12800	1.733,00 12800	1.733,00 12800	2.548,00 12800
12,90	14	124	77	60	45		1.733,00 12900	1.733,00 12900	1.733,00 12900	
13,00	14	124	77	60	45	2.156,00 13000	1.733,00 13000	1.733,00 13000	1.733,00 13000	2.548,00 13000
13,10	14	124	77	60	45		1.733,00 13100	1.733,00 13100	1.733,00 13100	
13,30	14	124	77	60	45		1.733,00 13300	1.733,00 13300	1.733,00 13300	
13,35	14	124	77	60	45		1.733,00 13350	1.733,00 13350	1.733,00 13350	
13,50	14	124	77	60	45	2.156,00 13500	1.733,00 13500	1.733,00 13500	1.733,00 13500	2.548,00 13500
13,70	14	124	77	60	45		1.733,00 13700	1.733,00 13700	1.733,00 13700	
13,80	14	124	77	60	45	2.156,00 13800	1.733,00 13800	1.733,00 13800	1.733,00 13800	2.548,00 13800
14,00	14	124	77	60	45	2.156,00 14000	1.733,00 14000	1.733,00 14000	1.733,00 14000	2.548,00 14000
14,20	16	133	83	63	48	2.622,00 14200	2.102,00 14200	2.102,00 14200	2.102,00 14200	
14,50	16	133	83	63	48	2.622,00 14500	2.102,00 14500	2.102,00 14500	2.102,00 14500	3.175,00 14500
14,80	16	133	83	63	48	2.622,00 14800	2.102,00 14800	2.102,00 14800	2.102,00 14800	3.175,00 14800
15,00	16	133	83	63	48	2.622,00 15000	2.102,00 15000	2.102,00 15000	2.102,00 15000	3.175,00 15000
15,10	16	133	83	63	48		2.102,00 15100	2.102,00 15100	2.102,00 15100	
15,20	16	133	83	63	48	2.622,00 15200				
15,25	16	133	83	63	48		2.102,00 15250	2.102,00 15250	2.102,00 15250	
15,30	16	133	83	63	48		2.102,00 15300	2.102,00 15300	2.102,00 15300	
P						●	●	●	●	●
M						●				
K						●	●	●	●	●
N										
S										
H							○	○	○	○
O										

→ v_c side 111–120

Ø DC_{m7} til type UNI, Feed UNI og Quattro 4F/ Ø DC_{h7} til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, DIN 6537





	Speed UNI	UNI	UNI	UNI	Quattro 4F
	DPX14S	DPX74S	DPX74S	DPX74S	DPX74S
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SIG 145° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM
	10 771 ...	11 786 ...	11 787 ...	11 785 ...	10 735 ...

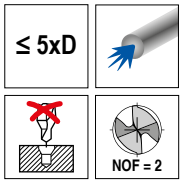
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4		DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T4	
15,35	16	133	83	63	48			2.102,00	15350	2.102,00	15350	2.102,00	15350		
15,50	16	133	83	63	48	2.622,00	15500	2.102,00	15500	2.102,00	15500	2.102,00	15500	3.175,00	15500
15,60	16	133	83	63	48			2.102,00	15600	2.102,00	15600	2.102,00	15600		
15,80	16	133	83	63	48	2.622,00	15800	2.102,00	15800	2.102,00	15800	2.102,00	15800	3.175,00	15800
16,00	16	133	83	63	48	2.622,00	16000	2.102,00	16000	2.102,00	16000	2.102,00	16000	3.175,00	16000
16,05	18	143	93	71	48			2.828,00	16050	2.828,00	16050	2.828,00	16050		
16,50	18	143	93	71	48	3.533,00	16500	2.828,00	16500	2.828,00	16500	2.828,00	16500	4.182,00	16500
16,80	18	143	93	71	48	3.533,00	16800	2.828,00	16800	2.828,00	16800	2.828,00	16800	4.182,00	16800
16,90	18	143	93	71	48			2.828,00	16900	2.828,00	16900	2.828,00	16900		
17,00	18	143	93	71	48	3.533,00	17000	2.828,00	17000	2.828,00	17000	2.828,00	17000	4.182,00	17000
17,50	18	143	93	71	48	3.533,00	17500	2.828,00	17500	2.828,00	17500	2.828,00	17500	4.182,00	17500
17,60	18	143	93	71	48			2.828,00	17600	2.828,00	17600	2.828,00	17600		
17,80	18	143	93	71	48	3.533,00	17800	2.828,00	17800	2.828,00	17800	2.828,00	17800	4.182,00	17800
18,00	18	143	93	71	48	3.533,00	18000	2.828,00	18000	2.828,00	18000	2.828,00	18000	4.182,00	18000
18,50	20	153	101	77	50			3.326,00	18500	3.326,00	18500	3.326,00	18500		
18,80	20	153	101	77	50			3.326,00	18800	3.326,00	18800	3.326,00	18800		
18,90	20	153	101	77	50			3.326,00	18900	3.326,00	18900	3.326,00	18900		
19,00	20	153	101	77	50			3.326,00	19000	3.326,00	19000	3.326,00	19000		
19,35	20	153	101	77	50			3.326,00	19350	3.326,00	19350	3.326,00	19350		
19,50	20	153	101	77	50			3.326,00	19500	3.326,00	19500	3.326,00	19500		
19,60	20	153	101	77	50			3.326,00	19600	3.326,00	19600	3.326,00	19600		
19,80	20	153	101	77	50			3.326,00	19800	3.326,00	19800	3.326,00	19800		
20,00	20	153	101	77	50			3.326,00	20000	3.326,00	20000	3.326,00	20000		
20,50	25	200	135	110	56			6.870,00	20500	6.870,00	20500	6.870,00	20500		
21,00	25	200	135	110	56			6.870,00	21000	6.870,00	21000	6.870,00	21000		
21,50	25	200	135	110	56			6.870,00	21500	6.870,00	21500	6.870,00	21500		
22,00	25	200	135	110	56			6.870,00	22000	6.870,00	22000	6.870,00	22000		
22,50	25	200	140	120	56			6.870,00	22500	6.870,00	22500	6.870,00	22500		
23,00	25	200	140	120	56			6.870,00	23000	6.870,00	23000	6.870,00	23000		
23,50	25	200	140	120	56			6.870,00	23500	6.870,00	23500	6.870,00	23500		
24,00	25	200	140	120	56			6.870,00	24000	6.870,00	24000	6.870,00	24000		
24,50	25	200	140	120	56			6.870,00	24500	6.870,00	24500	6.870,00	24500		
25,00	25	200	140	120	56			6.870,00	25000	6.870,00	25000	6.870,00	25000		

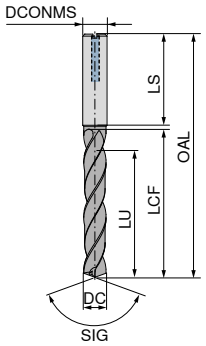
P	●	●	●	●	●
M	●				
K	●	●	●	●	●
N					
S					
H		○	○	○	○
O					

→ v_c side 111–120

Ø DC_{m7} til type UNI, Feed UNI og Quattro 4F/ **Ø DC_{h7}** til type Speed UNI

WTX – High-performance bor, DIN 6537





Speed VA | VA | AL

Ti800 | Ti700 | DLC

DRAGONSKIN

SIG 135° HM | SIG 140° HM | SIG 135° HM

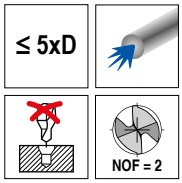
						10 773 ...		10 745 ...		10 791 ...	
DC h7/m7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	T4		T4		T4/9F	
2,50	4	57	21	17	28					737,00	02500
2,60	4	57	21	17	28					737,00	02600
2,70	4	57	21	17	28					737,00	02700
2,80	4	57	21	17	28					737,00	02800
2,90	4	57	21	17	28					737,00	02900
3,00	6	66	28	23	36	871,00	030	694,00	030	737,00	03000
3,10	6	66	28	23	36	871,00	031	694,00	031	737,00	03100
3,15	6	66	28	23	36			694,00	831		
3,20	6	66	28	23	36	871,00	032	694,00	032	737,00	03200
3,22	6	66	28	23	36			694,00	832		
3,25	6	66	28	23	36			694,00	890		
3,30	6	66	28	23	36	871,00	033	694,00	033	737,00	03300
3,40	6	66	28	23	36	871,00	034	694,00	034	737,00	03400
3,50	6	66	28	23	36	871,00	035	694,00	035	737,00	03500
3,60	6	66	28	23	36	871,00	036	694,00	036	737,00	03600
3,70	6	66	28	23	36	871,00	037	694,00	037	737,00	03700
3,80	6	74	36	29	36	871,00	038	694,00	038	727,00	03800
3,85	6	74	36	29	36			694,00	838		
3,90	6	74	36	29	36	871,00	039	694,00	039	727,00	03900
4,00	6	74	36	29	36	871,00	040	694,00	040	727,00	04000
4,10	6	74	36	29	36	871,00	041	694,00	041	727,00	04100
4,20	6	74	36	29	36	871,00	042	694,00	042	727,00	04200
4,30	6	74	36	29	36	871,00	043	694,00	043	727,00	04300
4,35	6	74	36	29	36			694,00	843		
4,40	6	74	36	29	36	871,00	044	694,00	044	727,00	04400
4,45	6	74	36	29	36			694,00	844		
4,50	6	74	36	29	36	871,00	045	694,00	045	727,00	04500
4,60	6	74	36	29	36	871,00	046	694,00	046	727,00	04600
4,65	6	74	36	29	36	871,00	900	694,00	900		
4,70	6	74	36	29	36	871,00	047	694,00	047	727,00	04700
4,80	6	82	44	35	36	871,00	048	694,00	048	714,00	04800
4,90	6	82	44	35	36	871,00	049	694,00	049	714,00	04900
5,00	6	82	44	35	36	871,00	050	694,00	050	714,00	05000
5,10	6	82	44	35	36	871,00	051	694,00	051	714,00	05100
5,20	6	82	44	35	36	871,00	052	694,00	052	714,00	05200
5,30	6	82	44	35	36	871,00	053	694,00	053	714,00	05300
5,40	6	82	44	35	36	871,00	054	694,00	054	714,00	05400

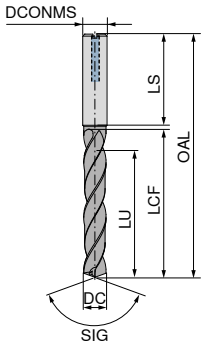
P	●	○	
M	●	●	
K	●	○	
N	○	○	●
S	●	●	
H			
O			

→ v_c side 112–122

Ø DC_{m7} til type VA / Ø DC_{h7} til type Speed VA og AL

WTX – High-performance bor, DIN 6537





Speed VA | VA | AL

Ti800 | Ti700 | DLC

DRAGONSKIN

SIG 135° HM | SIG 140° HM | SIG 135° HM

DC h7/m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 773 ... DKK T4		10 745 ... DKK T4		10 791 ... DKK T4/9F	
5,50	6	82	44	35	36	871,00	055	694,00	055	714,00	05500
5,55	6	82	44	35	36	871,00	902				
5,60	6	82	44	35	36	871,00	056	694,00	056	714,00	05600
5,70	6	82	44	35	36	871,00	057	694,00	057	714,00	05700
5,75	6	82	44	35	36			694,00	916		
5,80	6	82	44	35	36	871,00	058	694,00	058	714,00	05800
5,90	6	82	44	35	36	871,00	059	694,00	059	714,00	05900
5,95	6	82	44	35	36			694,00	959		
6,00	6	82	44	35	36	871,00	060	694,00	060	714,00	06000
6,10	8	91	53	43	36	985,00	061	756,00	061	797,00	06100
6,20	8	91	53	43	36	985,00	062	756,00	062	797,00	06200
6,30	8	91	53	43	36	985,00	063	756,00	063	797,00	06300
6,40	8	91	53	43	36	985,00	064	756,00	064	797,00	06400
6,50	8	91	53	43	36	985,00	065	756,00	065	797,00	06500
6,60	8	91	53	43	36	985,00	066	756,00	066	797,00	06600
6,70	8	91	53	43	36	985,00	067	756,00	067	797,00	06700
6,80	8	91	53	43	36	985,00	068	756,00	068	797,00	06800
6,90	8	91	53	43	36	985,00	069	756,00	069	797,00	06900
7,00	8	91	53	43	36	985,00	070	756,00	070	797,00	07000
7,10	8	91	53	43	36	985,00	071	756,00	071	797,00	07100
7,20	8	91	53	43	36	985,00	072	756,00	072	797,00	07200
7,30	8	91	53	43	36	985,00	073	756,00	073	797,00	07300
7,40	8	91	53	43	36	985,00	074	756,00	074	797,00	07400
7,45	8	91	53	43	36			756,00	924		
7,50	8	91	53	43	36	985,00	075	756,00	075	797,00	07500
7,60	8	91	53	43	36	985,00	076	756,00	076	797,00	07600
7,70	8	91	53	43	36	985,00	077	756,00	077	797,00	07700
7,80	8	91	53	43	36	985,00	078	756,00	078	797,00	07800
7,90	8	91	53	43	36	985,00	079	756,00	079	797,00	07900
8,00	8	91	53	43	36	985,00	080	756,00	080	797,00	08000
8,10	10	103	61	49	40	1.236,00	081	1.075,00	081	933,00	08100
8,20	10	103	61	49	40	1.236,00	082	1.075,00	082	933,00	08200
8,30	10	103	61	49	40	1.236,00	083	1.075,00	083	933,00	08300
8,40	10	103	61	49	40	1.236,00	084	1.075,00	084	933,00	08400
8,50	10	103	61	49	40	1.236,00	085	1.075,00	085	933,00	08500
8,60	10	103	61	49	40	1.236,00	086	1.075,00	086	933,00	08600
8,70	10	103	61	49	40	1.236,00	087	1.075,00	087	933,00	08700

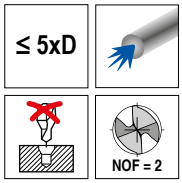
P	●	○	
M	●	●	
K	●	○	
N	○	○	●
S	●	●	
H			
O			

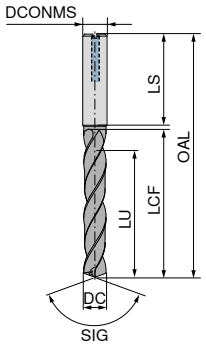
→ v_c side 112–122

Ø DC_{m7} til type VA / Ø DC_{h7} til type Speed VA og AL

Fortsættes næste side

WTX – High-performance bor, DIN 6537





Speed VA | VA | AL

Ti800 | Ti700 | DLC

DRAGONSKIN

SIG 135° HM | SIG 140° HM | SIG 135° HM

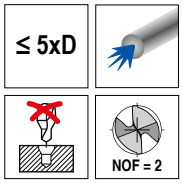
DC h7/m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 773 ... DKK T4		10 745 ... DKK T4		10 791 ... DKK T4/9F	
8,80	10	103	61	49	40	1.236,00	088	1.075,00	088	933,00	08800
8,90	10	103	61	49	40	1.236,00	089	1.075,00	089	933,00	08900
9,00	10	103	61	49	40	1.236,00	090	1.075,00	090	933,00	09000
9,10	10	103	61	49	40	1.236,00	091	1.075,00	091	933,00	09100
9,20	10	103	61	49	40	1.236,00	092	1.075,00	092	933,00	09200
9,30	10	103	61	49	40	1.236,00	093	1.075,00	093	933,00	09300
9,35	10	103	61	49	40			1.075,00	930		
9,40	10	103	61	49	40	1.236,00	094	1.075,00	094	933,00	09400
9,45	10	103	61	49	40			1.075,00	994		
9,50	10	103	61	49	40	1.236,00	095	1.075,00	095	933,00	09500
9,60	10	103	61	49	40	1.236,00	096	1.075,00	096	933,00	09600
9,70	10	103	61	49	40	1.236,00	097	1.075,00	097	933,00	09700
9,80	10	103	61	49	40	1.236,00	098	1.075,00	098	933,00	09800
9,90	10	103	61	49	40	1.236,00	099	1.075,00	099	933,00	09900
10,00	10	103	61	49	40	1.236,00	100	1.075,00	100	933,00	10000
10,10	12	118	71	56	45	1.766,00	101	1.529,00	101	1.301,00	10100
10,20	12	118	71	56	45	1.766,00	102	1.529,00	102	1.301,00	10200
10,30	12	118	71	56	45	1.766,00	103	1.529,00	103	1.301,00	10300
10,40	12	118	71	56	45	1.766,00	104	1.529,00	104	1.301,00	10400
10,50	12	118	71	56	45	1.766,00	105	1.529,00	105	1.301,00	10500
10,55	12	118	71	56	45			1.529,00	932		
10,60	12	118	71	56	45	1.766,00	106	1.529,00	106	1.301,00	10600
10,70	12	118	71	56	45	1.766,00	107	1.529,00	107	1.301,00	10700
10,80	12	118	71	56	45	1.766,00	108	1.529,00	108	1.301,00	10800
10,90	12	118	71	56	45	1.766,00	109	1.529,00	109		
11,00	12	118	71	56	45	1.766,00	110	1.529,00	110	1.301,00	11000
11,10	12	118	71	56	45	1.766,00	111	1.529,00	111	1.301,00	11100
11,20	12	118	71	56	45	1.766,00	112	1.529,00	112	1.301,00	11200
11,25	12	118	71	56	45			1.529,00	912		
11,30	12	118	71	56	45	1.766,00	113	1.529,00	113	1.301,00	11300
11,35	12	118	71	56	45			1.529,00	913		
11,40	12	118	71	56	45	1.766,00	114	1.529,00	114	1.301,00	11400
11,45	12	118	71	56	45			1.529,00	914		
11,50	12	118	71	56	45	1.766,00	115	1.529,00	115	1.301,00	11500
11,60	12	118	71	56	45	1.766,00	116	1.529,00	116		
11,70	12	118	71	56	45	1.766,00	117	1.529,00	117	1.301,00	11700
11,80	12	118	71	56	45	1.766,00	118	1.529,00	118	1.301,00	11800

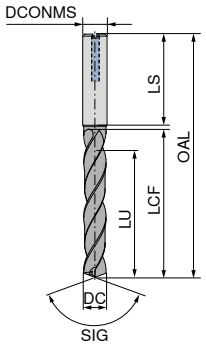
P	●	○	
M	●	●	
K	●	○	
N	○	○	●
S	●	●	
H			
O			

→ v_c side 112–122

Ø DC_{m7} til type VA / Ø DC_{h7} til type Speed VA og AL

WTX – High-performance bor, DIN 6537





Speed VA | VA | AL

Ti800 | Ti700 | DLC

DRAGONSKIN

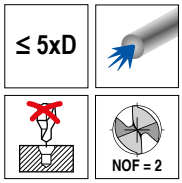
SIG 135° HM | SIG 140° HM | SIG 135° HM

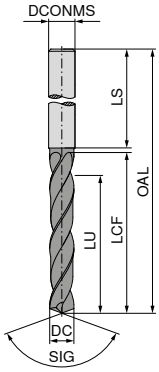
DC h7/m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 773 ... DKK T4		10 745 ... DKK T4		10 791 ... DKK T4/9F	
11,90	12	118	71	56	45	1.766,00	119	1.529,00	119		
12,00	12	118	71	56	45	1.766,00	120	1.529,00	120	1.301,00	12000
12,15	14	124	77	60	45			2.102,00	921		
12,20	14	124	77	60	45	2.351,00	12200			1.810,00	12200
12,50	14	124	77	60	45	2.351,00	125	2.102,00	125	1.810,00	12500
12,55	14	124	77	60	45			2.102,00	925		
12,60	14	124	77	60	45					1.810,00	12600
12,80	14	124	77	60	45	2.351,00	128	2.102,00	128	1.810,00	12800
13,00	14	124	77	60	45	2.351,00	130	2.102,00	130	1.810,00	13000
13,35	14	124	77	60	45			2.102,00	933		
13,50	14	124	77	60	45	2.351,00	135	2.102,00	135	1.810,00	13500
13,80	14	124	77	60	45	2.351,00	138	2.102,00	138	1.810,00	13800
14,00	14	124	77	60	45	2.351,00	140	2.102,00	140	1.810,00	14000
14,20	16	133	83	63	48					2.212,00	14200
14,50	16	133	83	63	48	2.861,00	145	2.622,00	145	2.212,00	14500
14,80	16	133	83	63	48	2.861,00	148	2.622,00	148	2.212,00	14800
15,00	16	133	83	63	48	2.861,00	150	2.622,00	150	2.212,00	15000
15,20	16	133	83	63	48					2.212,00	15200
15,35	16	133	83	63	48			2.622,00	953		
15,50	16	133	83	63	48	2.861,00	155	2.622,00	155	2.212,00	15500
15,80	16	133	83	63	48	2.861,00	158	2.622,00	158	2.212,00	15800
16,00	16	133	83	63	48	2.861,00	160	2.622,00	160	2.212,00	16000
16,05	18	143	93	71	48			3.445,00	960		
16,50	18	143	93	71	48	3.869,00	165	3.445,00	165	3.066,00	16500
16,80	18	143	93	71	48	3.869,00	168	3.445,00	168		
17,00	18	143	93	71	48	3.869,00	170	3.445,00	170	3.066,00	17000
17,50	18	143	93	71	48	3.869,00	175	3.445,00	175	3.066,00	17500
17,80	18	143	93	71	48	3.869,00	178	3.445,00	178		
18,00	18	143	93	71	48	3.869,00	180	3.445,00	180	3.066,00	18000
18,50	20	153	101	77	50	4.301,00	185	4.410,00	185	3.793,00	18500
18,80	20	153	101	77	50	4.301,00	188	4.410,00	188		
19,00	20	153	101	77	50	4.301,00	190	4.410,00	190	3.793,00	19000
19,35	20	153	101	77	50			4.410,00	993		
19,50	20	153	101	77	50	4.301,00	195	4.410,00	195	3.793,00	19500
19,80	20	153	101	77	50	4.301,00	198	4.410,00	198		
20,00	20	153	101	77	50	4.301,00	200	4.410,00	200	3.793,00	20000
P						●		○			
M						●		●			
K						●		○			
N						○		○		●	
S						●		●			
H											
O											

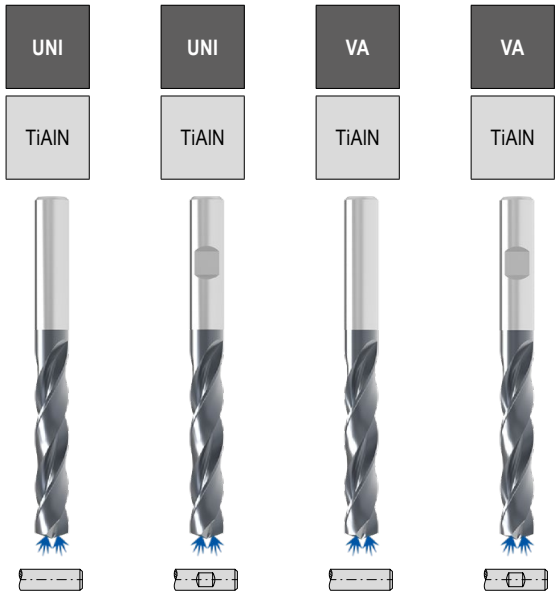
→ v_c side 112–122

Ø DC_{m7} til type VA / **Ø DC_{h7}** til type Speed VA og AL

High Performance bor, DIN 6537







SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

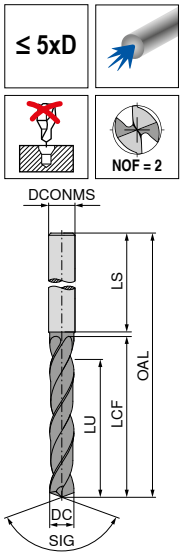
DC $_{m7/h7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	**11 702 ...** DKK T1/9C		**11 703 ...** DKK T1/9C		**11 715 ...** DKK T1/9C		**11 716 ...** DKK T1/9C	
1,00	4	55	8	6,5	28	342,00	01000			349,00	01000		
1,10	4	55	12	10,3	28	342,00	01100			349,00	01100		
1,20	4	55	12	10,2	28	342,00	01200			349,00	01200		
1,30	4	55	12	10,0	28	342,00	01300			349,00	01300		
1,40	4	55	12	9,9	28	342,00	01400			349,00	01400		
1,50	4	55	12	9,7	28	342,00	01500			349,00	01500		
1,60	4	55	16	13,6	28	342,00	01600			349,00	01600		
1,70	4	55	16	13,4	28	342,00	01700			349,00	01700		
1,80	4	55	16	13,3	28	342,00	01800			349,00	01800		
1,90	4	55	16	13,1	28	342,00	01900			349,00	01900		
2,00	4	57	21	18,0	28	342,00	02000			349,00	02000		
2,10	4	57	21	17,8	28	342,00	02100			349,00	02100		
2,20	4	57	21	17,7	28	342,00	02200			349,00	02200		
2,30	4	57	21	17,5	28	342,00	02300			349,00	02300		
2,40	4	57	21	17,4	28	342,00	02400			349,00	02400		
2,50	4	57	21	17,2	28	342,00	02500			349,00	02500		
2,60	4	57	21	17,1	28	342,00	02600			349,00	02600		
2,70	4	57	21	16,9	28	342,00	02700			349,00	02700		
2,80	4	57	21	16,8	28	342,00	02800			349,00	02800		
2,90	4	57	21	16,6	28	342,00	02900			349,00	02900		
3,00	6	66	28	23,5	36	336,00	03000	336,00	03000	343,00	03000	343,00	03000
3,10	6	66	28	23,3	36	336,00	03100	336,00	03100	343,00	03100	343,00	03100
3,20	6	66	28	23,2	36	336,00	03200	336,00	03200	343,00	03200	343,00	03200
3,25	6	66	28	23,1	36	336,00	03250	336,00	03250				
3,30	6	66	28	23,0	36	336,00	03300	336,00	03300	343,00	03300	343,00	03300
3,40	6	66	28	22,9	36	336,00	03400	336,00	03400	343,00	03400	343,00	03400
3,50	6	66	28	22,7	36	336,00	03500	336,00	03500	343,00	03500	343,00	03500
3,60	6	66	28	22,6	36	336,00	03600	336,00	03600	343,00	03600	343,00	03600
3,70	6	66	28	22,4	36	336,00	03700	336,00	03700	343,00	03700	343,00	03700
3,80	6	74	36	30,3	36	336,00	03800	336,00	03800	343,00	03800	343,00	03800
3,85	6	74	36	30,2	36	336,00	03850	336,00	03850				
3,90	6	74	36	30,1	36	336,00	03900	336,00	03900	343,00	03900	343,00	03900
4,00	6	74	36	30,0	36	336,00	04000	336,00	04000	343,00	04000	343,00	04000
4,10	6	74	36	29,8	36	336,00	04100	336,00	04100	343,00	04100	343,00	04100
4,20	6	74	36	29,7	36	336,00	04200	336,00	04200	343,00	04200	343,00	04200
4,30	6	74	36	29,5	36	336,00	04300	336,00	04300	343,00	04300	343,00	04300
4,40	6	74	36	29,4	36	336,00	04400	336,00	04400	343,00	04400	343,00	04400
4,50	6	74	36	29,2	36	336,00	04500	336,00	04500	343,00	04500	343,00	04500
4,60	6	74	36	29,1	36	336,00	04600	336,00	04600	343,00	04600	343,00	04600
4,65	6	74	36	29,0	36	336,00	04650	336,00	04650				
4,70	6	74	36	28,9	36	336,00	04700	336,00	04700	343,00	04700	343,00	04700
4,80	6	82	44	36,8	36	336,00	04800	336,00	04800	343,00	04800	343,00	04800
4,90	6	82	44	36,6	36	336,00	04900	336,00	04900	343,00	04900	343,00	04900
5,00	6	82	44	36,5	36	336,00	05000	336,00	05000	343,00	05000	343,00	05000
5,10	6	82	44	36,3	36	336,00	05100	336,00	05100	343,00	05100	343,00	05100

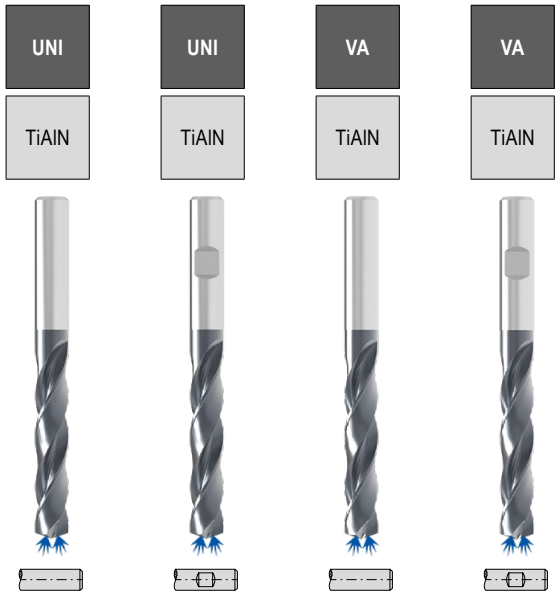
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ v_c side 129+133

Ø DC$_{h7}$ til type UNI / **Ø DC$_{m7}$** til type VA

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

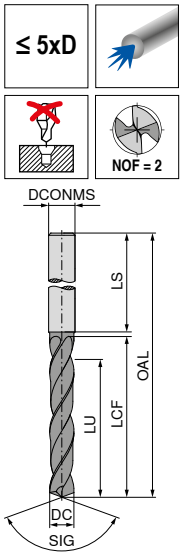
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 702 ... DKK T1/9C	11 703 ... DKK T1/9C	11 715 ... DKK T1/9C	11 716 ... DKK T1/9C
5,20	6	82	44	36,2	36	336,00 05200	336,00 05200	343,00 05200	343,00 05200
5,30	6	82	44	36,0	36	336,00 05300	336,00 05300	343,00 05300	343,00 05300
5,40	6	82	44	35,9	36	336,00 05400	336,00 05400	343,00 05400	343,00 05400
5,50	6	82	44	35,7	36	336,00 05500	336,00 05500	343,00 05500	343,00 05500
5,55	6	82	44	35,6	36	336,00 05550	336,00 05550		
5,60	6	82	44	35,6	36	336,00 05600	336,00 05600	343,00 05600	343,00 05600
5,65	6	82	44	35,5	36	336,00 05650	336,00 05650		
5,70	6	82	44	35,4	36	336,00 05700	336,00 05700	343,00 05700	343,00 05700
5,80	6	82	44	35,3	36	336,00 05800	336,00 05800	343,00 05800	343,00 05800
5,90	6	82	44	35,1	36	336,00 05900	336,00 05900	343,00 05900	343,00 05900
6,00	6	82	44	35,0	36	336,00 06000	336,00 06000	343,00 06000	343,00 06000
6,10	8	91	53	43,8	36	386,00 06100	386,00 06100	395,00 06100	395,00 06100
6,20	8	91	53	43,7	36	386,00 06200	386,00 06200	395,00 06200	395,00 06200
6,30	8	91	53	43,5	36	386,00 06300	386,00 06300	395,00 06300	395,00 06300
6,40	8	91	53	43,4	36	386,00 06400	386,00 06400	395,00 06400	395,00 06400
6,50	8	91	53	43,2	36	386,00 06500	386,00 06500	395,00 06500	395,00 06500
6,60	8	91	53	43,1	36	386,00 06600	386,00 06600	395,00 06600	395,00 06600
6,70	8	91	53	42,9	36	386,00 06700	386,00 06700	395,00 06700	395,00 06700
6,80	8	91	53	42,8	36	386,00 06800	386,00 06800	395,00 06800	395,00 06800
6,90	8	91	53	42,6	36	386,00 06900	386,00 06900	395,00 06900	395,00 06900
7,00	8	91	53	42,5	36	386,00 07000	386,00 07000	395,00 07000	395,00 07000
7,10	8	91	53	42,3	36	386,00 07100	386,00 07100	395,00 07100	395,00 07100
7,20	8	91	53	42,2	36	386,00 07200	386,00 07200	395,00 07200	395,00 07200
7,30	8	91	53	42,0	36	386,00 07300	386,00 07300	395,00 07300	395,00 07300
7,40	8	91	53	41,9	36	386,00 07400	386,00 07400	395,00 07400	395,00 07400
7,45	8	91	53	41,8	36			395,00 07450	395,00 07450
7,50	8	91	53	41,7	36	386,00 07500	386,00 07500	395,00 07500	395,00 07500
7,55	8	91	53	41,6	36	386,00 07550	386,00 07550	395,00 07550	395,00 07550
7,60	8	91	53	41,6	36	386,00 07600	386,00 07600	395,00 07600	395,00 07600
7,65	8	91	53	41,5	36	386,00 07650	386,00 07650		
7,70	8	91	53	41,4	36	386,00 07700	386,00 07700	395,00 07700	395,00 07700
7,80	8	91	53	41,3	36	386,00 07800	386,00 07800	395,00 07800	395,00 07800
7,90	8	91	53	41,1	36	386,00 07900	386,00 07900	395,00 07900	395,00 07900
8,00	8	91	53	41,0	36	386,00 08000	386,00 08000	395,00 08000	395,00 08000
8,10	10	103	61	48,8	40	442,00 08100	442,00 08100	451,00 08100	451,00 08100
8,20	10	103	61	48,7	40	442,00 08200	442,00 08200	451,00 08200	451,00 08200
8,30	10	103	61	48,5	40	442,00 08300	442,00 08300	451,00 08300	451,00 08300
8,40	10	103	61	48,4	40	442,00 08400	442,00 08400	451,00 08400	451,00 08400
8,50	10	103	61	48,2	40	442,00 08500	442,00 08500	451,00 08500	451,00 08500
8,60	10	103	61	48,1	40	442,00 08600	442,00 08600	451,00 08600	451,00 08600
8,70	10	103	61	47,9	40	442,00 08700	442,00 08700	451,00 08700	451,00 08700
8,80	10	103	61	47,8	40	442,00 08800	442,00 08800	451,00 08800	451,00 08800
8,90	10	103	61	47,6	40	442,00 08900	442,00 08900	451,00 08900	451,00 08900
9,00	10	103	61	47,5	40	442,00 09000	442,00 09000	451,00 09000	451,00 09000
9,10	10	103	61	47,3	40	442,00 09100	442,00 09100	451,00 09100	451,00 09100

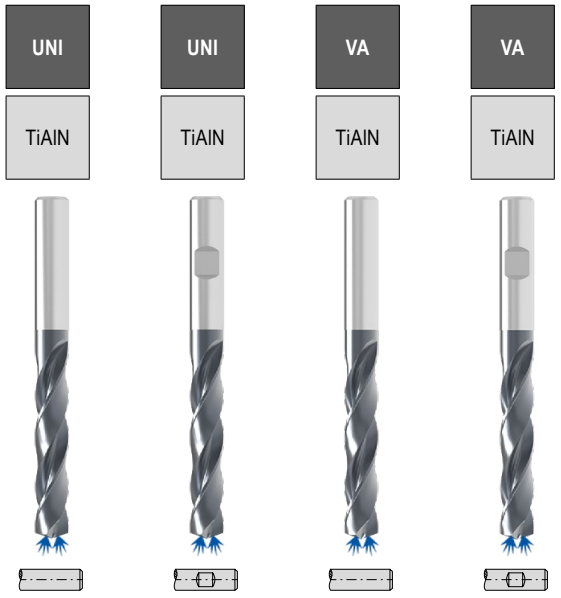
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ v_c side 129+133

Ø DC_{h7} til type UNI / **Ø DC_{m7}** til type VA

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM | SIG 140° HM

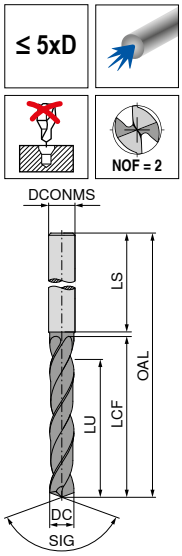
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 702 ... DKK T1/9C		11 703 ... DKK T1/9C		11 715 ... DKK T1/9C		11 716 ... DKK T1/9C	
9,20	10	103	61	47,2	40	442,00	09200	442,00	09200	451,00	09200	451,00	09200
9,30	10	103	61	47,0	40	442,00	09300	442,00	09300	451,00	09300	451,00	09300
9,40	10	103	61	46,9	40	442,00	09400	442,00	09400	451,00	09400	451,00	09400
9,50	10	103	61	46,7	40	442,00	09500	442,00	09500	451,00	09500	451,00	09500
9,55	10	103	61	46,6	40	442,00	09550	442,00	09550				
9,60	10	103	61	46,6	40	442,00	09600	442,00	09600	451,00	09600	451,00	09600
9,70	10	103	61	46,4	40	442,00	09700	442,00	09700	451,00	09700	451,00	09700
9,80	10	103	61	46,3	40	442,00	09800	442,00	09800	451,00	09800	451,00	09800
9,90	10	103	61	46,1	40	442,00	09900	442,00	09900	451,00	09900	451,00	09900
10,00	10	103	61	46,0	40	442,00	10000	442,00	10000	451,00	10000	451,00	10000
10,10	12	118	71	55,8	45	657,00	10100	657,00	10100	671,00	10100	671,00	10100
10,20	12	118	71	55,7	45	657,00	10200	657,00	10200	671,00	10200	671,00	10200
10,30	12	118	71	55,5	45	657,00	10300	657,00	10300	671,00	10300	671,00	10300
10,40	12	118	71	55,4	45	657,00	10400	657,00	10400	671,00	10400	671,00	10400
10,50	12	118	71	55,2	45	657,00	10500	657,00	10500	671,00	10500	671,00	10500
10,60	12	118	71	55,1	45	657,00	10600	657,00	10600	671,00	10600	671,00	10600
10,70	12	118	71	54,9	45	657,00	10700	657,00	10700	671,00	10700	671,00	10700
10,80	12	118	71	54,8	45	657,00	10800	657,00	10800	671,00	10800	671,00	10800
10,90	12	118	71	54,6	45	657,00	10900	657,00	10900	671,00	10900	671,00	10900
11,00	12	118	71	54,5	45	657,00	11000	657,00	11000	671,00	11000	671,00	11000
11,10	12	118	71	54,3	45	657,00	11100	657,00	11100	671,00	11100	671,00	11100
11,20	12	118	71	54,2	45	657,00	11200	657,00	11200	671,00	11200	671,00	11200
11,30	12	118	71	54,0	45	657,00	11300	657,00	11300	671,00	11300	671,00	11300
11,40	12	118	71	53,9	45	657,00	11400	657,00	11400	671,00	11400	671,00	11400
11,50	12	118	71	53,7	45	657,00	11500	657,00	11500	671,00	11500	671,00	11500
11,60	12	118	71	53,6	45	657,00	11600	657,00	11600	671,00	11600	671,00	11600
11,70	12	118	71	53,4	45	657,00	11700	657,00	11700	671,00	11700	671,00	11700
11,80	12	118	71	53,3	45	657,00	11800	657,00	11800	671,00	11800	671,00	11800
11,90	12	118	71	53,1	45	657,00	11900	657,00	11900	671,00	11900	671,00	11900
12,00	12	118	71	53,0	45	657,00	12000	657,00	12000	671,00	12000	671,00	12000
12,10	14	124	77	58,8	45	839,00	12100	839,00	12100	856,00	12100	856,00	12100
12,20	14	124	77	58,7	45	839,00	12200	839,00	12200	856,00	12200	856,00	12200
12,40	14	124	77	58,4	45	839,00	12400	839,00	12400	856,00	12400	856,00	12400
12,50	14	124	77	58,2	45	839,00	12500	839,00	12500	856,00	12500	856,00	12500
12,60	14	124	77	58,1	45	839,00	12600	839,00	12600	856,00	12600	856,00	12600
12,70	14	124	77	57,9	45	839,00	12700	839,00	12700	856,00	12700	856,00	12700
12,80	14	124	77	57,8	45	839,00	12800	839,00	12800	856,00	12800	856,00	12800
13,00	14	124	77	57,5	45	839,00	13000	839,00	13000	856,00	13000	856,00	13000
13,10	14	124	77	57,3	45	839,00	13100	839,00	13100	856,00	13100	856,00	13100
13,20	14	124	77	57,2	45	839,00	13200	839,00	13200	856,00	13200	856,00	13200
13,30	14	124	77	57,0	45	839,00	13300	839,00	13300	856,00	13300	856,00	13300
13,50	14	124	77	56,7	45	839,00	13500	839,00	13500	856,00	13500	856,00	13500
13,70	14	124	77	56,4	45					856,00	13700	856,00	13700
13,80	14	124	77	56,3	45	839,00	13800	839,00	13800	856,00	13800	856,00	13800
14,00	14	124	77	56,0	45	839,00	14000	839,00	14000	856,00	14000	856,00	14000

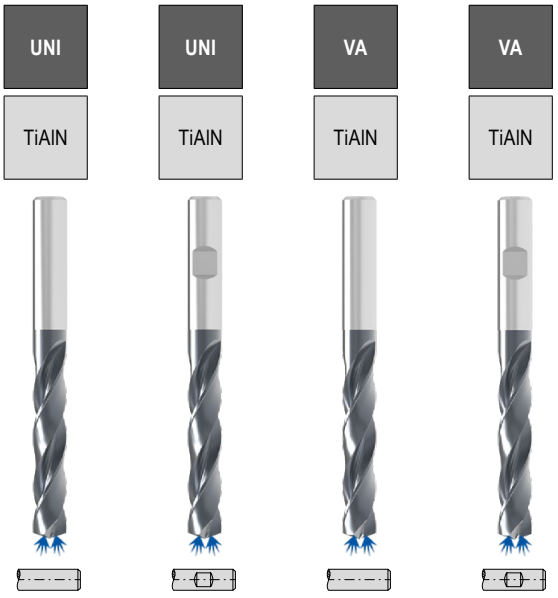
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ v_c side 129+133

Ø DC_{h7} til type UNI / Ø DC_{m7} til type VA

High Performance bor, DIN 6537





SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

SIG 140°
HM

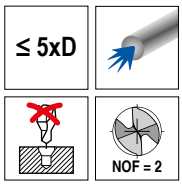
DC $_{m7/h7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 702 ... DKK T1/9C		11 703 ... DKK T1/9C		11 715 ... DKK T1/9C		11 716 ... DKK T1/9C	
14,20	16	133	83	61,7	48	1.076,00	14200	1.076,00	14200	1.098,00	14200	1.098,00	14200
14,30	16	133	83	61,5	48	1.076,00	14300	1.076,00	14300	1.098,00	14300	1.098,00	14300
14,40	16	133	83	61,4	48	1.076,00	14400	1.076,00	14400	1.098,00	14400	1.098,00	14400
14,50	16	133	83	61,2	48	1.076,00	14500	1.076,00	14500	1.098,00	14500	1.098,00	14500
14,70	16	133	83	60,9	48					1.098,00	14700	1.098,00	14700
14,80	16	133	83	60,8	48	1.076,00	14800	1.076,00	14800	1.098,00	14800	1.098,00	14800
15,00	16	133	83	60,5	48	1.076,00	15000	1.076,00	15000	1.098,00	15000	1.098,00	15000
15,10	16	133	83	60,3	48	1.076,00	15100	1.076,00	15100	1.098,00	15100	1.098,00	15100
15,20	16	133	83	60,2	48	1.076,00	15200	1.076,00	15200	1.098,00	15200	1.098,00	15200
15,25	16	133	83	60,1	48	1.076,00	15250	1.076,00	15250				
15,30	16	133	83	60,0	48	1.076,00	15300	1.076,00	15300	1.098,00	15300	1.098,00	15300
15,50	16	133	83	59,7	48	1.076,00	15500	1.076,00	15500	1.098,00	15500	1.098,00	15500
15,70	16	133	83	59,4	48					1.098,00	15700	1.098,00	15700
15,80	16	133	83	59,3	48	1.076,00	15800	1.076,00	15800	1.098,00	15800	1.098,00	15800
16,00	16	133	83	59,0	48	1.076,00	16000	1.076,00	16000	1.098,00	16000	1.098,00	16000
16,20	18	143	93	68,7	48	1.664,00	16200	1.664,00	16200	1.698,00	16200	1.698,00	16200
16,30	18	143	93	68,5	48	1.664,00	16300	1.664,00	16300	1.698,00	16300	1.698,00	16300
16,50	18	143	93	68,2	48	1.664,00	16500	1.664,00	16500	1.698,00	16500	1.698,00	16500
16,80	18	143	93	67,8	48	1.664,00	16800	1.664,00	16800	1.698,00	16800	1.698,00	16800
17,00	18	143	93	67,5	48	1.664,00	17000	1.664,00	17000	1.698,00	17000	1.698,00	17000
17,30	18	143	93	67,0	48	1.664,00	17300	1.664,00	17300	1.698,00	17300	1.698,00	17300
17,50	18	143	93	66,7	48	1.664,00	17500	1.664,00	17500	1.698,00	17500	1.698,00	17500
18,00	18	143	93	66,0	48	1.664,00	18000	1.664,00	18000	1.698,00	18000	1.698,00	18000
18,50	20	153	101	73,2	50	1.809,00	18500	1.809,00	18500	1.847,00	18500	1.847,00	18500
18,90	20	153	101	72,6	50	1.809,00	18900	1.809,00	18900	1.847,00	18900	1.847,00	18900
19,00	20	153	101	72,5	50	1.809,00	19000	1.809,00	19000	1.847,00	19000	1.847,00	19000
19,20	20	153	101	72,2	50	1.809,00	19200	1.809,00	19200	1.847,00	19200	1.847,00	19200
19,30	20	153	101	72,0	50	1.809,00	19300	1.809,00	19300	1.847,00	19300	1.847,00	19300
19,50	20	153	101	71,7	50	1.809,00	19500	1.809,00	19500	1.847,00	19500	1.847,00	19500
19,70	20	153	101	71,4	50	1.809,00	19700	1.809,00	19700	1.847,00	19700	1.847,00	19700
20,00	20	153	101	71,0	50	1.809,00	20000	1.809,00	20000	1.847,00	20000	1.847,00	20000
P						●		●		○		○	
M						●		●		●		●	
K						●		●					
N						○		○		●		●	
S										○		○	
H													
O										○		○	

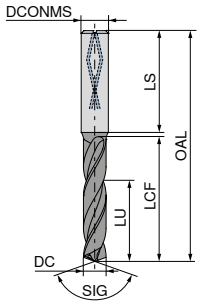
→ v_c side 129+133

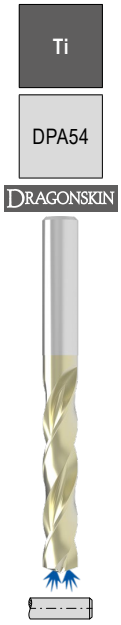
Ø DC_{h7} til type UNI / **Ø DC_{m7}** til type VA

WTX – High Performance bor, DIN 6537

▲ Specialist til svært spåntagende materialer







SIG 140°

HM

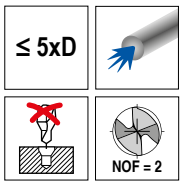
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 787 ... DKK T4/9F	
3,00	6	66	28	23	36	697,00	030
3,10	6	66	28	23	36	697,00	031
3,20	6	66	28	23	36	697,00	032
3,30	6	66	28	23	36	697,00	033
3,40	6	66	28	23	36	697,00	034
3,50	6	66	28	23	36	697,00	035
3,60	6	66	28	23	36	697,00	036
3,70	6	66	28	23	36	697,00	037
3,80	6	74	36	29	36	697,00	038
3,90	6	74	36	29	36	697,00	039
3,97	6	74	36	29	36	697,00	900
4,00	6	74	36	29	36	697,00	040
4,10	6	74	36	29	36	697,00	041
4,20	6	74	36	29	36	697,00	042
4,23	6	74	36	29	36	697,00	901
4,30	6	74	36	29	36	697,00	043
4,40	6	74	36	29	36	697,00	044
4,50	6	74	36	29	36	697,00	045
4,60	6	74	36	29	36	697,00	046
4,70	6	74	36	29	36	697,00	047
4,80	6	82	44	35	36	697,00	048
4,90	6	82	44	35	36	697,00	049
5,00	6	82	44	35	36	697,00	050
5,10	6	82	44	35	36	697,00	051
5,20	6	82	44	35	36	697,00	052
5,30	6	82	44	35	36	697,00	053
5,40	6	82	44	35	36	697,00	054
5,50	6	82	44	35	36	697,00	055
5,56	6	82	44	35	36	697,00	902
5,60	6	82	44	35	36	697,00	056
5,70	6	82	44	35	36	697,00	057
5,80	6	82	44	35	36	697,00	058
5,90	6	82	44	35	36	697,00	059
6,00	6	82	44	35	36	697,00	060
6,10	8	91	53	43	36	777,00	061
6,20	8	91	53	43	36	777,00	062
6,30	8	91	53	43	36	777,00	063
6,35	8	91	53	43	36	777,00	903
6,40	8	91	53	43	36	777,00	064
6,50	8	91	53	43	36	777,00	065
6,60	8	91	53	43	36	777,00	066
6,70	8	91	53	43	36	777,00	067
6,80	8	91	53	43	36	777,00	068
6,90	8	91	53	43	36	777,00	069
7,00	8	91	53	43	36	777,00	070
7,10	8	91	53	43	36	777,00	071
7,20	8	91	53	43	36	777,00	072
7,30	8	91	53	43	36	777,00	073
7,40	8	91	53	43	36	777,00	074
7,50	8	91	53	43	36	777,00	075
7,60	8	91	53	43	36	777,00	076
7,70	8	91	53	43	36	777,00	077
7,80	8	91	53	43	36	777,00	078
7,90	8	91	53	43	36	777,00	079
7,94	8	91	53	43	36	777,00	904
8,00	8	91	53	43	36	777,00	080
8,10	10	103	61	49	40	910,00	081
8,20	10	103	61	49	40	910,00	082
8,30	10	103	61	49	40	910,00	083
8,40	10	103	61	49	40	910,00	084
8,50	10	103	61	49	40	910,00	085
8,60	10	103	61	49	40	910,00	086
8,70	10	103	61	49	40	910,00	087
8,80	10	103	61	49	40	910,00	088
8,90	10	103	61	49	40	910,00	089
9,00	10	103	61	49	40	910,00	090
9,10	10	103	61	49	40	910,00	091
9,20	10	103	61	49	40	910,00	092
9,30	10	103	61	49	40	910,00	093
9,40	10	103	61	49	40	910,00	094
9,50	10	103	61	49	40	910,00	095
9,53	10	103	61	49	40	910,00	905
9,60	10	103	61	49	40	910,00	096
9,70	10	103	61	49	40	910,00	097
9,80	10	103	61	49	40	910,00	098
9,90	10	103	61	49	40	910,00	099
10,00	10	103	61	49	40	910,00	100
10,10	12	118	71	54	45	1.269,00	101
10,20	12	118	71	54	45	1.269,00	102
10,30	12	118	71	54	45	1.269,00	103
10,40	12	118	71	54	45	1.269,00	104
10,50	12	118	71	54	45	1.269,00	105
10,60	12	118	71	54	45	1.269,00	106
10,70	12	118	71	54	45	1.269,00	107
10,80	12	118	71	54	45	1.269,00	108
10,90	12	118	71	54	45	1.269,00	109
11,00	12	118	71	54	45	1.269,00	110
11,10	12	118	71	54	45	1.269,00	111
11,11	12	118	71	54	45	1.269,00	906
11,20	12	118	71	54	45	1.269,00	112
11,30	12	118	71	54	45	1.269,00	113
11,40	12	118	71	54	45	1.269,00	114
11,50	12	118	71	54	45	1.269,00	115
11,60	12	118	71	54	45	1.269,00	116
11,70	12	118	71	54	45	1.269,00	117
11,80	12	118	71	54	45	1.269,00	118
11,90	12	118	71	54	45	1.269,00	119
12,00	12	118	71	54	45	1.269,00	120
12,10	14	124	77	58	45	1.777,00	121
12,20	14	124	77	58	45	1.777,00	122
12,30	14	124	77	58	45	1.777,00	123
12,40	14	124	77	58	45	1.777,00	124
12,50	14	124	77	58	45	1.777,00	125
12,60	14	124	77	58	45	1.777,00	126
12,70	14	124	77	58	45	1.777,00	907
12,80	14	124	77	58	45	1.777,00	128
12,90	14	124	77	58	45	1.777,00	129
13,00	14	124	77	58	45	1.777,00	130
13,10	14	124	77	58	45	1.777,00	131
13,20	14	124	77	58	45	1.777,00	132
13,30	14	124	77	58	45	1.777,00	133
13,40	14	124	77	58	45	1.777,00	134
13,50	14	124	77	58	45	1.777,00	135
13,60	14	124	77	58	45	1.777,00	136
13,70	14	124	77	58	45	1.777,00	137
13,80	14	124	77	58	45	1.777,00	138
13,90	14	124	77	58	45	1.777,00	139

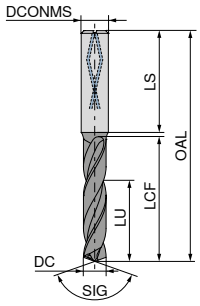
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

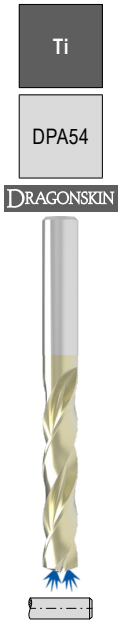
→ v_c side 109

WTX – High Performance bor, DIN 6537

▲ Specialist til svært spåntagende materialer







SIG 140°

HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 787 ... DKK T4/9F	
14,0	14	124	77	58	45	1.777,00	140
14,1	16	133	83	61	48	2.168,00	141
14,2	16	133	83	61	48	2.168,00	142
14,3	16	133	83	61	48	2.168,00	143
14,4	16	133	83	61	48	2.168,00	144
14,5	16	133	83	61	48	2.168,00	145
14,6	16	133	83	61	48	2.168,00	146
14,7	16	133	83	61	48	2.168,00	147
14,8	16	133	83	61	48	2.168,00	148
14,9	16	133	83	61	48	2.168,00	149
15,0	16	133	83	61	48	2.168,00	150
15,1	16	133	83	61	48	2.168,00	151
15,2	16	133	83	61	48	2.168,00	152
15,3	16	133	83	61	48	2.168,00	153
15,4	16	133	83	61	48	2.168,00	154
15,5	16	133	83	61	48	2.168,00	155
15,6	16	133	83	61	48	2.168,00	156
15,7	16	133	83	61	48	2.168,00	157
15,8	16	133	83	61	48	2.168,00	158
15,9	16	133	83	61	48	2.168,00	159
16,0	16	133	83	61	48	2.168,00	160
16,1	18	143	93	69	48	2.168,00	161
16,2	18	143	93	69	48	2.168,00	162
16,3	18	143	93	69	48	2.168,00	163
16,4	18	143	93	69	48	2.168,00	164
16,5	18	143	93	69	48	2.991,00	165
16,6	18	143	93	69	48	2.991,00	166
16,7	18	143	93	69	48	2.991,00	167
16,8	18	143	93	69	48	2.991,00	168
16,9	18	143	93	69	48	2.991,00	169
17,0	18	143	93	69	48	2.991,00	170
17,1	18	143	93	69	48	2.991,00	171
17,2	18	143	93	69	48	2.991,00	172
17,3	18	143	93	69	48	2.991,00	173
17,4	18	143	93	69	48	2.991,00	174
17,5	18	143	93	69	48	2.991,00	175
17,6	18	143	93	69	48	2.991,00	176
17,7	18	143	93	69	48	2.991,00	177
17,8	18	143	93	69	48	2.991,00	178
17,9	18	143	93	69	48	2.991,00	179
18,0	18	143	93	69	48	2.991,00	180
18,1	20	153	101	75	50	3.706,00	181
18,2	20	153	101	75	50	3.706,00	182
18,3	20	153	101	75	50	3.706,00	183
18,4	20	153	101	75	50	3.706,00	184
18,5	20	153	101	75	50	3.706,00	185
18,6	20	153	101	75	50	3.706,00	186
18,7	20	153	101	75	50	3.706,00	187
18,8	20	153	101	75	50	3.706,00	188
18,9	20	153	101	75	50	3.706,00	189
19,0	20	153	101	75	50	3.706,00	190
19,1	20	153	101	75	50	3.706,00	191
19,2	20	153	101	75	50	3.706,00	192
19,3	20	153	101	75	50	3.706,00	193
19,4	20	153	101	75	50	3.706,00	194
19,5	20	153	101	75	50	3.706,00	195
19,6	20	153	101	75	50	3.706,00	196
19,7	20	153	101	75	50	3.706,00	197
19,8	20	153	101	75	50	3.706,00	198
19,9	20	153	101	75	50	3.706,00	199
20,0	20	153	101	75	50	3.706,00	200

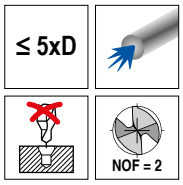
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

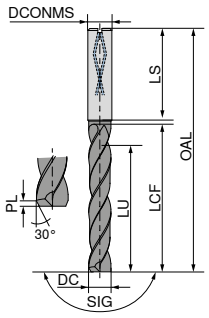
→ v_c side 109

WTX – High Performance bor, DIN 6537

▲ Universel anvendelse
▲ 4 styrelister
▲ Polerede spånkanaler
▲ Type ALU 5xD på forespørgsel
▲ PL = hjørnefas

2





180

Ti800

SIG 180°
HM

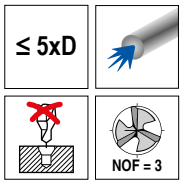
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	10 721 ... DKK T4	
3,00	6	66	28	23	36	0,15	841,00	030
3,10	6	66	28	23	36	0,16	841,00	031
3,20	6	66	28	23	36	0,16	841,00	032
3,30	6	66	28	23	36	0,17	841,00	033
3,40	6	66	28	23	36	0,17	841,00	034
3,50	6	66	28	23	36	0,18	841,00	035
3,60	6	66	28	23	36	0,18	841,00	036
3,70	6	66	28	23	36	0,19	841,00	037
3,80	6	74	36	29	36	0,19	841,00	038
3,90	6	74	36	29	36	0,20	841,00	039
4,00	6	74	36	29	36	0,20	841,00	040
4,10	6	74	36	29	36	0,21	841,00	041
4,20	6	74	36	29	36	0,21	841,00	042
4,30	6	74	36	29	36	0,22	841,00	043
4,40	6	74	36	29	36	0,22	841,00	044
4,50	6	74	36	29	36	0,23	841,00	045
4,60	6	74	36	29	36	0,23	841,00	046
4,65	6	74	36	29	36	0,23	841,00	900
4,70	6	74	36	29	36	0,24	841,00	047
4,80	6	82	44	35	36	0,24	841,00	048
4,90	6	82	44	35	36	0,25	841,00	049
5,00	6	82	44	35	36	0,25	841,00	050
5,10	6	82	44	35	36	0,26	841,00	051
5,20	6	82	44	35	36	0,26	841,00	052
5,30	6	82	44	35	36	0,27	841,00	053
5,40	6	82	44	35	36	0,27	841,00	054
5,50	6	82	44	35	36	0,28	841,00	055
5,55	6	82	44	35	36	0,28	841,00	902
5,60	6	82	44	35	36	0,28	841,00	056
5,70	6	82	44	35	36	0,29	841,00	057
5,80	6	82	44	35	36	0,29	841,00	058
5,90	6	82	44	35	36	0,30	841,00	059
6,00	6	82	44	35	36	0,30	841,00	060
6,10	8	91	53	43	36	0,31	944,00	061
6,20	8	91	53	43	36	0,31	944,00	062
6,30	8	91	53	43	36	0,32	944,00	063
6,40	8	91	53	43	36	0,32	944,00	064
6,50	8	91	53	43	36	0,33	944,00	065
6,60	8	91	53	43	36	0,33	944,00	066
6,70	8	91	53	43	36	0,34	944,00	067
6,80	8	91	53	43	36	0,34	944,00	068
6,90	8	91	53	43	36	0,35	944,00	069
7,00	8	91	53	43	36	0,35	944,00	070
7,10	8	91	53	43	36	0,36	944,00	071
7,20	8	91	53	43	36	0,36	944,00	072
7,30	8	91	53	43	36	0,37	944,00	073
7,40	8	91	53	43	36	0,37	944,00	074
7,50	8	91	53	43	36	0,38	944,00	075
7,60	8	91	53	43	36	0,38	944,00	076
7,70	8	91	53	43	36	0,39	944,00	077
7,80	8	91	53	43	36	0,39	944,00	078
7,90	8	91	53	43	36	0,40	944,00	079
8,00	8	91	53	43	36	0,40	944,00	080
8,10	10	103	61	49	40	0,41	1.311,00	081
8,20	10	103	61	49	40	0,41	1.311,00	082
8,30	10	103	61	49	40	0,42	1.311,00	083
8,40	10	103	61	49	40	0,42	1.311,00	084
8,50	10	103	61	49	40	0,43	1.311,00	085
8,60	10	103	61	49	40	0,43	1.311,00	086
8,70	10	103	61	49	40	0,44	1.311,00	087
8,80	10	103	61	49	40	0,44	1.311,00	088
8,90	10	103	61	49	40	0,45	1.311,00	089
9,00	10	103	61	49	40	0,45	1.311,00	090
9,10	10	103	61	49	40	0,46	1.311,00	091
9,20	10	103	61	49	40	0,46	1.311,00	092
9,30	10	103	61	49	40	0,47	1.311,00	093
9,40	10	103	61	49	40	0,47	1.311,00	094
9,50	10	103	61	49	40	0,48	1.311,00	095
9,60	10	103	61	49	40	0,48	1.311,00	096
9,70	10	103	61	49	40	0,49	1.311,00	097
9,80	10	103	61	49	40	0,49	1.311,00	098
9,90	10	103	61	49	40	0,50	1.311,00	099
10,00	10	103	61	49	40	0,50	1.311,00	100
10,10	12	116	69	54	45	0,51	1.831,00	101
10,20	12	116	69	54	45	0,51	1.831,00	102
10,30	12	116	69	54	45	0,52	1.831,00	103
10,40	12	116	69	54	45	0,52	1.831,00	104
10,50	12	116	69	54	45	0,53	1.831,00	105
10,60	12	116	69	54	45	0,53	1.831,00	106
10,70	12	116	69	54	45	0,54	1.831,00	107
10,80	12	116	69	54	45	0,54	1.831,00	108
10,90	12	116	69	54	45	0,55	1.831,00	109
11,00	12	116	69	54	45	0,55	1.831,00	110
11,10	12	116	69	54	45	0,56	1.831,00	111
11,20	12	116	69	54	45	0,56	1.831,00	112
11,30	12	116	69	54	45	0,57	1.831,00	113
11,40	12	116	69	54	45	0,57	1.831,00	114
11,50	12	116	69	54	45	0,58	1.831,00	115
11,60	12	116	69	54	45	0,58	1.831,00	116
11,70	12	116	69	54	45	0,59	1.831,00	117
11,80	12	116	69	54	45	0,59	1.831,00	118
11,90	12	116	69	54	45	0,60	1.831,00	119
12,00	12	116	69	54	45	0,60	1.831,00	120
12,50	14	122	75	58	45	0,63	2.525,00	125
12,80	14	122	75	58	45	0,64	2.525,00	128
13,00	14	122	75	58	45	0,65	2.525,00	130
13,50	14	122	75	58	45	0,68	2.525,00	135
13,80	14	122	75	58	45	0,69	2.525,00	138
14,00	14	122	75	58	45	0,70	2.525,00	140
14,50	16	131	81	61	48	0,73	3.142,00	145
14,80	16	131	81	61	48	0,74	3.142,00	148
15,00	16	131	81	61	48	0,75	3.142,00	150
15,50	16	131	81	61	48	0,78	3.142,00	155
15,80	16	131	81	61	48	0,79	3.142,00	158
16,00	16	131	81	61	48	0,80	3.142,00	160
16,50	18	141	91	69	48	0,83	4.107,00	165
16,80	18	141	91	69	48	0,84	4.107,00	168
17,00	18	141	91	69	48	0,85	4.107,00	170
17,50	18	141	91	69	48	0,88	4.107,00	175
17,80	18	141	91	69	48	0,89	4.107,00	178
18,00	18	141	91	69	48	0,90	4.107,00	180
18,50	20	151	99	75	50	0,93	5.266,00	185
18,80	20	151	99	75	50	0,94	5.266,00	188
19,00	20	151	99	75	50	0,95	5.266,00	190
19,50	20	151	99	75	50	0,98	5.266,00	195
19,80	20	151	99	75	50	0,99	5.266,00	198
20,00	20	151	99	75	50	1,00	5.266,00	200

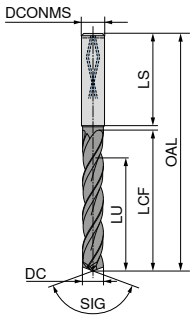
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 127
→ Bearbejdningsinformation: Side 127

WTX – High Feed bor, fabriksstandard

▲ 3-skærs High Feed Bor
▲ Universel anvendelse
▲ Høj positionsnøjagtighed
▲ Til vanskelige boresituationer





Feed UNI

DPX74S

DRAGONSKIN

SIG 140°

HM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 789 ... DKK T4	
4,00	6	74	36	29	36	868,00	04000
4,10	6	74	36	29	36	868,00	04100
4,20	6	74	36	29	36	868,00	04200
4,30	6	74	36	29	36	868,00	04300
4,40	6	74	36	29	36	868,00	04400
4,50	6	74	36	29	36	868,00	04500
4,60	6	74	36	29	36	868,00	04600
4,70	6	74	36	29	36	868,00	04700
4,80	6	82	44	35	36	868,00	04800
4,90	6	82	44	35	36	868,00	04900
5,00	6	82	44	35	36	868,00	05000
5,10	6	82	44	35	36	868,00	05100
5,20	6	82	44	35	36	868,00	05200
5,30	6	82	44	35	36	868,00	05300
5,40	6	82	44	35	36	868,00	05400
5,50	6	82	44	35	36	868,00	05500
5,55	6	82	44	35	36	868,00	05550
5,60	6	82	44	35	36	868,00	05600
5,70	6	82	44	35	36	868,00	05700
5,80	6	82	44	35	36	868,00	05800
5,90	6	82	44	35	36	868,00	05900
6,00	6	82	44	35	36	868,00	06000
6,10	8	91	53	43	36	979,00	06100
6,20	8	91	53	43	36	979,00	06200
6,30	8	91	53	43	36	979,00	06300
6,40	8	91	53	43	36	979,00	06400
6,50	8	91	53	43	36	979,00	06500
6,60	8	91	53	43	36	979,00	06600
6,70	8	91	53	43	36	979,00	06700
6,80	8	91	53	43	36	979,00	06800
6,90	8	91	53	43	36	979,00	06900
7,00	8	91	53	43	36	979,00	07000
7,10	8	91	53	43	36	979,00	07100
7,20	8	91	53	43	36	979,00	07200
7,30	8	91	53	43	36	979,00	07300
7,40	8	91	53	43	36	979,00	07400
7,50	8	91	53	43	36	979,00	07500
7,60	8	91	53	43	36	979,00	07600
7,70	8	91	53	43	36	979,00	07700
7,80	8	91	53	43	36	979,00	07800
7,90	8	91	53	43	36	979,00	07900
8,00	8	91	53	43	36	979,00	08000
8,10	10	103	61	49	40	1.301,00	08100
8,20	10	103	61	49	40	1.301,00	08200
8,30	10	103	61	49	40	1.301,00	08300
8,40	10	103	61	49	40	1.301,00	08400
8,50	10	103	61	49	40	1.301,00	08500
8,60	10	103	61	49	40	1.301,00	08600
8,70	10	103	61	49	40	1.301,00	08700
8,80	10	103	61	49	40	1.301,00	08800
8,90	10	103	61	49	40	1.301,00	08900
9,00	10	103	61	49	40	1.301,00	09000

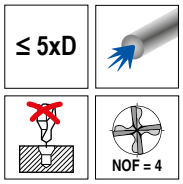
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 789 ... DKK T4	
9,10	10	103	61	49	40	1.301,00	09100
9,20	10	103	61	49	40	1.301,00	09200
9,30	10	103	61	49	40	1.301,00	09300
9,40	10	103	61	49	40	1.301,00	09400
9,50	10	103	61	49	40	1.301,00	09500
9,60	10	103	61	49	40	1.301,00	09600
9,70	10	103	61	49	40	1.301,00	09700
9,80	10	103	61	49	40	1.301,00	09800
9,90	10	103	61	49	40	1.301,00	09900
10,00	10	103	61	49	40	1.301,00	10000
10,10	12	118	71	56	45	1.842,00	10100
10,20	12	118	71	56	45	1.842,00	10200
10,30	12	118	71	56	45	1.842,00	10300
10,40	12	118	71	56	45	1.842,00	10400
10,50	12	118	71	56	45	1.842,00	10500
10,60	12	118	71	56	45	1.842,00	10600
10,70	12	118	71	56	45	1.842,00	10700
10,80	12	118	71	56	45	1.842,00	10800
10,90	12	118	71	56	45	1.842,00	10900
11,00	12	118	71	56	45	1.842,00	11000
11,10	12	118	71	56	45	1.842,00	11100
11,20	12	118	71	56	45	1.842,00	11200
11,30	12	118	71	56	45	1.842,00	11300
11,40	12	118	71	56	45	1.842,00	11400
11,50	12	118	71	56	45	1.842,00	11500
11,60	12	118	71	56	45	1.842,00	11600
11,70	12	118	71	56	45	1.842,00	11700
11,80	12	118	71	56	45	1.842,00	11800
11,90	12	118	71	56	45	1.842,00	11900
12,00	12	118	71	56	45	1.842,00	12000
12,20	14	124	77	60	45	2.481,00	12200
12,50	14	124	77	60	45	2.481,00	12500
12,80	14	124	77	60	45	2.481,00	12800
13,00	14	124	77	60	45	2.481,00	13000
13,50	14	124	77	60	45	2.481,00	13500
13,80	14	124	77	60	45	2.481,00	13800
14,00	14	124	77	60	45	2.481,00	14000
14,50	16	133	83	63	48	2.991,00	14500
14,80	16	133	83	63	48	2.991,00	14800
15,00	16	133	83	63	48	2.991,00	15000
15,50	16	133	83	63	48	2.991,00	15500
15,80	16	133	83	63	48	2.991,00	15800
16,00	16	133	83	63	48	2.991,00	16000
16,50	18	143	93	71	48	3.924,00	16500
16,80	18	143	93	71	48	3.924,00	16800
17,00	18	143	93	71	48	3.924,00	17000
17,50	18	143	93	71	48	3.924,00	17500
17,80	18	143	93	71	48	3.924,00	17800
18,00	18	143	93	71	48	3.924,00	18000
18,50	20	153	101	77	50	4.617,00	18500
18,80	20	153	101	77	50	4.617,00	18800
19,00	20	153	101	77	50	4.617,00	19000
19,50	20	153	101	77	50	4.617,00	19500
19,80	20	153	101	77	50	4.617,00	19800
20,00	20	153	101	77	50	4.617,00	20000

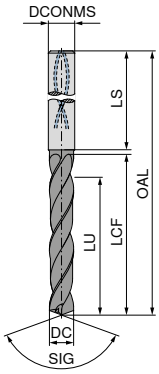
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ v_c side 116

WTX – High Feed bor, DIN 6537

- ▲ 4-skærs High Feed bor
- ▲ Specialiseret til bearbejdning af stål og støbegods
- ▲ Med 4 spiralformede kølekanaler
- ▲ Ny skærgeometri garanterer høj positionsnøjagtighed
- ▲ Fremragende hulkvalitet når det gælder tolerance, overflade og position





HFDS

DPX14S

DRAGONSKIN

SIG 130°

HM

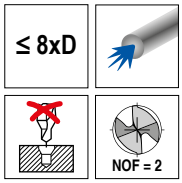
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 798 ... DKK T4	
14,0	16	142	91	73	48	2.830,00	14000
14,3	16	142	91	73	48	3.542,00	14300
14,5	16	142	91	73	48	3.542,00	14500
15,0	18	142	91	73	48	3.542,00	15000
16,0	18	142	91	73	48	3.542,00	16000

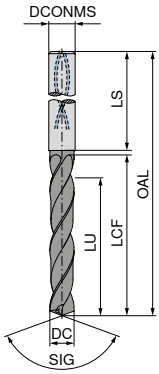
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	○

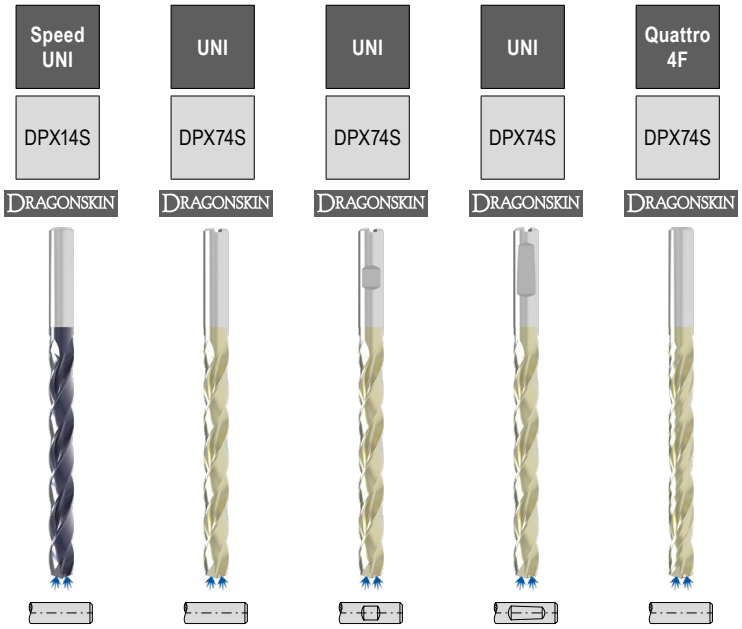
→ v_c side 125

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 798 ... DKK T4	
6,0	8	89	51	40	36	858,00	06000
6,1	10	102	59	47	40	1.001,00	06100
6,2	10	102	59	47	40	1.001,00	06200
6,3	10	102	59	47	40	1.001,00	06300
6,4	10	102	59	47	40	1.001,00	06400
6,5	10	102	59	47	40	1.001,00	06500
6,6	10	102	59	47	40	1.001,00	06600
6,7	10	102	59	47	40	1.001,00	06700
6,8	10	102	59	47	40	1.001,00	06800
6,9	10	102	59	47	40	1.001,00	06900
7,0	10	102	59	47	40	1.001,00	07000
7,1	10	102	59	47	40	1.001,00	07100
7,2	10	102	59	47	40	1.001,00	07200
7,3	10	102	59	47	40	1.001,00	07300
7,4	10	102	59	47	40	1.001,00	07400
7,5	10	102	59	47	40	1.001,00	07500
7,6	10	102	59	47	40	1.001,00	07600
7,7	10	102	59	47	40	1.001,00	07700
7,8	10	102	59	47	40	1.001,00	07800
7,9	10	102	59	47	40	1.001,00	07900
8,0	10	102	59	47	40	1.001,00	08000
8,1	12	118	70	55	45	1.540,00	08100
8,2	12	118	70	55	45	1.540,00	08200
8,3	12	118	70	55	45	1.540,00	08300
8,4	12	118	70	55	45	1.540,00	08400
8,5	12	118	70	55	45	1.540,00	08500
8,6	12	118	70	55	45	1.540,00	08600
8,7	12	118	70	55	45	1.540,00	08700
8,8	12	118	70	55	45	1.540,00	08800
8,9	12	118	70	55	45	1.540,00	08900
9,0	12	118	70	55	45	1.540,00	09000
9,1	12	118	70	55	45	1.540,00	09100
9,2	12	118	70	55	45	1.540,00	09200
9,3	12	118	70	55	45	1.540,00	09300
9,4	12	118	70	55	45	1.540,00	09400
9,5	12	118	70	55	45	1.540,00	09500
9,6	12	118	70	55	45	1.540,00	09600
9,7	12	118	70	55	45	1.540,00	09700
9,8	12	118	70	55	45	1.540,00	09800
9,9	12	118	70	55	45	1.540,00	09900
10,0	12	118	70	55	45	1.540,00	10000
10,2	14	124	76	60	45	2.091,00	10200
10,5	14	124	76	60	45	2.091,00	10500
11,0	14	124	76	60	45	2.091,00	11000
11,5	14	124	76	60	45	2.091,00	11500
12,0	14	124	76	60	45	2.091,00	12000
12,5	16	142	91	73	48	2.830,00	12500
13,0	16	142	91	73	48	2.830,00	13000

WTX – High Performance bor, fabriksstandard





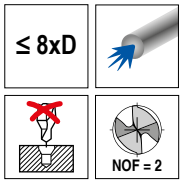


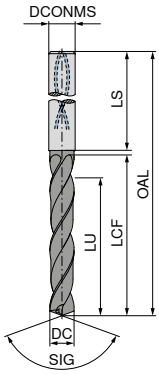
						SIG 145° HM		SIG 135° HM		SIG 135° HM		SIG 135° HM		SIG 140° HM	
						10 782 ...		11 789 ...		11 790 ...		11 788 ...		10 736 ...	
DC $_{m7/h7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4		DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T4	
3,00	6	72	34	29	36	1.355,00	03000	1.193,00	030	1.193,00	030	1.193,00	030	1.269,00	03000
3,10	6	72	34	29	36	1.355,00	03100	1.193,00	031	1.193,00	031	1.193,00	031	1.269,00	03100
3,20	6	72	34	29	36	1.355,00	03200	1.193,00	032	1.193,00	032	1.193,00	032	1.269,00	03200
3,30	6	72	34	29	36	1.355,00	03300	1.193,00	033	1.193,00	033	1.193,00	033	1.269,00	03300
3,40	6	72	34	29	36	1.355,00	03400	1.193,00	034	1.193,00	034	1.193,00	034	1.269,00	03400
3,50	6	72	34	29	36	1.355,00	03500	1.193,00	035	1.193,00	035	1.193,00	035	1.269,00	03500
3,60	6	72	34	29	36	1.355,00	03600	1.193,00	036	1.193,00	036	1.193,00	036	1.269,00	03600
3,70	6	72	34	29	36	1.355,00	03700	1.193,00	037	1.193,00	037	1.193,00	037	1.269,00	03700
3,80	6	81	43	36	36	1.355,00	03800	1.193,00	038	1.193,00	038	1.193,00	038	1.269,00	03800
3,90	6	81	43	36	36	1.355,00	03900	1.193,00	039	1.193,00	039	1.193,00	039	1.269,00	03900
4,00	6	81	43	36	36	1.355,00	04000	1.193,00	040	1.193,00	040	1.193,00	040	1.269,00	04000
4,10	6	81	43	36	36	1.355,00	04100	1.193,00	041	1.193,00	041	1.193,00	041	1.269,00	04100
4,20	6	81	43	36	36	1.355,00	04200	1.193,00	042	1.193,00	042	1.193,00	042	1.269,00	04200
4,30	6	81	43	36	36	1.355,00	04300	1.193,00	043	1.193,00	043	1.193,00	043	1.269,00	04300
4,40	6	81	43	36	36	1.355,00	04400	1.193,00	044	1.193,00	044	1.193,00	044	1.269,00	04400
4,50	6	81	43	36	36	1.355,00	04500	1.193,00	045	1.193,00	045	1.193,00	045	1.269,00	04500
4,60	6	81	43	36	36	1.355,00	04600	1.193,00	046	1.193,00	046	1.193,00	046	1.269,00	04600
4,65	6	81	43	36	36	1.355,00	04650								
4,70	6	81	43	36	36	1.355,00	04700	1.193,00	047	1.193,00	047	1.193,00	047	1.269,00	04700
4,80	6	95	57	48	36	1.355,00	04800	1.193,00	048	1.193,00	048	1.193,00	048	1.269,00	04800
4,90	6	95	57	48	36	1.355,00	04900	1.193,00	049	1.193,00	049	1.193,00	049	1.269,00	04900
5,00	6	95	57	48	36	1.355,00	05000	1.193,00	050	1.193,00	050	1.193,00	050	1.269,00	05000
5,10	6	95	57	48	36	1.355,00	05100	1.193,00	051	1.193,00	051	1.193,00	051	1.269,00	05100
5,20	6	95	57	48	36	1.355,00	05200	1.193,00	052	1.193,00	052	1.193,00	052	1.269,00	05200
5,30	6	95	57	48	36	1.355,00	05300	1.193,00	053	1.193,00	053	1.193,00	053	1.269,00	05300
5,40	6	95	57	48	36	1.355,00	05400	1.193,00	054	1.193,00	054	1.193,00	054	1.269,00	05400
5,50	6	95	57	48	36	1.355,00	05500	1.193,00	055	1.193,00	055	1.193,00	055	1.269,00	05500
5,55	6	95	57	48	36	1.355,00	05550								
5,60	6	95	57	48	36	1.355,00	05600	1.193,00	056	1.193,00	056	1.193,00	056	1.269,00	05600
5,70	6	95	57	48	36	1.355,00	05700	1.193,00	057	1.193,00	057	1.193,00	057	1.269,00	05700
5,80	6	95	57	48	36	1.355,00	05800	1.193,00	058	1.193,00	058	1.193,00	058	1.269,00	05800
5,90	6	95	57	48	36	1.355,00	05900	1.193,00	059	1.193,00	059	1.193,00	059	1.269,00	05900
6,00	6	95	57	48	36	1.355,00	06000	1.193,00	060	1.193,00	060	1.193,00	060	1.269,00	06000
6,10	8	114	76	64	36	1.733,00	06100	1.506,00	061	1.506,00	061	1.506,00	061	1.517,00	06100
P						●		●		●		●		●	
M						●									
K						●		●		●		●		●	
N															
S															
H								○		○		○		○	
O															

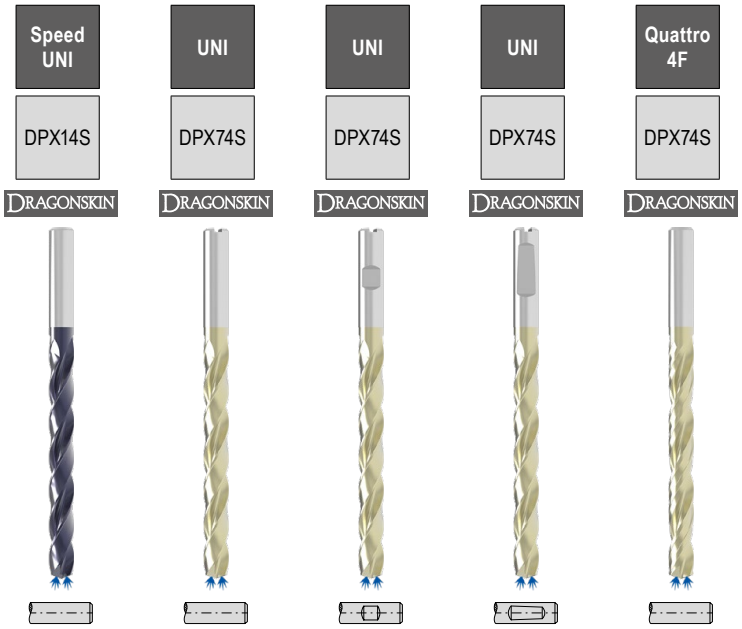
→ v_c side 115–120

Ø DC_{m7} til type UNI, Feed UNI og Quattro 4F / Ø DC_{h7} til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, fabriksstandard





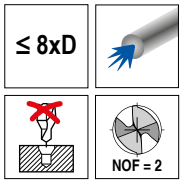


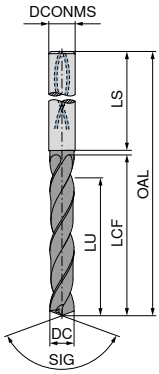
						SIG 145° HM		SIG 135° HM		SIG 135° HM		SIG 135° HM		SIG 140° HM	
						10 782 ...		11 789 ...		11 790 ...		11 788 ...		10 736 ...	
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4		DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T4	
6,20	8	114	76	64	36	1.733,00	06200	1.506,00	062	1.506,00	062	1.506,00	062	1.517,00	06200
6,30	8	114	76	64	36	1.733,00	06300	1.506,00	063	1.506,00	063	1.506,00	063	1.517,00	06300
6,40	8	114	76	64	36	1.733,00	06400	1.506,00	064	1.506,00	064	1.506,00	064	1.517,00	06400
6,50	8	114	76	64	36	1.733,00	06500	1.506,00	065	1.506,00	065	1.506,00	065	1.517,00	06500
6,60	8	114	76	64	36	1.733,00	06600	1.506,00	066	1.506,00	066	1.506,00	066	1.517,00	06600
6,70	8	114	76	64	36	1.733,00	06700	1.506,00	067	1.506,00	067	1.506,00	067	1.517,00	06700
6,80	8	114	76	64	36	1.733,00	06800	1.506,00	068	1.506,00	068	1.506,00	068	1.517,00	06800
6,90	8	114	76	64	36	1.733,00	06900	1.506,00	069	1.506,00	069	1.506,00	069	1.517,00	06900
7,00	8	114	76	64	36	1.733,00	07000	1.506,00	070	1.506,00	070	1.506,00	070	1.517,00	07000
7,10	8	114	76	64	36	1.733,00	07100	1.506,00	071	1.506,00	071	1.506,00	071	1.517,00	07100
7,20	8	114	76	64	36	1.733,00	07200	1.506,00	072	1.506,00	072	1.506,00	072	1.517,00	07200
7,30	8	114	76	64	36	1.733,00	07300	1.506,00	073	1.506,00	073	1.506,00	073	1.517,00	07300
7,40	8	114	76	64	36	1.733,00	07400	1.506,00	074	1.506,00	074	1.506,00	074	1.517,00	07400
7,50	8	114	76	64	36	1.733,00	07500	1.506,00	075	1.506,00	075	1.506,00	075	1.517,00	07500
7,60	8	114	76	64	36	1.733,00	07600	1.506,00	076	1.506,00	076	1.506,00	076	1.517,00	07600
7,70	8	114	76	64	36	1.733,00	07700	1.506,00	077	1.506,00	077	1.506,00	077	1.517,00	07700
7,80	8	114	76	64	36	1.733,00	07800	1.506,00	078	1.506,00	078	1.506,00	078	1.517,00	07800
7,90	8	114	76	64	36	1.733,00	07900	1.506,00	079	1.506,00	079	1.506,00	079	1.517,00	07900
8,00	8	114	76	64	36	1.733,00	08000	1.506,00	080	1.506,00	080	1.506,00	080	1.517,00	08000
8,10	10	142	95	80	40	2.373,00	08100	2.069,00	081	2.069,00	081	2.069,00	081	2.188,00	08100
8,20	10	142	95	80	40	2.373,00	08200	2.069,00	082	2.069,00	082	2.069,00	082	2.188,00	08200
8,30	10	142	95	80	40	2.373,00	08300	2.069,00	083	2.069,00	083	2.069,00	083	2.188,00	08300
8,40	10	142	95	80	40	2.373,00	08400	2.069,00	084	2.069,00	084	2.069,00	084	2.188,00	08400
8,50	10	142	95	80	40	2.373,00	08500	2.069,00	085	2.069,00	085	2.069,00	085	2.188,00	08500
8,60	10	142	95	80	40	2.373,00	08600	2.069,00	086	2.069,00	086	2.069,00	086	2.188,00	08600
8,70	10	142	95	80	40	2.373,00	08700	2.069,00	087	2.069,00	087	2.069,00	087	2.188,00	08700
8,80	10	142	95	80	40	2.373,00	08800	2.069,00	088	2.069,00	088	2.069,00	088	2.188,00	08800
8,90	10	142	95	80	40	2.373,00	08900	2.069,00	089	2.069,00	089	2.069,00	089	2.188,00	08900
9,00	10	142	95	80	40	2.373,00	09000	2.069,00	090	2.069,00	090	2.069,00	090	2.188,00	09000
9,10	10	142	95	80	40	2.373,00	09100	2.069,00	091	2.069,00	091	2.069,00	091	2.188,00	09100
9,20	10	142	95	80	40	2.373,00	09200	2.069,00	092	2.069,00	092	2.069,00	092	2.188,00	09200
9,30	10	142	95	80	40	2.373,00	09300	2.069,00	093	2.069,00	093	2.069,00	093	2.188,00	09300
9,40	10	142	95	80	40	2.373,00	09400	2.069,00	094	2.069,00	094	2.069,00	094	2.188,00	09400
9,50	10	142	95	80	40	2.373,00	09500	2.069,00	095	2.069,00	095	2.069,00	095	2.188,00	09500
P						●		●		●		●		●	
M						●									
K						●		●		●		●		●	
N															
S															
H								○		○		○		○	
O															

→ v_c side 115–120

Ø DC_{m7} til type UNI, Feed UNI og Quattro 4F / Ø DC_{h7} til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, fabriksstandard





	Speed UNI	UNI	UNI	UNI	Quattro 4F
	DPX14S	DPX74S	DPX74S	DPX74S	DPX74S
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SIG 145° HM	SIG 135° HM	SIG 135° HM	SIG 135° HM	SIG 140° HM
	10 782 ...	11 789 ...	11 790 ...	11 788 ...	10 736 ...

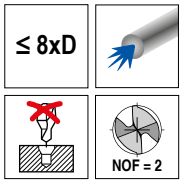
DC $_{m7/h7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4		DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T4	
9,60	10	142	95	80	40	2.373,00	**09600**	2.069,00	**096**	2.069,00	**096**	2.069,00	**096**	2.188,00	**09600**
9,70	10	142	95	80	40	2.373,00	**09700**	2.069,00	**097**	2.069,00	**097**	2.069,00	**097**	2.188,00	**09700**
9,80	10	142	95	80	40	2.373,00	**09800**	2.069,00	**098**	2.069,00	**098**	2.069,00	**098**	2.188,00	**09800**
9,90	10	142	95	80	40	2.373,00	**09900**	2.069,00	**099**	2.069,00	**099**	2.069,00	**099**	2.188,00	**09900**
10,00	10	142	95	80	40	2.373,00	**10000**	2.069,00	**100**	2.069,00	**100**	2.069,00	**100**	2.188,00	**10000**
10,10	12	162	114	96	45	3.142,00	**10100**	2.741,00	**101**	2.741,00	**101**	2.741,00	**101**	2.807,00	**10100**
10,20	12	162	114	96	45	3.142,00	**10200**	2.741,00	**102**	2.741,00	**102**	2.741,00	**102**	2.807,00	**10200**
10,30	12	162	114	96	45	3.142,00	**10300**	2.741,00	**103**	2.741,00	**103**	2.741,00	**103**	2.807,00	**10300**
10,40	12	162	114	96	45	3.142,00	**10400**	2.741,00	**104**	2.741,00	**104**	2.741,00	**104**	2.807,00	**10400**
10,50	12	162	114	96	45	3.142,00	**10500**	2.741,00	**105**	2.741,00	**105**	2.741,00	**105**	2.807,00	**10500**
10,60	12	162	114	96	45	3.142,00	**10600**	2.741,00	**106**	2.741,00	**106**	2.741,00	**106**	2.807,00	**10600**
10,70	12	162	114	96	45	3.142,00	**10700**	2.741,00	**107**	2.741,00	**107**	2.741,00	**107**	2.807,00	**10700**
10,80	12	162	114	96	45	3.142,00	**10800**	2.741,00	**108**	2.741,00	**108**	2.741,00	**108**	2.807,00	**10800**
10,90	12	162	114	96	45	3.142,00	**10900**	2.741,00	**109**	2.741,00	**109**	2.741,00	**109**	2.807,00	**10900**
11,00	12	162	114	96	45	3.142,00	**11000**	2.741,00	**110**	2.741,00	**110**	2.741,00	**110**	2.807,00	**11000**
11,10	12	162	114	96	45	3.142,00	**11100**	2.741,00	**111**	2.741,00	**111**	2.741,00	**111**	2.807,00	**11100**
11,20	12	162	114	96	45	3.142,00	**11200**	2.741,00	**112**	2.741,00	**112**	2.741,00	**112**	2.807,00	**11200**
11,30	12	162	114	96	45	3.142,00	**11300**	2.741,00	**113**	2.741,00	**113**	2.741,00	**113**	2.807,00	**11300**
11,40	12	162	114	96	45	3.142,00	**11400**	2.741,00	**114**	2.741,00	**114**	2.741,00	**114**	2.807,00	**11400**
11,50	12	162	114	96	45	3.142,00	**11500**	2.741,00	**115**	2.741,00	**115**	2.741,00	**115**	2.807,00	**11500**
11,60	12	162	114	96	45	3.142,00	**11600**	2.741,00	**116**	2.741,00	**116**	2.741,00	**116**	2.807,00	**11600**
11,70	12	162	114	96	45	3.142,00	**11700**	2.741,00	**117**	2.741,00	**117**	2.741,00	**117**	2.807,00	**11700**
11,80	12	162	114	96	45	3.142,00	**11800**	2.741,00	**118**	2.741,00	**118**	2.741,00	**118**	2.807,00	**11800**
11,90	12	162	114	96	45	3.142,00	**11900**	2.741,00	**119**	2.741,00	**119**	2.741,00	**119**	2.807,00	**11900**
12,00	12	162	114	96	45	3.142,00	**12000**	2.741,00	**120**	2.741,00	**120**	2.741,00	**120**	2.807,00	**12000**
12,50	14	178	131	112	45	3.793,00	**12500**	3.326,00	**125**	3.326,00	**125**	3.326,00	**125**	3.370,00	**12500**
12,80	14	178	131	112	45	3.793,00	**12800**	3.326,00	**128**	3.326,00	**128**	3.326,00	**128**	3.370,00	**12800**
13,00	14	178	131	112	45	3.793,00	**13000**	3.326,00	**130**	3.326,00	**130**	3.326,00	**130**	3.370,00	**13000**
13,50	14	178	131	112	45	3.793,00	**13500**	3.326,00	**135**	3.326,00	**135**	3.326,00	**135**	3.370,00	**13500**
13,80	14	178	131	112	45	3.793,00	**13800**	3.326,00	**138**	3.326,00	**138**	3.326,00	**138**	3.370,00	**13800**
14,00	14	178	131	112	45	3.793,00	**14000**	3.326,00	**140**	3.326,00	**140**	3.326,00	**140**	3.370,00	**14000**
14,50	16	203	152	128	48	4.932,00	**14500**	4.312,00	**145**	4.312,00	**145**	4.312,00	**145**	4.552,00	**14500**
14,80	16	203	152	128	48	4.932,00	**14800**	4.312,00	**148**	4.312,00	**148**	4.312,00	**148**	4.552,00	**14800**
15,00	16	203	152	128	48	4.932,00	**15000**	4.312,00	**150**	4.312,00	**150**	4.312,00	**150**	4.552,00	**15000**

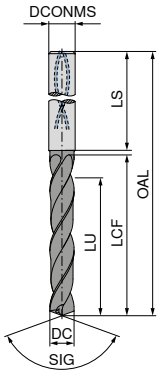
P	●	●	●	●	●
M	●				
K	●	●	●	●	●
N					
S					
H		○	○	○	○
O					

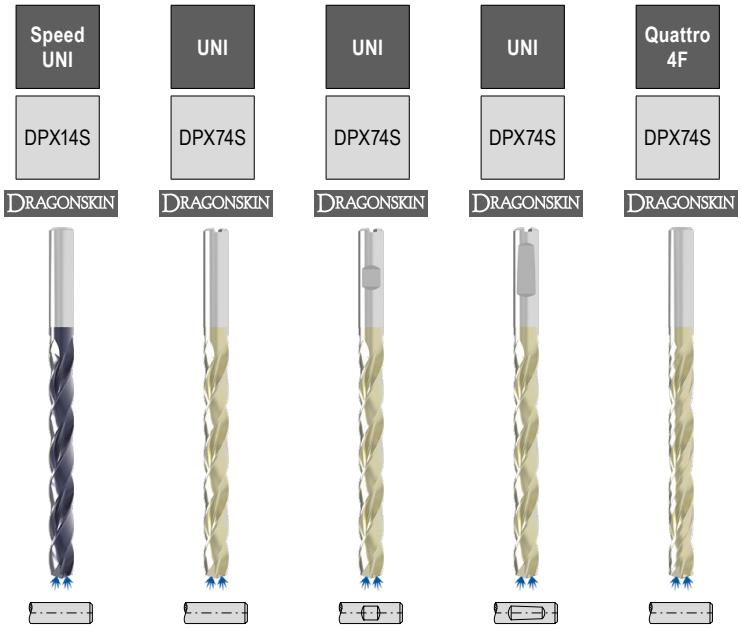
→ v_c side 115–120

Ø DC$_{m7}$ til type UNI, Feed UNI og Quattro 4F / **Ø DC$_{h7}$** til type Speed UNI

WTX – High Performance bor, fabriksstandard





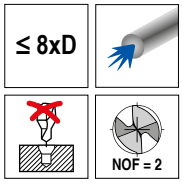


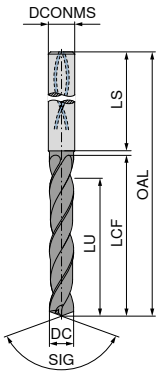
						SIG 145° HM		SIG 135° HM		SIG 135° HM		SIG 135° HM		SIG 140° HM	
						10 782 ...		11 789 ...		11 790 ...		11 788 ...		10 736 ...	
DC m7/h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4		DKK T7		DKK T7		DKK T7		DKK T4	
15,50	16	203	152	128	48	4.932,00	15500	4.312,00	155	4.312,00	155	4.312,00	155	4.552,00	15500
15,80	16	203	152	128	48	4.932,00	15800	4.312,00	158	4.312,00	158	4.312,00	158	4.552,00	15800
16,00	16	203	152	128	48	4.932,00	16000	4.312,00	160	4.312,00	160	4.312,00	160	4.552,00	16000
16,50	18	222	171	144	48	6.264,00	16500	5.427,00	165	5.427,00	165	5.427,00	165	6.371,00	16500
16,80	18	222	171	144	48	6.264,00	16800	5.427,00	168	5.427,00	168	5.427,00	168	6.371,00	16800
17,00	18	222	171	144	48	6.264,00	17000	5.427,00	170	5.427,00	170	5.427,00	170	6.371,00	17000
17,50	18	222	171	144	48	6.264,00	17500	5.427,00	175	5.427,00	175	5.427,00	175	6.371,00	17500
17,80	18	222	171	144	48	6.264,00	17800	5.427,00	178	5.427,00	178	5.427,00	178	6.371,00	17800
18,00	18	222	171	144	48	6.264,00	18000	5.427,00	180	5.427,00	180	5.427,00	180	6.371,00	18000
18,50	20	243	190	160	50			6.329,00	185	6.329,00	185	6.329,00	185		
18,80	20	243	190	160	50			6.329,00	188	6.329,00	188	6.329,00	188		
19,00	20	243	190	160	50			6.329,00	190	6.329,00	190	6.329,00	190		
19,50	20	243	190	160	50			6.329,00	195	6.329,00	195	6.329,00	195		
19,80	20	243	190	160	50			6.329,00	198	6.329,00	198	6.329,00	198		
20,00	20	243	190	160	50			6.329,00	200	6.329,00	200	6.329,00	200		
P						●		●		●		●		●	
M						●									
K						●		●		●		●		●	
N															
S															
H								○		○		○		○	
O															

→ v_c side 115–120

Ø DC_{m7} til type UNI, Feed UNI og Quattro 4F / **Ø DC_{h7}** til type Speed UNI

High Performance bor, værksnorm





UNI

TiAlN

SIG 135°
HM

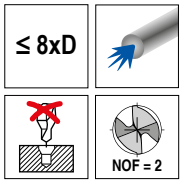
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 704 ... DKK T1/9C	
3,0	6	72	34	29,5	36	669,00	03000
3,1	6	72	34	29,3	36	669,00	03100
3,2	6	72	34	29,2	36	669,00	03200
3,3	6	72	34	29,0	36	669,00	03300
3,4	6	72	34	28,9	36	669,00	03400
3,5	6	72	34	28,7	36	669,00	03500
3,6	6	72	34	28,6	36	669,00	03600
3,7	6	72	34	28,4	36	669,00	03700
3,8	6	81	43	37,3	36	669,00	03800
3,9	6	81	43	37,1	36	669,00	03900
4,0	6	81	43	37,0	36	669,00	04000
4,1	6	81	43	36,8	36	669,00	04100
4,2	6	81	43	36,7	36	669,00	04200
4,3	6	81	43	36,5	36	669,00	04300
4,4	6	81	43	36,4	36	669,00	04400
4,5	6	81	43	36,2	36	669,00	04500
4,6	6	81	43	36,1	36	669,00	04600
4,7	6	81	43	35,9	36	669,00	04700
4,8	6	95	57	49,8	36	669,00	04800
4,9	6	95	57	49,6	36	669,00	04900
5,0	6	95	57	49,5	36	669,00	05000
5,1	6	95	57	49,3	36	669,00	05100
5,2	6	95	57	49,2	36	669,00	05200
5,3	6	95	57	49,0	36	669,00	05300
5,4	6	95	57	48,9	36	669,00	05400
5,5	6	95	57	48,7	36	669,00	05500
5,6	6	95	57	48,6	36	669,00	05600
5,7	6	95	57	48,4	36	669,00	05700
5,8	6	95	57	48,3	36	669,00	05800
5,9	6	95	57	48,1	36	669,00	05900
6,0	6	95	57	48,0	36	669,00	06000
6,1	8	114	76	66,8	36	825,00	06100
6,2	8	114	76	66,7	36	825,00	06200
6,3	8	114	76	66,5	36	825,00	06300
6,4	8	114	76	66,4	36	825,00	06400
6,5	8	114	76	66,2	36	825,00	06500
6,6	8	114	76	66,1	36	825,00	06600
6,7	8	114	76	65,9	36	825,00	06700
6,8	8	114	76	65,8	36	825,00	06800
6,9	8	114	76	65,6	36	825,00	06900
7,0	8	114	76	65,5	36	825,00	07000
7,1	8	114	76	65,3	36	825,00	07100
7,2	8	114	76	65,2	36	825,00	07200
7,3	8	114	76	65,0	36	825,00	07300
7,4	8	114	76	64,9	36	825,00	07400
7,5	8	114	76	64,7	36	825,00	07500
7,6	8	114	76	64,6	36	825,00	07600
7,7	8	114	76	64,4	36	825,00	07700
7,8	8	114	76	64,3	36	825,00	07800
7,9	8	114	76	64,1	36	825,00	07900
8,0	8	114	76	64,0	36	825,00	08000
8,1	10	142	95	82,8	40	1.017,00	08100

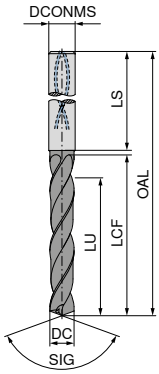
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 704 ... DKK T1/9C	
8,2	10	142	95	82,7	40	1.017,00	08200
8,3	10	142	95	82,5	40	1.017,00	08300
8,4	10	142	95	82,4	40	1.017,00	08400
8,5	10	142	95	82,2	40	1.017,00	08500
8,6	10	142	95	82,1	40	1.017,00	08600
8,7	10	142	95	81,9	40	1.017,00	08700
8,8	10	142	95	81,8	40	1.017,00	08800
8,9	10	142	95	81,6	40	1.017,00	08900
9,0	10	142	95	81,5	40	1.017,00	09000
9,1	10	142	95	81,3	40	1.017,00	09100
9,2	10	142	95	81,2	40	1.017,00	09200
9,3	10	142	95	81,0	40	1.017,00	09300
9,4	10	142	95	80,9	40	1.017,00	09400
9,5	10	142	95	80,7	40	1.017,00	09500
9,6	10	142	95	80,6	40	1.017,00	09600
9,7	10	142	95	80,4	40	1.017,00	09700
9,8	10	142	95	80,3	40	1.017,00	09800
9,9	10	142	95	80,1	40	1.017,00	09900
10,0	10	142	95	80,0	40	1.017,00	10000
10,2	12	162	114	98,7	45	1.350,00	10200
10,5	12	162	114	98,2	45	1.350,00	10500
10,8	12	162	114	97,8	45	1.350,00	10800
11,0	12	162	114	97,5	45	1.350,00	11000
11,5	12	162	114	96,7	45	1.350,00	11500
11,8	12	162	114	96,3	45	1.350,00	11800
12,0	12	162	114	96,0	45	1.350,00	12000
12,2	14	178	131	112,7	45	2.024,00	12200
12,5	14	178	131	112,2	45	2.024,00	12500
12,7	14	178	131	111,9	45	2.024,00	12700
13,0	14	178	131	111,5	45	2.024,00	13000
13,5	14	178	131	110,7	45	2.024,00	13500
14,0	14	178	131	110,0	45	2.024,00	14000
14,5	16	203	152	130,2	48	2.645,00	14500
15,0	16	203	152	129,5	48	2.645,00	15000
15,5	16	203	152	128,7	48	2.645,00	15500
16,0	16	203	152	128,0	48	2.645,00	16000
16,5	18	222	171	146,2	48	3.427,00	16500
17,0	18	222	171	145,5	48	3.427,00	17000
17,5	18	222	171	144,7	48	3.427,00	17500
18,0	18	222	171	144,0	48	3.427,00	18000
18,5	20	243	190	162,2	50	3.816,00	18500
19,0	20	243	190	161,5	50	3.816,00	19000
19,5	20	243	190	160,7	50	3.816,00	19500
20,0	20	243	190	160,0	50	3.816,00	20000

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 130

WTX – High Performance bor, fabriksstandard





VA
Ti700

AL
DLC
DRAGONSKIN

SIG 140°
HM

SIG 135°
HM

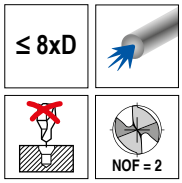
DC h7/m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 770 ... DKK T4		10 792 ... DKK T4/9F	
3,0	6	72	34	29	36	1.604,00	030	1.246,00	03000
3,1	6	72	34	29	36	1.604,00	031	1.246,00	03100
3,2	6	72	34	29	36	1.604,00	032	1.246,00	03200
3,3	6	72	34	29	36	1.604,00	033	1.246,00	03300
3,4	6	72	34	29	36	1.604,00	034	1.246,00	03400
3,5	6	72	34	29	36	1.604,00	035	1.246,00	03500
3,6	6	72	34	29	36	1.604,00	036	1.246,00	03600
3,7	6	72	34	29	36	1.604,00	037	1.246,00	03700
3,8	6	81	43	36	36	1.604,00	038	1.246,00	03800
3,9	6	81	43	36	36	1.604,00	039	1.246,00	03900
4,0	6	81	43	36	36	1.604,00	040	1.246,00	04000
4,1	6	81	43	36	36	1.604,00	041	1.246,00	04100
4,2	6	81	43	36	36	1.604,00	042	1.246,00	04200
4,3	6	81	43	36	36	1.604,00	043	1.246,00	04300
4,4	6	81	43	36	36	1.604,00	044	1.246,00	04400
4,5	6	81	43	36	36	1.604,00	045	1.246,00	04500
4,6	6	81	43	36	36	1.604,00	046	1.246,00	04600
4,7	6	81	43	36	36	1.604,00	047	1.246,00	04700
4,8	6	95	57	48	36	1.604,00	048	1.246,00	04800
4,9	6	95	57	48	36	1.604,00	049	1.246,00	04900
5,0	6	95	57	48	36	1.604,00	050	1.246,00	05000
5,1	6	95	57	48	36	1.604,00	051	1.246,00	05100
5,2	6	95	57	48	36	1.604,00	052	1.246,00	05200
5,3	6	95	57	48	36	1.604,00	053	1.246,00	05300
5,4	6	95	57	48	36	1.604,00	054	1.246,00	05400
5,5	6	95	57	48	36	1.604,00	055	1.246,00	05500
5,6	6	95	57	48	36	1.604,00	056	1.246,00	05600
5,7	6	95	57	48	36	1.604,00	057	1.246,00	05700
5,8	6	95	57	48	36	1.604,00	058	1.246,00	05800
5,9	6	95	57	48	36	1.604,00	059	1.246,00	05900
6,0	6	95	57	48	36	1.604,00	060	1.246,00	06000
6,1	8	114	76	64	36	1.930,00	061	1.560,00	06100
6,2	8	114	76	64	36	1.930,00	062	1.560,00	06200
6,3	8	114	76	64	36	1.930,00	063	1.560,00	06300
6,4	8	114	76	64	36	1.930,00	064	1.560,00	06400
6,5	8	114	76	64	36	1.930,00	065	1.560,00	06500
6,6	8	114	76	64	36	1.930,00	066	1.560,00	06600
6,7	8	114	76	64	36	1.930,00	067	1.560,00	06700
6,8	8	114	76	64	36	1.930,00	068	1.560,00	06800
6,9	8	114	76	64	36	1.930,00	069	1.560,00	06900
7,0	8	114	76	64	36	1.930,00	070	1.560,00	07000
7,1	8	114	76	64	36	1.930,00	071	1.560,00	07100
7,2	8	114	76	64	36	1.930,00	072	1.560,00	07200
7,3	8	114	76	64	36	1.930,00	073	1.560,00	07300
7,4	8	114	76	64	36	1.930,00	074	1.560,00	07400

P	○	
M	●	
K	○	
N	○	●
S	●	
H		
O		

→ v_c side 113+123

Ø DC_{m7} til type VA / **Ø DC_{h7}** til type AL

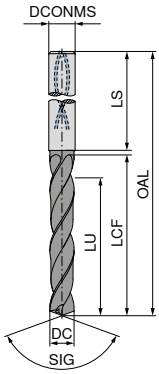
WTX – High Performance bor, fabriksstandard



VA | AL

Ti700 | DLC

DRAGONSKIN



SIG 140° HM — SIG 135° HM

DC h7/m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 770 ... DKK T4		10 792 ... DKK T4/9F	
7,5	8	114	76	64	36	1.930,00	075	1.560,00	07500
7,6	8	114	76	64	36	1.930,00	076	1.560,00	07600
7,7	8	114	76	64	36	1.930,00	077	1.560,00	07700
7,8	8	114	76	64	36	1.930,00	078	1.560,00	07800
7,9	8	114	76	64	36	1.930,00	079	1.560,00	07900
8,0	8	114	76	64	36	1.930,00	080	1.560,00	08000
8,1	10	142	95	80	40	2.525,00	081	1.972,00	08100
8,2	10	142	95	80	40	2.525,00	082	1.972,00	08200
8,3	10	142	95	80	40	2.525,00	083	1.972,00	08300
8,4	10	142	95	80	40	2.525,00	084	1.972,00	08400
8,5	10	142	95	80	40	2.525,00	085	1.972,00	08500
8,6	10	142	95	80	40	2.525,00	086	1.972,00	08600
8,7	10	142	95	80	40	2.525,00	087	1.972,00	08700
8,8	10	142	95	80	40	2.525,00	088	1.972,00	08800
8,9	10	142	95	80	40	2.525,00	089	1.972,00	08900
9,0	10	142	95	80	40	2.525,00	090	1.972,00	09000
9,1	10	142	95	80	40	2.525,00	091	1.972,00	09100
9,2	10	142	95	80	40	2.525,00	092	1.972,00	09200
9,3	10	142	95	80	40	2.525,00	093	1.972,00	09300
9,4	10	142	95	80	40	2.525,00	094	1.972,00	09400
9,5	10	142	95	80	40	2.525,00	095	1.972,00	09500
9,6	10	142	95	80	40	2.525,00	096	1.972,00	09600
9,7	10	142	95	80	40	2.525,00	097	1.972,00	09700
9,8	10	142	95	80	40	2.525,00	098	1.972,00	09800
9,9	10	142	95	80	40	2.525,00	099	1.972,00	09900
10,0	10	142	95	80	40	2.525,00	100	1.972,00	10000
10,1	12	162	114	96	45	3.250,00	101		
10,2	12	162	114	96	45	3.250,00	102	2.536,00	10200
10,3	12	162	114	96	45	3.250,00	103	2.536,00	10300
10,4	12	162	114	96	45	3.250,00	104	2.536,00	10400
10,5	12	162	114	96	45	3.250,00	105	2.536,00	10500
10,6	12	162	114	96	45	3.250,00	106		
10,7	12	162	114	96	45	3.250,00	107	2.536,00	10700
10,8	12	162	114	96	45	3.250,00	108	2.536,00	10800
10,9	12	162	114	96	45	3.250,00	109		
11,0	12	162	114	96	45	3.250,00	110	2.536,00	11000
11,1	12	162	114	96	45	3.250,00	111		
11,2	12	162	114	96	45	3.250,00	112	2.536,00	11200
11,3	12	162	114	96	45	3.250,00	113		
11,4	12	162	114	96	45	3.250,00	114		
11,5	12	162	114	96	45	3.250,00	115	2.536,00	11500
11,6	12	162	114	96	45	3.250,00	116	2.536,00	11600
11,7	12	162	114	96	45	3.250,00	117		
11,8	12	162	114	96	45	3.250,00	118	2.536,00	11800
11,9	12	162	114	96	45	3.250,00	119		

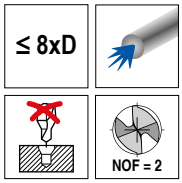
P	○	
M	●	
K	○	
N	○	●
S	●	
H		
O		

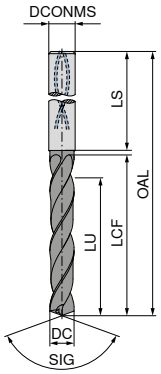
→ v_c side 113+123

Ø DC_{m7} til type VA / **Ø DC_{h7}** til type AL

Fortsættes næste side

WTX – High Performance bor, fabriksstandard





VA
Ti700

AL
DLC
DRAGONSKIN

SIG 140°
HM

SIG 135°
HM

DC h7/m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 770 ... DKK T4		10 792 ... DKK T4/9F	
12,0	12	162	114	96	45	3.250,00	120	2.536,00	12000
12,2	14	178	131	112	45			3.218,00	12200
12,5	14	178	133	112	45	4.205,00	125		
12,5	14	178	131	112	45			3.218,00	12500
12,8	14	178	133	112	45	4.205,00	128		
12,8	14	178	131	112	45			3.218,00	12800
13,0	14	178	133	112	45	4.205,00	130		
13,0	14	178	131	112	45			3.218,00	13000
13,2	14	178	131	112	45			3.218,00	13200
13,5	14	178	131	112	45			3.218,00	13500
13,5	14	178	133	112	45	4.205,00	135		
13,8	14	178	131	112	45			3.218,00	13800
13,8	14	178	133	112	45	4.205,00	138		
14,0	14	178	133	112	45	4.205,00	140		
14,0	14	178	131	112	45			3.218,00	14000
14,2	16	203	152	128	48			4.595,00	14200
14,5	16	203	152	128	48	5.407,00	145	4.595,00	14500
14,8	16	203	152	128	48	5.407,00	148	4.595,00	14800
15,0	16	203	152	128	48	5.407,00	150	4.595,00	15000
15,2	16	203	152	128	48			4.595,00	15200
15,5	16	203	152	128	48	5.407,00	155	4.595,00	15500
15,8	16	203	152	128	48	5.407,00	158	4.595,00	15800
16,0	16	203	152	128	48	5.407,00	160	4.595,00	16000
16,2	18	222	171	144	48			5.635,00	16200
16,5	18	222	171	144	48	7.282,00	165	5.635,00	16500
16,8	18	222	171	144	48	7.282,00	168	5.635,00	16800
17,0	18	222	171	144	48	7.282,00	170	5.635,00	17000
17,2	18	222	171	144	48			5.635,00	17200
17,5	18	222	171	144	48	7.282,00	175	5.635,00	17500
17,8	18	222	171	144	48	7.282,00	178	5.635,00	17800
18,0	18	222	171	144	48	7.282,00	180	5.635,00	18000
18,2	20	243	190	160	50			6.837,00	18200
18,5	20	243	190	160	50	9.544,00	185	6.837,00	18500
18,8	20	243	190	160	50	9.544,00	188	6.837,00	18800
19,0	20	243	190	160	50	9.544,00	190	6.837,00	19000
19,1	20	243	190	160	50			6.837,00	19100
19,2	20	243	190	160	50			6.837,00	19200
19,5	20	243	190	160	50	9.544,00	195	6.837,00	19500
19,8	20	243	190	160	50	9.544,00	198	6.837,00	19800
20,0	20	243	190	160	50	9.544,00	200	6.837,00	20000

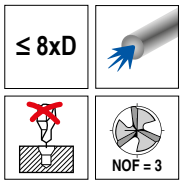
P	○	
M	●	
K	○	
N	○	●
S	●	
H		
O		

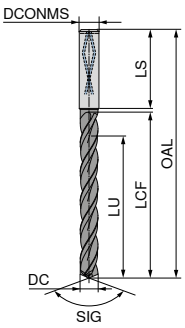
→ v_c side 113+123

Ø DC_{m7} til type VA / **Ø DC_{h7}** til type AL

WTX – High Feed bor, fabriksstandard

▲ 3-skærs High Feed Bor
▲ Universel anvendelse
▲ Høj positionsnøjagtighed
▲ Til vanskelige boresituationer





Feed UNI

DPX74S

DRAGONSKIN

SIG 135°

HM

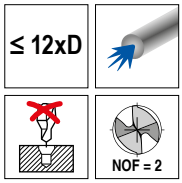
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 794 ... DKK T4	
4,00	6	81	43	36	36	1.376,00	04000
4,10	6	81	43	36	36	1.376,00	04100
4,20	6	81	43	36	36	1.376,00	04200
4,30	6	81	43	36	36	1.376,00	04300
4,40	6	81	43	36	36	1.376,00	04400
4,50	6	81	43	36	36	1.376,00	04500
4,60	6	81	43	36	36	1.376,00	04600
4,70	6	81	43	36	36	1.376,00	04700
4,80	6	95	57	48	36	1.376,00	04800
4,90	6	95	57	48	36	1.376,00	04900
5,00	6	95	57	48	36	1.376,00	05000
5,10	6	95	57	48	36	1.376,00	05100
5,20	6	95	57	48	36	1.376,00	05200
5,30	6	95	57	48	36	1.376,00	05300
5,40	6	95	57	48	36	1.376,00	05400
5,50	6	95	57	48	36	1.376,00	05500
5,55	6	95	57	48	36	1.376,00	05550
5,60	6	95	57	48	36	1.376,00	05600
5,70	6	95	57	48	36	1.376,00	05700
5,80	6	95	57	48	36	1.376,00	05800
5,90	6	95	57	48	36	1.376,00	05900
6,00	6	95	57	48	36	1.376,00	06000
6,10	8	114	76	64	36	1.766,00	06100
6,20	8	114	76	64	36	1.766,00	06200
6,30	8	114	76	64	36	1.766,00	06300
6,40	8	114	76	64	36	1.766,00	06400
6,50	8	114	76	64	36	1.766,00	06500
6,60	8	114	76	64	36	1.766,00	06600
6,70	8	114	76	64	36	1.766,00	06700
6,80	8	114	76	64	36	1.766,00	06800
6,90	8	114	76	64	36	1.766,00	06900
7,00	8	114	76	64	36	1.766,00	07000
7,10	8	114	76	64	36	1.766,00	07100
7,20	8	114	76	64	36	1.766,00	07200
7,30	8	114	76	64	36	1.766,00	07300
7,40	8	114	76	64	36	1.766,00	07400
7,50	8	114	76	64	36	1.766,00	07500
7,60	8	114	76	64	36	1.766,00	07600
7,70	8	114	76	64	36	1.766,00	07700
7,80	8	114	76	64	36	1.766,00	07800
7,90	8	114	76	64	36	1.766,00	07900
8,00	8	114	76	64	36	1.766,00	08000
8,10	10	142	95	80	40	2.428,00	08100
8,20	10	142	95	80	40	2.428,00	08200
8,30	10	142	95	80	40	2.428,00	08300
8,40	10	142	95	80	40	2.428,00	08400
8,50	10	142	95	80	40	2.428,00	08500
8,60	10	142	95	80	40	2.428,00	08600
8,70	10	142	95	80	40	2.428,00	08700
8,80	10	142	95	80	40	2.428,00	08800
8,90	10	142	95	80	40	2.428,00	08900
9,00	10	142	95	80	40	2.428,00	09000

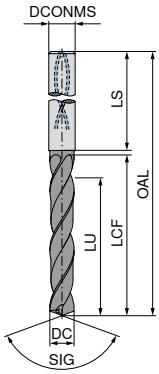
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 794 ... DKK T4	
9,10	10	142	95	80	40	2.428,00	09100
9,20	10	142	95	80	40	2.428,00	09200
9,30	10	142	95	80	40	2.428,00	09300
9,40	10	142	95	80	40	2.428,00	09400
9,50	10	142	95	80	40	2.428,00	09500
9,60	10	142	95	80	40	2.428,00	09600
9,70	10	142	95	80	40	2.428,00	09700
9,80	10	142	95	80	40	2.428,00	09800
9,90	10	142	95	80	40	2.428,00	09900
10,00	10	142	95	80	40	2.428,00	10000
10,10	12	162	114	96	45	3.196,00	10100
10,20	12	162	114	96	45	3.196,00	10200
10,30	12	162	114	96	45	3.196,00	10300
10,40	12	162	114	96	45	3.196,00	10400
10,50	12	162	114	96	45	3.196,00	10500
10,60	12	162	114	96	45	3.196,00	10600
10,70	12	162	114	96	45	3.196,00	10700
10,80	12	162	114	96	45	3.196,00	10800
10,90	12	162	114	96	45	3.196,00	10900
11,00	12	162	114	96	45	3.196,00	11000
11,10	12	162	114	96	45	3.196,00	11100
11,20	12	162	114	96	45	3.196,00	11200
11,30	12	162	114	96	45	3.196,00	11300
11,40	12	162	114	96	45	3.196,00	11400
11,50	12	162	114	96	45	3.196,00	11500
11,60	12	162	114	96	45	3.196,00	11600
11,70	12	162	114	96	45	3.196,00	11700
11,80	12	162	114	96	45	3.196,00	11800
11,90	12	162	114	96	45	3.196,00	11900
12,00	12	162	114	96	45	3.196,00	12000
12,20	14	178	131	112	45	3.857,00	12200
12,50	14	178	131	112	45	3.857,00	12500
12,80	14	178	131	112	45	3.857,00	12800
13,00	14	178	131	112	45	3.857,00	13000
13,50	14	178	131	112	45	3.857,00	13500
13,80	14	178	131	112	45	3.857,00	13800
14,00	14	178	131	112	45	3.857,00	14000
14,50	16	203	152	128	48	5.038,00	14500
14,80	16	203	152	128	48	5.038,00	14800
15,00	16	203	152	128	48	5.038,00	15000
15,50	16	203	152	128	48	5.038,00	15500
15,80	16	203	152	128	48	5.038,00	15800
16,00	16	203	152	128	48	5.038,00	16000
16,50	18	222	171	144	48	6.481,00	16500
16,80	18	222	171	144	48	6.481,00	16800
17,00	18	222	171	144	48	6.481,00	17000
17,50	18	222	171	144	48	6.481,00	17500
17,80	18	222	171	144	48	6.481,00	17800
18,00	18	222	171	144	48	6.481,00	18000
18,50	20	243	190	160	50	7.914,00	18500
18,80	20	243	190	160	50	7.914,00	18800
19,00	20	243	190	160	50	7.914,00	19000
19,50	20	243	190	160	50	7.914,00	19500
19,80	20	243	190	160	50	7.914,00	19800
20,00	20	243	190	160	50	7.914,00	20000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ v_c side 117

WTX – High Speed bor, fabriksstandard





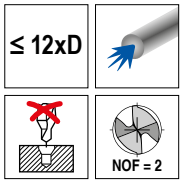
						SIG 135° HM	SIG 140° HM	SIG 135° HM
						10 774 ...	10 737 ...	10 793 ...
DC h7/m7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK T4	DKK T4	DKK T4/9F
mm	mm	mm	mm	mm	mm			
3,0	6	92	54	48	36	1.750,00 03000	1.745,00 03000	1.506,00 03000
3,1	6	92	54	48	36	1.750,00 03100	1.745,00 03100	1.506,00 03100
3,2	6	92	54	48	36	1.750,00 03200	1.745,00 03200	1.506,00 03200
3,3	6	92	54	48	36	1.750,00 03300	1.745,00 03300	1.506,00 03300
3,4	6	92	54	48	36	1.750,00 03400	1.745,00 03400	1.506,00 03400
3,5	6	92	54	48	36	1.750,00 03500	1.745,00 03500	1.506,00 03500
3,6	6	92	54	48	36	1.750,00 03600	1.745,00 03600	1.506,00 03600
3,7	6	92	54	48	36	1.750,00 03700	1.745,00 03700	1.506,00 03700
3,8	6	102	64	58	36	1.750,00 03800	1.745,00 03800	1.506,00 03800
3,9	6	102	64	58	36	1.750,00 03900	1.745,00 03900	1.506,00 03900
4,0	6	102	64	58	36	1.750,00 04000	1.745,00 04000	1.506,00 04000
4,1	6	102	64	58	36	1.750,00 04100	1.745,00 04100	1.506,00 04100
4,2	6	102	64	58	36	1.750,00 04200	1.745,00 04200	1.506,00 04200
4,3	6	102	64	58	36	1.750,00 04300	1.745,00 04300	1.506,00 04300
4,4	6	102	64	58	36	1.750,00 04400	1.745,00 04400	1.506,00 04400
4,5	6	102	64	58	36	1.750,00 04500	1.745,00 04500	1.506,00 04500
4,6	6	102	64	58	36	1.750,00 04600	1.745,00 04600	1.506,00 04600
4,7	6	102	64	58	36	1.750,00 04700	1.745,00 04700	1.506,00 04700
4,8	6	116	78	70	36	1.750,00 04800	1.745,00 04800	1.506,00 04800
4,9	6	116	78	70	36	1.750,00 04900	1.745,00 04900	1.506,00 04900
5,0	6	116	78	70	36	1.750,00 05000	1.745,00 05000	1.506,00 05000
5,1	6	116	78	70	36	1.750,00 05100	1.745,00 05100	1.506,00 05100
5,2	6	116	78	70	36	1.750,00 05200	1.745,00 05200	1.506,00 05200
5,3	6	116	78	70	36	1.750,00 05300	1.745,00 05300	1.506,00 05300
5,4	6	116	78	70	36	1.750,00 05400	1.745,00 05400	1.506,00 05400
5,5	6	116	78	70	36	1.750,00 05500	1.745,00 05500	1.506,00 05500
5,6	6	116	78	70	36	1.750,00 05600	1.745,00 05600	1.506,00 05600
5,7	6	116	78	70	36	1.750,00 05700	1.745,00 05700	1.506,00 05700
5,8	6	116	78	70	36	1.750,00 05800	1.745,00 05800	1.506,00 05800
5,9	6	116	78	70	36	1.750,00 05900	1.745,00 05900	1.506,00 05900
6,0	6	116	78	70	36	1.750,00 06000	1.745,00 06000	1.506,00 06000
6,1	8	146	108	94	36	2.010,00 06100	1.886,00 06100	2.091,00 06100
6,2	8	146	108	94	36	2.010,00 06200	1.886,00 06200	2.091,00 06200
6,3	8	146	108	94	36	2.010,00 06300	1.886,00 06300	2.091,00 06300
6,4	8	146	108	94	36	2.010,00 06400	1.886,00 06400	2.091,00 06400
6,5	8	146	108	94	36	2.010,00 06500	1.886,00 06500	2.091,00 06500
6,6	8	146	108	94	36	2.010,00 06600	1.886,00 06600	2.091,00 06600
6,7	8	146	108	94	36	2.010,00 06700	1.886,00 06700	2.091,00 06700
6,8	8	146	108	94	36	2.010,00 06800	1.886,00 06800	2.091,00 06800
6,9	8	146	108	94	36	2.010,00 06900	1.886,00 06900	2.091,00 06900
7,0	8	146	108	94	36	2.010,00 07000	1.886,00 07000	2.091,00 07000
7,1	8	146	108	94	36	2.010,00 07100	1.886,00 07100	2.091,00 07100
7,2	8	146	108	94	36	2.010,00 07200	1.886,00 07200	2.091,00 07200

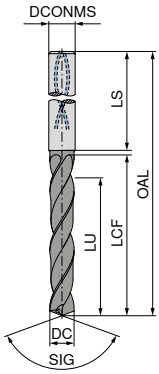
P	●	●	
M	●		
K	●	●	
N	○		●
S	●		
H		○	
O			

→ v_c side 118–124

Ø DC_{h7} til type Feed UNI og AL / Ø DC_{m7} til type Quattro 4F

WTX – High Speed bor, fabriksstandard



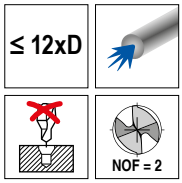


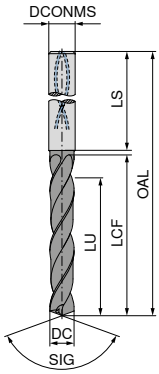
						SIG 135° HM	SIG 140° HM	SIG 135° HM
						10 774 ...	10 737 ...	10 793 ...
DC h7/m7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK T4	DKK T4	DKK T4/9F
mm	mm	mm	mm	mm	mm			
7,3	8	146	108	94	36	2.010,00 07300	1.886,00 07300	2.091,00 07300
7,4	8	146	108	94	36	2.010,00 07400	1.886,00 07400	2.091,00 07400
7,5	8	146	108	94	36	2.010,00 07500	1.886,00 07500	2.091,00 07500
7,6	8	146	108	94	36	2.010,00 07600	1.886,00 07600	2.091,00 07600
7,7	8	146	108	94	36	2.010,00 07700	1.886,00 07700	2.091,00 07700
7,8	8	146	108	94	36	2.010,00 07800	1.886,00 07800	2.091,00 07800
7,9	8	146	108	94	36	2.010,00 07900	1.886,00 07900	2.091,00 07900
8,0	8	146	108	94	36	2.010,00 08000	1.886,00 08000	2.091,00 08000
8,1	10	162	120	110	40	2.622,00 08100	2.569,00 08100	2.642,00 08100
8,2	10	162	120	110	40	2.622,00 08200	2.569,00 08200	2.642,00 08200
8,3	10	162	120	110	40	2.622,00 08300	2.569,00 08300	2.642,00 08300
8,4	10	162	120	110	40	2.622,00 08400	2.569,00 08400	2.642,00 08400
8,5	10	162	120	110	40	2.622,00 08500	2.569,00 08500	2.642,00 08500
8,6	10	162	120	110	40	2.622,00 08600	2.569,00 08600	2.642,00 08600
8,7	10	162	120	110	40	2.622,00 08700	2.569,00 08700	2.642,00 08700
8,8	10	162	120	110	40	2.622,00 08800	2.569,00 08800	2.642,00 08800
8,9	10	162	120	110	40	2.622,00 08900	2.569,00 08900	2.642,00 08900
9,0	10	162	120	110	40	2.622,00 09000	2.569,00 09000	2.642,00 09000
9,1	10	162	120	110	40	2.622,00 09100	2.569,00 09100	2.642,00 09100
9,2	10	162	120	110	40	2.622,00 09200	2.569,00 09200	2.642,00 09200
9,3	10	162	120	110	40	2.622,00 09300	2.569,00 09300	2.642,00 09300
9,4	10	162	120	110	40	2.622,00 09400	2.569,00 09400	2.642,00 09400
9,5	10	162	120	110	40	2.622,00 09500	2.569,00 09500	2.642,00 09500
9,6	10	162	120	110	40	2.622,00 09600	2.569,00 09600	2.642,00 09600
9,7	10	162	120	110	40	2.622,00 09700	2.569,00 09700	2.642,00 09700
9,8	10	162	120	110	40	2.622,00 09800	2.569,00 09800	2.642,00 09800
9,9	10	162	120	110	40	2.622,00 09900	2.569,00 09900	2.642,00 09900
10,0	10	162	120	110	40	2.622,00 10000	2.569,00 10000	2.642,00 10000
10,1	12	204	156	142	45	3.574,00 10100	3.434,00 10100	
10,2	12	204	156	142	45	3.574,00 10200	3.434,00 10200	3.597,00 10200
10,3	12	204	156	142	45	3.574,00 10300	3.434,00 10300	
10,4	12	204	156	142	45	3.574,00 10400	3.434,00 10400	
10,5	12	204	156	142	45	3.574,00 10500	3.434,00 10500	3.597,00 10500
10,6	12	204	156	142	45	3.574,00 10600	3.434,00 10600	
10,7	12	204	156	142	45	3.574,00 10700	3.434,00 10700	3.597,00 10700
10,8	12	204	156	142	45	3.574,00 10800	3.434,00 10800	3.597,00 10800
10,9	12	204	156	142	45	3.574,00 10900	3.434,00 10900	
11,0	12	204	156	142	45	3.574,00 11000	3.434,00 11000	3.597,00 11000
11,1	12	204	156	142	45	3.574,00 11100	3.434,00 11100	
11,2	12	204	156	142	45	3.574,00 11200	3.434,00 11200	3.597,00 11200
11,3	12	204	156	142	45	3.574,00 11300	3.434,00 11300	3.597,00 11300
11,4	12	204	156	142	45	3.574,00 11400	3.434,00 11400	
11,5	12	204	156	142	45	3.574,00 11500	3.434,00 11500	3.597,00 11500
P						●	●	
M						●		
K						●	●	
N						○		●
S						●		
H							○	
O								

→ v_c side 118–124

Ø DC_{h7} til type Feed UNI og AL / **Ø DC_{m7}** til type Quattro 4F

WTX – High Speed bor, fabriksstandard



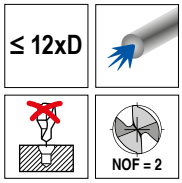


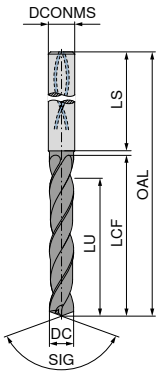
						SIG 135° HM		SIG 140° HM		SIG 135° HM	
						10 774 ...		10 737 ...		10 793 ...	
DC h7/m7	DCONMS h6	OAL	LCF	LU	LS	DKK T4		DKK T4		DKK T4/9F	
mm	mm	mm	mm	mm	mm						
11,6	12	204	156	142	45	3.574,00	11600	3.434,00	11600		
11,7	12	204	156	142	45	3.574,00	11700	3.434,00	11700		
11,8	12	204	156	142	45	3.574,00	11800	3.434,00	11800	3.597,00	11800
11,9	12	204	156	142	45	3.574,00	11900	3.434,00	11900		
12,0	12	204	156	142	45	3.574,00	12000	3.434,00	12000	3.597,00	12000
12,1	14	230	182	166	45					5.051,00	12100
12,2	14	230	182	166	45	5.078,00	12200			5.051,00	12200
12,5	14	230	182	166	45	5.078,00	12500	5.038,00	12500	5.051,00	12500
12,8	14	230	182	166	45	5.078,00	12800	5.038,00	12800	5.051,00	12800
13,0	14	230	182	166	45	5.078,00	13000	5.038,00	13000	5.051,00	13000
13,2	14	230	182	166	45					5.051,00	13200
13,5	14	230	182	166	45	5.078,00	13500	5.038,00	13500	5.051,00	13500
13,8	14	230	182	166	45	5.078,00	13800	5.038,00	13800	5.051,00	13800
14,0	14	230	182	166	45	5.078,00	14000	5.038,00	14000	5.051,00	14000
14,2	16	260	208	192	48	6.516,00	14200			6.111,00	14200
14,5	16	260	208	192	48	6.516,00	14500	6.576,00	14500	6.111,00	14500
14,7	16	260	208	192	48					6.111,00	14700
14,8	16	260	208	192	48			6.576,00	14800	6.111,00	14800
15,0	16	260	208	192	48	6.516,00	15000	6.576,00	15000	6.111,00	15000
15,1	16	260	208	192	48	6.516,00	15100				
15,2	16	260	208	192	48	6.516,00	15200			6.111,00	15200
15,5	16	260	208	192	48	6.516,00	15500	6.576,00	15500	6.111,00	15500
15,7	16	260	208	192	48					6.111,00	15700
15,8	16	260	208	192	48	6.516,00	15800	6.576,00	15800	6.111,00	15800
16,0	16	260	208	192	48	6.516,00	16000	6.576,00	16000	6.111,00	16000
16,2	18	285	234	216	48					6.804,00	16200
16,5	18	285	234	216	48			8.916,00	16500	6.804,00	16500
16,8	18	285	234	216	48			8.916,00	16800	6.804,00	16800
17,0	18	285	234	216	48	8.961,00	17000	8.916,00	17000	6.804,00	17000
17,2	18	285	234	216	48					6.804,00	17200
17,5	18	285	234	216	48	8.961,00	17500	8.916,00	17500	6.804,00	17500
17,8	18	285	234	216	48			8.916,00	17800	6.804,00	17800
18,0	18	285	234	216	48			8.916,00	18000	6.804,00	18000
18,2	20	310	258	240	50					8.617,00	18200
18,5	20	310	258	240	50					8.617,00	18500
18,7	20	310	258	240	50					8.617,00	18700
18,8	20	310	258	240	50					8.617,00	18800
19,0	20	310	258	240	50					8.617,00	19000
19,2	20	310	258	240	50					8.617,00	19200
19,5	20	310	258	240	50					8.617,00	19500
19,8	20	310	258	240	50					8.617,00	19800
20,0	20	310	258	240	50					8.617,00	20000
P						●		●			
M						●					
K						●		●			
N						○					●
S						●					
H								○			
O											

→ v_c side 118–124

Ø DC_{h7} til type Feed UNI og AL / **Ø DC_{m7}** til type Quattro 4F

High Performance bor, værksnorm





UNI

TiAlN

SIG 135°
HM

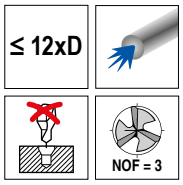
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 705 ... DKK T1/9C	
3,0	6	92	54	49,5	36	900,00	03000
3,1	6	92	54	49,3	36	900,00	03100
3,2	6	92	54	49,2	36	900,00	03200
3,3	6	92	54	49,0	36	900,00	03300
3,4	6	92	54	48,9	36	900,00	03400
3,5	6	92	54	48,7	36	900,00	03500
3,6	6	92	54	48,6	36	900,00	03600
3,7	6	92	54	48,4	36	900,00	03700
3,8	6	102	64	58,3	36	900,00	03800
3,9	6	102	64	58,1	36	900,00	03900
4,0	6	102	64	58,0	36	900,00	04000
4,1	6	102	64	57,8	36	900,00	04100
4,2	6	102	64	57,7	36	900,00	04200
4,3	6	102	64	57,5	36	900,00	04300
4,4	6	102	64	57,4	36	900,00	04400
4,5	6	102	64	57,2	36	900,00	04500
4,6	6	102	64	57,1	36	900,00	04600
4,7	6	102	64	56,9	36	900,00	04700
4,8	6	116	78	70,8	36	900,00	04800
4,9	6	116	78	70,6	36	900,00	04900
5,0	6	116	78	70,5	36	900,00	05000
5,1	6	116	78	70,3	36	900,00	05100
5,2	6	116	78	70,2	36	900,00	05200
5,3	6	116	78	70,0	36	900,00	05300
5,4	6	116	78	69,9	36	900,00	05400
5,5	6	116	78	69,7	36	900,00	05500
5,6	6	116	78	69,6	36	900,00	05600
5,7	6	116	78	69,4	36	900,00	05700
5,8	6	116	78	69,3	36	900,00	05800
5,9	6	116	78	69,1	36	900,00	05900
6,0	6	116	78	69,0	36	900,00	06000
6,1	8	146	108	98,8	36	999,00	06100
6,2	8	146	108	98,7	36	999,00	06200
6,3	8	146	108	98,5	36	999,00	06300
6,4	8	146	108	98,4	36	999,00	06400
6,5	8	146	108	98,2	36	999,00	06500
6,6	8	146	108	98,1	36	999,00	06600
6,7	8	146	108	97,9	36	999,00	06700
6,8	8	146	108	97,8	36	999,00	06800
6,9	8	146	108	97,6	36	999,00	06900
7,0	8	146	108	97,5	36	999,00	07000
7,1	8	146	108	97,3	36	999,00	07100
7,2	8	146	108	97,2	36	999,00	07200
7,3	8	146	108	97,0	36	999,00	07300
7,4	8	146	108	96,9	36	999,00	07400
7,5	8	146	108	96,7	36	999,00	07500
7,6	8	146	108	96,6	36	999,00	07600
7,7	8	146	108	96,4	36	999,00	07700
7,8	8	146	108	96,3	36	999,00	07800
7,9	8	146	108	96,1	36	999,00	07900
8,0	8	146	108	96,0	36	999,00	08000
8,1	10	162	120	107,8	40	1.404,00	08100
8,2	10	162	120	107,7	40	1.404,00	08200
8,3	10	162	120	107,5	40	1.404,00	08300
8,4	10	162	120	107,4	40	1.404,00	08400
8,5	10	162	120	107,2	40	1.404,00	08500
8,6	10	162	120	107,1	40	1.404,00	08600
8,7	10	162	120	106,9	40	1.404,00	08700
8,8	10	162	120	106,8	40	1.404,00	08800
8,9	10	162	120	106,6	40	1.404,00	08900
9,0	10	162	120	106,5	40	1.404,00	09000
9,1	10	162	120	106,3	40	1.404,00	09100
9,2	10	162	120	106,2	40	1.404,00	09200
9,3	10	162	120	106,0	40	1.404,00	09300
9,4	10	162	120	105,9	40	1.404,00	09400
9,5	10	162	120	105,7	40	1.404,00	09500
9,6	10	162	120	105,6	40	1.404,00	09600
9,7	10	162	120	105,4	40	1.404,00	09700
9,8	10	162	120	105,3	40	1.404,00	09800
9,9	10	162	120	105,1	40	1.404,00	09900
10,0	10	162	120	105,0	40	1.404,00	10000
10,2	12	204	156	140,7	45	1.934,00	10200
10,5	12	204	156	140,2	45	1.934,00	10500
10,8	12	204	156	139,8	45	1.934,00	10800
11,0	12	204	156	139,5	45	1.934,00	11000
11,5	12	204	156	138,7	45	1.934,00	11500
11,8	12	204	156	138,3	45	1.934,00	11800
12,0	12	204	156	138,0	45	1.934,00	12000
12,5	14	230	182	163,2	45	2.492,00	12500
12,7	14	230	182	162,9	45	2.492,00	12700
12,8	14	230	182	162,8	45	2.492,00	12800
13,0	14	230	182	162,5	45	2.492,00	13000
13,5	14	230	182	161,7	45	2.492,00	13500
13,8	14	230	182	161,3	45	2.492,00	13800
14,0	14	230	182	161,0	45	2.492,00	14000
14,5	16	260	208	186,2	48	3.284,00	14500
14,8	16	260	208	185,8	48	3.284,00	14800
15,0	16	260	208	185,5	48	3.284,00	15000
15,5	16	260	208	184,7	48	3.284,00	15500
15,8	16	260	208	184,3	48	3.284,00	15800
16,0	16	260	208	184,0	48	3.284,00	16000
16,5	18	285	234	209,2	48	3.922,00	16500
17,0	18	285	234	208,5	48	3.922,00	17000
17,5	18	285	234	207,7	48	3.922,00	17500
18,0	18	285	234	207,0	48	3.922,00	18000
18,5	20	310	258	230,2	50	3.922,00	18500
19,0	20	310	258	229,5	50	3.922,00	19000
19,5	20	310	258	228,7	50	3.922,00	19500
20,0	20	310	258	228,0	50	3.922,00	20000

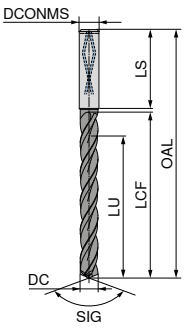
	11 705 ...
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 131

WTX – High Feed bor, fabriksstandard

▲ 3-skærs High Feed Bor
▲ Universel anvendelse
▲ Høj positionsnøjagtighed
▲ Til vanskelige boresituationer





SIG 135°
HM

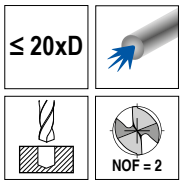
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 796 ... DKK T4	
4,0	6	102	64	58	36	1.958,00	04000
4,1	6	102	64	58	36	1.958,00	04100
4,2	6	102	64	58	36	1.958,00	04200
4,3	6	102	64	58	36	1.958,00	04300
4,4	6	102	64	58	36	1.958,00	04400
4,5	6	102	64	58	36	1.958,00	04500
4,6	6	102	64	58	36	1.958,00	04600
4,7	6	102	64	58	36	1.958,00	04700
4,8	6	116	78	70	36	1.958,00	04800
4,9	6	116	78	70	36	1.958,00	04900
5,0	6	116	78	70	36	1.958,00	05000
5,1	6	116	78	70	36	1.958,00	05100
5,2	6	116	78	70	36	1.958,00	05200
5,3	6	116	78	70	36	1.958,00	05300
5,4	6	116	78	70	36	1.958,00	05400
5,5	6	116	78	70	36	1.958,00	05500
5,6	6	116	78	70	36	1.958,00	05600
5,7	6	116	78	70	36	1.958,00	05700
5,8	6	116	78	70	36	1.958,00	05800
5,9	6	116	78	70	36	1.958,00	05900
6,0	6	116	78	70	36	1.958,00	06000
6,1	8	146	108	94	36	2.521,00	06100
6,2	8	146	108	94	36	2.521,00	06200
6,3	8	146	108	94	36	2.521,00	06300
6,4	8	146	108	94	36	2.521,00	06400
6,5	8	146	108	94	36	2.521,00	06500
6,6	8	146	108	94	36	2.521,00	06600
6,7	8	146	108	94	36	2.521,00	06700
6,8	8	146	108	94	36	2.521,00	06800
6,9	8	146	108	94	36	2.521,00	06900
7,0	8	146	108	94	36	2.521,00	07000
7,1	8	146	108	94	36	2.521,00	07100
7,2	8	146	108	94	36	2.521,00	07200
7,3	8	146	108	94	36	2.521,00	07300
7,4	8	146	108	94	36	2.521,00	07400
7,5	8	146	108	94	36	2.521,00	07500
7,6	8	146	108	94	36	2.521,00	07600
7,7	8	146	108	94	36	2.521,00	07700
7,8	8	146	108	94	36	2.521,00	07800
7,9	8	146	108	94	36	2.521,00	07900
8,0	8	146	108	94	36	2.521,00	08000
8,1	10	162	120	110	40	3.284,00	08100
8,2	10	162	120	110	40	3.284,00	08200
8,3	10	162	120	110	40	3.284,00	08300
8,4	10	162	120	110	40	3.284,00	08400
8,5	10	162	120	110	40	3.284,00	08500
8,6	10	162	120	110	40	3.284,00	08600
8,7	10	162	120	110	40	3.284,00	08700
8,8	10	162	120	110	40	3.284,00	08800
8,9	10	162	120	110	40	3.284,00	08900
9,0	10	162	120	110	40	3.284,00	09000
9,1	10	162	120	110	40	3.284,00	09100
9,2	10	162	120	110	40	3.284,00	09200
9,3	10	162	120	110	40	3.284,00	09300
9,4	10	162	120	110	40	3.284,00	09400
9,5	10	162	120	110	40	3.284,00	09500
9,6	10	162	120	110	40	3.284,00	09600
9,7	10	162	120	110	40	3.284,00	09700
9,8	10	162	120	110	40	3.284,00	09800
9,9	10	162	120	110	40	3.284,00	09900
10,0	10	162	120	110	40	3.284,00	10000
10,1	12	204	156	142	45	4.285,00	10100
10,2	12	204	156	142	45	4.285,00	10200
10,3	12	204	156	142	45	4.285,00	10300
10,4	12	204	156	142	45	4.285,00	10400
10,5	12	204	156	142	45	4.285,00	10500
10,6	12	204	156	142	45	4.285,00	10600
10,7	12	204	156	142	45	4.285,00	10700
10,8	12	204	156	142	45	4.285,00	10800
10,9	12	204	156	142	45	4.285,00	10900
11,0	12	204	156	142	45	4.285,00	11000
11,1	12	204	156	142	45	4.285,00	11100
11,2	12	204	156	142	45	4.285,00	11200
11,3	12	204	156	142	45	4.285,00	11300
11,4	12	204	156	142	45	4.285,00	11400
11,5	12	204	156	142	45	4.285,00	11500
11,6	12	204	156	142	45	4.285,00	11600
11,7	12	204	156	142	45	4.285,00	11700
11,8	12	204	156	142	45	4.285,00	11800
11,9	12	204	156	142	45	4.285,00	11900
12,0	12	204	156	142	45	4.285,00	12000
12,2	14	230	182	166	45	5.491,00	12200
12,5	14	230	182	166	45	5.491,00	12500
12,8	14	230	182	166	45	5.491,00	12800
13,0	14	230	182	166	45	5.491,00	13000
13,5	14	230	182	166	45	5.491,00	13500
13,8	14	230	182	166	45	5.491,00	13800
14,0	14	230	182	166	45	5.491,00	14000
14,5	16	260	208	192	48	7.139,00	14500
14,8	16	260	208	192	48	7.139,00	14800
15,0	16	260	208	192	48	7.139,00	15000
15,5	16	260	208	192	48	7.139,00	15500
15,8	16	260	208	192	48	7.139,00	15800
16,0	16	260	208	192	48	7.139,00	16000
16,5	18	285	234	216	48	9.215,00	16500
16,8	18	285	234	216	48	9.215,00	16800
17,0	18	285	234	216	48	9.215,00	17000
17,5	18	285	234	216	48	9.215,00	17500
17,8	18	285	234	216	48	9.215,00	17800
18,0	18	285	234	216	48	9.215,00	18000
18,5	20	310	258	240	50	11.265,00	18500
18,8	20	310	258	240	50	11.265,00	18800
19,0	20	310	258	240	50	11.265,00	19000
19,5	20	310	258	240	50	11.265,00	19500
19,8	20	310	258	240	50	11.265,00	19800
20,0	20	310	258	240	50	11.265,00	20000

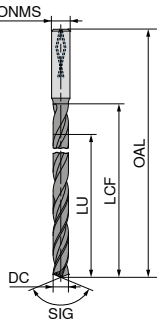
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ v_c side 117

WTX – Co-pilot dybhulsbor

- ▲ Skæretolerance j6 optimalt afstemt som mellemtolerance på pilotbor og dybhulsbor
- ▲ Til optimal styring og reducering af dybhulsborets materialeindgrebstid ved boredybder > 30xD
- ▲ Pilotboring nødvendigt
- ▲ Op til 20xD uden udspåning
- ▲ Fremragende retningsstabilitet
- ▲ Sikker spåntransport





SIG 137°
HM

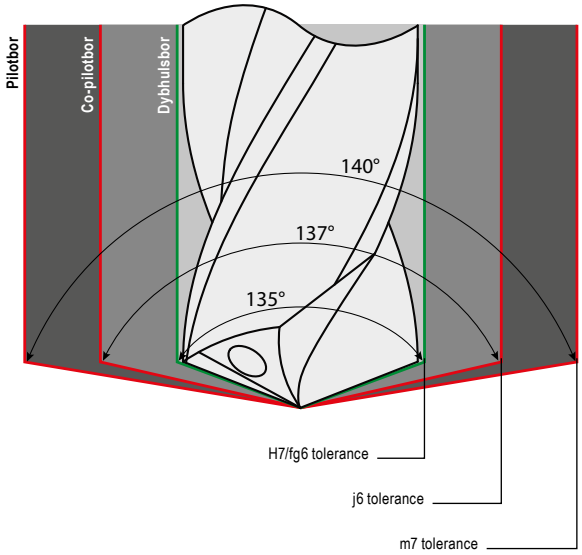
11 018 ...

DC j6 mm	DCONMS h5 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T7/9G	
3,0	6	120	80	60	2.091,00	03000
4,0	6	130	90	80	2.177,00	04000
4,2	6	160	110	84	2.357,00	04200
4,5	6	160	110	90	2.357,00	04500
4,8	6	160	120	96	2.509,00	04800
5,0	6	160	120	100	2.509,00	05000
5,5	6	185	140	110	2.605,00	05500
5,8	6	185	140	116	2.605,00	05800
6,0	6	185	140	120	2.605,00	06000
6,5	8	210	160	130	2.974,00	06500
6,8	8	210	160	136	2.974,00	06800
7,0	8	210	160	140	2.974,00	07000
7,5	8	230	180	150	3.306,00	07500
7,8	8	230	180	156	3.306,00	07800
8,0	8	230	180	160	3.306,00	08000
8,5	10	260	195	170	3.649,00	08500
8,8	10	290	230	176	4.077,00	08800
9,0	10	290	230	180	4.077,00	09000

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c side 142

Tolerancer og vinkler



Tolerancetabel

ISO-tolerancer til aksler og huller

Tolerancebetegnelse	Fra Ø	3	6	10	18	
	til og med inkl.	6	10	18	30	
	p6	20	24	29	35	
		12	15	18	22	
	h7	0	0	0	0	Dybhulsbor 16xD til 30xD
		-12	-15	-18	-21	
	j6	6	7	8	9	Co-pilotbor
		-2	-2	-3	-4	
	fg6	-6	-8			Dybhulsbor > 30xD
		-14	-17			
	m6	12	15	18	21	
		4	6	7	8	
	m7	16	21	25	29	WTX UNI / WTX VA
		4	6	7	8	

Pilotbor til WTX dybhulsbor:

- ▲ WTX-TB UNI: WTX-UNI 3xD / 5xD
- ▲ WTX-TB ALU: WTX-VA 3xD / 5xD

WTX – High Performance dybhulsbor

- ▲ Op til 16xD uden udspånning
- ▲ Pilotboring nødvendig
- ▲ Fremragende retningsstabilitet
- ▲ Sikker spåntransport

≤ 16xD

NOF = 2

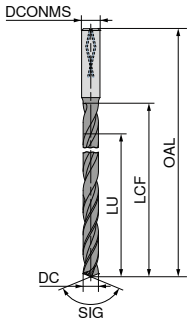
TB 16 UNI

TiAlN

TB 16 ALU

DLC

DRAGONSKIN



SIG 135°

HM

11 016 ...

SIG 135°

HM

11 017 ...

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T7/9G		DKK T7/9G	
2,0	4	84	42	39	1.202,00	020	1.202,00	020
2,2	4	84	42	39	1.202,00	022	1.202,00	022
2,3	4	84	42	39	1.202,00	023	1.202,00	023
2,4	4	96	54	50	1.345,00	024	1.345,00	024
2,5	4	96	54	50	1.345,00	025	1.345,00	025
2,7	4	96	54	50	1.345,00	027	1.345,00	027
2,8	4	96	54	50	1.345,00	028	1.345,00	028
3,0	6	100	60	55	1.711,00	030	1.711,00	030
3,2	6	100	60	55	1.711,00	032	1.711,00	032
3,3	6	100	60	55	1.711,00	033	1.711,00	033
3,5	6	100	60	55	1.711,00	035	1.711,00	035
3,8	6	115	75	69	1.788,00	038	1.788,00	038
4,0	6	115	75	69	1.788,00	040	1.788,00	040
4,2	6	115	75	69	1.919,00	042	1.919,00	042
4,5	6	130	90	83	1.919,00	045	1.919,00	045
4,8	6	130	90	83	2.026,00	048	2.026,00	048
5,0	6	130	90	83	2.026,00	050	2.026,00	050
5,5	6	150	108	99	2.124,00	055	2.124,00	055
5,8	6	150	108	99	2.124,00	058	2.124,00	058
6,0	6	150	108	99	2.124,00	060	2.124,00	060
6,5	8	165	125	115	2.254,00	065	2.254,00	065
6,8	8	165	125	115	2.428,00	068	2.428,00	068
7,0	8	165	125	115	2.428,00	070	2.428,00	070
7,5	8	180	140	128	2.710,00	075	2.710,00	075
7,8	8	180	140	128	2.710,00	078	2.710,00	078
8,0	8	180	140	128	2.710,00	080	2.710,00	080
8,5	10	205	160	147	2.991,00	085	2.991,00	085
8,8	10	205	160	147	3.339,00	088	3.339,00	088
9,0	10	205	160	147	3.339,00	090	3.339,00	090
9,8	10	225	180	165	3.339,00	098	3.339,00	098
10,0	10	225	180	165	3.339,00	100	3.339,00	100
10,2	12	240	190	174	3.727,00	102	3.727,00	102
10,8	12	240	190	174	3.727,00	108	3.727,00	108
11,8	12	265	215	197	3.727,00	118	3.727,00	118
12,0	12	265	215	197	3.727,00	120	3.727,00	120

P	●	
M	●	
K	●	
N		●
S	○	
H		
O		

→ v_c side 143+146
→ Bearbejdningsinformation: Side 160

WTX – High Performance dybhulsbor

- ▲ Op til 20xD uden udspånning
- ▲ Pilotboring nødvendig
- ▲ Fremragende retningsstabilitet
- ▲ Sikker spåntransport

2

≤ 20xD

NOF = 2

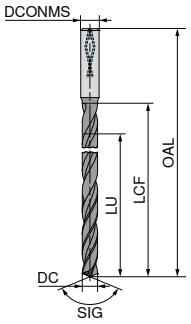
TB 20 UNI

TiAlN

TB 20 ALU

DLC

DRAGONSKIN



SIG 135°

HM

11 020 ...

SIG 135°

HM

11 021 ...

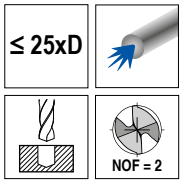
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T7/9G		DKK T7/9G	
2,0	4	92	50	47	1.278,00	020	1.278,00	020
2,2	4	92	50	47	1.278,00	022	1.278,00	022
2,3	4	92	50	47	1.278,00	023	1.278,00	023
2,4	4	112	70	66	1.420,00	024	1.420,00	024
2,5	4	112	70	66	1.420,00	025	1.420,00	025
2,7	4	112	70	66	1.420,00	027	1.420,00	027
2,8	4	112	70	66	1.420,00	028	1.420,00	028
3,0	6	120	80	75	1.907,00	030	1.907,00	030
3,2	6	120	80	75	1.907,00	032	1.907,00	032
3,3	6	120	80	75	1.907,00	033	1.907,00	033
3,5	6	120	80	75	1.907,00	035	1.907,00	035
3,8	6	130	90	84	1.984,00	038	1.984,00	038
4,0	6	130	90	84	1.984,00	040	1.984,00	040
4,2	6	160	110	103	2.135,00	042	2.135,00	042
4,5	6	160	110	103	2.135,00	045	2.135,00	045
4,8	6	160	120	113	2.254,00	048	2.254,00	048
5,0	6	160	120	113	2.254,00	050	2.254,00	050
5,5	6	185	140	131	2.351,00	055	2.351,00	055
5,8	6	185	140	131	2.351,00	058	2.351,00	058
6,0	6	185	140	131	2.351,00	060	2.351,00	060
6,5	8	210	160	150	2.514,00	065	2.514,00	065
6,8	8	210	160	150	2.699,00	068	2.699,00	068
7,0	8	210	160	150	2.699,00	070	2.699,00	070
7,5	8	230	180	168	3.012,00	075	3.012,00	075
7,8	8	230	180	168	3.012,00	078	3.012,00	078
8,0	8	230	180	168	3.012,00	080	3.012,00	080
8,5	10	260	195	182	3.317,00	085	3.317,00	085
8,8	10	290	230	216	3.727,00	088	3.727,00	088
9,0	10	290	230	216	3.727,00	090	3.727,00	090
9,8	10	290	230	216	3.727,00	098	3.727,00	098
10,0	10	290	230	216	3.727,00	100	3.727,00	100
10,2	12	315	268	251	4.095,00	102	4.095,00	102
10,8	12	315	268	251	4.095,00	108	4.095,00	108
11,8	12	315	268	251	4.095,00	118	4.095,00	118
12,0	12	315	268	251	4.095,00	120	4.095,00	120

P	●	
M	●	
K	●	
N		●
S	○	
H		
O		

→ v_c side 143+146
→ Bearbejdningsinformation: Side 160

WTX – High Performance dybhulsbor

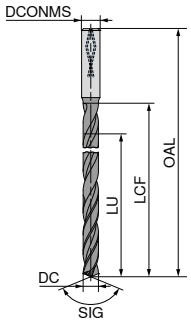
- ▲ Op til 25xD uden udspånning
- ▲ Pilotboring nødvendig
- ▲ Fremragende retningsstabilitet
- ▲ Sikker spåntransport

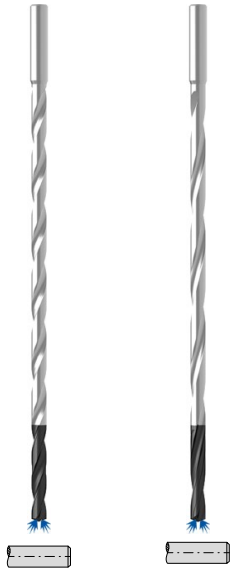


TB 25 UNI | TB 25 ALU

TiAlN | DLC

DRAGONSKIN





SIG 135° | SIG 135°

HM

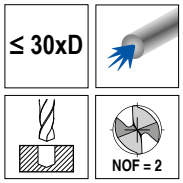
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	11 025 ... DKK T7/9G		11 026 ... DKK T7/9G	
2,0	4	104	60	57	1.355,00	020	1.355,00	020
2,2	4	104	60	57	1.355,00	022	1.355,00	022
2,3	4	104	60	57	1.355,00	023	1.355,00	023
2,4	4	125	80	76	1.550,00	024	1.550,00	024
2,5	4	125	80	76	1.550,00	025	1.550,00	025
2,7	4	125	80	76	1.550,00	027	1.550,00	027
2,8	4	125	80	76	1.550,00	028	1.550,00	028
3,0	6	135	98	93	2.212,00	030	2.212,00	030
3,2	6	135	98	93	2.212,00	032	2.212,00	032
3,3	6	150	110	105	2.459,00	033	2.459,00	033
3,5	6	150	110	105	2.459,00	035	2.459,00	035
3,8	6	160	120	114	2.525,00	038	2.525,00	038
4,0	6	160	120	114	2.525,00	040	2.525,00	040
4,2	6	160	120	114	2.525,00	042	2.525,00	042
4,5	6	180	135	128	2.633,00	045	2.633,00	045
4,8	6	180	135	128	2.633,00	048	2.633,00	048
5,0	6	180	135	128	2.633,00	050	2.633,00	050
5,5	6	205	168	159	2.828,00	055	2.828,00	055
5,8	6	205	168	159	2.828,00	058	2.828,00	058
6,0	6	205	168	159	2.828,00	060	2.828,00	060
6,5	8	240	200	190	3.153,00	065	3.153,00	065
6,8	8	240	200	190	3.153,00	068	3.153,00	068
7,0	8	240	200	190	3.153,00	070	3.153,00	070
7,5	8	260	220	208	3.511,00	075	3.511,00	075
7,8	8	260	220	208	3.511,00	078	3.511,00	078
8,0	8	260	220	208	3.511,00	080	3.511,00	080
8,5	10	285	240	227	3.943,00	085	3.943,00	085
8,8	10	310	268	254	4.290,00	088	4.290,00	088
9,0	10	310	268	254	4.290,00	090	4.290,00	090
9,8	10	310	268	254	4.290,00	098	4.290,00	098
10,0	10	310	268	254	4.290,00	100	4.290,00	100
10,2	12	375	325	308	5.157,00	102	5.157,00	102
10,8	12	375	325	308	5.157,00	108	5.157,00	108
11,8	12	375	325	308	5.157,00	118	5.157,00	118
12,0	12	375	325	308	5.157,00	120	5.157,00	120

P	●	
M	●	
K	●	
N		●
S	○	
H		
O		

→ v_c side 144+147
→ Bearbejdningsinformation: Side 160

WTX – High Performance dybhulsbor

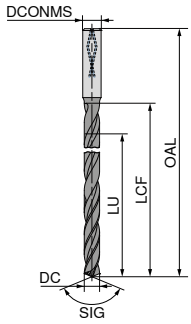
- ▲ Op til 30xD uden udspånning
- ▲ Pilotboring nødvendig
- ▲ Fremragende retningsstabilitet
- ▲ Sikker spåntransport

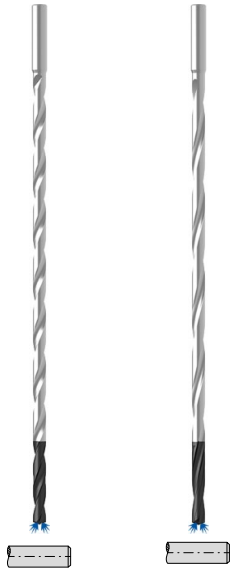


TB 30 UNI | TB 30 ALU

TiAlN | DLC

DRAGONSKIN





SIG 135° | SIG 135°

HM

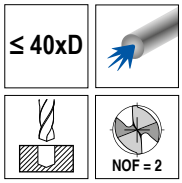
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	11 030 ... DKK T7/9G		11 031 ... DKK T7/9G	
2,0	4	115	70	67	1.453,00	020	1.453,00	020
2,2	4	115	70	67	1.453,00	022	1.453,00	022
2,3	4	115	70	67	1.453,00	023	1.453,00	023
2,4	4	138	90	86	1.681,00	024	1.681,00	024
2,5	4	138	90	86	1.681,00	025	1.681,00	025
2,7	4	138	90	86	1.681,00	027	1.681,00	027
2,8	4	138	90	86	1.681,00	028	1.681,00	028
3,0	6	150	105	100	2.839,00	030	2.839,00	030
3,2	6	150	105	100	2.839,00	032	2.839,00	032
3,3	6	185	135	130	2.915,00	033	2.915,00	033
3,5	6	185	135	130	2.915,00	035	2.915,00	035
3,8	6	185	135	130	2.915,00	038	2.915,00	038
4,0	6	185	135	130	2.915,00	040	2.915,00	040
4,2	6	185	135	130	2.915,00	042	2.915,00	042
4,5	6	215	165	158	3.002,00	045	3.002,00	045
4,8	6	215	165	158	3.002,00	048	3.002,00	048
5,0	6	215	165	158	3.002,00	050	3.002,00	050
5,5	6	230	180	171	3.142,00	055	3.142,00	055
5,8	6	230	180	171	3.142,00	058	3.142,00	058
6,0	6	230	180	171	3.142,00	060	3.142,00	060
6,5	8	280	215	205	3.467,00	065	3.467,00	065
6,8	8	280	230	220	3.597,00	068	3.597,00	068
7,0	8	280	230	220	3.597,00	070	3.597,00	070
7,5	8	280	230	220	3.597,00	075	3.597,00	075
7,8	8	315	265	253	4.009,00	078	4.009,00	078
8,0	8	315	265	253	4.009,00	080	4.009,00	080
8,5	10	350	295	282	4.626,00	085	4.626,00	085
8,8	10	380	330	316	4.864,00	088	4.864,00	088
9,0	10	380	330	316	4.864,00	090	4.864,00	090
9,8	10	380	330	316	4.864,00	098	4.864,00	098
10,0	10	380	330	316	4.864,00	100	4.864,00	100
10,2	12	430	380	365	6.209,00	102	6.209,00	102
10,8	12	430	380	365	6.209,00	108	6.209,00	108
11,8	12	430	380	365	6.209,00	118	6.209,00	118
12,0	12	430	380	365	6.209,00	120	6.209,00	120

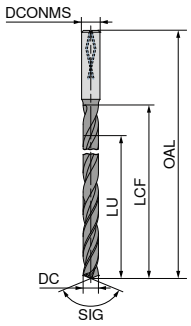
P	●	
M	●	
K	●	
N		●
S	○	
H		
O		

→ v_c side 144+147
→ Bearbejdningsinformation: Side 160

WTX – High Performance dybhulsbor

- ▲ Op til 40xD uden udspånning
- ▲ Pilotboring nødvendig
- ▲ Fremragende retningsstabilitet
- ▲ Sikker spåntransport





SIG 135°

HM

11 040 ...

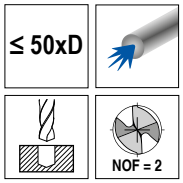
DC fg6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T7/9G	
3,0	6	195	150	146	3.597,00	030
4,0	6	220	175	169	3.597,00	040
4,2	6	245	200	194	3.977,00	042
4,5	6	245	200	194	3.977,00	045
4,8	6	275	230	223	4.248,00	048
5,0	6	275	230	223	4.248,00	050
5,5	6	305	260	251	4.573,00	055
5,8	6	305	260	251	4.573,00	058
6,0	6	305	260	251	4.573,00	060
6,5	8	345	300	290	4.918,00	065
6,8	8	345	300	290	4.918,00	068
7,0	8	345	300	290	4.918,00	070
7,5	8	385	340	328	5.472,00	075
7,8	8	385	340	328	5.472,00	078
8,0	8	385	340	328	5.472,00	080
8,5	10	430	380	367	6.026,00	085
8,8	10	430	380	367	6.026,00	088
9,0	10	430	380	367	6.026,00	090

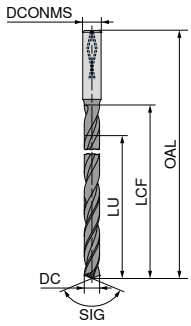
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c side 145
→ Bearbejdningsinformation: Side 160

WTX – High Performance dybhulsbor

- ▲ Op til 50xD uden udspånning
- ▲ Pilotboring nødvendig
- ▲ Fremragende retningsstabilitet
- ▲ Sikker spåntransport





SIG 135°

HM

11 050 ...

DC fg6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T7/9G	
3,0	6	220	175	170	4.887,00	030
4,0	6	265	220	214	4.887,00	040
4,2	6	290	245	238	5.440,00	042
4,5	6	290	245	238	5.440,00	045
4,8	6	320	275	268	6.144,00	048
5,0	6	320	275	268	6.144,00	050
5,5	6	355	310	302	6.912,00	055
5,8	6	355	315	306	7.011,00	058
6,0	6	355	315	306	7.011,00	060
6,5	8	395	350	340	7.794,00	065
6,8	8	425	380	370	8.452,00	068

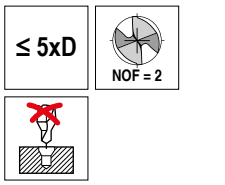
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

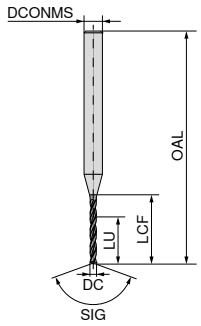
→ v_c side 145
→ Bearbejdningsinformation: Side 160

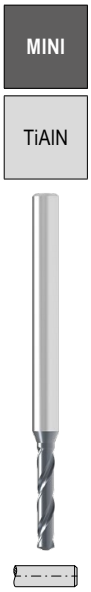
Dybhulsbor fås på forespørgsel også i andre mål.

WTX – High Performance bor

▲ Enhedsskaft Ø 3 mm h6 til anvendelse i krympeholder







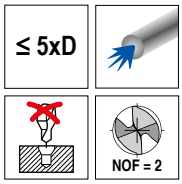
DC +0,004 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	11 770 ... DKK T7/9G	
0,10	3	38	1,2	1,0	292,00	00100
0,15	3	38	2,0	1,7	258,00	00150
0,20	3	38	3,5	3,0	225,00	00200
0,25	3	38	3,5	3,0	192,00	00250
0,30	3	38	5,5	5,0	158,00	00300
0,35	3	38	5,5	5,0	158,00	00350
0,40	3	38	7,0	6,0	158,00	00400
0,45	3	38	7,0	6,0	158,00	00450
0,50	3	38	7,0	6,0	158,00	00500
0,55	3	38	7,0	6,0	158,00	00550
0,60	3	38	7,0	6,0	158,00	00600
0,65	3	38	7,0	6,0	158,00	00650
0,70	3	38	10,5	8,0	158,00	00700
0,75	3	38	10,5	8,0	158,00	00750
0,80	3	38	10,5	8,0	158,00	00800
0,85	3	38	10,5	8,0	158,00	00850
0,90	3	38	10,5	8,0	158,00	00900
0,95	3	38	10,5	8,0	158,00	00950
0,97	3	38	10,5	8,0	158,00	00970
0,98	3	38	10,5	8,0	158,00	00980
0,99	3	38	10,5	8,0	158,00	00990
1,00	3	38	10,5	8,0	158,00	01000
1,01	3	38	10,5	8,0	158,00	01010
1,02	3	38	10,5	8,0	158,00	01020
1,03	3	38	10,5	8,0	158,00	01030
1,05	3	38	10,5	8,0	158,00	01050
1,10	3	38	10,5	8,0	158,00	01100
1,15	3	38	10,5	8,0	158,00	01150
1,20	3	38	10,5	8,0	158,00	01200
1,25	3	38	10,5	8,0	158,00	01250
1,30	3	38	10,5	8,0	158,00	01300
1,35	3	38	10,5	8,0	158,00	01350
1,40	3	38	10,5	8,0	158,00	01400
1,45	3	38	10,5	8,0	158,00	01450
1,47	3	38	10,5	8,0	158,00	01470
1,48	3	38	10,5	8,0	158,00	01480
1,49	3	38	10,5	8,0	158,00	01490
1,50	3	38	10,5	8,0	158,00	01500
1,51	3	38	10,5	8,0	158,00	01510
1,52	3	38	10,5	8,0	158,00	01520
1,53	3	38	10,5	8,0	158,00	01530
1,55	3	38	10,5	8,0	158,00	01550
1,60	3	38	10,5	8,0	158,00	01600
1,65	3	38	10,5	8,0	158,00	01650
1,70	3	38	10,5	8,0	158,00	01700
1,75	3	38	10,5	8,0	158,00	01750
1,80	3	38	10,5	8,0	158,00	01800
1,85	3	38	12,0	8,0	158,00	01850
1,90	3	38	12,0	8,0	158,00	01900
1,95	3	38	12,0	8,0	158,00	01950
1,97	3	38	12,0	8,0	158,00	01970
1,98	3	38	12,0	8,0	158,00	01980
1,99	3	38	12,0	8,0	158,00	01990
2,00	3	42	13,0	9,0	226,00	02000
2,01	3	42	13,0	9,0	226,00	02010
2,02	3	42	13,0	9,0	226,00	02020
2,03	3	42	13,0	9,0	226,00	02030
2,05	3	42	13,0	9,0	226,00	02050
2,10	3	42	13,0	9,0	226,00	02100
2,15	3	42	13,0	9,0	226,00	02150
2,20	3	46	15,0	10,0	256,00	02200
2,25	3	46	15,0	10,0	256,00	02250
2,30	3	46	15,0	10,0	256,00	02300
2,35	3	46	15,0	10,0	256,00	02350
2,40	3	46	15,0	10,0	256,00	02400
2,45	3	46	15,0	10,0	256,00	02450
2,47	3	46	15,0	10,0	256,00	02470
2,48	3	46	15,0	10,0	256,00	02480
2,49	3	46	15,0	10,0	256,00	02490
2,50	3	46	15,0	10,0	256,00	02500
2,51	3	46	15,0	10,0	256,00	02510
2,52	3	46	15,0	10,0	256,00	02520
2,53	3	46	15,0	10,0	256,00	02530
2,60	3	46	15,0	10,0	256,00	02600
2,70	3	46	15,0	10,0	256,00	02700
2,80	3	46	15,0	10,0	256,00	02800
2,90	3	46	15,0	10,0	256,00	02900

P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

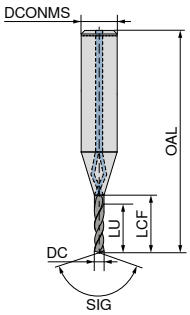
→ v_c side 136

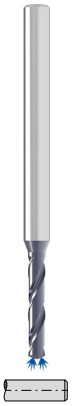
WTX – High Performance bor

▲ Specialiseret mikrobor
▲ Universel anvendelse
▲ Meget høj processikkerhed
▲ Pilotbor til WTX mikro-dybhulsbor



MICRO
DPX74M
DRAGONSKIN





SIG 135°
HM

10 693 ...

DC m6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T4/9F	
0,8	3	39	5,6	4,0	989,00	00800
0,9	3	39	6,3	4,5	989,00	00900
1,0	3	40	7,0	5,0	877,00	01000
1,1	3	41	7,7	5,5	877,00	01100
1,2	3	41	8,4	6,0	877,00	01200
1,3	3	42	9,1	6,5	877,00	01300
1,4	3	42	9,8	7,0	877,00	01400
1,5	3	43	10,5	7,5	877,00	01500
1,6	3	44	11,2	8,0	924,00	01600
1,7	3	44	11,9	8,5	924,00	01700
1,8	3	45	12,6	9,0	924,00	01800
1,9	3	45	13,3	9,5	924,00	01900
2,0	3	46	14,0	10,0	924,00	02000
2,1	3	47	14,7	10,5	953,00	02100
2,2	3	47	15,4	11,0	953,00	02200
2,3	3	48	16,1	11,5	953,00	02300
2,4	3	48	16,8	12,0	953,00	02400
2,5	3	49	17,5	12,5	953,00	02500
2,6	3	50	18,2	13,0	1.003,00	02600
2,7	3	50	18,9	13,5	1.003,00	02700
2,8	3	51	19,6	14,0	1.003,00	02800
2,9	3	51	20,3	14,5	1.003,00	02900

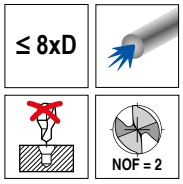
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c side 137
→ Bearbejdningsinformation: Side 161

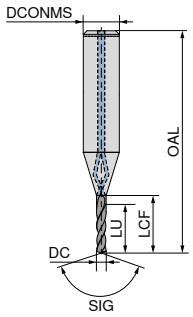
Min. køletryk: 30 bar

WTX – High Performance bor

▲ Specialiseret mikrobor
▲ Universel anvendelse
▲ Meget høj processikkerhed



MICRO
DPX74M
DRAGONSKIN



SIG 128°
HM

10 694 ...

DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T4/9F	
0,8	3	41	8	6,4	1.037,00	00800
0,9	3	42	9	7,2	1.037,00	00900
1,0	3	43	10	8,0	926,00	01000
1,1	3	44	11	8,8	926,00	01100
1,2	3	45	12	9,6	926,00	01200
1,3	3	46	13	10,4	926,00	01300
1,4	3	47	14	11,2	926,00	01400
1,5	3	47	15	12,0	926,00	01500
1,6	3	48	16	12,8	996,00	01600
1,7	3	49	17	13,6	996,00	01700
1,8	3	50	18	14,4	996,00	01800
1,9	3	51	19	15,2	996,00	01900
2,0	3	52	20	16,0	996,00	02000
2,1	3	53	21	16,8	1.012,00	02100
2,2	3	54	22	17,6	1.012,00	02200
2,3	3	55	23	18,4	1.012,00	02300
2,4	3	56	24	19,2	1.012,00	02400
2,5	3	56	25	20,0	1.012,00	02500
2,6	3	57	26	20,8	1.044,00	02600
2,7	3	58	27	21,6	1.044,00	02700
2,8	3	59	28	22,4	1.044,00	02800
2,9	3	60	29	23,2	1.044,00	02900

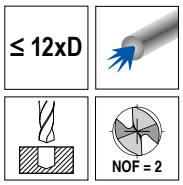
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c side 138
→ Bearbejdningsinformation: Side 161

Min. køletryk: 30 bar

WTX – High Performance bor

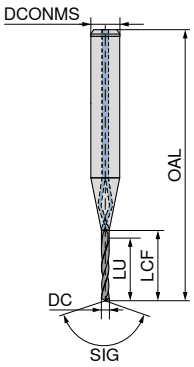
- ▲ Specialiseret mikrobor
- ▲ Universel anvendelse
- ▲ Meget høj processikkerhed
- ▲ Pilotbor: 5xD WTX – Micro – High Performance bor



MICRO

DPX74M

DRAGONSKIN



SIG 128°

HM

10 695 ...

DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T4/9F	
0,8	3	44	11,2	9,6	1.156,00	00800
0,9	3	46	12,6	10,8	1.156,00	00900
1,0	3	47	14,0	12,0	1.044,00	01000
1,1	3	48	15,4	13,2	1.044,00	01100
1,2	3	50	16,8	14,4	1.044,00	01200
1,3	3	51	18,2	15,6	1.044,00	01300
1,4	3	52	19,6	16,8	1.044,00	01400
1,5	3	53	21,0	18,0	1.044,00	01500
1,6	3	55	22,4	19,2	1.100,00	01600
1,7	3	56	23,8	20,4	1.100,00	01700
1,8	3	57	25,2	21,6	1.100,00	01800
1,9	3	59	26,6	22,8	1.100,00	01900
2,0	3	60	28,0	24,0	1.100,00	02000
2,1	3	61	29,4	25,2	1.124,00	02100
2,2	3	63	30,8	26,4	1.124,00	02200
2,3	3	64	32,2	27,6	1.124,00	02300
2,4	3	65	33,6	28,8	1.124,00	02400
2,5	3	67	35,0	30,0	1.124,00	02500
2,6	3	68	36,4	31,2	1.147,00	02600
2,7	3	69	37,8	32,4	1.147,00	02700
2,8	3	70	39,2	33,6	1.147,00	02800
2,9	3	72	40,6	34,8	1.147,00	02900

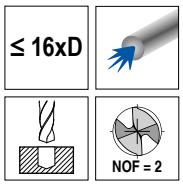
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c side 138
→ Bearbejdningsinformation: Side 161

Min. køletryk: 30 bar

WTX – High Performance dybhulsbor

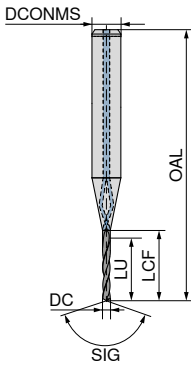
- ▲ Specialiseret mikrobor
- ▲ Universel anvendelse
- ▲ Meget høj processikkerhed
- ▲ Pilotbor: 5xD WTX – Micro – High Performance bor



MICRO

DPX74M

DRAGONSKIN



SIG 128°

HM

10 696 ...

DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T4/9F	
0,8	3	48	14,4	12,8	1.469,00	00800
0,9	3	49	16,2	14,4	1.469,00	00900
1,0	3	51	18,0	16,0	1.358,00	01000
1,1	3	53	19,8	17,6	1.358,00	01100
1,2	3	54	21,6	19,2	1.358,00	01200
1,3	3	56	23,4	20,8	1.358,00	01300
1,4	3	58	25,2	22,4	1.358,00	01400
1,5	3	60	27,0	24,0	1.358,00	01500
1,6	3	61	28,8	25,6	1.429,00	01600
1,7	3	63	30,6	27,2	1.429,00	01700
1,8	3	65	32,4	28,8	1.429,00	01800
1,9	3	66	34,2	30,4	1.429,00	01900
2,0	3	68	36,0	32,0	1.429,00	02000
2,1	3	70	37,8	33,6	1.460,00	02100
2,2	3	71	39,6	35,2	1.460,00	02200
2,3	3	73	41,4	36,8	1.460,00	02300
2,4	3	75	43,2	38,4	1.460,00	02400
2,5	3	77	45,0	40,0	1.460,00	02500
2,6	3	78	46,8	41,6	1.492,00	02600
2,7	3	80	48,6	43,2	1.492,00	02700
2,8	3	82	50,4	44,8	1.492,00	02800
2,9	3	83	52,2	46,4	1.492,00	02900

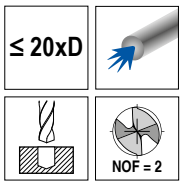
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

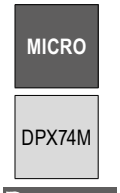
→ v_c side 139
→ Bearbejdningsinformation: Side 161

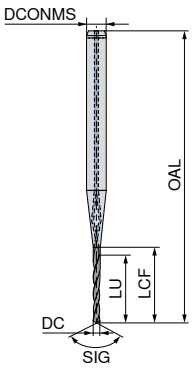
Min. køletryk: 30 bar

WTX – High Performance dybhulsbor

- ▲ Specialiseret mikrobor
- ▲ Universel anvendelse
- ▲ Meget høj processikkerhed
- ▲ Pilotbor: 5xD WTX – Micro – High Performance bor







SIG 128°

HM

10 697 ...

DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T4/9F	
0,8	3	51	17,6	16	1.614,00	**00800**
0,9	3	53	19,8	18	1.614,00	**00900**
1,0	3	55	22,0	20	1.503,00	**01000**
1,1	3	57	24,2	22	1.503,00	**01100**
1,2	3	59	26,4	24	1.503,00	**01200**
1,3	3	61	28,6	26	1.503,00	**01300**
1,4	3	63	30,8	28	1.503,00	**01400**
1,5	3	66	33,0	30	1.503,00	**01500**
1,6	3	68	35,2	32	1.584,00	**01600**
1,7	3	70	37,4	34	1.584,00	**01700**
1,8	3	72	39,6	36	1.584,00	**01800**
1,9	3	74	41,8	38	1.584,00	**01900**
2,0	3	76	44,0	40	1.584,00	**02000**
2,1	3	78	46,2	42	1.616,00	**02100**
2,2	3	80	48,4	44	1.616,00	**02200**
2,3	3	82	50,6	46	1.616,00	**02300**
2,4	3	85	52,8	48	1.616,00	**02400**
2,5	3	87	55,0	50	1.616,00	**02500**
2,6	3	89	57,2	52	1.652,00	**02600**
2,7	3	91	59,4	54	1.652,00	**02700**
2,8	3	93	61,6	56	1.652,00	**02800**
2,9	3	95	63,8	58	1.652,00	**02900**

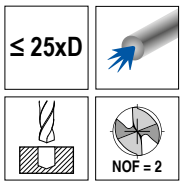
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

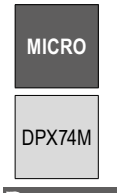
→ v_c side 139
→ Bearbejdningsinformation: Side 161

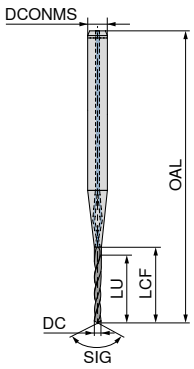
Min. køletryk: 30 bar

WTX – High Performance dybhulsbor

- ▲ Specialiseret mikrobor
- ▲ Universel anvendelse
- ▲ Meget høj processikkerhed
- ▲ Pilotbor: 5xD WTX – Micro – High Performance bor







SIG 128°

HM

10 698 ...

DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T4/9F	
0,8	3	54	21,6	16,0	1.796,00	**00800**
0,9	3	57	24,3	20,5	1.796,00	**00900**
1,0	3	60	27,0	25,0	1.664,00	**01000**
1,1	3	63	29,7	27,5	1.664,00	**01100**
1,2	3	65	32,4	30,0	1.664,00	**01200**
1,3	3	68	35,1	32,5	1.664,00	**01300**
1,4	3	71	37,8	35,0	1.664,00	**01400**
1,5	3	73	40,5	37,5	1.664,00	**01500**
1,6	3	76	43,2	40,0	1.752,00	**01600**
1,7	3	78	45,9	42,5	1.752,00	**01700**
1,8	3	81	48,6	45,0	1.752,00	**01800**
1,9	3	84	51,3	47,5	1.752,00	**01900**
2,0	3	86	54,0	50,0	1.752,00	**02000**
2,1	3	89	56,7	52,5	1.789,00	**02100**
2,2	3	91	59,4	55,0	1.789,00	**02200**
2,3	3	94	62,1	57,5	1.789,00	**02300**
2,4	3	97	64,8	60,0	1.789,00	**02400**
2,5	3	99	67,5	62,5	1.789,00	**02500**
2,6	3	102	70,2	65,0	1.827,00	**02600**
2,7	3	104	72,9	67,5	1.827,00	**02700**
2,8	3	107	75,6	70,0	1.827,00	**02800**
2,9	3	110	78,3	72,5	1.827,00	**02900**

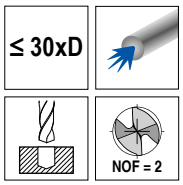
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

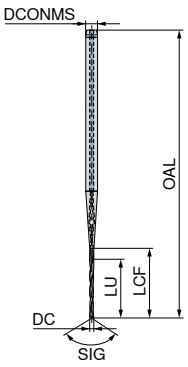
→ v_c side 139
→ Bearbejdningsinformation: Side 161

Min. køletryk: 30 bar

WTX – High Performance dybhulsbor

- ▲ Specialiseret mikrobor
- ▲ Universel anvendelse
- ▲ Meget høj processikkerhed
- ▲ Pilotbor: 5xD WTX – Micro – High Performance bor





MICRO

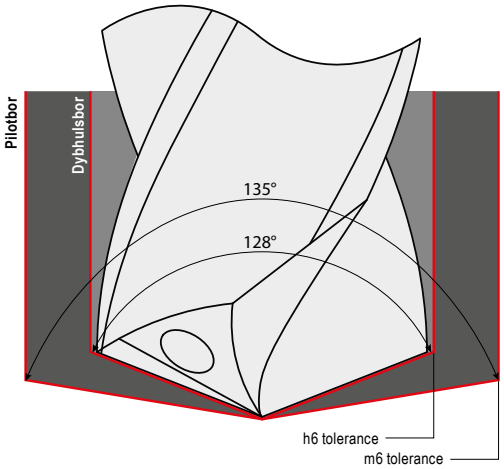
DPX74M

DRAGONSKIN

SIG 128°

HM

Tolerancer og vinkler



10 699 ...

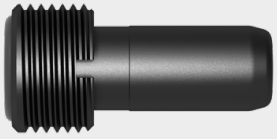
DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DKK T4/9F	
0,8	3	59	25,6	19,2	1.988,00	00800
0,9	3	62	28,8	24,5	1.988,00	00900
1,0	3	65	32,0	30,0	1.842,00	01000
1,1	3	68	35,2	33,0	1.842,00	01100
1,2	3	71	38,4	36,0	1.842,00	01200
1,3	3	74	41,6	39,0	1.842,00	01300
1,4	3	78	44,8	42,0	1.842,00	01400
1,5	3	81	48,0	45,0	1.842,00	01500
1,6	3	84	51,2	48,0	1.940,00	01600
1,7	3	87	54,4	51,0	1.940,00	01700
1,8	3	90	57,6	54,0	1.940,00	01800
1,9	3	93	60,8	57,0	1.940,00	01900
2,0	3	96	64,0	60,0	1.940,00	02000
2,1	3	99	67,2	63,0	1.981,00	02100
2,2	3	102	70,4	66,0	1.981,00	02200
2,3	3	106	73,6	69,0	1.981,00	02300
2,4	3	109	76,8	72,0	1.981,00	02400
2,5	3	112	80,0	75,0	1.981,00	02500
2,6	3	115	83,2	78,0	2.023,00	02600
2,7	3	118	86,4	81,0	2.023,00	02700
2,8	3	121	89,6	84,0	2.023,00	02800
2,9	3	124	92,8	87,0	2.023,00	02900

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 139
→ Bearbejdningsinformation: Side 161

Min. køletryk: 30 bar

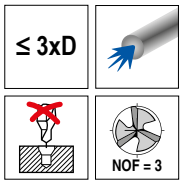
Kølerør med filtersi
HSK-A 63 / HSK-A 100



Ved hjælp af det nye rør til overførsel af kølevæske kan selv de mindste spåner og forureninger filtreres fra kølevæsken.
Yderligere informationer findes i → **Kataloget Opspændingsteknik, Kapitel 16, Side 156**.

WTX – Bor-rival 1/100

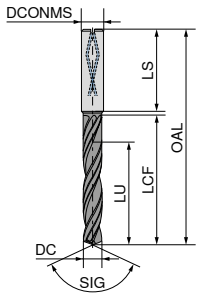
- ▲ HM-High Feed bor-rival
- ▲ Boring og rivning i en arbejdsgang
- ▲ 3-skærs bor
- ▲ 6-styrefaser
- ▲ Høje tilspændinger
- ▲ God overfladekvalitet
- ▲ Til bund- og gennemgående huller



Feed BR100

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 140°

HM

10 707 ...

DC ±0,003 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4	
3,97	6	66	24	17	36	1.353,00	**03970**
3,98	6	66	24	17	36	1.353,00	**03980**
3,99	6	66	24	17	36	1.353,00	**03990**
4,00	6	66	24	17	36	1.353,00	**04000**
4,01	6	66	24	17	36	1.353,00	**04010**
4,02	6	66	24	17	36	1.353,00	**04020**
4,97	6	66	28	20	36	1.353,00	**04970**
4,98	6	66	28	20	36	1.353,00	**04980**
4,99	6	66	28	20	36	1.353,00	**04990**
5,00	6	66	28	20	36	1.353,00	**05000**
5,01	6	66	28	20	36	1.353,00	**05010**
5,02	6	66	28	20	36	1.353,00	**05020**
5,97	6	66	28	20	36	1.353,00	**05970**
5,98	6	66	28	20	36	1.353,00	**05980**
5,99	6	66	28	20	36	1.353,00	**05990**
6,00	6	66	28	20	36	1.353,00	**06000**
6,01	6	66	28	20	36	1.353,00	**06010**
6,02	6	66	28	20	36	1.353,00	**06020**
7,97	8	79	41	29	36	1.353,00	**07970**
7,98	8	79	41	29	36	1.353,00	**07980**
7,99	8	79	41	29	36	1.353,00	**07990**
8,00	8	79	41	29	36	1.353,00	**08000**
8,01	8	79	41	29	36	1.353,00	**08010**
8,02	8	79	41	29	36	1.353,00	**08020**
9,97	10	89	47	35	40	1.539,00	**09970**
9,98	10	89	47	35	40	1.539,00	**09980**
9,99	10	89	47	35	40	1.539,00	**09990**
10,00	10	89	47	35	40	1.539,00	**10000**
10,01	10	89	47	35	40	1.539,00	**10010**
10,02	10	89	47	35	40	1.539,00	**10020**
11,97	12	102	55	40	45	2.109,00	**11970**
11,98	12	102	55	40	45	2.109,00	**11980**
11,99	12	102	55	40	45	2.109,00	**11990**
12,00	12	102	55	40	45	2.109,00	**12000**
12,01	12	102	55	40	45	2.109,00	**12010**
12,02	12	102	55	40	45	2.109,00	**12020**

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

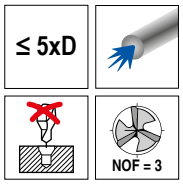
→ v_c side 140

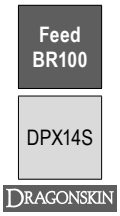
Tolerancer f.eks. Ø 8 F7 = 8,02 mm						
Ø 4	3,97	U 7	**X 7**			
	3,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	3,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	4,00	**J 7**	**J 8**	JS 7	JS 8	JS 9
	4,01	**G 7**	**H 8**			
	4,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 5	4,97	U 7	**X 7**			
	4,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	4,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	5,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	5,01	**G 7**	**H 8**			
	5,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 6	5,97	U 7	**X 7**			
	5,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	5,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	6,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	6,01	**G 7**	**H 8**			
	6,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 8	7,97	S 7	**U 7**			
	7,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	7,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	8,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	8,01	G 7	**H 8**			
	8,02	**F 7**	F 8	**H 9**		
Ø 10	9,97	S 7	**U 7**			
	9,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	9,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	10,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	10,01	G 7	**H 8**			
	10,02	**F 7**	F 8	H 9		
Ø 12	11,97	N 11	R 7	**S 7**		
	11,98	N 8	**N 9**	**N 10**	**P 7**	
	11,99	K 8	**M 6**	**M 7**	**M 8**	N 7
	12,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	
	12,01	G 6	**H 7**	H 8	**JS 9**	
	12,02	F 7				

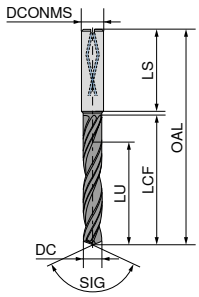
Toleranceklasser som ikke er markeret med fed kan fremstilles, men ligger ikke optimalt i toleranceområdet

WTX – Bor-rival 1/100

- ▲ HM-High Feed bor-rival
- ▲ Boring og rivning i en arbejdsgang
- ▲ 3-skærs bor
- ▲ 6-styrefaser
- ▲ Høje tilspændinger
- ▲ God overfladekvalitet
- ▲ Til bund- og gennemgående huller







SIG 140°

HM

10 713 ...

DC ±0,003 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4	
3,97	6	74	36	29	36	1.687,00	**03970**
3,98	6	74	36	29	36	1.687,00	**03980**
3,99	6	74	36	29	36	1.687,00	**03990**
4,00	6	74	36	29	36	1.687,00	**04000**
4,01	6	74	36	29	36	1.687,00	**04010**
4,02	6	74	36	29	36	1.687,00	**04020**
4,97	6	82	44	35	36	1.687,00	**04970**
4,98	6	82	44	35	36	1.687,00	**04980**
4,99	6	82	44	35	36	1.687,00	**04990**
5,00	6	82	44	35	36	1.687,00	**05000**
5,01	6	82	44	35	36	1.687,00	**05010**
5,02	6	82	44	35	36	1.687,00	**05020**
5,97	6	82	44	35	36	1.687,00	**05970**
5,98	6	82	44	35	36	1.687,00	**05980**
5,99	6	82	44	35	36	1.687,00	**05990**
6,00	6	82	44	35	36	1.687,00	**06000**
6,01	6	82	44	35	36	1.687,00	**06010**
6,02	6	82	44	35	36	1.687,00	**06020**
7,97	8	91	53	43	36	1.687,00	**07970**
7,98	8	91	53	43	36	1.687,00	**07980**
7,99	8	91	53	43	36	1.687,00	**07990**
8,00	8	91	53	43	36	1.687,00	**08000**
8,01	8	91	53	43	36	1.687,00	**08010**
8,02	8	91	53	43	36	1.687,00	**08020**
9,97	10	103	61	49	40	2.313,00	**09970**
9,98	10	103	61	49	40	2.313,00	**09980**
9,99	10	103	61	49	40	2.313,00	**09990**
10,00	10	103	61	49	40	2.313,00	**10000**
10,01	10	103	61	49	40	2.313,00	**10010**
10,02	10	103	61	49	40	2.313,00	**10020**
11,97	12	118	71	56	45	3.250,00	**11970**
11,98	12	118	71	56	45	3.250,00	**11980**
11,99	12	118	71	56	45	3.250,00	**11990**
12,00	12	118	71	56	45	3.250,00	**12000**
12,01	12	118	71	56	45	3.250,00	**12010**
12,02	12	118	71	56	45	3.250,00	**12020**

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

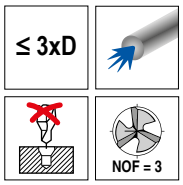
→ v_c side 141

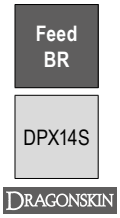
Tolerancer f.eks. Ø 8 F7 = 8,02 mm						
Ø 4	3,97	U 7	**X 7**			
	3,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	3,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	4,00	**J 7**	**J 8**	JS 7	JS 8	JS 9
	4,01	**G 7**	**H 8**			
	4,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 5	4,97	U 7	**X 7**			
	4,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	4,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	5,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	5,01	**G 7**	**H 8**			
	5,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 6	5,97	U 7	**X 7**			
	5,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	5,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	6,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	6,01	**G 7**	**H 8**			
	6,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 8	7,97	S 7	**U 7**			
	7,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	7,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	8,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	8,01	G 7	**H 8**			
	8,02	**F 7**	F 8	**H 9**		
Ø 10	9,97	S 7	**U 7**			
	9,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	9,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	10,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	10,01	G 7	**H 8**			
	10,02	**F 7**	F 8	H 9		
Ø 12	11,97	N 11	R 7	**S 7**		
	11,98	N 8	**N 9**	**N 10**	**P 7**	
	11,99	K 8	**M 6**	**M 7**	**M 8**	N 7
	12,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	
	12,01	G 6	**H 7**	H 8	**JS 9**	
	12,02	F 7				

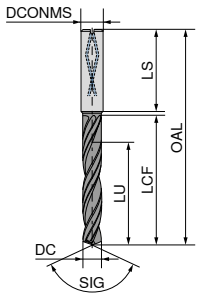
Toleranceklasser som ikke er markeret med fed kan fremstilles, men ligger ikke optimalt i toleranceområdet

WTX – Bor-rival H7

- ▲ HM-High Feed bor-rival
- ▲ Boring og rivning af H7 tollerance i en arbejdsgang
- ▲ 3-skærs bor
- ▲ 6-styrefaser
- ▲ Høje tilspændinger
- ▲ God overfladekvalitet
- ▲ Til bund- og gennemgående huller
- ▲ Optimal rundhed – H7 pasning







SIG 140°

HM

10 711 ...

DC H7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4	
4	6	66	24	17	36	1.353,00	**04000**
5	6	66	28	20	36	1.353,00	**05000**
6	6	66	28	20	36	1.353,00	**06000**
8	8	79	41	29	36	1.353,00	**08000**
10	10	89	47	35	40	1.539,00	**10000**
12	12	102	55	40	45	2.109,00	**12000**
14	14	107	60	43	45	2.822,00	**14000**
16	16	115	65	45	48	3.923,00	**16000**

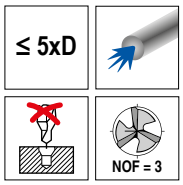
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

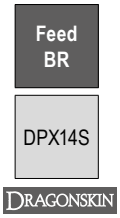
→ v_c side 140

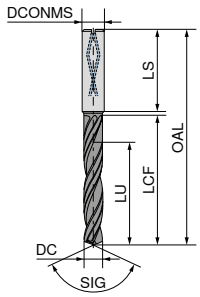
Specialmål kan leveres på forespørgsel

WTX – Bor-rival H7

- ▲ HM-High Feed bor-rival
- ▲ Boring og rivning af H7 tollerance i en arbejdsgang
- ▲ 3-skærs bor
- ▲ 6-styrefaser
- ▲ Høje tilspændinger
- ▲ God overfladekvalitet
- ▲ Til bund- og gennemgående huller
- ▲ Optimal rundhed – H7 pasning







SIG 140°

HM

10 719 ...

DC H7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T4	
4	6	74	36	29	36	1.687,00	**04000**
5	6	82	44	35	36	1.687,00	**05000**
6	6	82	44	35	36	1.687,00	**06000**
8	8	91	53	43	36	1.687,00	**08000**
10	10	103	61	49	40	2.313,00	**10000**
12	12	118	71	56	45	3.250,00	**12000**
14	14	124	77	60	45	4.409,00	**14000**
16	16	133	83	63	48	5.305,00	**16000**
18	18	143	93	71	48	6.369,00	**18000**
20	20	153	101	77	50	7.660,00	**20000**

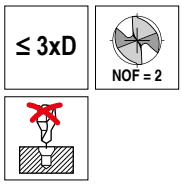
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

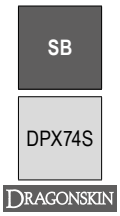
→ v_c side 141

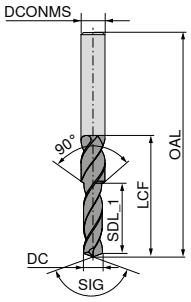
Specialmål kan leveres på forespørgsel

WTX – Kort trinbor 90°

▲ Til kernehul plus undersænkning til gevindskæring







SIG 140°

HM

10 767 ...

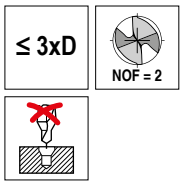
til gevind	DC $_{m7}$	DCONMS $_{h6}$	OAL	SDL_1	LCF	DKK T4	
	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	2,5	6	62	8,8	20	362,00	**02500**
M4	3,3	6	62	11,4	24	440,00	**03300**
M5	4,2	6	66	13,6	28	505,00	**04200**
M6	5,0	8	79	16,5	34	634,00	**05000**
M8	6,8	10	89	21,0	47	1.035,00	**06800**
M10	8,5	12	102	25,5	55	1.269,00	**08500**
M12	10,2	14	107	30,0	60	1.785,00	**10200**
M14	12,0	16	115	34,5	65	2.174,00	**12000**
M16	14,0	18	123	38,5	73	2.239,00	**14000**

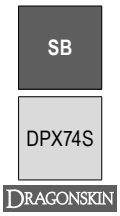
P	●
M	
K	●
N	
S	
H	○
O	

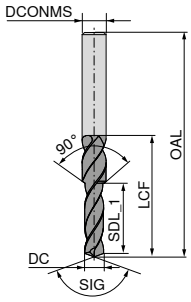
→ v_c side 135

WTX – Kort trinbor 90°

▲ Til kernehul plus undersænkning til gevindformning







SIG 140°

HM

10 772 ...

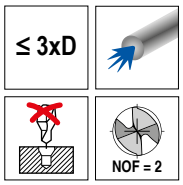
til gevind	DC $_{m7}$	DCONMS $_{h6}$	OAL	SDL_1	LCF	DKK T4	
	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	2,80	6	62	8,8	20	362,00	**02800**
M4	3,70	6	62	11,4	24	440,00	**03700**
M5	4,65	6	66	13,6	28	505,00	**04650**
M6	5,55	8	79	16,5	34	634,00	**05550**
M8	7,45	10	89	21,0	47	1.035,00	**07450**
M10	9,30	12	102	25,5	55	1.269,00	**09300**
M12	11,20	14	107	30,0	60	1.785,00	**11200**
M14	13,00	16	115	34,5	65	2.174,00	**13000**
M16	15,00	18	123	38,5	73	2.239,00	**15000**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	○
O	

→ v_c side 135

WTX – Kort trinbor 90°

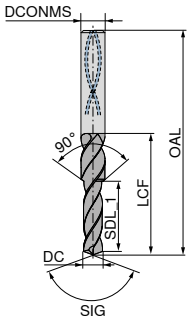
▲ Til kernehul plus undersænkning til gevindskæring



SB

DPX74S

DRAGONSKIN



SIG 140°

HM

10 783 ...

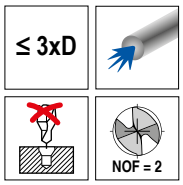
til gevind	DC $_{m7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	DKK T4	
M4	3,3	6	62	11,4	24	567,00	**03300**
M5	4,2	6	66	13,6	28	596,00	**04200**
M6	5,0	8	79	16,5	34	756,00	**05000**
M8	6,8	10	89	21,0	47	1.227,00	**06800**
M10	8,5	12	102	25,5	55	1.514,00	**08500**
M12	10,2	14	107	30,0	60	2.124,00	**10200**
M14	12,0	16	115	34,5	65	2.578,00	**12000**
M16	14,0	18	123	38,5	73	2.667,00	**14000**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	○
O	

→ v_c side 135

WTX – Kort trinbor 90°

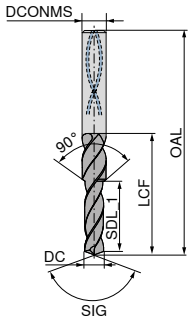
▲ Til kernehul plus undersænkning til gevindformning



SB

DPX74S

DRAGONSKIN



SIG 140°

HM

10 788 ...

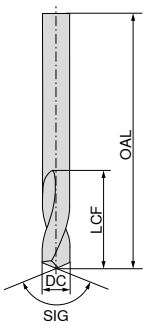
til gevind	DC $_{m7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	DKK T4	
M4	3,70	6	62	11,4	24	567,00	**03700**
M5	4,65	6	66	13,6	28	596,00	**04650**
M6	5,55	8	79	16,5	34	756,00	**05550**
M8	7,45	10	89	21,0	47	1.227,00	**07450**
M10	9,30	12	102	25,5	55	1.514,00	**09300**
M12	11,20	14	107	30,0	60	2.124,00	**11200**
M14	13,00	16	115	34,5	65	2.578,00	**13000**
M16	15,00	18	123	38,5	73	2.667,00	**15000**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	○
O	

→ v_c side 135

NC-forbor, fabriksstandard

▲ Spiraliseret



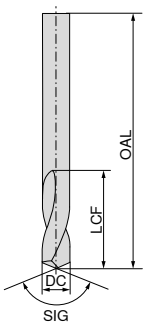
			NC-A		NC-A TiAIN		NC-A		NC-A TiAIN		NC-A		NC-A TiAIN
			SIG 90°		SIG 90°		SIG 120°		SIG 120°		SIG 142°		SIG 142°
			HM		HM		HM		HM		HM		HM
			10 702 ...		**10 716 ...**		**10 703 ...**		**10 717 ...**		**10 704 ...**		**10 718 ...**
DC $_{js8}$ **mm**	OAL mm	LCF mm	DKK T3		DKK T3		DKK T3		DKK T3		DKK T3		DKK T3	
2	32	6	133,00	**002**	205,00	**002** 1)	133,00	**002**	205,00	**002** 1)	133,00	**002**	205,00	**002** 1)
3	32	8	133,00	**003**	205,00	**003** 1)	133,00	**003**	205,00	**003** 1)	133,00	**003**	205,00	**003** 1)
4	40	10	149,00	**004**	222,00	**004** 1)	149,00	**004**	222,00	**004** 1)	149,00	**004**	222,00	**004** 1)
5	50	13	170,00	**005**	244,00	**005** 1)	170,00	**005**	244,00	**005** 1)	170,00	**005**	244,00	**005** 1)
6	50	13	190,00	**006**	262,00	**006**	190,00	**006**	262,00	**006**	190,00	**006**	262,00	**006**
8	60	23	292,00	**008**	369,00	**008**	292,00	**008**	369,00	**008**	292,00	**008**	369,00	**008**
10	70	24	411,00	**010**	485,00	**010**	411,00	**010**	485,00	**010**	411,00	**010**	485,00	**010**
12	70	24	554,00	**012**	631,00	**012**	554,00	**012**	631,00	**012**	554,00	**012**	631,00	**012**
14	75	26	814,00	**014**	939,00	**014**	814,00	**014**	939,00	**014**	814,00	**014**	939,00	**014**
16	75	29	1.005,00	**016**	1.083,00	**016**	1.005,00	**016**	1.083,00	**016**	1.005,00	**016**	1.083,00	**016**
18	100	35	1.895,00	**018**	1.949,00	**018**	1.895,00	**018**	1.949,00	**018**	1.895,00	**018**	1.949,00	**018**
20	100	35	1.777,00	**020**	2.048,00	**020**	1.777,00	**020**	2.048,00	**020**	1.777,00	**020**	2.048,00	**020**
P			●		●		●		●		●		●	
M														
K			●		●		●		●		●		●	
N			●		●		●		●		●		●	
S														
H					○				○				○	
O														

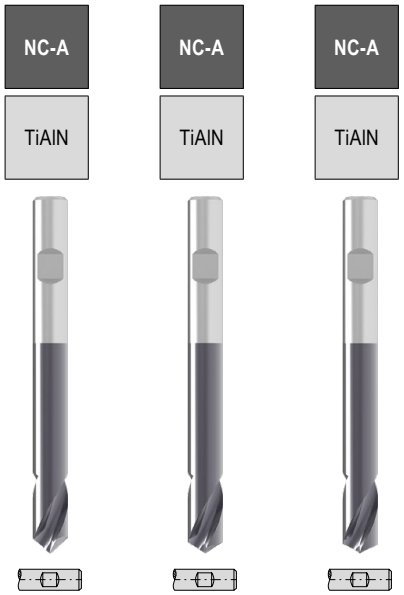
1) Skaftudførelse DIN 6535 HA

→ v_c side 149+150

NC-forbor, fabriksstandard, lang

▲ Spiraliseret





DC $_{js8}$ mm	OAL mm	LCF mm	SIG 90° HM 10 724 ... DKK T3		SIG 120° HM 10 726 ... DKK T3		SIG 142° HM 10 727 ... DKK T3	
3	66	8	222,00	003 [1]	222,00	003 [1]	222,00	003 [1]
4	74	10	250,00	004 [1]	250,00	004 [1]	250,00	004 [1]
6	82	13	322,00	006	322,00	006	322,00	006
8	91	23	470,00	008	470,00	008	470,00	008
10	103	24	655,00	010	655,00	010	655,00	010
12	118	24	989,00	012	989,00	012	989,00	012
16	133	29	1.864,00	016	1.864,00	016	1.864,00	016
P			●		●		●	
M								
K			●		●		●	
N			●		●		●	
S								
H			○		○		○	
O								

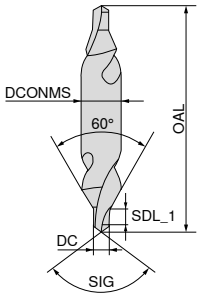
1) Skaftudførelse DIN 6535 HA

→ v_c side 151

Centrerbor, DIN 333, form A

▲ Spiraliseret
▲ Kan kun anvendes ensidigt op til og med diameter DC 0,8 mm.

ZB



SIG 120°

HM

10 708 ...

DC $_{k13}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	SDL_1 mm	DKK T3	
0,50	3,15	20,0	0,76	374,00	**050** [1]
0,80	3,15	20,0	1,07	374,00	**080** [1]
1,00	3,15	31,5	1,31	379,00	**100**
1,25	3,15	31,5	1,54	379,00	**125**
1,60	4,00	35,5	1,94	405,00	**160**
2,00	5,00	40,0	2,32	419,00	**200**
2,50	6,30	45,0	2,88	467,00	**250**
3,15	8,00	50,0	3,49	555,00	**315**
4,00	10,00	56,0	4,45	664,00	**400**
5,00	12,50	63,0	5,46	970,00	**500**
6,30	16,00	71,0	6,78	1.364,00	**630**

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	

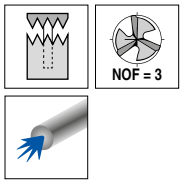
1) Kan kun anvendes på den ene side

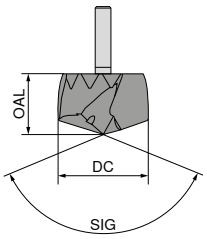
→ v_c side 148

WTX – Borehoved til bor med udskiftelig spids

▲ Ekstra langt hoved
▲ 3-skærs

Leveringsomfang:
Borehoved inkl. differentialskrue





Change Feed UNI

Ti750

SIG 140°
HM

DC m7 mm	OAL mm	10 925 ... DKK W2	
14,0	13,5	874,00	140
14,1	13,5	874,00	141
14,2	13,5	874,00	142
14,3	13,5	874,00	143
14,4	13,5	874,00	144
14,5	14,0	874,00	145
14,6	14,0	874,00	146
14,7	14,0	874,00	147
14,8	14,0	874,00	148
14,9	14,0	874,00	149
15,0	14,4	874,00	150
15,1	14,4	874,00	151
15,2	14,4	874,00	152
15,3	14,4	874,00	153
15,4	14,4	874,00	154
15,5	15,4	979,00	155
15,6	15,4	979,00	156
15,7	15,4	979,00	157
15,8	15,4	979,00	158
15,9	15,4	979,00	159
16,0	15,4	979,00	160
16,1	15,4	979,00	161
16,2	15,4	979,00	162
16,3	15,4	979,00	163
16,4	15,4	979,00	164
16,5	16,3	979,00	165
16,6	16,3	979,00	166
16,7	16,3	979,00	167
16,8	16,3	979,00	168
16,9	16,3	979,00	169
17,0	16,3	979,00	170
17,1	16,3	979,00	171
17,2	16,3	979,00	172
17,3	16,3	979,00	173
17,4	16,3	979,00	174
17,5	17,2	1.112,00	175
17,6	17,2	1.112,00	176
17,7	17,2	1.112,00	177
17,8	17,2	1.112,00	178
17,9	17,2	1.112,00	179
18,0	17,2	1.112,00	180
18,1	17,2	1.112,00	181
18,2	17,2	1.112,00	182
18,3	17,2	1.112,00	183
18,4	17,2	1.112,00	184
18,5	18,2	1.112,00	185
18,6	18,2	1.112,00	186
18,7	18,2	1.112,00	187
18,8	18,2	1.112,00	188
18,9	18,2	1.112,00	189

DC m7 mm	OAL mm	10 925 ... DKK W2	
19,0	18,2	1.112,00	190
19,1	18,2	1.112,00	191
19,2	18,2	1.112,00	192
19,3	18,2	1.112,00	193
19,4	18,2	1.112,00	194
19,5	19,1	1.275,00	195
19,6	19,1	1.275,00	196
19,7	19,1	1.275,00	197
19,8	19,1	1.275,00	198
19,9	19,1	1.275,00	199
20,0	19,1	1.275,00	200
20,1	19,1	1.275,00	201
20,2	19,1	1.275,00	202
20,3	19,1	1.275,00	203
20,4	19,1	1.275,00	204
20,5	20,0	1.275,00	205
20,6	20,0	1.275,00	206
20,7	20,0	1.275,00	207
20,8	20,0	1.275,00	208
20,9	20,0	1.275,00	209
21,0	20,0	1.275,00	210
21,1	20,0	1.275,00	211
21,2	20,0	1.275,00	212
21,3	20,0	1.275,00	213
21,4	20,0	1.275,00	214
21,5	21,0	1.275,00	215
21,6	21,0	1.275,00	216
21,7	21,0	1.275,00	217
21,8	21,0	1.275,00	218
21,9	21,0	1.275,00	219
22,0	21,0	1.275,00	220
22,1	21,0	1.275,00	221
22,2	21,0	1.275,00	222
22,3	21,0	1.275,00	223
22,4	21,0	1.275,00	224
22,5	21,9	1.418,00	225
22,6	21,9	1.418,00	226
22,7	21,9	1.418,00	227
22,8	21,9	1.418,00	228
22,9	21,9	1.418,00	229
23,0	21,9	1.418,00	230
23,1	21,9	1.418,00	231
23,2	21,9	1.418,00	232
23,3	21,9	1.418,00	233
23,4	21,9	1.418,00	234
23,5	22,8	1.418,00	235
23,6	22,8	1.418,00	236
23,7	22,8	1.418,00	237
23,8	22,8	1.418,00	238
23,9	22,8	1.418,00	239
24,0	22,8	1.418,00	240
24,1	22,8	1.418,00	241
24,2	22,8	1.418,00	242
24,3	22,8	1.418,00	243
24,4	22,8	1.418,00	244
24,5	23,8	1.608,00	245
24,6	23,8	1.608,00	246
24,7	23,8	1.608,00	247
24,8	23,8	1.608,00	248
24,9	23,8	1.608,00	249
25,0	23,8	1.608,00	250

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

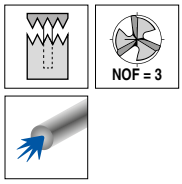
→ v_c side 156
→ Anvendelsesmuligheder på side 162

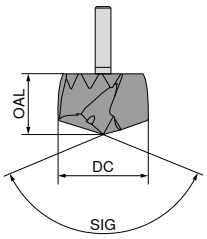
Vær opmærksom på den angivne tilspændingsværdi ved udskiftning af borespids.

WTX – Borehoved til bor med udskiftelig spids

▲ Ekstra langt hoved
▲ 3-skærs

Leveringsomfang:
Borehoved inkl. differentialskrue





Change Feed UNI

Ti750

SIG 140°
HM

DC m7 mm	OAL mm	10 925 ... DKK W2	
25,1	23,8	1.608,00	251
25,2	23,8	1.608,00	252
25,3	23,8	1.608,00	253
25,4	23,8	1.608,00	254
25,5	24,7	1.608,00	255
25,6	24,7	1.608,00	256
25,7	24,7	1.608,00	257
25,8	24,7	1.608,00	258
25,9	24,7	1.608,00	259
26,0	24,7	1.608,00	260
26,1	24,7	1.608,00	261
26,2	24,7	1.608,00	262
26,3	24,7	1.608,00	263
26,4	24,7	1.608,00	264
26,5	25,6	1.734,00	265
26,6	25,6	1.734,00	266
26,7	25,6	1.734,00	267
26,8	25,6	1.734,00	268
26,9	25,6	1.734,00	269
27,0	25,6	1.734,00	270
27,1	25,6	1.734,00	271
27,2	25,6	1.734,00	272
27,3	25,6	1.734,00	273
27,4	25,6	1.734,00	274
27,5	26,6	1.734,00	275
27,6	26,6	1.734,00	276
27,7	26,6	1.734,00	277
27,8	26,6	1.734,00	278
27,9	26,6	1.734,00	279
28,0	26,6	1.734,00	280
28,1	26,6	1.734,00	281
28,2	26,6	1.734,00	282
28,3	26,6	1.734,00	283
28,4	26,6	1.734,00	284
28,5	27,5	1.913,00	285
28,6	27,5	1.913,00	286
28,7	27,5	1.913,00	287
28,8	27,5	1.913,00	288
28,9	27,5	1.913,00	289
29,0	27,5	1.913,00	290
29,1	27,5	1.913,00	291
29,2	27,5	1.913,00	292
29,3	27,5	1.913,00	293
29,4	27,5	1.913,00	294
29,5	28,4	1.913,00	295
29,6	28,4	1.913,00	296
29,7	28,4	1.913,00	297
29,8	28,4	1.913,00	298
29,9	28,4	1.913,00	299
30,0	28,4	1.913,00	300
30,1	28,4	1.913,00	301
30,2	28,4	1.913,00	302
30,3	28,4	1.913,00	303
30,4	28,4	1.913,00	304
30,5	29,3	2.089,00	305
30,6	29,3	2.089,00	306
30,7	29,3	2.089,00	307
30,8	29,3	2.089,00	308
30,9	29,3	2.089,00	309
31,0	29,3	2.089,00	310
31,1	29,3	2.089,00	311
31,2	29,3	2.089,00	312
31,3	29,3	2.089,00	313
31,4	29,3	2.089,00	314
31,5	30,3	2.089,00	315
31,6	30,3	2.089,00	316
31,7	30,3	2.089,00	317
31,8	30,3	2.089,00	318
31,9	30,3	2.089,00	319
32,0	30,3	2.089,00	320

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 156
→ Anvendelsesmuligheder på side 162

Vær opmærksom på den angivne tilspændingsværdi ved udskiftning af borespids.

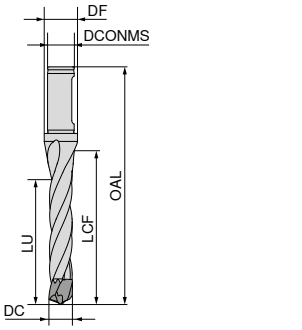
WTX – Holder til bor med udskiftelig spids

Leveringsomfang:

Holder inkl. klingeholder og ekstra klinge

≤ 3xD

Change Feed



DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Fastspændingsmoment Nm	10 914 ... DKK W1	
14,00 - 14,49	16	120	72	48	20	0,7	2.450,00	140
14,50 - 14,99	16	122	74	49	20	0,7	2.450,00	145
15,00 - 15,49	16	124	76	51	25	0,7	2.450,00	150
15,50 - 16,49	20	131	81	54	25	0,7	2.530,00	155
16,50 - 17,49	20	135	85	58	25	0,7	2.530,00	165
17,50 - 18,49	20	140	90	61	25	1,3	2.530,00	175
18,50 - 19,49	25	150	94	64	31	1,3	2.982,00	185
19,50 - 20,49	25	155	99	68	31	2,0	3.008,00	195
20,50 - 21,49	25	159	103	71	31	2,0	3.294,00	205
21,50 - 22,49	25	164	108	74	31	2,0	3.294,00	215
22,50 - 23,49	25	168	112	78	31	2,0	3.609,00	225
23,50 - 24,49	25	173	117	81	31	2,0	3.609,00	235
24,50 - 25,49	32	182	122	84	38	3,1	4.062,00	245
25,50 - 26,49	32	186	126	87	38	3,1	4.062,00	255
26,50 - 27,49	32	191	131	91	38	3,1	4.062,00	265
27,50 - 28,49	32	195	135	94	38	3,1	4.062,00	275
28,50 - 29,49	32	200	140	97	38	5,6	4.682,00	285
29,50 - 30,49	32	204	144	101	38	5,6	4.682,00	295
30,50 - 31,49	32	209	149	104	38	5,6	5.121,00	305
31,50 - 32,49	32	213	153	107	38	5,6	5.121,00	315

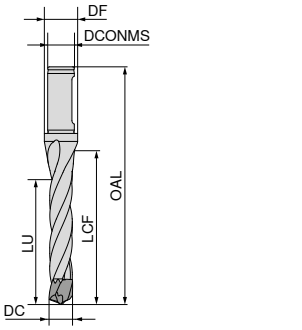
WTX – Holder til bor med udskiftelig spids

Leveringsomfang:

Holder inkl. klingeholder og ekstra klinge

≤ 5xD

Change Feed



DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Fastspændingsmoment Nm	10 916 ... DKK W1	
14,00 - 14,49	16	149	101	77	20	0,7	2.705,00	140
14,50 - 14,99	16	152	104	79	20	0,7	2.705,00	145
15,00 - 15,49	16	155	107	82	25	0,7	2.705,00	150
15,50 - 16,49	20	164	114	87	25	0,7	2.930,00	155
16,50 - 17,49	20	170	120	93	25	0,7	2.930,00	165
17,50 - 18,49	20	177	127	98	25	1,3	2.930,00	175
18,50 - 19,49	25	189	133	103	31	1,3	3.351,00	185
19,50 - 20,49	25	196	140	109	31	2,0	3.377,00	195
20,50 - 21,49	25	202	146	114	31	2,0	3.686,00	205
21,50 - 22,49	25	209	153	119	31	2,0	3.686,00	215
22,50 - 23,49	25	215	159	124	31	2,0	3.970,00	225
23,50 - 24,49	25	222	166	130	31	2,0	3.970,00	235
24,50 - 25,49	32	233	173	135	38	3,1	4.412,00	245
25,50 - 26,49	32	239	179	140	38	3,1	4.412,00	255
26,50 - 27,49	32	246	186	146	38	3,1	4.412,00	265
27,50 - 28,49	32	252	192	151	38	3,1	4.412,00	275
28,50 - 29,49	32	259	199	156	38	5,6	5.021,00	285
29,50 - 30,49	32	265	205	162	38	5,6	5.021,00	295
30,50 - 31,49	32	272	212	167	38	5,6	5.453,00	305
31,50 - 32,49	32	278	218	172	38	5,6	5.453,00	315

Udskiftelig klinge

Klingeholder

Drejemomentgreb

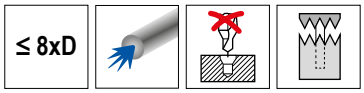
Differentialskrue

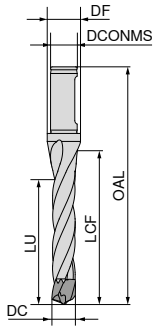
Reservedele DC	80 022 ... DKK W1		80 020 ... DKK Y7		80 023 ... DKK W1		10 950 ... DKK W2	
14,00 - 14,49	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
14,50 - 14,99	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
15,00 - 15,49	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
15,50 - 16,49	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
16,50 - 17,49	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
17,50 - 18,49	188,00	008	158,00	025	2.991,00	060	54,00	065
18,50 - 19,49	188,00	008	158,00	025	2.991,00	060	54,00	065
19,50 - 20,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
20,50 - 21,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
21,50 - 22,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
22,50 - 23,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
23,50 - 24,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
24,50 - 25,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	067
25,50 - 26,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	067
26,50 - 27,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	067
27,50 - 28,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	067
28,50 - 29,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	068
29,50 - 30,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	068
30,50 - 31,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	068
31,50 - 32,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	068

WTX – Holder til bor med udskiftelig spids

Leveringsomfang:

Holder inkl. klingeholder og ekstra klinge





							10 917 ...	
DC mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK W1	
14,00 - 14,49	16	192	144	120	20	0,7	3.314,00	14000
14,50 - 14,99	16	197	149	124	20	0,7	3.314,00	14500
15,00 - 15,49	16	202	154	129	25	0,7	3.314,00	15000
15,50 - 16,49	20	213	163	137	25	0,7	3.560,00	15500
16,50 - 17,49	20	223	173	145	25	0,7	3.560,00	16500
17,50 - 18,49	20	232	182	153	25	1,3	3.560,00	17500
18,50 - 19,49	25	248	192	162	31	1,3	4.009,00	18500
19,50 - 20,49	25	257	201	170	31	2,0	4.064,00	19500
20,50 - 21,49	25	267	211	178	31	2,0	4.338,00	20500
21,50 - 22,49	25	276	220	187	31	2,0	4.338,00	21500
22,50 - 23,49	25	286	230	195	31	2,0	4.812,00	22500
23,50 - 24,49	25	295	239	203	31	2,0	4.812,00	23500
24,50 - 25,49	32	309	249	212	38	3,1	5.193,00	24500
25,50 - 26,49	32	319	259	220	38	3,1	5.193,00	25500
26,50 - 27,49	32	328	268	228	38	3,1	5.193,00	26500
27,50 - 28,49	32	338	278	236	38	3,1	5.193,00	27500
28,50 - 29,49	32	342	282	245	38	5,6	5.959,00	28500
29,50 - 30,49	32	352	292	253	38	5,6	5.959,00	29500
30,50 - 31,49	32	361	301	261	38	5,6	6.573,00	30500
31,50 - 32,49	32	371	311	270	38	5,6	6.573,00	31500

Udskiftelig klinge

Klingeholder

Drejemomentgreb

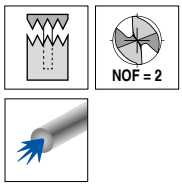
Differentialskrue

	80 022 ...		80 020 ...		80 023 ...		10 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	W1		Y7		W1		W2	
14,00 - 14,49	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
14,50 - 14,99	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
15,00 - 15,49	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
15,50 - 16,49	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
16,50 - 17,49	188,00	007	158,00	025	2.794,00	012	54,00	064
17,50 - 18,49	188,00	008	158,00	025	2.991,00	060	54,00	065
18,50 - 19,49	188,00	008	158,00	025	2.991,00	060	54,00	065
19,50 - 20,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
20,50 - 21,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
21,50 - 22,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
22,50 - 23,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
23,50 - 24,49	219,00	010	158,00	025	2.991,00	060	54,00	066
24,50 - 25,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	067
25,50 - 26,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	067
26,50 - 27,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	067
27,50 - 28,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	067
28,50 - 29,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	068
29,50 - 30,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	068
30,50 - 31,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	068
31,50 - 32,49	353,00	015	158,00	025	2.991,00	060	54,00	068

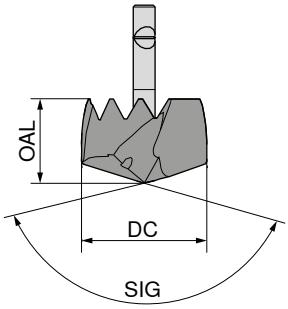
WTX – Borehoved til bor med udskiftelig spids

▲ Ekstra langt hoved

2



Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



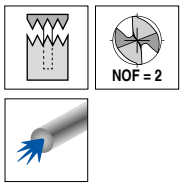
		SIG 140° HM	SIG 138° HM	SIG 138° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM
		10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
DC h7/m7 mm	OAL mm	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2
12,0	10,7	814,00 12000	814,00 120	814,00 120	814,00 120	814,00 120
12,1	10,7	814,00 12100	814,00 121	814,00 121	814,00 121	814,00 121
12,2	10,7	814,00 12200	814,00 122	814,00 122	814,00 122	814,00 122
12,3	10,7	814,00 12300	814,00 123	814,00 123	814,00 123	814,00 123
12,4	10,7	814,00 12400	814,00 124	814,00 124	814,00 124	814,00 124
12,5	10,7	814,00 12500	814,00 125	814,00 125	814,00 125	814,00 125
12,6	10,7	814,00 12600	814,00 126	814,00 126	814,00 126	814,00 126
12,7	10,7	814,00 12700	814,00 127	814,00 127	814,00 127	814,00 127
12,8	10,7	814,00 12800	814,00 128	814,00 128	814,00 128	814,00 128
12,9	10,7	814,00 12900	814,00 129	814,00 129	814,00 129	814,00 129
13,0	10,7	814,00 13000	814,00 130	814,00 130	814,00 130	814,00 130
13,1	10,7	814,00 13100	814,00 131	814,00 131	814,00 131	814,00 131
13,2	10,7	814,00 13200	814,00 132	814,00 132	814,00 132	814,00 132
13,3	10,7	814,00 13300	814,00 133	814,00 133	814,00 133	814,00 133
13,4	10,7	814,00 13400	814,00 134	814,00 134	814,00 134	814,00 134
13,5	11,3	814,00 13500	814,00 135	814,00 135	814,00 135	814,00 135
13,6	11,3	814,00 13600	814,00 136	814,00 136	814,00 136	814,00 136
13,7	11,3	814,00 13700	814,00 137	814,00 137	814,00 137	814,00 137
13,8	11,3	814,00 13800	814,00 138	814,00 138	814,00 138	814,00 138
13,9	11,3	814,00 13900	814,00 139	814,00 139	814,00 139	814,00 139
14,0	11,3	814,00 14000	814,00 140	814,00 140	814,00 140	814,00 140
14,1	11,3	814,00 14100	814,00 141	814,00 141	814,00 141	814,00 141
14,2	11,3	814,00 14200	814,00 142	814,00 142	814,00 142	814,00 142
14,3	11,3	814,00 14300	814,00 143	814,00 143	814,00 143	814,00 143
14,4	11,3	814,00 14400	814,00 144	814,00 144	814,00 144	814,00 144
14,5	11,3	814,00 14500	814,00 145	814,00 145	814,00 145	814,00 145
14,6	11,3	814,00 14600	814,00 146	814,00 146	814,00 146	814,00 146
14,7	11,3	814,00 14700	814,00 147	814,00 147	814,00 147	814,00 147
14,8	11,3	814,00 14800	814,00 148	814,00 148	814,00 148	814,00 148
14,9	11,3	814,00 14900	814,00 149	814,00 149	814,00 149	814,00 149
15,0	11,3	814,00 15000	814,00 150	814,00 150	814,00 150	814,00 150
15,1	11,3	814,00 15100	814,00 151	814,00 151	814,00 151	814,00 151
15,2	11,3	814,00 15200	814,00 152	814,00 152	814,00 152	814,00 152
15,3	11,3	814,00 15300	814,00 153	814,00 153	814,00 153	814,00 153
15,4	11,3	814,00 15400	814,00 154	814,00 154	814,00 154	814,00 154
15,5	11,9	814,00 15500	814,00 155	814,00 155	814,00 155	814,00 155
15,6	11,9	850,00 15600	850,00 156	850,00 156	850,00 156	850,00 156
15,7	11,9	850,00 15700	850,00 157	850,00 157	850,00 157	850,00 157
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ v_c side 152–155
→ Anvendelsesmuligheder på side 162

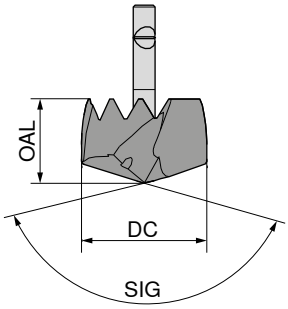
ⓘ **Ø DC_{m7}** til type UNI, P, GG og AL / **Ø DC_{h7}** til type VA

WTX – Borehoved til bor med udskiftelig spids

▲ Ekstra langt hoved



Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



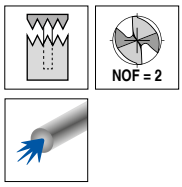
		SIG 140° HM	SIG 138° HM	SIG 138° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM
		10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
DC h7/m7 mm	OAL mm	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2
15,8	11,9	850,00 15800	850,00 158	850,00 158	850,00 158	850,00 158
15,9	11,9	850,00 15900	850,00 159	850,00 159	850,00 159	850,00 159
16,0	11,9	850,00 16000	850,00 160	850,00 160	850,00 160	850,00 160
16,1	11,9	850,00 16100	850,00 161	850,00 161	850,00 161	850,00 161
16,2	11,9	850,00 16200	850,00 162	850,00 162	850,00 162	850,00 162
16,3	11,9	850,00 16300	850,00 163	850,00 163	850,00 163	850,00 163
16,4	11,9	850,00 16400	850,00 164	850,00 164	850,00 164	850,00 164
16,5	13,4	850,00 16500	850,00 165	850,00 165	850,00 165	850,00 165
16,6	13,4	850,00 16600	850,00 166	850,00 166	850,00 166	850,00 166
16,7	13,4	850,00 16700	850,00 167	850,00 167	850,00 167	850,00 167
16,8	13,4	850,00 16800	850,00 168	850,00 168	850,00 168	850,00 168
16,9	13,4	850,00 16900	850,00 169	850,00 169	850,00 169	850,00 169
17,0	13,4	850,00 17000	850,00 170	850,00 170	850,00 170	850,00 170
17,1	13,4	850,00 17100	850,00 171	850,00 171	850,00 171	850,00 171
17,2	13,4	850,00 17200	850,00 172	850,00 172	850,00 172	850,00 172
17,3	13,4	850,00 17300	850,00 173	850,00 173	850,00 173	850,00 173
17,4	13,4	850,00 17400	850,00 174	850,00 174	850,00 174	850,00 174
17,5	13,4	850,00 17500	850,00 175	850,00 175	850,00 175	850,00 175
17,6	13,4	850,00 17600	850,00 176	850,00 176	850,00 176	850,00 176
17,7	13,4	850,00 17700	850,00 177	850,00 177	850,00 177	850,00 177
17,8	13,4	850,00 17800	850,00 178	850,00 178	850,00 178	850,00 178
17,9	13,4	850,00 17900	850,00 179	850,00 179	850,00 179	850,00 179
18,0	13,4	850,00 18000	850,00 180	850,00 180	850,00 180	850,00 180
18,1	13,4	920,00 18100	920,00 181	920,00 181	920,00 181	920,00 181
18,2	13,4	920,00 18200	920,00 182	920,00 182	920,00 182	920,00 182
18,3	13,4	920,00 18300	920,00 183	920,00 183	920,00 183	920,00 183
18,4	13,4	920,00 18400	920,00 184	920,00 184	920,00 184	920,00 184
18,5	13,4	920,00 18500	920,00 185	920,00 185	920,00 185	920,00 185
18,6	13,4	920,00 18600	920,00 186	920,00 186	920,00 186	920,00 186
18,7	13,4	920,00 18700	920,00 187	920,00 187	920,00 187	920,00 187
18,8	13,4	920,00 18800	920,00 188	920,00 188	920,00 188	920,00 188
18,9	13,4	920,00 18900	920,00 189	920,00 189	920,00 189	920,00 189
19,0	13,4	920,00 19000	920,00 190	920,00 190	920,00 190	920,00 190
19,1	13,4	920,00 19100	920,00 191	920,00 191	920,00 191	920,00 191
19,2	13,4	920,00 19200	920,00 192	920,00 192	920,00 192	920,00 192
19,3	13,4	920,00 19300	920,00 193	920,00 193	920,00 193	920,00 193
19,4	13,4	920,00 19400	920,00 194	920,00 194	920,00 194	920,00 194
19,5	13,4	920,00 19500	920,00 195	920,00 195	920,00 195	920,00 195
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ v_c side 152–155
→ Anvendelsesmuligheder på side 162

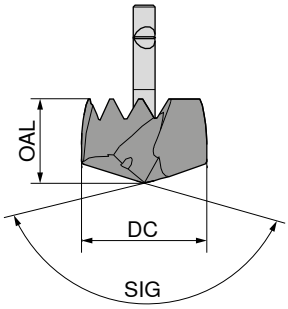
Ø DC_{m7} til type UNI, P, GG og AL / **Ø DC_{h7}** til type VA

WTX – Borehoved til bor med udskiftelig spids

▲ Ekstra langt hoved



Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



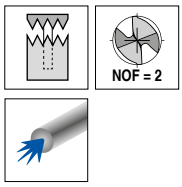
		SIG 140° HM	SIG 138° HM	SIG 138° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM
		10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
DC h7/m7 mm	OAL mm	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2
19,6	13,4	920,00 19600	920,00 196	920,00 196	920,00 196	920,00 196
19,7	13,4	920,00 19700	920,00 197	920,00 197	920,00 197	920,00 197
19,8	13,4	920,00 19800	920,00 198	920,00 198	920,00 198	920,00 198
19,9	13,4	920,00 19900	920,00 199	920,00 199	920,00 199	920,00 199
20,0	13,4	920,00 20000	920,00 200	920,00 200	920,00 200	920,00 200
20,1	13,4	1.021,00 20100	1.021,00 201	1.021,00 201	1.021,00 201	1.021,00 201
20,2	13,4	1.021,00 20200	1.021,00 202	1.021,00 202	1.021,00 202	1.021,00 202
20,3	13,4	1.021,00 20300	1.021,00 203	1.021,00 203	1.021,00 203	1.021,00 203
20,4	13,4	1.021,00 20400	1.021,00 204	1.021,00 204	1.021,00 204	1.021,00 204
20,5	15,4	1.021,00 20500	1.021,00 205	1.021,00 205	1.021,00 205	1.021,00 205
20,6	15,4	1.021,00 20600	1.021,00 206	1.021,00 206	1.021,00 206	1.021,00 206
20,7	15,4	1.021,00 20700	1.021,00 207	1.021,00 207	1.021,00 207	1.021,00 207
20,8	15,4	1.021,00 20800	1.021,00 208	1.021,00 208	1.021,00 208	1.021,00 208
20,9	15,4	1.021,00 20900	1.021,00 209	1.021,00 209	1.021,00 209	1.021,00 209
21,0	15,4	1.021,00 21000	1.021,00 210	1.021,00 210	1.021,00 210	1.021,00 210
21,1	15,4	1.021,00 21100	1.021,00 211	1.021,00 211	1.021,00 211	1.021,00 211
21,2	15,4	1.021,00 21200	1.021,00 212	1.021,00 212	1.021,00 212	1.021,00 212
21,3	15,4	1.021,00 21300	1.021,00 213	1.021,00 213	1.021,00 213	1.021,00 213
21,4	15,4	1.021,00 21400	1.021,00 214	1.021,00 214	1.021,00 214	1.021,00 214
21,5	15,4	1.021,00 21500	1.021,00 215	1.021,00 215	1.021,00 215	1.021,00 215
21,6	15,4	1.021,00 21600	1.021,00 216	1.021,00 216	1.021,00 216	1.021,00 216
21,7	15,4	1.021,00 21700	1.021,00 217	1.021,00 217	1.021,00 217	1.021,00 217
21,8	15,4	1.021,00 21800	1.021,00 218	1.021,00 218	1.021,00 218	1.021,00 218
21,9	15,4	1.021,00 21900	1.021,00 219	1.021,00 219	1.021,00 219	1.021,00 219
22,0	15,4	1.021,00 22000	1.021,00 220	1.021,00 220	1.021,00 220	1.021,00 220
22,1	15,4	1.105,00 22100	1.105,00 221	1.105,00 221	1.105,00 221	1.105,00 221
22,2	15,4	1.105,00 22200	1.105,00 222	1.105,00 222	1.105,00 222	1.105,00 222
22,3	15,4	1.105,00 22300	1.105,00 223	1.105,00 223	1.105,00 223	1.105,00 223
22,4	15,4	1.105,00 22400	1.105,00 224	1.105,00 224	1.105,00 224	1.105,00 224
22,5	15,4	1.105,00 22500	1.105,00 225	1.105,00 225	1.105,00 225	1.105,00 225
22,6	15,4	1.105,00 22600	1.105,00 226	1.105,00 226	1.105,00 226	1.105,00 226
22,7	15,4	1.105,00 22700	1.105,00 227	1.105,00 227	1.105,00 227	1.105,00 227
22,8	15,4	1.105,00 22800	1.105,00 228	1.105,00 228	1.105,00 228	1.105,00 228
22,9	15,4	1.105,00 22900	1.105,00 229	1.105,00 229	1.105,00 229	1.105,00 229
23,0	15,4	1.105,00 23000	1.105,00 230	1.105,00 230	1.105,00 230	1.105,00 230
23,1	15,4	1.105,00 23100	1.105,00 231	1.105,00 231	1.105,00 231	1.105,00 231
23,2	15,4	1.105,00 23200	1.105,00 232	1.105,00 232	1.105,00 232	1.105,00 232
23,3	15,4	1.105,00 23300	1.105,00 233	1.105,00 233	1.105,00 233	1.105,00 233
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ v_c side 152–155
→ Anvendelsesmuligheder på side 162

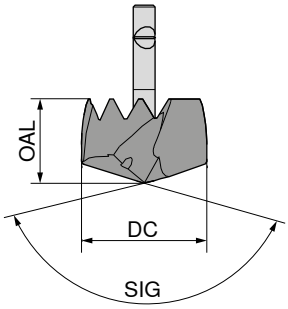
ⓘ **Ø DC_{m7}** til type UNI, P, GG og AL / **Ø DC_{h7}** til type VA

WTX – Borehoved til bor med udskiftelig spids

▲ Ekstra langt hoved



Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



		SIG 140° HM	SIG 138° HM	SIG 138° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM
		10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
DC $_{h7/m7}$ mm	OAL mm	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2
23,4	15,4	1.105,00 23400	1.105,00 234	1.105,00 234	1.105,00 234	1.105,00 234
23,5	15,4	1.105,00 23500	1.105,00 235	1.105,00 235	1.105,00 235	1.105,00 235
23,6	15,4	1.105,00 23600	1.105,00 236	1.105,00 236	1.105,00 236	1.105,00 236
23,7	15,4	1.105,00 23700	1.105,00 237	1.105,00 237	1.105,00 237	1.105,00 237
23,8	15,4	1.105,00 23800	1.105,00 238	1.105,00 238	1.105,00 238	1.105,00 238
23,9	15,4	1.105,00 23900	1.105,00 239	1.105,00 239	1.105,00 239	1.105,00 239
24,0	15,4	1.105,00 24000	1.105,00 240	1.105,00 240	1.105,00 240	1.105,00 240
24,1	15,4	1.215,00 24100	1.215,00 241	1.215,00 241	1.215,00 241	1.215,00 241
24,2	15,4	1.215,00 24200	1.215,00 242	1.215,00 242	1.215,00 242	1.215,00 242
24,3	15,4	1.215,00 24300	1.215,00 243	1.215,00 243	1.215,00 243	1.215,00 243
24,4	15,4	1.215,00 24400	1.215,00 244	1.215,00 244	1.215,00 244	1.215,00 244
24,5	17,4	1.215,00 24500	1.215,00 245	1.215,00 245	1.215,00 245	1.215,00 245
24,6	17,4	1.215,00 24600	1.215,00 246	1.215,00 246	1.215,00 246	1.215,00 246
24,7	17,4	1.215,00 24700	1.215,00 247	1.215,00 247	1.215,00 247	1.215,00 247
24,8	17,4	1.215,00 24800	1.215,00 248	1.215,00 248	1.215,00 248	1.215,00 248
24,9	17,4	1.215,00 24900	1.215,00 249	1.215,00 249	1.215,00 249	1.215,00 249
25,0	17,4	1.215,00 25000	1.215,00 250	1.215,00 250	1.215,00 250	1.215,00 250
25,1	17,4	1.215,00 25100	1.215,00 251	1.215,00 251	1.215,00 251	1.215,00 251
25,2	17,4	1.215,00 25200	1.215,00 252	1.215,00 252	1.215,00 252	1.215,00 252
25,3	17,4	1.215,00 25300	1.215,00 253	1.215,00 253	1.215,00 253	1.215,00 253
25,4	17,4	1.215,00 25400	1.215,00 254	1.215,00 254	1.215,00 254	1.215,00 254
25,5	17,4	1.215,00 25500	1.215,00 255	1.215,00 255	1.215,00 255	1.215,00 255
25,6	17,4	1.278,00 25600	1.278,00 256	1.278,00 256	1.278,00 256	1.278,00 256
25,7	17,4	1.278,00 25700	1.278,00 257	1.278,00 257	1.278,00 257	1.278,00 257
25,8	17,4	1.278,00 25800	1.278,00 258	1.278,00 258	1.278,00 258	1.278,00 258
25,9	17,4	1.278,00 25900	1.278,00 259	1.278,00 259	1.278,00 259	1.278,00 259
26,0	17,4	1.278,00 26000	1.278,00 260	1.278,00 260	1.278,00 260	1.278,00 260
26,1	17,4	1.278,00 26100	1.278,00 261	1.278,00 261	1.278,00 261	1.278,00 261
26,2	17,4	1.278,00 26200	1.278,00 262	1.278,00 262	1.278,00 262	1.278,00 262
26,3	17,4	1.278,00 26300	1.278,00 263	1.278,00 263	1.278,00 263	1.278,00 263
26,4	17,4	1.278,00 26400	1.278,00 264	1.278,00 264	1.278,00 264	1.278,00 264
26,5	17,4	1.278,00 26500	1.278,00 265	1.278,00 265	1.278,00 265	1.278,00 265
26,6	17,4	1.278,00 26600	1.278,00 266	1.278,00 266	1.278,00 266	1.278,00 266
26,7	17,4	1.278,00 26700	1.278,00 267	1.278,00 267	1.278,00 267	1.278,00 267
26,8	17,4	1.278,00 26800	1.278,00 268	1.278,00 268	1.278,00 268	1.278,00 268
26,9	17,4	1.278,00 26900	1.278,00 269	1.278,00 269	1.278,00 269	1.278,00 269
27,0	17,4	1.278,00 27000	1.278,00 270	1.278,00 270	1.278,00 270	1.278,00 270
27,1	17,4	1.278,00 27100	1.278,00 271	1.278,00 271	1.278,00 271	1.278,00 271
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

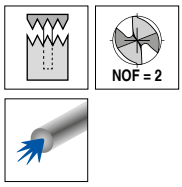
→ v_c side 152–155
→ Anvendelsesmuligheder på side 162

Ø DC_{m7} til type UNI, P, GG og AL / **Ø DC_{h7}** til type VA

WTX – Borehoved til bor med udskiftelig spids

▲ Ekstra langt hoved

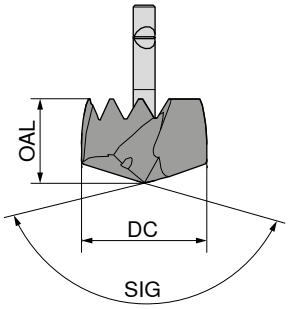
2



Change UNI | Change P | Change VA | Change GG | Change AL

DPX74S | Ti750 | Ti700 | TiSi | TiB

DRAGONSKIN



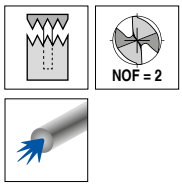
		SIG 140° HM	SIG 138° HM	SIG 138° HM	SIG 140° HM	SIG 140° HM
		10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
DC h7/m7 mm	OAL mm	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2	DKK W2
27,2	17,4	1.278,00 27200	1.278,00 272	1.278,00 272	1.278,00 272	1.278,00 272
27,3	17,4	1.278,00 27300	1.278,00 273	1.278,00 273	1.278,00 273	1.278,00 273
27,4	17,4	1.278,00 27400	1.278,00 274	1.278,00 274	1.278,00 274	1.278,00 274
27,5	17,4	1.278,00 27500	1.278,00 275	1.278,00 275	1.278,00 275	1.278,00 275
27,6	17,4	1.278,00 27600	1.278,00 276	1.278,00 276	1.278,00 276	1.278,00 276
27,7	17,4	1.278,00 27700	1.278,00 277	1.278,00 277	1.278,00 277	1.278,00 277
27,8	17,4	1.278,00 27800	1.278,00 278	1.278,00 278	1.278,00 278	1.278,00 278
27,9	17,4	1.278,00 27900	1.278,00 279	1.278,00 279	1.278,00 279	1.278,00 279
28,0	17,4	1.278,00 28000	1.278,00 280	1.278,00 280	1.278,00 280	1.278,00 280
28,1	17,4	1.399,00 28100	1.399,00 281	1.399,00 281	1.399,00 281	1.399,00 281
28,2	17,4	1.399,00 28200	1.399,00 282	1.399,00 282	1.399,00 282	1.399,00 282
28,3	17,4	1.399,00 28300	1.399,00 283	1.399,00 283	1.399,00 283	1.399,00 283
28,4	17,4	1.399,00 28400	1.399,00 284	1.399,00 284	1.399,00 284	1.399,00 284
28,5	18,4	1.399,00 28500	1.399,00 285	1.399,00 285	1.399,00 285	1.399,00 285
28,6	18,4	1.399,00 28600	1.399,00 286	1.399,00 286	1.399,00 286	1.399,00 286
28,7	18,4	1.399,00 28700	1.399,00 287	1.399,00 287	1.399,00 287	1.399,00 287
28,8	18,4	1.399,00 28800	1.399,00 288	1.399,00 288	1.399,00 288	1.399,00 288
28,9	18,4	1.399,00 28900	1.399,00 289	1.399,00 289	1.399,00 289	1.399,00 289
29,0	18,4	1.399,00 29000	1.399,00 290	1.399,00 290	1.399,00 290	1.399,00 290
29,1	18,4	1.399,00 29100	1.399,00 291	1.399,00 291	1.399,00 291	1.399,00 291
29,2	18,4	1.399,00 29200	1.399,00 292	1.399,00 292	1.399,00 292	1.399,00 292
29,3	18,4	1.399,00 29300	1.399,00 293	1.399,00 293	1.399,00 293	1.399,00 293
29,4	18,4	1.399,00 29400	1.399,00 294	1.399,00 294	1.399,00 294	1.399,00 294
29,5	18,4	1.399,00 29500	1.399,00 295	1.399,00 295	1.399,00 295	1.399,00 295
29,6	18,4	1.399,00 29600	1.399,00 296	1.399,00 296	1.399,00 296	1.399,00 296
29,7	18,4	1.399,00 29700	1.399,00 297	1.399,00 297	1.399,00 297	1.399,00 297
29,8	18,4	1.399,00 29800	1.399,00 298	1.399,00 298	1.399,00 298	1.399,00 298
29,9	18,4	1.399,00 29900	1.399,00 299	1.399,00 299	1.399,00 299	1.399,00 299
30,0	18,4	1.399,00 30000	1.399,00 300	1.399,00 300	1.399,00 300	1.399,00 300
30,1	18,4	1.550,00 30100	1.550,00 301	1.550,00 301	1.550,00 301	1.550,00 301
30,2	18,4	1.550,00 30200	1.550,00 302	1.550,00 302	1.550,00 302	1.550,00 302
30,3	18,4	1.550,00 30300	1.550,00 303	1.550,00 303	1.550,00 303	1.550,00 303
30,4	18,4	1.550,00 30400	1.550,00 304	1.550,00 304	1.550,00 304	1.550,00 304
30,5	18,4	1.550,00 30500	1.550,00 305	1.550,00 305	1.550,00 305	1.550,00 305
30,6	18,4	1.550,00 30600	1.550,00 306	1.550,00 306	1.550,00 306	1.550,00 306
30,7	18,4	1.550,00 30700	1.550,00 307	1.550,00 307	1.550,00 307	1.550,00 307
30,8	18,4	1.550,00 30800	1.550,00 308	1.550,00 308	1.550,00 308	1.550,00 308
30,9	18,4	1.550,00 30900	1.550,00 309	1.550,00 309	1.550,00 309	1.550,00 309
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ v_c side 152–155
→ Anvendelsesmuligheder på side 162

Ø DC_{m7} til type UNI, P, GG og AL / Ø DC_{h7} til type VA

WTX – Borehoved til bor med udskiftelig spids

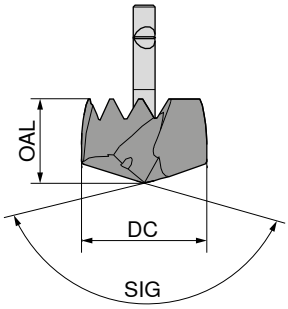
▲ Ekstra langt hoved



Change UNI | Change P | Change VA | Change GG | Change AL

DPX74S | Ti750 | Ti700 | TiSi | TiB

DRAGONSKIN



		SIG 140° HM		SIG 138° HM		SIG 138° HM		SIG 140° HM		SIG 140° HM	
		10 919 ...		10 923 ...		10 921 ...		10 924 ...		10 922 ...	
DC h7/m7 mm	OAL mm	DKK W2		DKK W2		DKK W2		DKK W2		DKK W2	
31,0	18,4	1.550,00	31000	1.550,00	310	1.550,00	310	1.550,00	310	1.550,00	310
31,1	18,4	1.550,00	31100	1.550,00	311	1.550,00	311	1.550,00	311	1.550,00	311
31,2	18,4	1.550,00	31200	1.550,00	312	1.550,00	312	1.550,00	312	1.550,00	312
31,3	18,4	1.550,00	31300	1.550,00	313	1.550,00	313	1.550,00	313	1.550,00	313
31,4	18,4	1.550,00	31400	1.550,00	314	1.550,00	314	1.550,00	314	1.550,00	314
31,5	18,4	1.550,00	31500	1.550,00	315	1.550,00	315	1.550,00	315	1.550,00	315
31,6	18,4	1.550,00	31600	1.550,00	316	1.550,00	316	1.550,00	316	1.550,00	316
31,7	18,4	1.550,00	31700	1.550,00	317	1.550,00	317	1.550,00	317	1.550,00	317
31,8	18,4	1.550,00	31800	1.550,00	318	1.550,00	318	1.550,00	318	1.550,00	318
31,9	18,4	1.550,00	31900	1.550,00	319	1.550,00	319	1.550,00	319	1.550,00	319
32,0	18,4	1.550,00	32000	1.550,00	320	1.550,00	320	1.550,00	320	1.550,00	320
32,5	24,3	2.156,00	32500	2.156,00	325						
33,0	24,3	2.156,00	33000	2.156,00	330						
33,5	24,3	2.156,00	33500	2.156,00	335						
34,0	24,3	2.156,00	34000	2.156,00	340						
34,5	24,3	2.156,00	34500	2.156,00	345						
35,0	24,3	2.156,00	35000	2.156,00	350						
35,5	26,3	2.450,00	35500	2.450,00	355						
36,0	26,3	2.450,00	36000	2.450,00	360						
36,5	26,3	2.450,00	36500	2.450,00	365						
37,0	26,3	2.450,00	37000	2.450,00	370						
37,5	26,3	2.450,00	37500	2.450,00	375						
38,0	26,3	2.450,00	38000	2.450,00	380						
38,5	26,3	2.666,00	38500	2.666,00	385						
39,0	26,3	2.666,00	39000	2.666,00	390						
39,5	26,3	2.666,00	39500	2.666,00	395						
40,0	26,3	2.666,00	40000	2.666,00	400						
40,5	26,3	2.666,00	40500	2.666,00	405						
41,0	26,3	2.666,00	41000	2.666,00	410						
P		●		●		○					
M						●					
K		●		●		●		●			
N										●	
S						●					
H											
O											

→ v_c side 152–155
→ Anvendelsesmuligheder på side 162

Ø DC_{m7} til type UNI, P, GG og AL / **Ø DC_{h7}** til type VA

Vær opmærksom på den angivne tilspændingsværdi ved udskiftning af borespids.

WTX – Holder til bor med udskiftelig spids

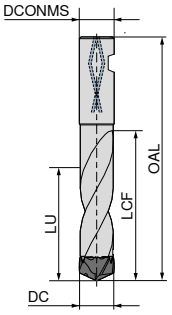
▲ Med radial fortanding

Leveringsomfang:

Holder inkl. spændenøgle

≤ 1xD

Change



DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Fastspændingsmoment Nm	10 911 ... DKK W1	
12,00 - 12,49	14	81	29	12,5	1,0	1.922,00	120
12,50 - 12,99	14	81	29	13,0	1,0	1.922,00	125
13,00 - 13,49	14	81	31	13,5	1,0	1.922,00	130
13,50 - 13,99	16	86	32	14,0	1,3	1.922,00	135
14,00 - 14,49	16	86	33	14,5	1,3	1.922,00	140
14,50 - 14,99	16	91	34	15,0	1,3	1.922,00	145
15,00 - 15,49	16	91	36	15,5	1,3	1.922,00	150
15,50 - 16,49	20	97	38	16,5	1,3	1.991,00	161
15,50 - 16,49	18	92	38	16,5	1,3	1.991,00	160
16,50 - 17,49	20	99	40	17,5	3,5	1.991,00	166
16,50 - 17,49	18	94	40	17,5	3,5	1.991,00	165
17,50 - 18,49	20	104	43	18,5	3,5	1.991,00	176
17,50 - 18,49	18	99	43	18,5	3,5	1.991,00	175
18,50 - 19,49	20	99	45	19,5	3,5	2.355,00	185
19,50 - 20,49	20	104	47	20,5	3,5	2.355,00	195
20,50 - 21,49	25	111	49	21,5	3,5	2.599,00	205
21,50 - 22,49	25	116	52	22,5	3,5	2.599,00	215
22,50 - 23,49	25	116	54	23,5	3,5	2.852,00	225
23,50 - 24,49	25	121	56	24,5	4,0	2.852,00	235
24,50 - 25,49	25	123	59	25,5	4,0	3.094,00	245
25,50 - 26,49	25	123	61	26,5	4,0	3.094,00	255
26,50 - 27,49	25	128	63	27,5	4,0	3.094,00	265
27,50 - 28,49	25	128	66	28,5	4,0	3.094,00	275
28,50 - 29,49	32	134	68	29,5	4,0	3.590,00	285
29,50 - 30,49	32	139	70	30,5	4,0	3.590,00	295
30,50 - 31,49	32	139	75	31,5	4,0	3.964,00	305
31,50 - 32,49	32	139	75	32,5	4,0	3.964,00	315
32,50 - 33,49	32	150	78	33,5	6,0	4.267,00	325
33,50 - 34,49	32	150	79	34,5	6,0	4.267,00	335
34,50 - 35,49	32	150	82	35,5	6,0	4.267,00	345
35,50 - 37,49	32	152	86	37,5	6,0	4.925,00	355
37,50 - 39,49	32	157	91	39,5	6,0	5.097,00	375
39,50 - 41,00	32	167	95	41,5	6,0	5.229,00	395

WTX – Holder til bor med udskiftelig spids

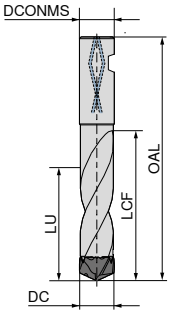
▲ Med radial fortanding

Leveringsomfang:

Holder inkl. spændenøgle

≤ 3xD

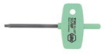
Change



DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Fastspændingsmoment Nm	10 913 ... DKK W1	
12,00 - 12,49	14	100	53	38,0	1,0	2.124,00	120
12,50 - 12,99	14	105	55	39,0	1,0	2.124,00	125
13,00 - 13,49	14	105	57	40,0	1,0	2.124,00	130
13,50 - 13,99	16	110	59	42,0	1,3	2.124,00	135
14,00 - 14,49	16	115	61	43,0	1,3	2.124,00	140
14,50 - 14,99	16	115	63	45,0	1,3	2.124,00	145
15,00 - 15,49	16	115	65	46,0	1,3	2.124,00	150
15,50 - 16,49	18	120	70	50,0	1,3	2.175,00	160
15,50 - 16,49	20	125	70	50,0	1,3	2.175,00	161
16,50 - 17,49	18	125	74	53,0	3,5	2.175,00	165
16,50 - 17,49	20	130	74	50,0	3,5	2.175,00	166
17,50 - 18,49	18	130	78	55,0	3,5	2.175,00	175
17,50 - 18,49	20	135	78	50,0	3,5	2.175,00	176
18,50 - 19,49	20	135	82	58,0	3,5	2.599,00	185
19,50 - 20,49	20	140	87	62,0	3,5	2.599,00	195
20,50 - 21,49	25	150	91	65,0	3,5	2.893,00	205
21,50 - 22,49	25	155	95	67,0	3,5	2.893,00	215
22,50 - 23,49	25	160	99	70,0	3,5	3.154,00	225
23,50 - 24,49	25	165	103	73,0	3,5	3.154,00	235
24,50 - 25,49	25	165	108	77,0	4,0	3.439,00	245
25,50 - 26,49	25	175	112	80,0	4,0	3.439,00	255
26,50 - 27,49	25	175	116	82,0	4,0	3.439,00	265
27,50 - 28,49	25	180	120	85,0	4,0	3.439,00	275
28,50 - 29,49	32	190	124	88,0	4,0	3.984,00	285
29,50 - 30,49	32	195	129	92,0	4,0	3.984,00	295
30,50 - 31,49	32	195	133	94,0	4,0	4.400,00	305
31,50 - 32,49	32	200	137	97,0	4,0	4.400,00	315
32,50 - 33,49	32	210	144	100,5	6,0	4.976,00	325
33,50 - 34,49	32	215	148	103,5	6,0	4.976,00	335
34,50 - 35,49	32	220	153	106,5	6,0	4.976,00	345
35,50 - 37,49	32	227	161	112,5	6,0	5.713,00	355
37,50 - 39,49	32	237	170	118,5	6,0	5.937,00	375
39,50 - 41,00	32	247	178	124,5	6,0	6.078,00	395

Reservedele

Vinkel spændenøgle



Vinkel spændenøgle

Sætskrue

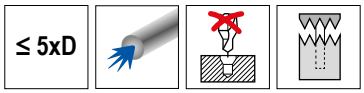
DC	80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		10 950 ... DKK W1	
12,00 - 12,49	SW 1,3	32,00 132			M2,5 x 0,45 x 5	21,00 025
12,50 - 13,49	SW 1,3	32,00 132			M2,5 x 0,45 x 6	21,00 026
13,50 - 14,49			SW 1,5	40,00 133	M3 x 0,5 x 6	21,00 031
14,50 - 16,49			SW 1,5	40,00 133	M3 x 0,5 x 7	21,00 030
16,50 - 20,49			SW 2	38,00 134	M4 x 0,5 x 7,5	21,00 040
20,50 - 24,49			SW 2	38,00 134	M4 x 0,5 x 10	21,00 041
24,50 - 28,49			SW 2,5	36,00 135	M5 x 0,5 x 11	21,00 050
28,50 - 32,49			SW 2,5	36,00 135	M5 x 0,5 x 14	21,00 051
32,50 - 35,49			SW 3	36,00 136	M6 x 0,5 x 16	38,00 060
35,50 - 39,49			SW 3	36,00 136	M6 x 0,5 x 18	38,00 061
39,50 - 41,00			SW 3	36,00 136	M6 x 0,5 x 20	38,00 062

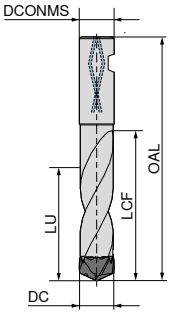
WTX – Holder til bor med udskiftelig spids

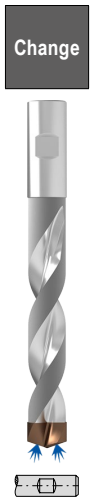
▲ Med radial fortanding

Leveringsomfang:

Holder inkl. spændenøgle







DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Fastspændingsmoment Nm	10 915 ... DKK W1	
12,00 - 12,49	14	125	78	62,0	1,0	2.417,00	120
12,50 - 12,99	14	130	81	65,0	1,0	2.417,00	125
13,00 - 13,49	14	130	84	67,0	1,0	2.417,00	130
13,50 - 13,99	16	140	88	70,0	1,3	2.417,00	135
14,00 - 14,49	16	140	90	72,0	1,3	2.417,00	140
14,50 - 14,99	16	145	94	75,0	1,3	2.417,00	145
15,00 - 15,49	16	145	96	77,0	1,3	2.417,00	150
15,50 - 16,49	18	155	103	82,0	1,3	2.599,00	160
15,50 - 16,49	20	160	103	82,0	1,3	2.599,00	161
16,50 - 17,49	18	160	109	87,0	3,5	2.599,00	165
16,50 - 17,49	20	165	109	87,0	3,5	2.599,00	166
17,50 - 18,49	18	165	115	92,0	3,5	2.599,00	175
17,50 - 18,49	20	170	115	92,0	3,5	2.599,00	176
18,50 - 19,49	20	175	121	97,0	3,5	3.023,00	185
19,50 - 20,49	20	180	128	102,0	3,5	3.023,00	195
20,50 - 21,49	25	195	134	107,0	3,5	3.296,00	205
21,50 - 22,49	25	200	140	112,0	3,5	3.296,00	215
22,50 - 23,49	25	205	146	117,0	3,5	3.569,00	225
23,50 - 24,49	25	210	152	122,0	3,5	3.569,00	235
24,50 - 25,49	25	220	159	127,0	4,0	3.832,00	245
25,50 - 26,49	25	225	165	132,0	4,0	3.832,00	255
26,50 - 27,49	25	230	171	137,0	4,0	3.832,00	265
27,50 - 28,49	25	240	177	142,0	4,0	3.832,00	275
28,50 - 29,49	32	250	183	146,0	4,0	4.400,00	285
29,50 - 30,49	32	255	190	152,0	4,0	4.400,00	295
30,50 - 31,49	32	260	196	157,0	4,0	4.802,00	305
31,50 - 32,49	32	265	202	162,0	4,0	4.802,00	315
32,50 - 33,49	32	275	210	167,5	6,0	5.623,00	325
33,50 - 34,49	32	285	217	172,5	6,0	5.623,00	335
34,50 - 35,49	32	290	224	177,5	6,0	5.623,00	345
35,50 - 37,49	32	302	236	187,5	6,0	6.321,00	355
37,50 - 39,49	32	317	249	197,5	6,0	6.562,00	375
39,50 - 41,00	32	327	261	207,5	6,0	6.705,00	395

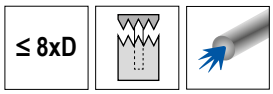
WTX – Holder til bor med udskiftelig spids

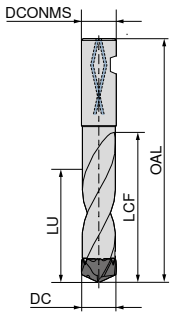
▲ Pilotboring anbefales

▲ Med radial fortanding

Leveringsomfang:

Holder inkl. spændenøgle





DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Fastspændingsmoment Nm	10 918 ... DKK W1	
12,00 - 12,49	14	165	116	100	1,0	2.964,00	120
12,50 - 12,99	14	170	121	104	1,0	2.964,00	125
13,00 - 13,49	14	175	126	108	1,0	2.964,00	130
13,50 - 13,99	16	180	129	111	1,3	2.964,00	135
14,00 - 14,49	16	185	134	115	1,3	2.964,00	140
14,50 - 14,99	16	190	139	120	1,3	2.964,00	145
15,00 - 15,49	16	195	144	124	1,3	2.964,00	150
15,50 - 16,49	18	205	152	131	1,3	3.023,00	160
15,50 - 16,49	20	210	152	131	1,3	3.023,00	161
16,50 - 17,49	18	215	161	138	3,5	3.023,00	165
16,50 - 17,49	20	220	161	138	3,5	3.023,00	166
17,50 - 18,49	18	220	171	147	3,5	3.023,00	175
17,50 - 18,49	20	225	171	147	3,5	3.023,00	176
18,50 - 19,49	20	235	180	155	3,5	3.439,00	185
19,50 - 20,49	20	240	189	163	3,5	3.439,00	195
20,50 - 21,49	25	260	198	170	3,5	3.722,00	205
21,50 - 22,49	25	270	207	178	3,5	3.722,00	215
22,50 - 23,49	25	275	217	187	3,5	4.126,00	225
23,50 - 24,49	25	285	226	194	3,5	4.126,00	235
24,50 - 25,49	25	295	235	202	4,0	4.662,00	245
25,50 - 26,49	25	305	244	210	4,0	4.662,00	255
26,50 - 27,49	25	315	253	218	4,0	4.662,00	265
27,50 - 28,49	25	325	263	226	4,0	4.662,00	275
28,50 - 29,49	32	340	272	234	4,0	5.349,00	285
29,50 - 30,49	32	345	281	242	4,0	5.349,00	295
30,50 - 31,49	32	355	290	249	4,0	5.906,00	305
31,50 - 32,00	32	360	299	257	4,0	5.906,00	315

Reservedele

Vinkel spændenøgle

Vinkel spændenøgle

Sætskrue

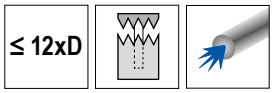
DC		80 950 ... DKK Y7			80 950 ... DKK Y7			10 950 ... DKK W1	
12,00 - 12,49	SW 1,3	32,00	132				M2,5 x 0,45 x 5	21,00	025
12,50 - 13,49	SW 1,3	32,00	132				M2,5 x 0,45 x 6	21,00	026
13,50 - 14,49				SW 1,5	40,00	133	M3 x 0,5 x 6	21,00	031
14,50 - 16,49				SW 1,5	40,00	133	M3 x 0,5 x 7	21,00	030
16,50 - 20,49				SW 2	38,00	134	M4 x 0,5 x 7,5	21,00	040
20,50 - 24,49				SW 2	38,00	134	M4 x 0,5 x 10	21,00	041
24,50 - 28,49				SW 2,5	36,00	135	M5 x 0,5 x 11	21,00	050
28,50 - 32,49				SW 2,5	36,00	135	M5 x 0,5 x 14	21,00	051
32,50 - 35,49				SW 3	36,00	136	M6 x 0,5 x 16	38,00	060
35,50 - 39,49				SW 3	36,00	136	M6 x 0,5 x 18	38,00	061
39,50 - 41,00				SW 3	36,00	136	M6 x 0,5 x 20	38,00	062

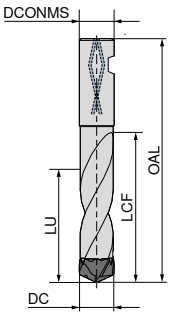
WTX – Holder til bor med udskiftelig spids

2

▲ Pilotboring anbefales
▲ Med radial fortanding

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændenøgle





DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Fastspændingsmoment Nm	10 912 ... DKK W1	
12,00 - 12,49	14	210	162	150	1,0	4.320,00	12000
12,50 - 12,99	14	216	168	156	1,0	4.320,00	12500
13,00 - 13,49	14	223	175	162	1,0	4.320,00	13000
13,50 - 13,99	16	235	182	168	1,3	4.320,00	13500
14,00 - 14,49	16	242	189	174	1,3	4.320,00	14000
14,50 - 14,99	16	248	195	180	1,3	4.320,00	14500
15,00 - 15,49	16	255	202	186	1,3	4.320,00	15000
15,50 - 16,49	18	262	209	198	1,3	4.706,00	15500
16,50 - 17,49	18	275	222	210	3,5	4.706,00	16500
17,50 - 18,49	18	289	236	222	3,5	4.706,00	17500
18,50 - 19,49	20	304	249	234	3,5	5.703,00	18500
19,50 - 20,49	20	318	263	246	3,5	5.703,00	19500
20,50 - 21,49	25	337	276	258	3,5	6.161,00	20500
21,50 - 22,49	25	351	290	270	3,5	6.161,00	21500
22,50 - 23,49	25	364	303	282	3,5	6.845,00	22500
23,50 - 24,49	25	378	317	294	3,5	6.845,00	23500
24,50 - 25,49	25	391	330	306	4,0	7.757,00	24500
25,50 - 26,49	25	405	344	318	4,0	7.757,00	25500
26,50 - 27,49	25	418	357	330	4,0	7.757,00	26500
27,50 - 28,49	25	432	371	342	4,0	7.757,00	27500
28,50 - 29,49	32	449	384	354	4,0	8.901,00	28500
29,50 - 30,49	32	463	398	366	4,0	8.901,00	29500
30,50 - 31,49	32	476	411	378	4,0	9.821,00	30500
31,50 - 32,00	32	490	425	390	4,0	9.821,00	31500

Vinkel spændenøgle

Vinkel spændenøgle

Sætskrue

Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			80 950 ... DKK Y7			10 950 ... DKK W1	
12,00 - 12,49	SW 1,3	32,00	132				M2,5 x 0,45 x 5	21,00	025
12,50 - 13,49	SW 1,3	32,00	132				M2,5 x 0,45 x 6	21,00	026
13,50 - 14,49				SW 1,5	40,00	133	M3 x 0,5 x 6	21,00	031
14,50 - 16,49				SW 1,5	40,00	133	M3 x 0,5 x 7	21,00	030
16,50 - 20,49				SW 2	38,00	134	M4 x 0,5 x 7,5	21,00	040
20,50 - 24,49				SW 2	38,00	134	M4 x 0,5 x 10	21,00	041
24,50 - 28,49				SW 2,5	36,00	135	M5 x 0,5 x 11	21,00	050
28,50 - 32,49				SW 2,5	36,00	135	M5 x 0,5 x 14	21,00	051
32,50 - 35,49				SW 3	36,00	136	M6 x 0,5 x 16	38,00	060
35,50 - 39,49				SW 3	36,00	136	M6 x 0,5 x 18	38,00	061
39,50 - 41,00				SW 3	36,00	136	M6 x 0,5 x 20	38,00	062

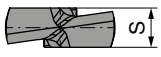
WPC – Udskiftelig borespids til bor

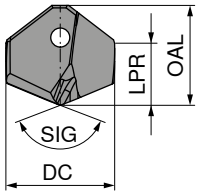
Leveringsomfang:
Udskiftelig spids (spændeskruer skal bestilles separat)

NEW

Change UNI

TPX74S





SIG 135°
HM

DC m7 mm	OAL mm	LPR mm	S mm	11 910 ... DKK TS	
14,0	12,8	7,73	5,00	671,00	**14000**
14,1	12,8	7,73	5,00	671,00	**14100**
14,2	12,8	7,73	5,00	671,00	**14200**
14,3	12,8	7,73	5,00	671,00	**14300**
14,4	12,8	7,73	5,00	671,00	**14400**
14,5	13,1	7,84	5,00	671,00	**14500**
14,6	13,1	7,84	5,00	671,00	**14600**
14,7	13,1	7,84	5,00	671,00	**14700**
14,8	13,1	7,84	5,00	682,00	**14800**
14,9	13,1	7,84	5,00	682,00	**14900**
15,0	13,4	7,95	5,00	682,00	**15000**
15,1	13,4	7,95	5,00	682,00	**15100**
15,2	13,4	7,95	5,00	682,00	**15200**
15,3	13,4	7,95	5,00	682,00	**15300**
15,4	13,4	7,95	5,00	682,00	**15400**
15,5	13,7	8,05	5,00	682,00	**15500**
15,6	13,7	8,05	5,00	682,00	**15600**
15,7	13,7	8,05	5,00	682,00	**15700**
15,8	13,7	8,05	5,00	723,00	**15800**
15,9	13,7	8,05	5,00	723,00	**15900**
16,0	14,4	9,06	5,80	723,00	**16000**
16,1	14,4	9,06	5,80	723,00	**16100**
16,2	14,4	9,06	5,80	723,00	**16200**
16,3	14,4	9,06	5,80	723,00	**16300**
16,4	14,4	9,06	5,80	723,00	**16400**
16,5	14,7	9,17	5,80	723,00	**16500**
16,6	14,7	9,17	5,80	723,00	**16600**
16,7	14,7	9,17	5,80	723,00	**16700**
16,8	14,7	9,17	5,80	740,00	**16800**
16,9	14,7	9,17	5,80	740,00	**16900**
17,0	15,0	9,28	5,80	740,00	**17000**
17,1	15,0	9,28	5,80	740,00	**17100**
17,2	15,0	9,28	5,80	740,00	**17200**
17,3	15,0	9,28	5,80	740,00	**17300**
17,4	15,0	9,28	5,80	740,00	**17400**
17,5	15,3	9,39	5,80	740,00	**17500**
17,6	15,3	9,39	5,80	740,00	**17600**
17,7	15,3	9,39	5,80	740,00	**17700**
17,8	15,3	9,39	5,80	758,00	**17800**
17,9	15,3	9,39	5,80	758,00	**17900**
18,0	16,3	10,19	6,50	758,00	**18000**
18,1	16,3	10,19	6,50	758,00	**18100**
18,2	16,3	10,19	6,50	758,00	**18200**
18,3	16,3	10,19	6,50	758,00	**18300**
18,4	16,3	10,19	6,50	758,00	**18400**
18,5	16,6	10,30	6,50	758,00	**18500**
18,6	16,6	10,30	6,50	758,00	**18600**
18,7	16,6	10,30	6,50	758,00	**18700**
18,8	16,6	10,30	6,50	780,00	**18800**
18,9	16,6	10,30	6,50	780,00	**18900**
19,0	16,9	10,41	6,50	780,00	**19000**
19,1	16,9	10,41	6,50	780,00	**19100**
19,2	16,9	10,41	6,50	780,00	**19200**
19,3	16,9	10,41	6,50	780,00	**19300**
19,4	16,9	10,41	6,50	780,00	**19400**
19,5	17,2	10,52	6,50	780,00	**19500**
19,6	17,2	10,52	6,50	780,00	**19600**
19,7	17,2	10,52	6,50	780,00	**19700**
19,8	17,2	10,52	6,50	806,00	**19800**
19,9	17,2	10,52	6,50	806,00	**19900**

DC m7 mm	OAL mm	LPR mm	S mm	11 910 ... DKK TS	
20,0	18,2	11,33	7,20	806,00	**20000**
20,1	18,2	11,33	7,20	806,00	**20100**
20,2	18,2	11,33	7,20	806,00	**20200**
20,3	18,2	11,33	7,20	806,00	**20300**
20,4	18,2	11,33	7,20	806,00	**20400**
20,5	18,5	11,43	7,20	806,00	**20500**
20,6	18,5	11,43	7,20	806,00	**20600**
20,7	18,5	11,43	7,20	806,00	**20700**
20,8	18,5	11,43	7,20	828,00	**20800**
20,9	18,5	11,43	7,20	828,00	**20900**
21,0	18,8	11,54	7,20	828,00	**21000**
21,1	18,8	11,54	7,20	828,00	**21100**
21,2	18,8	11,54	7,20	828,00	**21200**
21,3	18,8	11,54	7,20	828,00	**21300**
21,4	18,8	11,54	7,20	828,00	**21400**
21,5	19,1	11,65	7,20	828,00	**21500**
21,6	19,1	11,65	7,20	828,00	**21600**
21,7	19,1	11,65	7,20	828,00	**21700**
21,8	19,1	11,65	7,20	847,00	**21800**
21,9	19,1	11,65	7,20	847,00	**21900**
22,0	20,2	12,56	7,90	847,00	**22000**
22,1	20,2	12,56	7,90	847,00	**22100**
22,2	20,2	12,56	7,90	847,00	**22200**
22,3	20,2	12,56	7,90	847,00	**22300**
22,4	20,2	12,56	7,90	847,00	**22400**
22,5	20,5	12,67	7,90	847,00	**22500**
22,6	20,5	12,67	7,90	847,00	**22600**
22,7	20,5	12,67	7,90	847,00	**22700**
22,8	20,5	12,67	7,90	880,00	**22800**
22,9	20,5	12,67	7,90	880,00	**22900**
23,0	20,8	12,78	7,90	880,00	**23000**
23,1	20,8	12,78	7,90	880,00	**23100**
23,2	20,8	12,78	7,90	880,00	**23200**
23,3	20,8	12,78	7,90	880,00	**23300**
23,4	20,8	12,78	7,90	880,00	**23400**
23,5	21,1	12,88	7,90	880,00	**23500**
23,6	21,1	12,88	7,90	880,00	**23600**
23,7	21,1	12,88	7,90	880,00	**23700**
23,8	21,1	12,88	7,90	928,00	**23800**
23,9	21,1	12,88	7,90	928,00	**23900**
24,0	22,1	13,69	8,60	928,00	**24000**
24,1	22,1	13,69	8,60	928,00	**24100**
24,2	22,1	13,69	8,60	928,00	**24200**
24,3	22,1	13,69	8,60	928,00	**24300**
24,4	22,1	13,69	8,60	928,00	**24400**
24,5	22,4	13,80	8,60	928,00	**24500**
24,6	22,4	13,80	8,60	928,00	**24600**
24,7	22,4	13,80	8,60	928,00	**24700**
24,8	22,4	13,80	8,60	981,00	**24800**
24,9	22,4	13,80	8,60	981,00	**24900**
25,0	22,7	13,91	8,60	981,00	**25000**
25,1	22,7	13,91	8,60	981,00	**25100**
25,2	22,7	13,91	8,60	981,00	**25200**
25,3	22,7	13,91	8,60	981,00	**25300**
25,4	22,7	13,91	8,60	981,00	**25400**
25,5	23,0	14,02	8,60	981,00	**25500**
25,6	23,0	14,02	8,60	981,00	**25600**
25,7	23,0	14,02	8,60	981,00	**25700**
25,8	23,0	14,02	8,60	1.031,00	**25800**
25,9	23,0	14,02	8,60	1.031,00	**25900**
26,0	24,1	14,92	9,40	1.031,00	**26000**
26,5	24,4	15,03	9,40	1.031,00	**26500**
27,0	24,7	15,14	9,40	1.109,00	**27000**
27,5	25,0	15,25	9,40	1.109,00	**27500**
28,0	25,3	15,36	9,40	1.109,00	**28000**
28,5	25,6	15,47	9,40	1.156,00	**28500**
29,0	25,9	15,57	9,40	1.156,00	**29000**
29,5	26,2	15,68	9,40	1.200,00	**29500**
30,0	26,2	15,49	9,40	1.200,00	**30000**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 157
→ Anvendelsesmuligheder på side 163

Vær opmærksom på den angivne tilspændingsværdi ved skift af spids.

WPC – Holder til udskiftelige borespidser

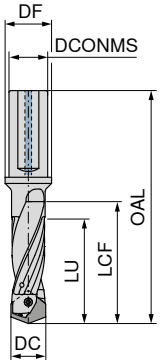
- ▲ nem håndtering
- ▲ Skærskift muligt i maskinen
- ▲ Præcist og stabilt skærleje, spænding vha. Torx Plus®-skrue

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændeskrue

≤ 3xD

NEW

Change



DC mm	DCONMS mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Fastspændingsmoment Nm	11 903 ... DKK TT	
14,00 - 14,49	16	108,9	50,8	43,5	20	0.9	1.978,00	14000
14,50 - 14,99	16	111,0	52,5	45,0	20	0.9	1.978,00	14500
15,00 - 15,49	20	115,1	54,3	46,5	25	0.9	1.978,00	15000
15,50 - 15,99	20	117,2	56,0	48,0	25	0.9	1.978,00	15500
16,00 - 16,49	20	119,3	57,8	49,5	25	1.2	2.170,00	16000
16,50 - 16,99	20	121,4	59,5	51,0	25	1.2	2.170,00	16500
17,00 - 17,49	20	123,5	61,3	52,5	25	1.2	2.170,00	17000
17,50 - 17,99	20	125,6	63,0	54,0	25	1.2	2.170,00	17500
18,00 - 18,49	20	127,7	64,8	55,5	25	2.2	2.314,00	18000
18,50 - 18,99	20	129,8	66,5	57,0	25	2.2	2.314,00	18500
19,00 - 19,49	25	137,9	68,3	58,5	30	2.2	2.314,00	19000
19,50 - 19,99	25	140,0	70,0	60,0	30	2.2	2.314,00	19500
20,00 - 20,49	25	142,1	71,8	61,5	30	2.2	2.457,00	20000
20,50 - 20,99	25	144,2	73,5	63,0	30	2.2	2.457,00	20500
21,00 - 21,49	25	146,3	75,3	64,5	30	2.2	2.673,00	21000
21,50 - 21,99	25	148,4	77,0	66,0	30	2.2	2.711,00	21500
22,00 - 22,49	25	150,5	78,8	67,5	30	3.2	2.749,00	22000
22,50 - 22,99	25	152,6	80,5	69,0	30	3.2	2.786,00	22500
23,00 - 23,49	25	154,7	82,3	70,5	30	3.2	2.826,00	23000
23,50 - 23,99	25	156,8	84,0	72,0	30	3.2	2.863,00	23500
24,00 - 24,49	32	162,9	85,8	73,5	39	5	2.901,00	24000
24,50 - 24,99	32	165,0	87,5	75,0	39	5	2.940,00	24500
25,00 - 25,49	32	167,1	89,3	76,5	39	5	2.978,00	25000
25,50 - 25,99	32	169,2	91,0	78,0	39	5	3.016,00	25500
26,00 - 26,49	32	171,3	92,8	79,5	39	6	3.054,00	26000
26,50 - 26,99	32	173,4	94,5	81,0	39	6	3.092,00	26500
27,00 - 27,49	32	175,5	96,3	82,5	39	6	3.130,00	27000
27,50 - 27,99	32	177,6	98,0	84,0	39	6	3.168,00	27500
28,00 - 28,49	32	179,7	99,8	85,5	39	6	3.207,00	28000
28,50 - 28,99	32	181,8	101,5	87,0	39	6	3.246,00	28500
29,00 - 29,49	32	183,9	103,3	88,5	39	6	3.283,00	29000
29,50 - 30,00	32	186,0	105,0	90,0	39	6	3.322,00	29500

WPC – Holder til udskiftelige borespidser

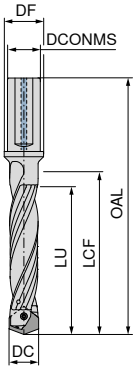
- ▲ nem håndtering
- ▲ Skærskift muligt i maskinen
- ▲ Præcist og stabilt skærleje, spænding vha. Torx Plus®-skrue

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændeskrue

≤ 5xD

NEW

Change



DC mm	DCONMS mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Fastspændingsmoment Nm	11 905 ... DKK TT	
14,00 - 14,49	16	137,9	79,8	72,5	20	0.9	2.143,00	14000
14,50 - 14,99	16	141,0	82,5	75,0	20	0.9	2.143,00	14500
15,00 - 15,49	20	146,1	85,3	77,5	25	0.9	2.143,00	15000
15,50 - 15,99	20	149,2	88,0	80,0	25	0.9	2.143,00	15500
16,00 - 16,49	20	152,3	90,8	82,5	25	1.2	2.334,00	16000
16,50 - 16,99	20	155,4	93,5	85,0	25	1.2	2.334,00	16500
17,00 - 17,49	20	158,5	96,3	87,5	25	1.2	2.334,00	17000
17,50 - 17,99	20	161,6	99,0	90,0	25	1.2	2.334,00	17500
18,00 - 18,49	20	164,7	101,8	92,5	25	2.2	2.483,00	18000
18,50 - 18,99	20	167,8	104,5	95,0	25	2.2	2.483,00	18500
19,00 - 19,49	25	176,9	107,3	97,5	30	2.2	2.483,00	19000
19,50 - 19,99	25	180,0	110,0	100,0	30	2.2	2.483,00	19500
20,00 - 20,49	25	183,1	112,8	102,5	30	2.2	2.622,00	20000
20,50 - 20,99	25	186,2	115,5	105,0	30	2.2	2.622,00	20500
21,00 - 21,49	25	189,3	118,3	107,5	30	2.2	2.846,00	21000
21,50 - 21,99	25	192,4	121,0	110,0	30	2.2	2.884,00	21500
22,00 - 22,49	25	195,5	123,8	112,5	30	3.2	2.922,00	22000
22,50 - 22,99	25	198,6	126,5	115,0	30	3.2	2.960,00	22500
23,00 - 23,49	25	201,7	129,3	117,5	30	3.2	2.999,00	23000
23,50 - 23,99	25	204,8	132,0	120,0	30	3.2	3.036,00	23500
24,00 - 24,49	32	211,9	134,8	122,5	39	5	3.075,00	24000
24,50 - 24,99	32	215,0	137,5	125,0	39	5	3.113,00	24500
25,00 - 25,49	32	218,1	140,3	127,5	39	5	3.151,00	25000
25,50 - 25,99	32	221,2	143,0	130,0	39	5	3.190,00	25500
26,00 - 26,49	32	224,3	145,8	132,5	39	6	3.228,00	26000
26,50 - 26,99	32	227,4	148,5	135,0	39	6	3.266,00	26500
27,00 - 27,49	32	230,5	151,3	137,5	39	6	3.304,00	27000
27,50 - 27,99	32	233,6	154,0	140,0	39	6	3.343,00	27500
28,00 - 28,49	32	236,7	156,8	142,5	39	6	3.380,00	28000
28,50 - 28,99	32	239,8	159,5	145,0	39	6	3.418,00	28500
29,00 - 29,49	32	242,9	162,3	147,5	39	6	3.457,00	29000
29,50 - 30,00	32	246,0	165,0	150,0	39	6	3.495,00	29500

Skruetrækker

Skifteklinge til TORX PLUS®

Momentskruetrækker

Spændeskrue

Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			80 950 ... DKK Y7			80 950 ... DKK Y7			11 950 ... DKK TT	
14,00 - 15,99	T08 - IP	57,00	060	T08 - IP	46,00	043	0,5 - 2,0 Nm	1.147,00	191	M2,2x13 - 08IP	115,00	00100
16,00 - 17,99	T08 - IP	57,00	060	T08 - IP	46,00	043	0,5 - 2,0 Nm	1.147,00	191	M2,5x15 - 08IP	132,00	00200
18,00 - 21,99	T10 - IP	61,00	062	T10 - IP	51,00	053	2,0 - 7,0 Nm	1.272,00	193	M3,0x17 - 10IP	142,00	00300
22,00 - 23,99	T10 - IP	61,00	062	T10 - IP	51,00	053	2,0 - 7,0 Nm	1.272,00	193	M3,5x21 - 10IP	142,00	00400
24,00 - 25,99	T15 - IP	65,00	063	T15 - IP	51,00	054	2,0 - 7,0 Nm	1.272,00	193	M4,0x23 - 15IP	155,00	00500
26,00 - 30,00	T20 - IP	72,00	064	T20 - IP	51,00	055	2,0 - 7,0 Nm	1.272,00	193	M4,5x25 - 20IP	172,00	00600

MultiChange – Produktoversigt

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

Udskiftelige hoveder

→ Kapitel 2, Hårdmetal bor

Side 2|107

HM NC-forbor

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90°

SIG 120°

SIG 142°

→ Kapitel 4, Rivaler og forsænkere

Side 4|18 + 4|19

Udskiftelige rivalhoveder

Ø 8,00 – 30,20 mm

Gennemgående hul

Ø 12,20 – 30,20 mm

Bundhul

→ Kapitel 14, Hårdmetal fræsere

Side 14|198 – 14|202

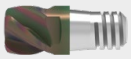
HM-hjørnefræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm /
ZEFP 3+4

Type PCR-UNI

Type PCR-ALU

Type N

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

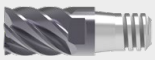

Type W

Type N

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

Type NF

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


Type N

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

Type N

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

Type N

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

Type N

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

Type N

Type N

NOF / ZEFP = Antal skær

Holder

→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16 Tilbehør

Side 16|259 – 16|261

OAL 60 – 90 mm

konisk 87°/stål

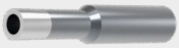
cylindrisk*/stål

OAL 85 – 120 mm

konisk 87°/stål

cylindrisk*/stål

konisk 87°/HM


cylindrisk*/HM

OAL 110 – 150 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/HM

OAL 150 – 200 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/stål

cylindrisk*/HM

OAL 200 – 250 mm

cylindrisk*/stål

cylindrisk*/HM

* kun betinget egnet til fræsning

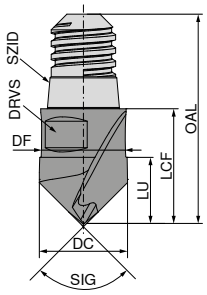
MultiChange – NC-forbor

▲ KLG = Koblingsstørrelse
▲ NOF = skærantal

NC-A
Ti1050

NC-A
Ti1050

NC-A
Ti1050



DC mm	SZID	LU mm	DF mm	LCF mm	OAL mm	NOF	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	$a_{p\ max.}$ mm	SIG 90° HM 10 709 ... DKK T7		SIG 120° HM 10 712 ... DKK T7		SIG 142° HM 10 714 ... DKK T7	
8	06	6,0	7,8	11	20,4	2	6	5	4	407,00	**080**	407,00	**080**	407,00	**080**
10	08	7,5	9,8	13	26,9	2	8	12,5	5	449,00	**100**	449,00	**100**	449,00	**100**
12	10	9,0	11,8	16	30,1	2	10	15	6	576,00	**120**	576,00	**120**	576,00	**120**
16	12	12,0	15,8	20	37,3	2	13	20	8	818,00	**160**	818,00	**160**	818,00	**160**
20	16	15,0	19,8	25	47,2	2	16	25	10	1.192,00	**200**	1.192,00	**200**	1.192,00	**200**
P										●		●		●	
M										●		●		●	
K										●		●		●	
N										●		●		●	
S															
H															
O															

→ v_c side 148

Koblingsstørrelse 06 og 08 skal monteres med en momentnøgle.
Under ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejledende skæredata – WTX – Ti

Indeks	10 786 ..., 10 787 ...											
	3xD / 5xD											
	med IK	> Ø 2,5–3	> Ø 3–4	> Ø 4–5	> Ø 5–6	> Ø 6–8	> Ø 8–10	> Ø 10–12	> Ø 12–14	> Ø 14–16	> Ø 16–18	> Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)										
P.1.1												
P.1.2	130	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.1.3	130	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.1.4	115	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.1.5	115	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3	115	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.2.4	90	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3	55	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.4.1	75	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.2	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.1.1	**70**	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.2.1	**70**	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.3.1	**70**	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	**45**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.1.2	**45**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.2.1	**40**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.2.2	**40**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.2.3	**40**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.3.1	**55**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.3.2	**45**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

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

Vejledende skæredata – WTX – UNI

Indeks	11 776 ..., 11 777 ..., 11 778 ..., 11 779 ..., 11 780 ..., 11 781 ...							
	3xD							
	Uden IK	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20	Ø 20–25
	v_c (m/min)		f (mm/O)					
P.1.1	110	120	0,13	0,18	0,25	0,30	0,34	0,37
P.1.2	105	115	0,12	0,18	0,24	0,29	0,33	0,36
P.1.3	100	110	0,12	0,17	0,23	0,28	0,31	0,34
P.1.4	95	105	0,11	0,16	0,21	0,26	0,30	0,32
P.1.5	90	100	0,11	0,15	0,20	0,25	0,28	0,30
P.2.1	105	120	0,15	0,22	0,29	0,36	0,41	0,44
P.2.2	95	110	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	0,40
P.2.3	85	100	0,13	0,18	0,24	0,29	0,33	0,36
P.2.4	65	75	0,12	0,16	0,21	0,26	0,29	0,32
P.3.1	70	85	0,12	0,18	0,24	0,29	0,33	0,36
P.3.2	60	65	0,11	0,15	0,20	0,24	0,27	0,29
P.3.3	50	65	0,09	0,12	0,15	0,19	0,21	0,23
P.4.1	50	65	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	0,24
P.4.2	50	65	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	0,24
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1	85	120	0,17	0,26	0,36	0,45	0,52	0,56
K.1.2	75	100	0,15	0,22	0,29	0,36	0,41	0,45
K.2.1	100	160	0,17	0,25	0,34	0,42	0,48	0,52
K.2.2	75	100	0,15	0,22	0,29	0,36	0,41	0,45
K.3.1	80	90	0,16	0,23	0,32	0,39	0,44	0,48
K.3.2	70	80	0,14	0,19	0,25	0,31	0,35	0,38
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1								
N.2.2								
N.2.3								
N.3.1								
N.3.2								
N.3.3								
N.4.1								
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1	25	25	0,06	0,08	0,11	0,14	0,15	0,17
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1	35	35	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20	0,22
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								

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

Indeks	11 782 ..., 11 783 ..., 11 784 ..., 11 785 ..., 11 786 ..., 11 787 ...								11 788 ..., 11 789 ..., 11 790 ...					
	5xD								8xD					
	Uden IK	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20	Ø 20–25	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)		f (mm/O)						v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	110	120	0,13	0,18	0,25	0,30	0,34	0,37	110	0,13	0,18	0,25	0,30	0,34
P.1.2	105	115	0,12	0,18	0,24	0,29	0,33	0,36	105	0,12	0,18	0,24	0,29	0,33
P.1.3	100	110	0,12	0,17	0,23	0,28	0,31	0,34	100	0,12	0,17	0,23	0,28	0,31
P.1.4	95	105	0,11	0,16	0,21	0,26	0,30	0,32	95	0,11	0,16	0,21	0,26	0,30
P.1.5	90	100	0,11	0,15	0,20	0,25	0,28	0,30	90	0,11	0,15	0,20	0,25	0,28
P.2.1	105	120	0,15	0,22	0,29	0,36	0,41	0,44	105	0,15	0,22	0,29	0,36	0,41
P.2.2	95	110	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	0,40	95	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
P.2.3	85	100	0,13	0,18	0,24	0,29	0,33	0,36	85	0,13	0,18	0,24	0,29	0,33
P.2.4	65	75	0,12	0,16	0,21	0,26	0,29	0,32	65	0,12	0,16	0,21	0,26	0,29
P.3.1	70	85	0,12	0,18	0,24	0,29	0,33	0,36	70	0,12	0,18	0,24	0,29	0,33
P.3.2	60	65	0,11	0,15	0,20	0,24	0,27	0,29	60	0,11	0,15	0,20	0,24	0,27
P.3.3	50	65	0,09	0,12	0,15	0,19	0,21	0,23	50	0,09	0,12	0,15	0,19	0,21
P.4.1	50	65	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	0,24	50	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
P.4.2	50	65	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	0,24	50	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
M.1.1														
M.2.1														
M.3.1														
K.1.1	85	120	0,17	0,26	0,36	0,45	0,52	0,56	85	0,17	0,26	0,36	0,45	0,52
K.1.2	75	100	0,15	0,22	0,29	0,36	0,41	0,45	75	0,15	0,22	0,29	0,36	0,41
K.2.1	100	160	0,17	0,25	0,34	0,42	0,48	0,52	100	0,17	0,25	0,34	0,42	0,48
K.2.2	75	100	0,15	0,22	0,29	0,36	0,41	0,45	75	0,15	0,22	0,29	0,36	0,41
K.3.1	80	90	0,16	0,23	0,32	0,39	0,44	0,48	80	0,16	0,23	0,32	0,39	0,44
K.3.2	70	80	0,14	0,19	0,25	0,31	0,35	0,38	70	0,14	0,19	0,25	0,31	0,35
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1														
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1	25	25	0,06	0,08	0,11	0,14	0,15	0,17	25	0,06	0,08	0,11	0,14	0,15
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	35	35	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20	0,22	35	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Vejledende skæredata – WTX – VA

Indeks	10 731 ..., 10 734 ...							10 740 ..., 10 745 ...						
	3xD							5xD						
	Uden IK	med IK	Ø 2–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20	Uden IK	med IK	Ø 2–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)		f (mm/O)					v_c (m/min)		f (mm/O)				
P.1.1	100	110	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25	100	110	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
P.1.2	95	105	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24	95	105	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.1.3	90	100	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23	90	100	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23
P.1.4	85	95	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	85	95	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
P.1.5	80	90	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20	80	90	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
P.2.1	95	110	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29	95	110	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29
P.2.2	85	100	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27	85	100	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27
P.2.3	75	90	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24	75	90	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.2.4	60	70	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21	60	70	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21
P.3.1	65	75	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24	65	75	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.3.2	55	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20	55	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20
P.3.3	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15
P.4.1	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
P.4.2	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.1.1	**35**	**55**	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20	**35**	**55**	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
M.2.1	**30**	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17	**30**	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
M.3.1	**30**	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17	**30**	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
K.1.1	85	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47	85	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
K.1.2	75	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	75	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.2.1	100	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43	100	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43
K.2.2	75	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	75	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.3.1	80	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40	80	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40
K.3.2	70	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32	70	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
N.1.1	220	330	0,10	0,16	0,22	0,30	0,33	220	330	0,10	0,16	0,22	0,30	0,33
N.1.2	200	300	0,09	0,12	0,20	0,25	0,30	200	300	0,09	0,12	0,20	0,25	0,30
N.2.1	180	250	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39	180	250	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.2.2	150	220	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39	150	220	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.2.3	120	180	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39	120	180	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.3.1	160	200	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47	160	200	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
N.3.2	90	120	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	90	120	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
N.3.3	100	140	0,12	0,15	0,21	0,25	0,28	100	140	0,12	0,15	0,21	0,25	0,28
N.4.1														
S.1.1	**20**	**30**	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	**20**	**30**	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
S.1.2	**15**	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11	**15**	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.1	**15**	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11	**15**	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.2	**10**	**15**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14	**10**	**15**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
S.2.3	**10**	**15**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11	**10**	**15**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.3.1														
S.3.2	**20**	**30**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17	**20**	**30**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
S.3.3	**15**	**25**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14	**15**	**25**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

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

Indeks	10 770 ...					
	8xD					
	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	110	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
P.1.2	105	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.1.3	100	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23
P.1.4	95	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
P.1.5	90	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
P.2.1	110	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29
P.2.2	100	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27
P.2.3	90	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.2.4	70	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21
P.3.1	75	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.3.2	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20
P.3.3	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15
P.4.1	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
P.4.2	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.1.1	**55**	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
M.2.1	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
M.3.1	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
K.1.1	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
K.1.2	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.2.1	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43
K.2.2	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.3.1	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40
K.3.2	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
N.1.1	330	0,10	0,16	0,22	0,30	0,33
N.1.2	300	0,09	0,12	0,20	0,25	0,30
N.2.1	250	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.2.2	220	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.2.3	180	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.3.1	200	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
N.3.2	120	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
N.3.3	140	0,12	0,15	0,21	0,25	0,28
N.4.1						
S.1.1	**30**	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
S.1.2	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.1	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.2	**15**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
S.2.3	**15**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.3.1						
S.3.2	**30**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
S.3.3	**25**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Vejledende skæredata – WTX – Speed UNI

Indeks	10 781 ... 3xD						10 771 ... 5xD					
	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)					v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	185	0,17	0,24	0,33	0,40	0,45	185	0,17	0,24	0,33	0,40	0,45
P.1.2	180	0,16	0,23	0,31	0,38	0,43	180	0,16	0,23	0,31	0,38	0,43
P.1.3	170	0,16	0,22	0,30	0,36	0,41	170	0,16	0,22	0,30	0,36	0,41
P.1.4	160	0,15	0,21	0,28	0,35	0,39	160	0,15	0,21	0,28	0,35	0,39
P.1.5	155	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	155	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
P.2.1	185	0,20	0,29	0,39	0,47	0,53	185	0,20	0,29	0,39	0,47	0,53
P.2.2	170	0,18	0,26	0,35	0,43	0,49	170	0,18	0,26	0,35	0,43	0,49
P.2.3	155	0,17	0,24	0,32	0,39	0,44	155	0,17	0,24	0,32	0,39	0,44
P.2.4	120	0,16	0,21	0,28	0,34	0,38	120	0,16	0,21	0,28	0,34	0,38
P.3.1	130	0,16	0,23	0,32	0,39	0,44	130	0,16	0,23	0,32	0,39	0,44
P.3.2	100	0,14	0,20	0,26	0,32	0,36	100	0,14	0,20	0,26	0,32	0,36
P.3.3	100	0,12	0,16	0,20	0,25	0,28	100	0,12	0,16	0,20	0,25	0,28
P.4.1	100	0,11	0,16	0,21	0,25	0,29	100	0,11	0,16	0,21	0,25	0,29
P.4.2	100	0,11	0,16	0,21	0,25	0,29	100	0,11	0,16	0,21	0,25	0,29
M.1.1	65	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	65	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
M.2.1	60	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19	60	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19
M.3.1	60	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19	60	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19
K.1.1	150	0,18	0,28	0,40	0,49	0,56	150	0,18	0,28	0,40	0,49	0,56
K.1.2	125	0,16	0,24	0,32	0,39	0,45	125	0,16	0,24	0,32	0,39	0,45
K.2.1	200	0,18	0,27	0,37	0,46	0,52	200	0,18	0,27	0,37	0,46	0,52
K.2.2	125	0,16	0,24	0,32	0,39	0,45	125	0,16	0,24	0,32	0,39	0,45
K.3.1	115	0,18	0,25	0,34	0,42	0,48	115	0,18	0,25	0,34	0,42	0,48
K.3.2	100	0,15	0,21	0,28	0,34	0,38	100	0,15	0,21	0,28	0,34	0,38
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

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

Indeks	10 782 ...					
	8xD					
	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	185	0,17	0,24	0,33	0,40	0,45
P.1.2	180	0,16	0,23	0,31	0,38	0,43
P.1.3	170	0,16	0,22	0,30	0,36	0,41
P.1.4	160	0,15	0,21	0,28	0,35	0,39
P.1.5	155	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
P.2.1	185	0,20	0,29	0,39	0,47	0,53
P.2.2	170	0,18	0,26	0,35	0,43	0,49
P.2.3	155	0,17	0,24	0,32	0,39	0,44
P.2.4	120	0,16	0,21	0,28	0,34	0,38
P.3.1	130	0,16	0,23	0,32	0,39	0,44
P.3.2	100	0,14	0,20	0,26	0,32	0,36
P.3.3	100	0,12	0,16	0,20	0,25	0,28
P.4.1	100	0,11	0,16	0,21	0,25	0,29
P.4.2	100	0,11	0,16	0,21	0,25	0,29
M.1.1	65	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
M.2.1	60	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19
M.3.1	60	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19
K.1.1	150	0,18	0,28	0,40	0,49	0,56
K.1.2	125	0,16	0,24	0,32	0,39	0,45
K.2.1	200	0,18	0,27	0,37	0,46	0,52
K.2.2	125	0,16	0,24	0,32	0,39	0,45
K.3.1	115	0,18	0,25	0,34	0,42	0,48
K.3.2	100	0,15	0,21	0,28	0,34	0,38
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Vejledende skæredata – WTX – Feed UNI

Indeks	10 789 ...								
		5xD							
	med IK	Ø 4–6	Ø 6–7	Ø 7–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–15	Ø 15–17	Ø 17–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)							
P.1.1	125	0,28	0,34	0,37	0,42	0,48	0,54	0,59	0,63
P.1.2	120	0,27	0,32	0,35	0,40	0,46	0,52	0,56	0,60
P.1.3	115	0,25	0,31	0,34	0,38	0,44	0,49	0,54	0,57
P.1.4	110	0,24	0,29	0,32	0,36	0,41	0,47	0,51	0,54
P.1.5	105	0,23	0,27	0,30	0,34	0,39	0,44	0,48	0,52
P.2.1	125	0,33	0,40	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
P.2.2	115	0,30	0,36	0,40	0,45	0,51	0,58	0,63	0,68
P.2.3	105	0,27	0,32	0,36	0,41	0,46	0,52	0,57	0,61
P.2.4	80	0,25	0,29	0,32	0,36	0,41	0,46	0,50	0,54
P.3.1	85	0,27	0,32	0,36	0,41	0,46	0,52	0,57	0,61
P.3.2	70	0,23	0,27	0,30	0,33	0,38	0,43	0,47	0,50
P.3.3	70	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,33	0,36	0,38
P.4.1	70	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,34	0,38	0,40
P.4.2	70	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,34	0,38	0,40
M.1.1	55	0,13	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26	0,28	0,30
M.2.1	50	0,11	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,24	0,26
M.3.1	50	0,11	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,24	0,26
K.1.1	140	0,38	0,47	0,53	0,61	0,70	0,80	0,89	0,95
K.1.2	115	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
K.2.1	185	0,37	0,45	0,50	0,57	0,66	0,75	0,82	0,88
K.2.2	115	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
K.3.1	105	0,35	0,42	0,47	0,53	0,61	0,69	0,76	0,81
K.3.2	90	0,29	0,35	0,38	0,43	0,49	0,55	0,60	0,64
N.1.1	380	0,28	0,34	0,37	0,42	0,48	0,54	0,59	0,63
N.1.2	345	0,25	0,31	0,34	0,38	0,44	0,49	0,54	0,57
N.2.1	290	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
N.2.2	255	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
N.2.3	205	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
N.3.1	230	0,38	0,47	0,53	0,61	0,70	0,80	0,89	0,95
N.3.2	140	0,24	0,29	0,33	0,37	0,43	0,48	0,53	0,57
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

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

Indeks	10 794 ..., 10 796 ...								
	8xD / 12xD								
	med IK	Ø 4–6	Ø 6–7	Ø 7–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–15	Ø 15–17	Ø 17–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)							
P.1.1	125	0,28	0,34	0,37	0,42	0,48	0,54	0,59	0,63
P.1.2	120	0,27	0,32	0,35	0,40	0,46	0,52	0,56	0,60
P.1.3	115	0,25	0,31	0,34	0,38	0,44	0,49	0,54	0,57
P.1.4	110	0,24	0,29	0,32	0,36	0,41	0,47	0,51	0,54
P.1.5	105	0,23	0,27	0,30	0,34	0,39	0,44	0,48	0,52
P.2.1	125	0,33	0,40	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
P.2.2	115	0,30	0,36	0,40	0,45	0,51	0,58	0,63	0,68
P.2.3	105	0,27	0,32	0,36	0,41	0,46	0,52	0,57	0,61
P.2.4	80	0,25	0,29	0,32	0,36	0,41	0,46	0,50	0,54
P.3.1	85	0,27	0,32	0,36	0,41	0,46	0,52	0,57	0,61
P.3.2	70	0,23	0,27	0,30	0,33	0,38	0,43	0,47	0,50
P.3.3	70	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,33	0,36	0,38
P.4.1	70	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,34	0,38	0,40
P.4.2	70	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,34	0,38	0,40
M.1.1	55	0,13	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26	0,28	0,30
M.2.1	50	0,11	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,24	0,26
M.3.1	50	0,11	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,24	0,26
K.1.1	140	0,38	0,47	0,53	0,61	0,70	0,80	0,89	0,95
K.1.2	115	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
K.2.1	185	0,37	0,45	0,50	0,57	0,66	0,75	0,82	0,88
K.2.2	115	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
K.3.1	105	0,35	0,42	0,47	0,53	0,61	0,69	0,76	0,81
K.3.2	90	0,29	0,35	0,38	0,43	0,49	0,55	0,60	0,64
N.1.1	380	0,28	0,34	0,37	0,42	0,48	0,54	0,59	0,63
N.1.2	345	0,25	0,31	0,34	0,38	0,44	0,49	0,54	0,57
N.2.1	290	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
N.2.2	255	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
N.2.3	205	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
N.3.1	230	0,38	0,47	0,53	0,61	0,70	0,80	0,89	0,95
N.3.2	140	0,24	0,29	0,33	0,37	0,43	0,48	0,53	0,57
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Vejledende skæredata – WTX – Speed VA

Indeks	10 773 ...						10 774 ...					
	5xD						12xD					
	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)					v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	165	0,12	0,17	0,23	0,28	0,31	110	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
P.1.2	160	0,11	0,16	0,22	0,26	0,30	105	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.1.3	150	0,11	0,15	0,20	0,25	0,28	100	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23
P.1.4	145	0,10	0,15	0,19	0,24	0,27	95	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
P.1.5	135	0,10	0,14	0,18	0,23	0,26	90	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
P.2.1	165	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	110	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29
P.2.2	150	0,13	0,18	0,24	0,30	0,34	100	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27
P.2.3	135	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30	90	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.2.4	105	0,11	0,15	0,19	0,24	0,27	70	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21
P.3.1	115	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30	75	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.3.2	90	0,10	0,13	0,18	0,22	0,25	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20
P.3.3	90	0,08	0,11	0,14	0,17	0,19	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15
P.4.1	70	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
P.4.2	70	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.1.1	80	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25	55	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
M.2.1	75	0,08	0,11	0,15	0,19	0,21	50	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
M.3.1	75	0,08	0,11	0,15	0,19	0,21	50	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
K.1.1	150	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
K.1.2	125	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.2.1	200	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43
K.2.2	125	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.3.1	115	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40
K.3.2	100	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1							200	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
N.3.2	145	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	120	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	35	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19	30	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
S.1.2	25	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	20	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.1	25	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	20	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.2	20	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17	15	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
S.2.3	20	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	15	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.3.1												
S.3.2	35	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20	30	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
S.3.3	30	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17	25	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

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

Vejledende skæredata – WTX – H

Indeks	10 777 ...								
		3xD							
	Uden IK	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14
	v_c (m/min)	f (mm/O)							
P.1.1	80	0,05	0,07	0,08	0,10	0,14	0,18	0,21	0,24
P.1.2	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.1.3	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.1.4	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.1.5	80	0,05	0,07	0,08	0,10	0,14	0,18	0,21	0,24
P.2.1	75	0,05	0,07	0,08	0,10	0,14	0,18	0,21	0,24
P.2.2	70	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22
P.2.3	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.2.4	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1									
P.4.2									
M.1.1									
M.2.1									
M.3.1									
K.1.1	**85**	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27	0,34
K.1.2	**80**	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27	0,34
K.2.1	**85**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25
K.2.2	**80**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25
K.3.1	**85**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25
K.3.2	**80**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1									
N.3.2									
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1	**30**	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
H.1.2	**15**	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
H.1.3	**10**	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07
H.1.4	**10**	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

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

Vejledende skæredata – WTX – Quattro 4F

Indeks	10 735 ...						10 736 ...					
	5xD						8xD					
	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)					v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	110	0,12	0,17	0,23	0,28	0,31	110	0,12	0,17	0,23	0,28	0,31
P.1.2	105	0,11	0,16	0,22	0,26	0,30	105	0,11	0,16	0,22	0,26	0,30
P.1.3	100	0,11	0,15	0,20	0,25	0,28	100	0,11	0,15	0,20	0,25	0,28
P.1.4	95	0,10	0,15	0,19	0,24	0,27	95	0,10	0,15	0,19	0,24	0,27
P.1.5	90	0,10	0,14	0,18	0,23	0,26	90	0,10	0,14	0,18	0,23	0,26
P.2.1	110	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	110	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
P.2.2	100	0,13	0,18	0,24	0,30	0,34	100	0,13	0,18	0,24	0,30	0,34
P.2.3	90	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30	90	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30
P.2.4	70	0,11	0,15	0,19	0,24	0,27	70	0,11	0,15	0,19	0,24	0,27
P.3.1	75	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30	75	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30
P.3.2	60	0,10	0,13	0,18	0,22	0,25	60	0,10	0,13	0,18	0,22	0,25
P.3.3	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,19	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,19
P.4.1	60	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20	60	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
P.4.2	60	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20	60	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
K.1.2	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.2.1	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43
K.2.2	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.3.1	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40
K.3.2	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1	25	0,05	0,07	0,09	0,12	0,13	25	0,05	0,07	0,09	0,12	0,13
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	30	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17	30	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

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

Indeks	10 737 ...					
	12xD					
	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	110	0,12	0,17	0,23	0,28	0,31
P.1.2	105	0,11	0,16	0,22	0,26	0,30
P.1.3	100	0,11	0,15	0,20	0,25	0,28
P.1.4	95	0,10	0,15	0,19	0,24	0,27
P.1.5	90	0,10	0,14	0,18	0,23	0,26
P.2.1	110	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
P.2.2	100	0,13	0,18	0,24	0,30	0,34
P.2.3	90	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30
P.2.4	70	0,11	0,15	0,19	0,24	0,27
P.3.1	75	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30
P.3.2	60	0,10	0,13	0,18	0,22	0,25
P.3.3	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,19
P.4.1	60	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
P.4.2	60	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
K.1.2	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.2.1	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43
K.2.2	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.3.1	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40
K.3.2	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1	25	0,05	0,07	0,09	0,12	0,13
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	30	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Vejledende skæredata – WTX – AL

Indeks	10 791 ...											
	5xD											
	med IK	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)										
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1	360	0,15	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.1.2	400	0,15	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.2.1	360	0,20	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.2	400	0,20	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.3	350	0,15	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.3.1	200	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.2	200	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.3	160	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

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

Indeks	10 792 ...										
	8xD										
	med IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)									
P.1.1											
P.1.2											
P.1.3											
P.1.4											
P.1.5											
P.2.1											
P.2.2											
P.2.3											
P.2.4											
P.3.1											
P.3.2											
P.3.3											
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1											
M.2.1											
M.3.1											
K.1.1											
K.1.2											
K.2.1											
K.2.2											
K.3.1											
K.3.2											
N.1.1	320	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.1.2	360	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.2.1	320	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.2	360	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.3	310	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.3.1	160	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.2	160	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.3	140	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Vejledende skæredata – WTX – AL

Indeks	10 793 ...										
		12xD									
	med IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)									
P.1.1											
P.1.2											
P.1.3											
P.1.4											
P.1.5											
P.2.1											
P.2.2											
P.2.3											
P.2.4											
P.3.1											
P.3.2											
P.3.3											
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1											
M.2.1											
M.3.1											
K.1.1											
K.1.2											
K.2.1											
K.2.2											
K.3.1											
K.3.2											
N.1.1	250	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.1.2	280	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.2.1	250	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.2	280	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.3	245	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.3.1	150	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.2	150	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.3	120	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

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

Vejledende skæredata – WTX – HFDS – High Feed bor

Indeks	10 797 ...						10 798 ...					
	3xD						5xD					
	med IK	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	med IK	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16
	v_c (m/min)	f (mm/O)					v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.1.2	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.1.3	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.1.4	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.1.5	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.2.1	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.2.2	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9	**100**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.2.3	**90**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9	**90**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.2.4	**90**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9	**90**	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.3.1	**85**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7	**85**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
P.3.2	**70**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7	**70**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
P.3.3	**70**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7	**70**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
P.4.1	**65**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7	**65**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
P.4.2	**65**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7	**65**	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
M.1.1	65	0,2–0,25	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,6	0,6–0,6	65	0,2–0,25	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,6	0,6–0,6
M.2.1	65	0,2–0,25	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,6	0,6–0,6	65	0,2–0,25	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,6	0,6–0,6
M.3.1	55	0,2–0,25	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,6	0,6–0,6	55	0,2–0,25	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,6	0,6–0,6
K.1.1	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.1.2	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.2.1	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.2.2	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.3.1	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.3.2	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	**130**	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
N.3.2	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
N.3.3	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
N.4.1	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1	110	0,6	0,6	0,8	0,9	1,0	110	0,6	0,6	0,8	0,9	1,0

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

Vejledende skæredata – WTX – 180

Indeks	10 720 ...					
	3xD					
	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	90	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
P.1.2	85	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.1.3	80	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23
P.1.4	75	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
P.1.5	70	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
P.2.1	90	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29
P.2.2	80	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27
P.2.3	70	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.2.4	55	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21
P.3.1	60	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.3.2	50	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20
P.3.3	50	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15
P.4.1	50	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
P.4.2	50	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.1.1	45	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.2.1	40	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
M.3.1	40	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
K.1.1	95	0,12	0,19	0,26	0,33	0,38
K.1.2	80	0,11	0,16	0,21	0,26	0,30
K.2.1	130	0,12	0,18	0,25	0,30	0,35
K.2.2	80	0,11	0,16	0,21	0,26	0,30
K.3.1	70	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
K.3.2	65	0,10	0,14	0,18	0,22	0,25
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Indeks	10 721 ...					
	5xD					
	med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	90	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
P.1.2	85	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.1.3	80	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23
P.1.4	75	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
P.1.5	70	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
P.2.1	90	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29
P.2.2	80	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27
P.2.3	70	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.2.4	55	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21
P.3.1	60	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.3.2	50	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20
P.3.3	50	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15
P.4.1	50	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
P.4.2	50	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.1.1	45	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.2.1	40	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
M.3.1	40	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
K.1.1	95	0,12	0,19	0,26	0,33	0,38
K.1.2	80	0,11	0,16	0,21	0,26	0,30
K.2.1	130	0,12	0,18	0,25	0,30	0,35
K.2.2	80	0,11	0,16	0,21	0,26	0,30
K.3.1	70	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
K.3.2	65	0,10	0,14	0,18	0,22	0,25
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Tips til anvendelse:

Forboring med reduceret tilspænding

1. Multiplicer tilspænding f i mm/o med korrektionsfaktor A_k
2. Forboring med reduceret tilspænding, indtil værktøjet er i indgreb med 0,25xD
3. Tilbagetrækning med dobbelt tilspændingshastighed – kun i emner med egnet overflade

   Denne arbejdsgang er nødvendig for at opnå maksimal effekt af boret!
4. Færdiggør hul med tilspænding f i mm/o uden udspåning

Korrektionsfaktorer A_k til f i mm/o ved forboring		
Hældning emneoverflade	A_k ved 3xD (10 720 ...)	A_k ved 5xD (10 721 ...)
15°	0,5	0,25
30°	0,4	Anbefales ikke
45°	0,25	Anbefales ikke

Til forboring med WTX – 180 5xD på plane overflader (0° hældning) anbefaler vi et pilotbor (WTX – UNI 3xD).

Vejledende skæredata – Type UNI

Indeks	11 706 ..., 11 707 ..., 11 709 ..., 11 710 ...																
	3xD / 5xD																
	Uden IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,25	Ø 1,25–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–2,5	Ø 2,5–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)															
P.1.1	90	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.1.2	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.3	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.4	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.1.5	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.1	80	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.2.2	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.2.3	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.4	55	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.1	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.2	55	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.3																	
P.4.1																	
P.4.2																	
M.1.1																	
M.2.1																	
M.3.1																	
K.1.1	90	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.1.2	75	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.2.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.2.2	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.2	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

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

Indeks	11 700 ..., 11 701 ..., 11 702 ..., 11 703 ...																
		3xD / 5xD															
	med IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,25	Ø 1,25–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–2,5	Ø 2,5–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)															
P.1.1	115	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.1.2	95	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.3	95	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.4	85	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.1.5	85	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.1	95	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.2.2	85	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.2.3	85	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.4	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.1	85	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.2	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.3	40	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.1	50	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.2	30	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.1.1	35	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.2.1	35	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.3.1	35	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
K.1.1	115	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.1.2	95	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.2.1	95	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.2.2	90	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.1	95	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.2	90	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
N.1.1	200	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
N.1.2	200	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
N.2.1	160	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
N.2.2	160	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
N.2.3	140	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
N.3.1	120	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,18
N.3.2	120	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,18
N.3.3	100	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,18
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Vejledende skæredata – Type UNI

Indeks	11 704 ...										
		8xD									
	med IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)									
P.1.1	100	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.1.2	80	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.3	80	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.4	75	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.1.5	75	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.1	80	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.2.2	75	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.2.3	75	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.4	60	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.1	75	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.2	60	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.3	35	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.1	40	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.2	25	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.1.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.2.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.3.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
K.1.1	100	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.1.2	80	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.2.1	80	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.2.2	75	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.1	80	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.2	75	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

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

Indeks	11 705 ...										
	12xD										
	med IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)									
P.1.1	90	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.1.2	75	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.3	75	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.4	70	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.1.5	70	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.1	80	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.2.2	70	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.2.3	70	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.4	55	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.1	70	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.2	55	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.3	35	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.1	40	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.2	25	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.1.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.2.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.3.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
K.1.1	90	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.1.2	75	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.2.1	75	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.2.2	70	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.1	75	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.2	70	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Vejledende skæredata – Type VA

Indeks	11 711 ..., 11 712 ...																
	3xD																
	Uden IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,25	Ø 1,25–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–2,5	Ø 2,5–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)															
P.1.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.1.2																	
P.1.3																	
P.1.4																	
P.1.5																	
P.2.1	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.2	60	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.3																	
P.2.4																	
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	**45**	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.4.2	**30**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.1.1	**35**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.2.1	**35**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.3.1	**35**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
K.1.1																	
K.1.2																	
K.2.1																	
K.2.2																	
K.3.1																	
K.3.2																	
N.1.1	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.1.2	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.1	130	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.2	130	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.3	110	0,03	0,04	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
N.3.1	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.2	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.3	225	0,03	0,04	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1	30	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.2	20	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1	100	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,2	0,21
O.1.2	80	0,002	0,004	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,13	0,14	0,15
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

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

Indeks	11 713 ..., 11 714 ..., 11 715 ..., 11 716 ...																
		3xD / 5xD															
	med IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,25	Ø 1,25–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–2,5	Ø 2,5–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)															
P.1.1	85	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.1.2																	
P.1.3																	
P.1.4																	
P.1.5																	
P.2.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.2	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.3																	
P.2.4																	
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	**55**	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.4.2	**40**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.1.1	**45**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.2.1	**45**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.3.1	**45**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
K.1.1																	
K.1.2																	
K.2.1																	
K.2.2																	
K.3.1																	
K.3.2																	
N.1.1	**200**	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.1.2	**200**	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.1	**160**	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.2	**160**	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.3	**140**	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,2	0,23	0,24	0,26	0,27
N.3.1	**200**	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.2	**200**	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.3	**280**	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1	15	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.2.2	15	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.2.3	15	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.1	35	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.2	25	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1	120	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
O.1.2	100	0,002	0,004	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,13	0,14	0,15
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Vejledende skæredata – type N – spiralbor

Indeks	10 700 ..., 10 710 ...															
	3xD / 5xD															
	Uden IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)														
P.1.1	75	0,03	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	0,16	0,2	0,24	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45
P.1.2	65	0,03	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	0,16	0,2	0,24	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45
P.1.3	65	0,03	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	0,16	0,2	0,24	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45
P.1.4	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.1.5	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.2.1	70	0,03	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45
P.2.2	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.2.3	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.2.4	50	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.3.1	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.3.2	50	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.3.3																
P.4.1																
P.4.2																
M.1.1																
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.1.2	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.2.1	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.2.2	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.3.1	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.3.2	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
N.1.1	200	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.1.2	200	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.2.1	160	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.2.2	160	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.2.3	130	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.3.1	160	0,003	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20
N.3.2	160	0,003	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20
N.3.3	100	0,003	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20
N.4.1	200	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	30	0,002	0,003	0,003	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.2	20	0,002	0,003	0,003	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

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

Vejledende skæredata – WTX – SB

Indeks	10 767 ..., 10 772 ..., 10 783 ..., 10 788 ...					
	3xD					
	Uden IK	med IK	Ø 2–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16
	v_c (m/min)		f (mm/O)			
P.1.1	110	120	0,13	0,18	0,25	0,30
P.1.2	105	115	0,12	0,18	0,24	0,29
P.1.3	100	110	0,12	0,17	0,23	0,28
P.1.4	95	105	0,11	0,16	0,21	0,26
P.1.5	90	100	0,11	0,15	0,20	0,25
P.2.1	105	120	0,15	0,22	0,29	0,36
P.2.2	95	110	0,14	0,20	0,27	0,33
P.2.3	85	100	0,13	0,18	0,24	0,29
P.2.4	65	75	0,12	0,16	0,21	0,26
P.3.1	70	85	0,12	0,18	0,24	0,29
P.3.2	60	65	0,11	0,15	0,20	0,24
P.3.3	50	65	0,09	0,12	0,15	0,19
P.4.1	50	65	0,08	0,12	0,16	0,19
P.4.2	50	65	0,08	0,12	0,16	0,19
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1	85	120	0,17	0,26	0,36	0,45
K.1.2	75	100	0,15	0,22	0,29	0,36
K.2.1	100	160	0,17	0,25	0,34	0,42
K.2.2	75	100	0,15	0,22	0,29	0,36
K.3.1	80	90	0,16	0,23	0,32	0,39
K.3.2	70	80	0,14	0,19	0,25	0,31
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1	25	25	0,06	0,08	0,11	0,14
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	35	35	0,08	0,11	0,14	0,18
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

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

Vejledende skæredata – WTX – Mini

Indeks	11 770 ...				
	5xD				
	Uden IK	≤ Ø 1,0	> Ø 1,0–1,5	> Ø 1,5–2,0	> Ø 2,0–2,9
	v_c (m/min)	f (mm/O)			
P.1.1	75	0,01	0,01	0,013	0,015
P.1.2	65	0,02	0,02	0,025	0,03
P.1.3	65	0,01	0,01	0,013	0,015
P.1.4	65	0,01	0,01	0,013	0,015
P.1.5	70	0,01	0,01	0,013	0,015
P.2.1	70	0,01	0,01	0,013	0,015
P.2.2	65	0,01	0,01	0,013	0,015
P.2.3	65	0,02	0,02	0,025	0,03
P.2.4	65	0,01	0,01	0,013	0,015
P.3.1					
P.3.2					
P.3.3					
P.4.1					
P.4.2					
M.1.1					
M.2.1					
M.3.1					
K.1.1	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.1.2	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.2.1	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.2.2	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.3.1	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.3.2	70	0,01	0,01	0,013	0,015
N.1.1	200	0,01	0,01	0,013	0,015
N.1.2	200	0,01	0,01	0,013	0,015
N.2.1	160	0,01	0,01	0,013	0,015
N.2.2	180	0,01	0,01	0,013	0,015
N.2.3	130	0,01	0,01	0,013	0,015
N.3.1	160	0,01	0,01	0,013	0,015
N.3.2	160	0,01	0,01	0,013	0,015
N.3.3	100	0,01	0,01	0,013	0,015
N.4.1	200	0,01	0,01	0,013	0,015
S.1.1					
S.1.2					
S.2.1					
S.2.2					
S.2.3					
S.3.1	30	0,01	0,01	0,013	0,015
S.3.2	20	0,01	0,01	0,013	0,015
S.3.3					
H.1.1					
H.1.2					
H.1.3					
H.1.4					
H.2.1					
H.3.1					
O.1.1					
O.1.2					
O.2.1					
O.2.2					
O.3.1					

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

Vejledende skæredata – WTX – Micro

Indeks	10 693 ...							
	5xD							
	med IK	MMS	≤ Ø 1,0	> Ø 1,0–1,25	> Ø 1,25–1,5	> Ø 1,5–2,0	> Ø 2,0–2,5	> Ø 2,5–3,0
	v_c (m/min)		f (mm/O)					
P.1.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.2	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.3	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.4	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.5	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.2	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.3	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.4								
P.3.1	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.2	50	34	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.3								
P.4.1	50		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
P.4.2	35		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.1.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.2.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.3.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
K.1.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.1.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1								
N.2.2								
N.2.3								
N.3.1								
N.3.2								
N.3.3								
N.4.1								
S.1.1	15		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.1.2	15		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.1	10		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.2	10		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.3								
S.3.1	30		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.3.2	20		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								

Vejledende skæredata – WTX – Micro

Indeks	10 694 ..., 10 695 ...							
	8xD / 12xD							
	med IK	MMS	≤ Ø 1,0	> Ø 1,0–1,25	> Ø 1,25–1,5	> Ø 1,5–2,0	> Ø 2,0–2,5	> Ø 2,5–3,0
	v_c (m/min)		f (mm/O)					
P.1.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.2	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.3	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.4	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.5	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.2	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.3	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.4								
P.3.1	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.2	50	34	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.3								
P.4.1	50		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
P.4.2	35		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.1.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.2.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.3.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
K.1.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.1.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1								
N.2.2								
N.2.3								
N.3.1								
N.3.2								
N.3.3								
N.4.1								
S.1.1	15		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.1.2	15		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.1	10		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.2	10		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.3								
S.3.1	30		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.3.2	20		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								

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

Indeks	10 696 ..., 10 697 ..., 10 698 ..., 10 699 ...						
	16xD / 20xD / 25xD / 30xD						
	med IK	≤ Ø 1,0	> Ø 1,0–1,25	> Ø 1,25–1,5	> Ø 1,5–2,0	> Ø 2,0–2,5	> Ø 2,5–3,0
	v_c (m/min)	f (mm/O)					
P.1.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.2	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.3	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.4	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.5	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.2	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.3	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.4							
P.3.1	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.2	42	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.3							
P.4.1	42	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
P.4.2	30	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.1.1	34	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.2.1	34	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.3.1	34	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
K.1.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.1.2	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.2	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.2	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
N.1.1							
N.1.2							
N.2.1							
N.2.2							
N.2.3							
N.3.1							
N.3.2							
N.3.3							
N.4.1							
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1							
S.3.2							
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1							
O.1.2							
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1							

Pilotboring til WTX – Micro dybhulsbor nødvendigt – se anbefalet anvendelse af WTX – Micro på → **side 161**

Vejledende skæredata – WTX – Feed BR

Indeks	10 707 ..., 10 711 ...										
	3xD										
	med IK	med AK	MMS	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16
	v_c (m/min)			f (mm/O)							
P.1.1	75	70	70	0,19	0,22	0,25	0,31	0,36	0,40	0,44	0,47
P.1.2	75	65	65	0,18	0,21	0,24	0,30	0,34	0,39	0,42	0,45
P.1.3	70	65	65	0,17	0,20	0,23	0,28	0,33	0,37	0,40	0,43
P.1.4	65	60	60	0,16	0,19	0,22	0,27	0,31	0,35	0,38	0,41
P.1.5	65	55	55	0,16	0,18	0,21	0,25	0,29	0,33	0,36	0,39
P.2.1	75	65	65	0,22	0,26	0,30	0,37	0,43	0,48	0,52	0,56
P.2.2	70	60	60	0,20	0,24	0,27	0,33	0,39	0,43	0,47	0,51
P.2.3	65	55	55	0,18	0,22	0,25	0,30	0,35	0,39	0,43	0,46
P.2.4	50	40	40	0,17	0,20	0,22	0,27	0,31	0,35	0,38	0,40
P.3.1	55	45	45	0,18	0,21	0,24	0,30	0,35	0,39	0,43	0,46
P.3.2	40	40	40	0,15	0,18	0,20	0,25	0,29	0,32	0,35	0,37
P.3.3	40	30	35	0,13	0,15	0,16	0,20	0,23	0,25	0,27	0,29
P.4.1	40	30	35	0,12	0,14	0,16	0,20	0,23	0,26	0,28	0,30
P.4.2	40	30	35	0,12	0,14	0,16	0,20	0,23	0,26	0,28	0,30
M.1.1	40	25	25	0,09	0,11	0,12	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23
M.2.1	35	20	20	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19
M.3.1	35	20	20	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19
K.1.1	100	70	70	0,25	0,30	0,35	0,45	0,53	0,60	0,66	0,71
K.1.2	85	65	65	0,22	0,26	0,30	0,37	0,43	0,48	0,53	0,56
K.2.1	135	85	100	0,24	0,29	0,34	0,42	0,49	0,56	0,61	0,66
K.2.2	85	65	65	0,22	0,26	0,30	0,37	0,43	0,48	0,53	0,56
K.3.1	75	70	70	0,23	0,28	0,32	0,39	0,46	0,52	0,57	0,61
K.3.2	70	60	60	0,20	0,23	0,26	0,32	0,37	0,41	0,45	0,48
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

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

Indeks	10 713 ..., 10 719 ...												
	5xD												
	med IK	med AK	MMS	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
	v_c (m/min)			f (mm/O)									
P.1.1	75	70	70	0,19	0,22	0,25	0,31	0,36	0,40	0,44	0,47	0,50	0,52
P.1.2	75	65	65	0,18	0,21	0,24	0,30	0,34	0,39	0,42	0,45	0,48	0,50
P.1.3	70	65	65	0,17	0,20	0,23	0,28	0,33	0,37	0,40	0,43	0,45	0,47
P.1.4	65	60	60	0,16	0,19	0,22	0,27	0,31	0,35	0,38	0,41	0,43	0,45
P.1.5	65	55	55	0,16	0,18	0,21	0,25	0,29	0,33	0,36	0,39	0,41	0,43
P.2.1	75	65	65	0,22	0,26	0,30	0,37	0,43	0,48	0,52	0,56	0,59	0,62
P.2.2	70	60	60	0,20	0,24	0,27	0,33	0,39	0,43	0,47	0,51	0,54	0,56
P.2.3	65	55	55	0,18	0,22	0,25	0,30	0,35	0,39	0,43	0,46	0,48	0,50
P.2.4	50	40	40	0,17	0,20	0,22	0,27	0,31	0,35	0,38	0,40	0,42	0,44
P.3.1	55	45	45	0,18	0,21	0,24	0,30	0,35	0,39	0,43	0,46	0,48	0,50
P.3.2	40	40	40	0,15	0,18	0,20	0,25	0,29	0,32	0,35	0,37	0,39	0,41
P.3.3	40	30	35	0,13	0,15	0,16	0,20	0,23	0,25	0,27	0,29	0,30	0,32
P.4.1	40	30	35	0,12	0,14	0,16	0,20	0,23	0,26	0,28	0,30	0,32	0,33
P.4.2	40	30	35	0,12	0,14	0,16	0,20	0,23	0,26	0,28	0,30	0,32	0,33
M.1.1	40	25	25	0,09	0,11	0,12	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,24	0,25
M.2.1	35	20	20	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20	0,21
M.3.1	35	20	20	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20	0,21
K.1.1	100	70	70	0,25	0,30	0,35	0,45	0,53	0,60	0,66	0,71	0,75	0,79
K.1.2	85	65	65	0,22	0,26	0,30	0,37	0,43	0,48	0,53	0,56	0,60	0,62
K.2.1	135	85	100	0,24	0,29	0,34	0,42	0,49	0,56	0,61	0,66	0,69	0,72
K.2.2	85	65	65	0,22	0,26	0,30	0,37	0,43	0,48	0,53	0,56	0,60	0,62
K.3.1	75	70	70	0,23	0,28	0,32	0,39	0,46	0,52	0,57	0,61	0,64	0,67
K.3.2	70	60	60	0,20	0,23	0,26	0,32	0,37	0,41	0,45	0,48	0,51	0,53
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1													
N.3.2													
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1													
S.2.2													
S.2.3													
S.3.1													
S.3.2													
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Vejledende skæredata – WTX – Co-pilot dybhulsbor

Indeks	11 018 ...					
	20xD					
	med IK	Ø 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10
	v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	100	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.2	90	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.3	90	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11
P.1.4	90	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11
P.1.5	95	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11
P.2.1	95	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14
P.2.2	90	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11
P.2.3	90	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14
P.2.4	90	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11
P.3.1	45	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08
P.3.2	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11
P.3.3	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11
P.4.1	70	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08
P.4.2	45	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08
M.1.1	50	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08
M.2.1	50	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08
M.3.1	50	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08
K.1.1	100	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23
K.1.2	95	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23
K.2.1	100	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18
K.2.2	95	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18
K.3.1	100	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18
K.3.2	95	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11
S.3.1	30	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04
S.3.2	20	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

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

Vejledende skæredata – WTX – TB UNI

Indeks	11 016 ... 16xD med IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12	11 020 ... 20xD med IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12
	v_c (m/min)	f (mm/O)							v_c (m/min)	f (mm/O)						
P.1.1	105	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	100	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16
P.1.2	95	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	90	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16
P.1.3	95	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	90	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.1.4	95	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	90	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.1.5	100	0,04	0,05	0,06	0,01	0,10	0,11	0,13	95	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.2.1	100	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	95	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16
P.2.2	95	0,04	0,05	0,06	0,10	0,10	0,11	0,13	90	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.2.3	95	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	90	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16
P.2.4	95	0,04	0,05	0,06	0,10	0,10	0,11	0,13	90	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.3.1	50	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	45	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.2	75	0,04	0,05	0,06	0,10	0,10	0,11	0,13	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.3.3	75	0,04	0,05	0,06	0,10	0,10	0,11	0,13	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.4.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.4.2	50	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	45	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
M.1.1	55	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	50	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
M.2.1	55	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	50	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
M.3.1	55	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	50	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.1.1	105	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27	100	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27
K.1.2	100	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27	95	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27
K.2.1	105	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	100	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
K.2.2	100	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	95	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
K.3.1	105	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	100	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
K.3.2	100	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	95	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3	75	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
S.3.1	35	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	30	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05
S.3.2	25	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	20	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Alle WTX-dybhulsbor i fuld hårdmetal skal styres ved forboring. Værktøjet må aldrig køre frit med høje omdrejninger.
Se strategien til fremstilling af dybe huller på → **side 160**.

Vejledende skæredata – WTX – TB UNI

Indeks	11 025 ...								11 030 ...							
	25xD								30xD							
	med IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12	med IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12
	v_c (m/min)	f (mm/O)							v_c (m/min)	f (mm/O)						
P.1.1	90	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16	85	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16
P.1.2	80	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16	75	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16
P.1.3	80	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	75	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.1.4	80	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	75	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.1.5	85	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	80	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.2.1	85	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16	80	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16
P.2.2	80	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	75	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.2.3	80	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16	75	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16
P.2.4	80	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	75	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.3.1	45	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	40	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.2	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	60	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.3.3	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	60	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
P.4.1	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	60	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.4.2	45	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	40	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
M.1.1	50	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	45	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
M.2.1	50	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	45	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
M.3.1	50	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	45	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.1.1	90	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27	85	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27
K.1.2	85	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27	80	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27
K.2.1	90	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	85	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
K.2.2	85	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	80	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
K.3.1	90	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	85	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
K.3.2	85	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	80	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	60	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

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

Indeks	11 040 ...						11 050 ...				
	40xD						50xD				
	med IK	Ø 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	med IK	Ø 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8
	v_c (m/min)	f (mm/O)					v_c (m/min)	f (mm/O)			
P.1.1	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	70	0,05	0,06	0,08	0,10
P.1.2	60	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	60	0,05	0,06	0,08	0,10
P.1.3	60	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	60	0,03	0,04	0,05	0,06
P.1.4	60	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	60	0,03	0,04	0,05	0,06
P.1.5	65	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	65	0,03	0,04	0,05	0,06
P.2.1	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	65	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.2	60	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	60	0,03	0,04	0,05	0,06
P.2.3	60	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	60	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.4	60	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	60	0,03	0,04	0,05	0,06
P.3.1	35	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	35	0,03	0,03	0,04	0,05
P.3.2	50	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	50	0,03	0,04	0,05	0,06
P.3.3	50	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	50	0,03	0,04	0,05	0,06
P.4.1	50	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	50	0,03	0,03	0,04	0,05
P.4.2	35	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	35	0,03	0,03	0,04	0,05
M.1.1	40	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	40	0,03	0,03	0,04	0,05
M.2.1	40	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	40	0,03	0,03	0,04	0,05
M.3.1	40	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	40	0,03	0,03	0,04	0,05
K.1.1	70	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	70	0,08	0,10	0,13	0,16
K.1.2	65	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	65	0,08	0,10	0,13	0,16
K.2.1	70	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	70	0,07	0,09	0,10	0,12
K.2.2	65	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	65	0,07	0,09	0,10	0,12
K.3.1	70	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	70	0,07	0,09	0,10	0,12
K.3.2	65	0,07	0,09	0,10	0,12	0,14	65	0,07	0,09	0,10	0,12
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3	50	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	50	0,03	0,04	0,05	0,06
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Alle WTX-dybhulsbor i fuld hårdmetal skal styres ved forboring. Værktøjet må aldrig køre frit med høje omdrejninger.
Se strategien til fremstilling af dybe huller på → **side 160**.

Vejledende skæredata – WTX – TB ALU

Indeks	11 017 ... 16xD								11 021 ... 20xD							
	med IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12	med IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12
	v_c (m/min)	f (mm/O)							v_c (m/min)	f (mm/O)						
P.1.1																
P.1.2																
P.1.3																
P.1.4																
P.1.5																
P.2.1																
P.2.2																
P.2.3																
P.2.4																
P.3.1																
P.3.2																
P.3.3																
P.4.1																
P.4.2																
M.1.1																
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1																
K.1.2																
K.2.1																
K.2.2																
K.3.1																
K.3.2																
N.1.1	**160**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**150**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.1.2	**180**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**170**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.2.1	**160**	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	**150**	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26
N.2.2	**190**	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	**180**	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26
N.2.3	**140**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**130**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.3.1	**115**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**100**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.3.2	**115**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**100**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.3.3	**90**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**80**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

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

Indeks	11 026 ... 25xD								11 031 ... 30xD							
	med IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12	med IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12
	v_c (m/min)	f (mm/O)							v_c (m/min)	f (mm/O)						
P.1.1																
P.1.2																
P.1.3																
P.1.4																
P.1.5																
P.2.1																
P.2.2																
P.2.3																
P.2.4																
P.3.1																
P.3.2																
P.3.3																
P.4.1																
P.4.2																
M.1.1																
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1																
K.1.2																
K.2.1																
K.2.2																
K.3.1																
K.3.2																
N.1.1	**130**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**120**	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.1.2	**150**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**140**	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.2.1	**130**	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	**120**	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26
N.2.2	**160**	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	**150**	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26
N.2.3	**120**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**110**	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.3.1	**90**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**80**	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.3.2	**90**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**80**	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.3.3	**75**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	**70**	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Alle WTX-dybhulsbor i fuld hårdmetal skal styres ved forboring. Værktøjet må aldrig køre frit med høje omdrejninger.
Se strategien til fremstilling af dybe huller på → **side 160**.

Vejledende skæredata – HM NC-forbor, centrerbor

Indeks	10 709 ..., 10 712 ..., 10 714 ... MultiChange						10 708 ... ZB							
	Uden IK	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Uden IK	Ø 0,5–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8
	v_c (m/min)	f (mm/O)					v_c (m/min)	f (mm/O)						
P.1.1	160	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	75	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12
P.1.2	160	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	65	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12
P.1.3	160	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.1.4	160	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.1.5	130	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.1	145	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	70	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12
P.2.2	100	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.3	80	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	65	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12
P.2.4	80	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.1	95	0,08	0,09	0,11	0,13	0,16								
P.3.2	95	0,08	0,09	0,11	0,13	0,16								
P.3.3	95	0,08	0,09	0,11	0,13	0,16								
P.4.1	65	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08								
P.4.2	65	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08								
M.1.1	45	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10								
M.2.1	45	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10								
M.3.1	40	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08								
K.1.1	175	0,13	0,16	0,19	0,24	0,27	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.1.2	160	0,11	0,14	0,16	0,20	0,23	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.2.1	130	0,09	0,11	0,13	0,17	0,19	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.2.2	130	0,09	0,11	0,13	0,17	0,19	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.3.1	160	0,11	0,14	0,16	0,20	0,23	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.3.2	130	0,09	0,11	0,13	0,17	0,19	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
N.1.1	600	0,13	0,16	0,19	0,24	0,27	200	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.1.2	400	0,14	0,17	0,20	0,25	0,29	200	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.2.1	320	0,15	0,18	0,21	0,26	0,30	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.2.2	320	0,15	0,18	0,21	0,26	0,30	180	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.2.3	230	0,16	0,19	0,23	0,28	0,33	130	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.3.1	175	0,11	0,13	0,15	0,19	0,22	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02
N.3.2	230	0,11	0,13	0,15	0,19	0,22	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02
N.3.3	175	0,11	0,13	0,15	0,19	0,22	100	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02
N.4.1	290	0,07	0,08	0,09	0,12	0,14								
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

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

Indeks	10 702 ..., 10 703 ..., 10 704 ...											
	NC-A											
	Uden IK	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)										
P.1.1	75	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.1.2	65	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.1.3	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.1.4	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.1.5	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.2.1	70	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.2.2	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.2.3	65	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.2.4	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,27
K.1.2	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.2.1	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.2.2	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.3.1	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.3.2	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
N.1.1	200	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.1.2	200	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.2.1	160	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.2.2	180	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.2.3	130	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.3.1	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14
N.3.2	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14
N.3.3	100	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – HM NC-A TiAlN

Indeks	10 716 ..., 10 717 ..., 10 718 ...											
	NC-A TiAlN											
	Uden IK	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/O)										
P.1.1	75	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.1.2	65	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.1.3	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.1.4	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.1.5	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.2.1	70	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.2.2	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.2.3	65	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.2.4	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26
K.1.2	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.2.1	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.2.2	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.3.1	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.3.2	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
N.1.1	200	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.1.2	200	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.2.1	160	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.2.2	180	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.2.3	130	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.3.1	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14
N.3.2	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14
N.3.3	100	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1	28	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08
H.1.2	16	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

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

Indeks	10 724 ..., 10 726 ..., 10 727 ...								
	NC-A TiAlN								
	Uden IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16
	v_c (m/min)	f (mm/O)							
P.1.1	75	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24
P.1.2	65	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24
P.1.3	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.1.4	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.1.5	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.2.1	70	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24
P.2.2	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.2.3	65	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24
P.2.4	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1									
P.4.2									
M.1.1									
M.2.1									
M.3.1									
K.1.1	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20
K.1.2	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
K.2.1	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
K.2.2	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
K.3.1	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
K.3.2	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
N.1.1	200	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.1.2	200	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.2.1	160	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.2.2	180	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.2.3	130	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.3.1	160	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09
N.3.2	160	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09
N.3.3	100	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1	30	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07
H.1.2	15	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Vejledende skæredata – WTX – Change

Indeks	10 919 ... UNI med IK	≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32	> Ø 32–41
	v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	120	0,27	0,31	0,34	0,36	0,36
P.1.2	115	0,26	0,30	0,32	0,34	0,35
P.1.3	110	0,25	0,28	0,31	0,32	0,33
P.1.4	105	0,24	0,27	0,29	0,31	0,31
P.1.5	100	0,22	0,25	0,28	0,29	0,30
P.2.1	120	0,32	0,37	0,40	0,42	0,43
P.2.2	110	0,29	0,33	0,36	0,38	0,39
P.2.3	100	0,26	0,30	0,33	0,35	0,35
P.2.4	75	0,23	0,26	0,29	0,30	0,31
P.3.1	85	0,26	0,30	0,33	0,35	0,35
P.3.2	65	0,22	0,25	0,27	0,28	0,29
P.3.3	65	0,17	0,19	0,21	0,22	0,22
P.4.1	65	0,17	0,20	0,22	0,23	0,23
P.4.2	65	0,17	0,20	0,22	0,23	0,23
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1	110	0,37	0,42	0,46	0,49	0,50
K.1.2	90	0,29	0,33	0,36	0,38	0,39
K.2.1	145	0,34	0,39	0,42	0,45	0,46
K.2.2	90	0,29	0,33	0,36	0,38	0,39
K.3.1	80	0,35	0,40	0,44	0,46	0,47
K.3.2	70	0,28	0,32	0,34	0,36	0,37
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

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

Indeks	10 923 ...					
	P					
	med IK	≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32	> Ø 32–41
	v_c (m/min)	f (mm/O)				
P.1.1	120	0,32	0,36	0,39	0,41	0,42
P.1.2	115	0,30	0,34	0,37	0,39	0,40
P.1.3	110	0,29	0,32	0,35	0,37	0,38
P.1.4	105	0,27	0,31	0,34	0,35	0,36
P.1.5	100	0,26	0,29	0,32	0,34	0,34
P.2.1	120	0,37	0,42	0,46	0,49	0,49
P.2.2	110	0,34	0,38	0,42	0,44	0,45
P.2.3	100	0,30	0,35	0,38	0,40	0,40
P.2.4	75	0,27	0,30	0,33	0,35	0,35
P.3.1	85	0,30	0,35	0,38	0,40	0,40
P.3.2	65	0,25	0,28	0,31	0,32	0,33
P.3.3	65	0,19	0,22	0,24	0,25	0,25
P.4.1	65	0,20	0,23	0,25	0,26	0,27
P.4.2	65	0,20	0,23	0,25	0,26	0,27
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1	110	0,41	0,47	0,51	0,54	0,55
K.1.2	90	0,33	0,37	0,41	0,43	0,43
K.2.1	145	0,38	0,43	0,47	0,50	0,51
K.2.2	90	0,33	0,37	0,41	0,43	0,43
K.3.1	80	0,35	0,40	0,44	0,46	0,47
K.3.2	70	0,28	0,32	0,34	0,36	0,37
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Ved gennemgående huller skal tilspændingen reduceres med ca. 30 % ved hullets udgang! For at opnå en bedre positionsnøjagtighed skal der laves en centrering med et 142°-NC-forbor. Ved typerne VA 5xD og 8xD skal der derudover forbores med reduceret tilspænding, 0,05–0,06 mm/o.

Vejledende skæredata – WTX – Change

Indeks	10 921 ...					10 924 ...				
	VA					GG				
	med IK	≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32	med IK	≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32
	v_c (m/min)	f (mm/O)				v_c (m/min)	f (mm/O)			
P.1.1	110	0,25	0,28	0,30	0,32					
P.1.2	105	0,24	0,27	0,29	0,31					
P.1.3	100	0,22	0,25	0,28	0,29					
P.1.4	95	0,21	0,24	0,26	0,28					
P.1.5	90	0,20	0,23	0,25	0,26					
P.2.1	110	0,29	0,33	0,36	0,38					
P.2.2	100	0,26	0,30	0,33	0,35					
P.2.3	90	0,24	0,27	0,29	0,31					
P.2.4	70	0,21	0,24	0,26	0,27					
P.3.1	75	0,24	0,27	0,30	0,31					
P.3.2	60	0,19	0,22	0,24	0,25					
P.3.3	60	0,15	0,17	0,18	0,19					
P.4.1	60	0,16	0,18	0,19	0,20					
P.4.2	60	0,16	0,18	0,19	0,20					
M.1.1	**55**	0,20	0,23	0,25	0,26					
M.2.1	**50**	0,17	0,19	0,21	0,22					
M.3.1	**50**	0,17	0,19	0,21	0,22					
K.1.1	**95**	0,37	0,42	0,46	0,49	**120**	0,49	0,56	0,62	0,65
K.1.2	**80**	0,29	0,33	0,36	0,38	**100**	0,39	0,45	0,49	0,51
K.2.1	**130**	0,34	0,39	0,42	0,45	**160**	0,45	0,52	0,57	0,60
K.2.2	**80**	0,29	0,33	0,36	0,38	**100**	0,39	0,45	0,49	0,51
K.3.1	**70**	0,32	0,36	0,39	0,41	**90**	0,42	0,48	0,52	0,55
K.3.2	**65**	0,25	0,28	0,31	0,33	**80**	0,34	0,38	0,41	0,44
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1	**30**	0,14	0,16	0,17	0,18					
S.1.2	**20**	0,10	0,11	0,12	0,13					
S.2.1	**20**	0,10	0,11	0,12	0,13					
S.2.2	**15**	0,12	0,14	0,15	0,16					
S.2.3	**15**	0,10	0,11	0,12	0,13					
S.3.1	**40**	0,17	0,20	0,22	0,23					
S.3.2	**30**	0,15	0,17	0,18	0,19					
S.3.3	**25**	0,12	0,14	0,15	0,16					
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

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

Indeks	10 922 ... AL med IK				
	v_c (m/min)	f (mm/O)			
		≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32
P.1.1					
P.1.2					
P.1.3					
P.1.4					
P.1.5					
P.2.1					
P.2.2					
P.2.3					
P.2.4					
P.3.1					
P.3.2					
P.3.3					
P.4.1					
P.4.2					
M.1.1					
M.2.1					
M.3.1					
K.1.1					
K.1.2					
K.2.1					
K.2.2					
K.3.1					
K.3.2					
N.1.1	**330**	0,27	0,31	0,34	0,36
N.1.2	**300**	0,25	0,28	0,31	0,32
N.2.1	**250**	0,33	0,37	0,41	0,43
N.2.2	**220**	0,33	0,37	0,41	0,43
N.2.3	**180**	0,33	0,37	0,41	0,43
N.3.1	**200**	0,41	0,47	0,51	0,54
N.3.2	**120**	0,33	0,37	0,41	0,43
N.3.3	**140**	0,25	0,28	0,31	0,32
N.4.1					
S.1.1					
S.1.2					
S.2.1					
S.2.2					
S.2.3					
S.3.1					
S.3.2					
S.3.3					
H.1.1					
H.1.2					
H.1.3					
H.1.4					
H.2.1					
H.3.1					
O.1.1					
O.1.2					
O.2.1					
O.2.2					
O.3.1					

Ved gennemgående huller skal tilspændingen reduceres med ca. 30 % ved hullets udgang! For at opnå en bedre positionsnøjagtighed skal der laves en centrering med et 142°-NC-forbor. Ved typerne VA 5xD og 8xD skal der derudover forbores med reduceret tilspænding, 0,05–0,06 mm/o.

Vejledende skæredata – WTX – Change Feed

Indeks	10 925 ...							
	UNI							
	med IK	med AK	MMS	≥ Ø 14,0	> Ø 17,5	> Ø 21,5	> Ø 26,0	Ø 32,0
	v_c (m/min)			f (mm/O)				
P.1.1	100	90	90	0,45	0,51	0,55	0,58	0,60
P.1.2	95	85	85	0,43	0,48	0,53	0,55	0,57
P.1.3	90	80	80	0,41	0,46	0,50	0,53	0,54
P.1.4	85	75	75	0,39	0,44	0,48	0,50	0,51
P.1.5	80	75	75	0,37	0,42	0,45	0,47	0,49
P.2.1	100	85	85	0,54	0,60	0,65	0,69	0,71
P.2.2	90	75	75	0,49	0,55	0,59	0,62	0,64
P.2.3	80	70	70	0,44	0,49	0,53	0,56	0,58
P.2.4	65	55	55	0,39	0,43	0,47	0,49	0,51
P.3.1	70	60	60	0,44	0,49	0,53	0,56	0,58
P.3.2	55	50	50	0,36	0,40	0,43	0,46	0,47
P.3.3	55	40	45	0,28	0,31	0,33	0,35	0,36
P.4.1	55	40	45	0,29	0,32	0,35	0,37	0,38
P.4.2	55	40	45	0,29	0,32	0,35	0,37	0,38
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1	110	75	75	0,68	0,77	0,83	0,88	0,90
K.1.2	90	70	70	0,54	0,61	0,66	0,69	0,71
K.2.1	145	90	110	0,63	0,71	0,77	0,81	0,83
K.2.2	90	70	70	0,54	0,61	0,66	0,69	0,71
K.3.1	80	70	70	0,58	0,65	0,71	0,75	0,77
K.3.2	70	65	65	0,46	0,52	0,56	0,59	0,61
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1								
N.2.2								
N.2.3								
N.3.1								
N.3.2								
N.3.3								
N.4.1								
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								

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

Vejl. skæredata – WPC – Change

Indeks	11 910 ...				
	UNI				
	med IK	Ø 14–16	> Ø 16–20	> Ø 20–25	> Ø 25–30
	v_c (m/min)	f (mm/O)			
P.1.1	100	0,22	0,25	0,28	0,32
P.1.2	100	0,27	0,31	0,35	0,39
P.1.3	100	0,27	0,31	0,35	0,39
P.1.4	90	0,25	0,28	0,32	0,35
P.1.5	90	0,25	0,28	0,32	0,35
P.2.1	100	0,25	0,28	0,32	0,35
P.2.2	100	0,25	0,28	0,32	0,35
P.2.3	100	0,25	0,28	0,32	0,35
P.2.4	80	0,21	0,24	0,27	0,30
P.3.1	70	0,20	0,22	0,25	0,28
P.3.2	70	0,18	0,21	0,24	0,26
P.3.3	60	0,17	0,19	0,22	0,24
P.4.1	55	0,17	0,19	0,22	0,24
P.4.2	55	0,17	0,19	0,22	0,24
M.1.1					
M.2.1					
M.3.1					
K.1.1	110	0,37	0,42	0,47	0,53
K.1.2	100	0,31	0,35	0,39	0,44
K.2.1	100	0,37	0,42	0,47	0,53
K.2.2	90	0,31	0,35	0,39	0,44
K.3.1	100	0,37	0,42	0,47	0,53
K.3.2	90	0,31	0,35	0,39	0,44
N.1.1					
N.1.2					
N.2.1					
N.2.2					
N.2.3					
N.3.1					
N.3.2					
N.3.3					
N.4.1					
S.1.1					
S.1.2					
S.2.1					
S.2.2					
S.2.3					
S.3.1					
S.3.2					
S.3.3					
H.1.1					
H.1.2					
H.1.3					
H.1.4					
H.2.1					
H.3.1					
O.1.1					
O.1.2					
O.2.1					
O.2.2					
O.3.1					

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

Typeoversigt – High Performance WTX-boreværktøjer

- ▲ God selvcentrering
- ▲ Optimalt spånbrydning
- ▲ Nøjagtigt rundløb
- ▲ Fremragende retningsstabilitet
- ▲ Overfladefinish af høj kvalitet
- ▲ Snævre hultolerancer
- ▲ Lav kantzonehærdning af materialet
- ▲ God spånafgang, også ved større boredybder

Til alle nedenstående produkter, markeret med et video-symbol, finder du en tilhørende produktvideo på **cutting.tools/dk/da/drilling-type-overview**

UNI		▲ High Performance HM-bor til alle materialer op til 1200 N/mm²	DRAGONSKIN	▶
Feed UNI		▲ 3-skærs HM-High Feed bor ▲ Meget god positionsnøjagtighed	DRAGONSKIN	▶
Speed UNI		▲ Til fordoblet skærehastighed ▲ På grund af den asymetriske geometri øges effekten ved boring af stål og støbejern med op til 60 %.	DRAGONSKIN	▶
Quattro 4F		▲ Med ekstra styrelister for bedste retningsstabilitet, koaksialitet og positionsnøjagtighed	DRAGONSKIN	
180		▲ Til skrå flader op til 45° og jævn hulbund		
TB		▲ HM-dybhulsbor, op til 50xD, uden udspåning ▲ Hovedgeometri med hhv. 4 og 6 faser for en glimrende retningsstabilitet		
CP		▲ Garanterer en endnu sikrere boreproces ved dybhulsboring ▲ Til optimal styring af dybhulsboret ved boredybder > 30xD		
VA		▲ 1. valget til rust- og syrebestandigt stål ▲ Egnet til seriefremstilling		
Speed VA		▲ Beregnet til høje skærehastigheder, også i rust- og syrebestandigt stål		
AL		▲ High Performance HM-bor, specielt beregnet til bearbejdning af aluminium, kobber og messing ▲ 6-styrelister for bedste hulkvalitet	DRAGONSKIN	
Ti		▲ Værktøj til økonomisk bearbejdning i titan, titanlegeringer og højtemperaturbestandige legeringer ▲ Også egnet til bearbejdning af rust- og syrebestandige ståltyper	DRAGONSKIN	
H		▲ High Performance bor til hærdet stål fra 45 HRC til 70 HRC	DRAGONSKIN	▶
HFDS		▲ 4-skærs High Feed Bor ▲ Specielt beregnet til bearbejdning af stål ▲ Ny skærgeometri garanterer høj positionsnøjagtighed	DRAGONSKIN	▶
MINI		▲ HM-finbor til præcis boring af små huller fra Ø 0,1 til 2,9 mm		
MICRO		▲ Universal mikrobor med høj ydelse ▲ Special geometri og belægning ▲ Pilotbor til WTX Micro dybhulsbor	DRAGONSKIN	▶
Change		▲ Bor med udskifteligt hoved med et ydelsesniveau svarende til et HM-bor, fra Ø 12,0 mm til 41,0 mm		▶
Change Feed		▲ 3-skærsbor med udskifteligt hoved for endnu højere effekt, fra Ø 14,0 mm til 32,0 mm		▶
Feed BR		▲ High Performance HM-borerival ▲ Boring og rivning i én arbejdsgang ▲ 3-skærsbor med 6 styrefaser	DRAGONSKIN	
SB		▲ HM-korttrinsbor til stål og støbejernsmaterialer ▲ Til gevindhul plus undersænkning til gevindskæring og -formning	DRAGONSKIN	

Vigtige anvendelseskriterier for WTX-bor

Akseforskydning
Mellem det roterende emne og det statiske værktøj må akseforskydningen maksimalt udgøre 0,04 mm. En større akseforskydning reducerer standtiden samt hulkvaliteten og kan resultere i værktøjsbrud.

Rundløbsfejl
Rundløbsfejl bør ikke overskride 0,015 mm ved roterende værktøjer.

Kølesmøring
Ved værktøjer med indvendig køling bør trykket være min. 20 bar. Det anbefales at bruge halvsyntetiske eller emulsions-skærevæske af høj kvalitet med et olieindhold på min. 10 % og EP-tilsætning. Derved kan der opnås bedre standtider, højere tolerancenøjagtigheder og bedre overfladekvalitet. Det anbefales at bruge et finfiltersystem til at forebygge eventuelle tilstopninger af kølekanalerne.

Fuldboring
På grund af den geometriske konstruktion er vores HM-bor egnet til fuldboring.
Med HM-bor ≤ 12xD kan der bores huller uden "centrering" og "forboring".

Spiraludløb
Mellem emne og spiraludløb skal der være en sikkerhedsafstand på mindst 1 til 1,5xD for at kunne garantere en optimal spånafgang og dermed undgå spånklemning og brud på værktøjet.

Udspåningsproces
Dette bør undgås pga. risikoen for brud som følge af tilbageblivende spåner eller spåner, der skylles ned i hullet.

Følgeværktøjer
Med en mindre Ø i det samme hul skal følgeværktøjer have en spidsvinkel < foregående værktøj for at sikre selvcentrering.

Afbrudt spån
Ved skrå indgang eller udgang eller tværboringer skal tilspændingen reduceres.

Huludgang
For at undgå kraftig gratdannelse skal v_c og f reduceres.

Emneopspænding
For at undgå brud på værktøj skal man sikre sig en korrekt opspænding af emnet uden hhv. vibrationer eller emneafbøjning.

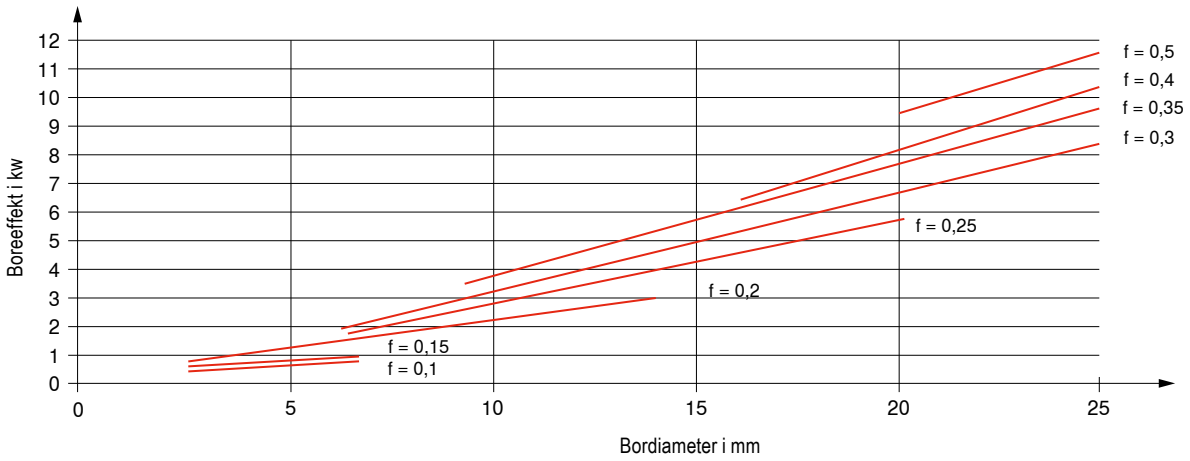
Værktøjsopspænding
Med optimal opspænding er høj retningsstabilitet og pasningsnøjagtigheder (IT7-8) muligt.
På grund af den høje overfladekvalitet, kan rivning ofte undlades.

Maskinernes dimensionering
Se effektdiagram.

Tabel med skæreværdier
For at opretholde en kontrolleret spånbrydning (kommaspån) må tilspændingen ikke være mindre end min. tilspændingsværdierne.

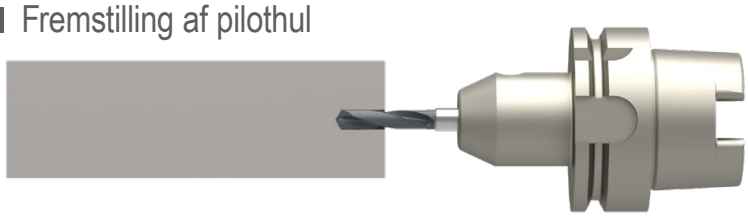
Tilspænding mm/O
Boreeffekt i forhold til diameteren: v_c = 80 m/min

Materialets brudstyrke = 600 N/mm²



Metode til fremstilling af dybe huller med HM WTX-dybhulsbor

1 Fremstilling af pilothul

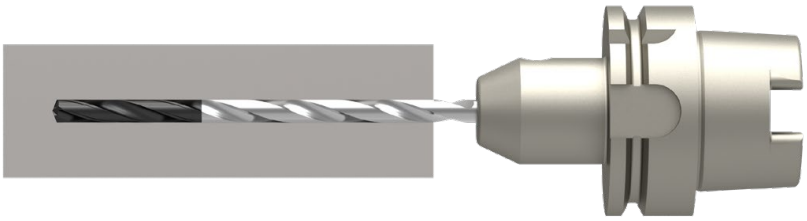


- Til pilothullet anbefaler vi et WTX-bor 3xD/5xD med samme nominelle diameter.
- Pilothullet skal have en diameter, der er 0,01–0,03 mm større og have en dybde på mindst 3xD.
- Det er vigtigt at være opmærksom på, at spidsvinklen på pilotboret er større end spidsvinklen på dybhulsboret.
- Ved boredybde over 40xD anbefaler vi pilotboring med det nye CP20 UNI bor.

2 Indkøring af dybhulsboret i pilothullet

- Før WTX-dybhulsboret uden køletryk ind i pilothullet med lavt omdrejningstal (n = 200–300 1/min.) og en tilspænding på v_f = 1.000 mm/min.
- Ca. 2 mm før bunden af hullet nås (bunden af pilotboringen), skal tilspændingen stoppes, kølevæsken slås til, og der ventes et øjeblik, indtil det anbefalede tryk er nået. Derefter øges hastigheden trinløst til det anbefalede omdrejningstal.

3 Boring til den ønskede boredybde, uden udspåningscyklus



- Reducer tilspændingen ved tværhuller og ved huludgangen med 50 %

4 Tilbagetrækning af boret

- Tilbagetrækning til ca. dybden af pilotboringen.
- Reducer omdrejningstallet trinløst, indtil et lavere omdrejningstal opnås (n = 200–300 1/min).
- Brug en normal hurtig-tilspænding (v_f = 3.000 mm/min.) ved udkøring af hullet.

Ved horisontale dybhulsboringer fra 40xD køres dybhulsboret ind i hullet med 200 1/min. med venstreløb.
Dette forhindrer, at dybhulsboret rammer pilothullets kant.

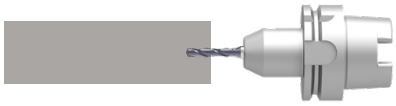
Det er vigtigt at være opmærksom på, at dybhulsbor aldrig må køre frit i maskinrummet med høje omdrejninger!

WTX Micro – anvendelsesanbefaling

Generelle tips

- Ved vertikal bearbejdning, regelmæssige og plane overflader fra Ø 1,0 mm op til en længde på 12xD, kan et pilothul undgås pga. den fremragende selvcentrering. Ved horisontal bearbejdning, uregelmæssige og skrå overflader skal der anvendes et pilotbor.
  Det anbefales at anvende WTX Micro 5xD.
- For at kunne garantere problemfri indføring af dybhulsboret i pilothullet, anbefales en 90° undersænkning ved horisontal bearbejdning med en egnet NC-undersænker.
- Ved vertikal bearbejdning kan bor fra Ø 1,0 mm op til en længde på 12xD benyttes udenfor pilotboringen uden at reducere omdrejningerne.
- Ved gennemgående huller skal tilspændingen pr. omdrejning reduceres med 50 % før udgangen af boringen.
- Ved materialer med lange spåner kan det fra en boredybde på 10xDC være nødvendigt med udspåning for hver 3xDC. Udspåning (tilbagetrækningsbevægelsen) skal ske til pilothulsdybde.
- På grund af den lille diameter i mikroborets kølekanal er det vigtigt at sikre en effektiv filtrering af kølemidlet.
  Bor < Ø 2,0 mm Filter ≤ 0,010 mm
  Bor < Ø 3,0 mm Filter ≤ 0,020 mm
- Mikropartikler i kølemidlet forhindrer en effektiv kølestrøm, efterhånden som emulsionen ældes. Det anbefales derfor, at man udskifter kølemidlet jævnligt.
- For at sikre en processikker fremstilling skal der bruges en egnet holder med maksimal rundløbsnøjagtighed og god balance.
  Rundløbsnøjagtighed ≤ 0,003 mm
  Egnet til høje omdrejningstal
- For at garantere en sikker boreproces skal der være et køletryk på mindst 30 bar.

1 Fremstilling af pilothul



- Pilothulsdybde: min. 3xD
- Man skal sikre sig, at det forberedte pilothul er fri for spåner for at undgå, værktøjsbrud.

2 Indføring i pilothullet med dybhulsbor

- Omdrejningstal 300 1/min (venstreomløb delvis muligt)
- Indgangshastighed ca. 1.000 mm/min.
- Tilkobling af køling
- Forøgelse af parametrene 0,5–1,0 mm før bunden af pilothullet nås

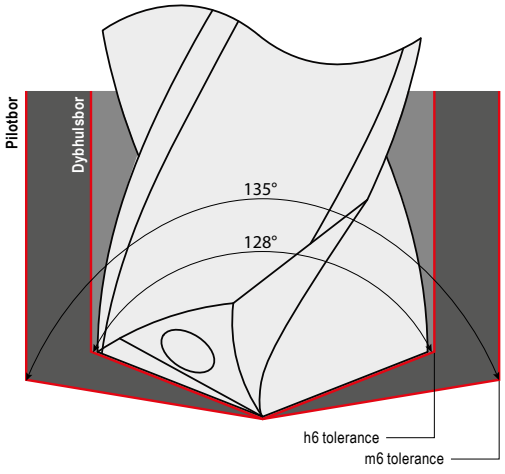
3 Dybhulsboring

- Til boredybde uden udspåning

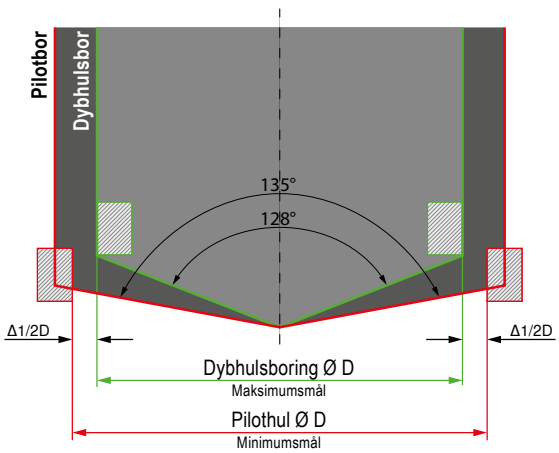
4 Tilbagetrækning af boret

- Træk boret ca. 1xD tilbage
- Reducer omdrejningstallet til 300 1/min.
- Udtrækningshastighed ca. 1.000 mm/min.
- Sluk for emulsion før udtrækning fra hullet

Tolerancer og vinkler



For at bruge pilot- og dybhulsbor efter hinanden uden kollision skal
ΔD = ØD (pilotboring) – ØD (dybhulsboring) > 0

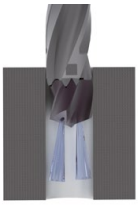


Anvendelsestips til bor med udskifteligt hoved WTX – Change Feed og WTX – Change

Kølesituation

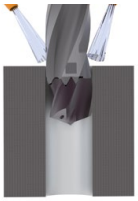
Køletryk afhængigt af boredybden:

Med indvendig køling



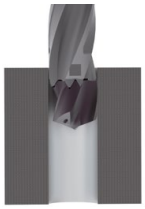
1xD: 8 bar ✓
3xD: 8 bar ✓
5xD: 12 bar ✓
8xD: 25 bar ✓
12xD: 25 bar ✓

med udvendig køling



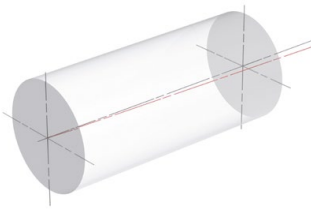
1xD: 8 bar ✓
3xD: 8 bar ✓
5xD: 12 bar ✗
8xD: 25 bar ✗
12xD: 25 bar ✗

uden tilførsel af kølevæske

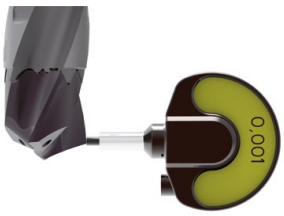


Maks. boredybde: 3xD

Rundløbsnøjagtighed

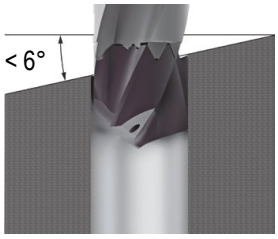


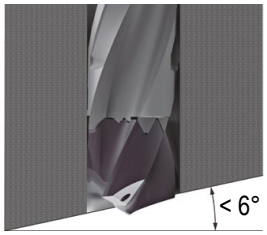
max. 0,02 mm



max. 0,04 mm

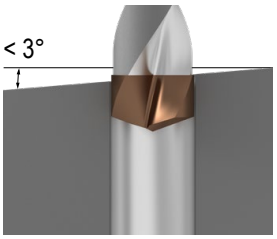
Maks. ind- og udgangsvinkel WTX – Change Feed

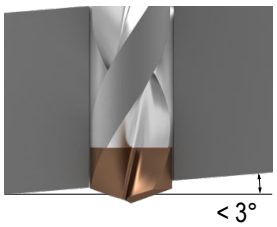




Ved forboring og ved udtrækning på skrå flader skal v_f reduceres med 50 %.

Maks. ind- og udgangsvinkel WTX – Change

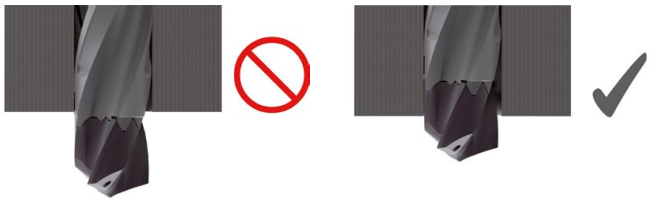




Ved forboring og ved udtrækning på skrå flader skal v_f reduceres med 50 %.

Udtrækning ved gennemgående hul

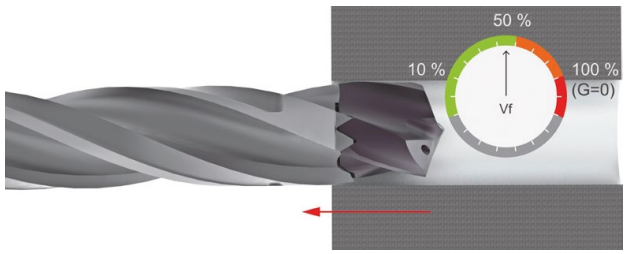
▲ WTX – Change Feed og WTX – Change



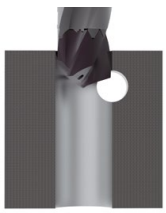
Ved gennemgående huller: Pas på, at det udskiftelige hoved ikke går helt igennem.

Ingen ilgang ved tilbagetrækning

Det anbefales, at tilbagetrækningshastigheden er 5 gange så høj som tilspændingshastigheden.

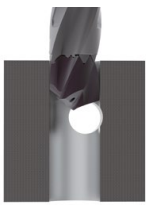


Bearbejdningssituationer



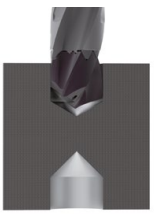
Hul forskudt for center
Tværskær i indgreb

WTX – Change Feed ✓
WTX – Change ✓



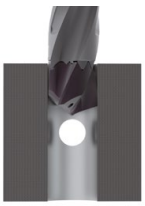
Hul forskudt fra center
Tværskær ikke i indgreb

WTX – Change Feed ✗
WTX – Change ✗



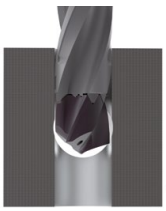
Gennembrydning ved modboring

WTX – Change Feed ✓
WTX – Change ✗



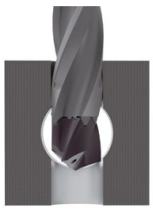
Hul i center og mindre Ø

WTX – Change Feed ✓
WTX – Change ✓



Hul i center og samme Ø

WTX – Change Feed ✗
WTX – Change ✗

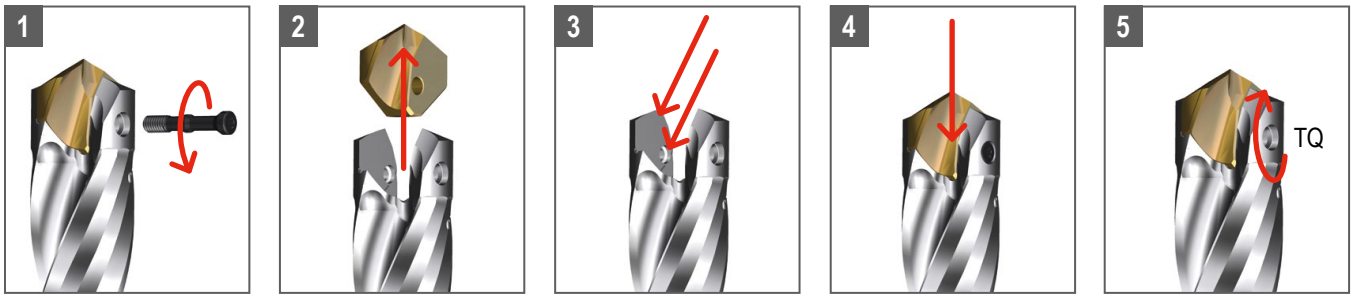


Hul i center og større Ø

WTX – Change Feed ✗
WTX – Change ✗

Tips til anvendelse af udskiftelige borespidser WPC – Change

Montering af udskiftelig spids



1. Løsn spændeskruen med en TORX PLUS® skruetrækker mod uret (skruetrækker medfølger ikke).
2. Fjern borespids fra skærlejet.
3. Rengør skærleje og gevind med trykluft.
4. Sæt ny udskiftelig spids i skærlejet.
5. Indsæt spændeskruen fra den korrekte side, og spænd den med uret med det angivne tilspændingsmoment. Vær opmærksom på spændeskruens vekselinterval.

Tips

- ▲ Benyt kun vekselskær, der er beregnet til diameterområdet for den pågældende holder.
- ▲ Spændeskruen skal udskiftes ved hver femte udskiftning af vekselskæret.
- ▲ Tilspændingsmoment og artikelnummer på spændeskruen står på holderen.
- ▲ Benyt kun originale reservedele.

Spændeskruer og fastspændingsværdier

Diameterområde	Art. nr. Spændeskrue	Drev	Fastspændingsmoment TQ
14,00–15,99 mm	11 950 00100	08IP	0,9 Nm
16,00–17,99 mm	11 950 00200	08IP	1,2 Nm
18,00–21,99 mm	11 950 00300	10IP	2,2 Nm
22,00–23,99 mm	11 950 00400	10IP	3,2 Nm
24,00–25,99 mm	11 950 00500	15IP	5,0 Nm
26,00–30,00 mm	11 950 00600	20IP	6,0 Nm

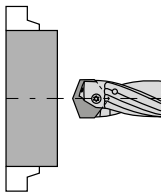
Tips til boreteknologi

Fuldboring

Pakkeboring: En stabil opspænding af pakken med kun lille mellemrum er påkrævet.

Ved forboring af skrå flader < 3° reduceres tilspændingen med ca. 50 %.
Ved skrå hul indgang > 3° kræves en forudgående plansænkning.

Ved skrå udtrækninger < 3° reduceres tilspændingen med ca. 50 %.
Bearbejdning af skrå udgange af hullet > 3° anbefales ikke.



Ved bearbejdning med et stationært værktøj (drejebænk) skal der sikres en nøjagtig midterposition af værktøjet til emnets rotationsakse. Maksimal tilladt forskydning ± 0,02 mm.

For optimale resultater anbefales det, at værktøjet kun anvendes med indvendig køling.
Anbefalet minimal kølevæsketryk er 12 bar.

Tips til HM-boring

Årsager til ...	Afhjælpning ...
... Løsægdannelse	
v_c for lav	Øg v_c
For stor afrunding af hovedskær	Reducer skærstørrelse
Ubelagte skær	Belagte skær
... Udflisning	
Ustabile forhold	Korriger opspænding
For stor rundløbsfejl	Optimer rundløb
Afbrudt spån	Reducer tilspænding
... Kraftigt fasslid	
v_c for høj	Reducer v_c
For lille tilspænding	Øg tilspænding
For lille frivinkel	Øg frivinkel
... Ridser på værktøjskroppen	
Ustabile forhold	Korriger opspænding
Rundløbsfejl for stor	Korriger rundløb
Afbrudt spån	Reducer tilspænding
Abrasive materialer	federe emulsion eller olie
... Rundfasslid	
Ustabile forhold	Mere stabil opspænding
Rundløbsfejl for høj	Rundløbskontrol
For lille konicitet	Øg borets konicitet
Forkert eller for tynd emulsion	Anvend federe emulsion eller olie
... Udflisning på hovedskæret	
Ustabile forhold	Mere stabil opspænding
Afbrudt spån	Reducer tilspænding
Forkert værktøjstype	Optimer værktøj
Maks. standtid overskredet	Udskift værktøj tidligere
... kraftigt slid på tværskær	
v_c for lav	Øg v_c
Tilspænding for stor	Reducer tilspænding
For stor afrunding af værktøjet	Optimer skær
... Løsægdannelse ved overgang, spids, hovedskær	
For lille frivinkel	Øg frivinkel
For høj afrunding af hovedskær	Optimer skær
Forkert værktøj	Andet værktøj
... Plastisk deformation af skærhjørner	
v_c for høj	Reducer v_c
For lidt emulsion	Øg mængden af emulsion
Forkert eller ingen hjørneafrunding	Korriger skærhjørne
... Dårlig overfladekvalitet	
For stor rundløbsfejl	Rundløbskontrol
For lidt køling	Mere emulsion
Ustabile forhold	Korriger opspænding
... Kraftig gratdannelse ved huludgang	
For stor tilspænding	Reducer tilspænding
For stor afrunding af hovedskær	Reducer skærstørrelse

Se mere på
cutting.tools/da/tips-solid-carbide-drilling

Belægninger

Ti800
- AlTiN nanolayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

Ti700
- TiAlN multilayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

TiAlN
- TiAlN multilayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

TiB
- TiB monolayer-belægning
- Specielt til bearbejdning i aluminium
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

TiSi
- TiSi multilayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

Ti1050
- Ti multilayer-belægning
- $HV_{0,005}$ = 3300
- Friktionskoefficent (mod stål) = 0,3 – 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti750
- TiAlN nanolayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

TPX74S
- TiAlN-baseret PVD-Multilayer-belægning
- universelt anvendelig med høj slidstyrke
- maksimal anvendelsestemperatur 900 °C

DPX74S
DRAGONSKIN
- Speciel TiAlN nanolayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPA54
DRAGONSKIN
- Speciel multilayer-belægning
- Høj hårdhed og varmebestandighed
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

DLC
DRAGONSKIN
- Diamantlignede kulstofbelægning
- Specielt til spåntagning i NE-metaller
- Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C

DPX14S
DRAGONSKIN
- TiAlN nanolayer-belægning
- Friktionskoefficient (tør mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPX64U
DRAGONSKIN
- Speciel TiAlN monolayer-belægning
- Perfekt til hærdede materialer
- Optimeret belægnings- og overfladestruktur
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

DPX74M
DRAGONSKIN
- Multi-universal, AlCrN baseret monolayer-belægning udviklet til mikroværktøjer
- Høj bestandighed over for oxidering, varme og slitage
- Maksimal anvendelsestemperatur 1100 °C

Nye produkter til operatøren

NEW SOGX vendeskær

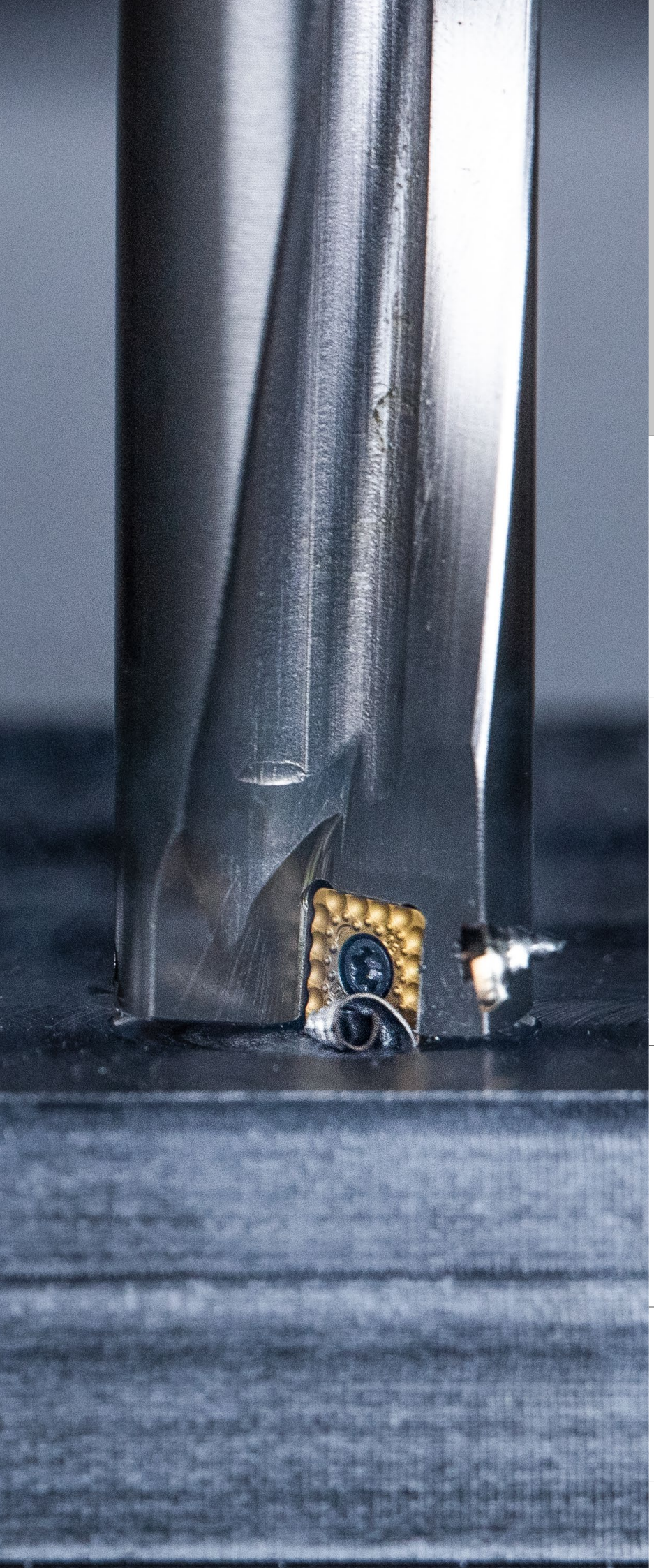
BK8430 -21

- Meget positiv, letskærende topografi
- universel anvendelig og slidstærk kvalitet
- anvendelig til center og periferi

BK7935 -21

- meget positiv, letskærende topografi
- hårdere kvalitet, særligt velegnet til bearbejdning af rustfrit og syrefast stål samt speciallegeringer
- Anbefales kun til brug som periferi skær

→ Side 30



Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsoversigt

Symbolforklaring	4
Anvendelsestips – excentriske bøsninger	5
Toolfinder	6+7
Produktprogram	8–60
Tekniske informationer	
Skæredata	61–77
Maksimalt justeringsområde	78–80
Kodningseksempel, tilførsel af kølevæske	81
Bor med vendeskær – problemer/mulige årsager/ løsninger	82
KUB Centron – Tips til boring + problemer/mulige årsager/løsninger	83+84
Oversigt over kvaliteter og spånbrydere, anvendelighed	85–87

KOMET \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

KOMET \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

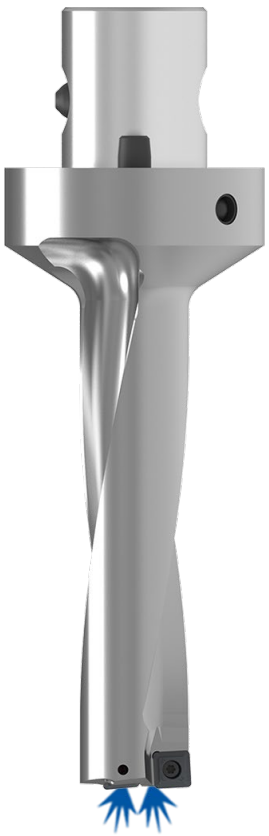
Skaft

C
Cylinderskaft med spændeflade.
Garanterer optimal værktøjsspænding og kan fastspændes i enhver standard holder.

K
Bor med kombiskaft.
Dette boreskaft har to spændeflader (DIN 6535HE, DIN 6595), der garanterer udtræksbeskyttelse og en god kontaktflade af boret. Både Weldon- og Whistle Notch-holdere kan bruges.

ABS
Bor med ABS-kobling.
ABS-koblingen fra Komet tilbyder et modulært koblingssystem til roterende og stillestående værktøjer og har flere fordele som bl.a. en bedre kraftoverførsel.
Tekniske informationer og reservedele
→ kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør, side 314.

PSC
Bor med polygonskaft.
Polygonskaftet giver den bedste stabilitet ved kraftoverførsel fra boret til holderen.
Den kegleformede polygonform optager uden problemer både torsions- og afbøjningskræfter.



Udførelse

Bor med indvendig kølevæsketilførsel.
Det gennemtestede indvendige kølesystem garanterer en varmereduktion på skærene samt en forbedret spånafgang.

Venstreskærende

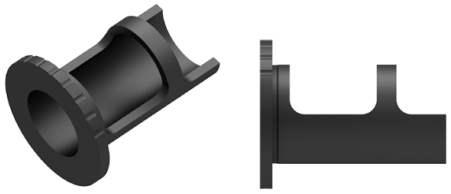
● = **Hovedanvendelse**
○ = Sekundær anvendelse

Anvendelsestips – excentriske bøsninger

Ved hjælp af excentriske bøsninger kan hullets diameter let varieres og justeres med +/- 0,3 mm.

De excentriske bøsninger fås i to typer:
En til brug med holderen til vendeskærsbor og en til brug med en Weldon-holder.
Forskellen ligger kun i udførelsen og placeringen af hullerne til holdernes klemkruer.
Hver type findes i fire størrelser, der er tilpasset skaftdiameteren.

Excentrisk bøsning til skafttype "C" med plan spændeflade.

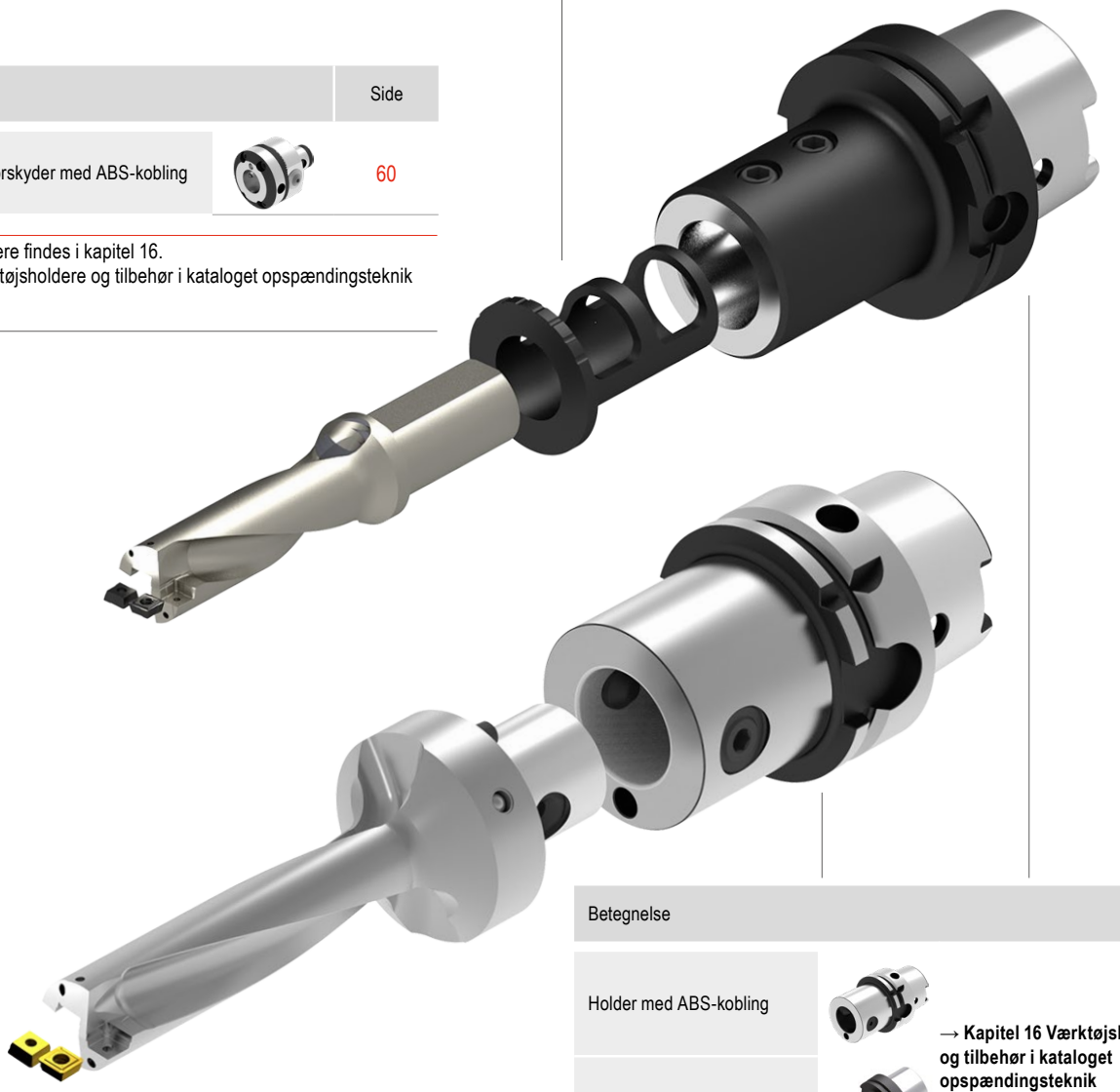


Excentrisk bøsning til skafttype "K"

Betegnelse		Side
Excentriske bøsninger til vendeskærsboreholdere		58+59
Excentriske bøsninger til skafttype "K" Kombi-skaft.		58+59

Betegnelse		Side
Excentrisk forskyder med ABS-kobling		60

Holdere findes i kapitel 16.
Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget opspændingsteknik



Betegnelse		
Holder med ABS-kobling		→ **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget opspændingsteknik**
Holder til vendeskærsbor		

Toolfinder

KUB Pentron
KOMET \ Performance

- ▲ High Performance vendeskærsbor til processikker boring under forskellige forhold
- ▲ Ideel til ekstreme bearbejdningssituationer

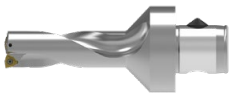
Boredybde	Fuldboring	Udboring	Gennemboring af et tværgående hul	Pakkeboring	Boring ujævne flader	Kantboring	Forboring i konvekse overflader	Skrå hulindgang	Boring spidse konturer	Rækkeboringer	Boring i spidse konturer en centrering eller vulst
2xD	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
3xD	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4xD	●	-	●	●	○	●	●	●	●	○	●
5xD	●	-	●	○	○	●	○	●	○	-	○

KUB Pentron CS
KOMET \ Performance

- ▲ Processikkert, pålideligt modulsystem til fremstilling af store huller op til Ø 96,00 mm.

Boredybde	Fuldboring	Udboring	Gennemboring af et tværgående hul	Pakkeboring	Boring ujævne flader	Kantboring	Forboring i konvekse overflader	Skrå hulindgang	Boring spidse konturer	Rækkeboringer	Boring i spidse konturer en centrering eller vulst
3xD	●	-	●	○	●	●	●	●	●	●	●

KUB Trigon
KOMET \ Performance



- ▲ Ideel til bearbejdning under ustabile forhold
- ▲ Meget velegnet til bearbejdning på effektsvage maskiner
- ▲ Førstevalget til dimensionelt nøjagtige huller

Boredybde	Fuldboring	Udboring	Gennemboring af et tværgående hul	Pakkeboring	Boring ujævne flader	Kantboring	Forboring i konvekse overflader	Skrå hulindgang	Boring spidse konturer	Rækkeboringer	Boring i spidse konturer en centrering eller vulst
2xD	●	●	●	-	●	○	●	●	○	●	○
3xD	●	●	●	-	●	○	●	●	○	●	○
4xD	●	-	○	-	○	-	○	○	-	○	○

KUB Centron
KOMET \ Performance

- ▲ Økonomisk og processikker boring
- ▲ Boredybder op til 9xD i stort set alle materialer
- ▲ Centreringsspids af HSS eller HM for en optimal og præcis centrering

Boredybde	Fuldboring	Udboring	Gennemboring af et tværgående hul	Pakkeboring	Boring ujævne flader	Kantboring	Forboring i konvekse overflader	Skrå hulindgang	Boring spidse konturer	Rækkeboringer	Boring i spidse konturer en centrering eller vulst
4xD	●	-	○	-	●	-	○	-	-	○	●
6xD	●	-	○	-	●	-	○	-	-	○	●
9xD	●	-	○	-	●	-	○	-	-	○	●

MaxiDrill 900
KOMET \ Standard

- ▲ Giver en perfekt borekvalitet selv under ekstreme belastninger
- ▲ Ideel til store boredybder: Takket være de høje tilspændingshastigheder stiger produktiviteten
- ▲ Til stabile bearbejdningssituationer

Boredybde	Fuldboring	Udboring	Gennemboring af et tværgående hul	Pakkeboring	Boring ujævne flader	Kantboring	Forboring i konvekse overflader	Skrå hulindgang	Boring spidse konturer	Rækkeboringer	Boring i spidse konturer en centrering eller vulst
2xD	●	○	●	●	●	●	●	●	●	○	●
3xD											
4xD	●	○	●	○	○	●	●	●	●	○	●
5xD											

Skaft	Diameter i mm Ø DC	Skærretning	Holder Side	Vendeskærstype	Skærkanter pr. vendeskær	Stål P / Rustfrit M / Støbejern K / Ikke – jernholdige materialer N / Varmebestandigt S / Hærdet stål H / Ikke-metalliske materialer O	Vendeskær Side
ABS	**14–65**	**R**	8+9	SOGX	4	● ● ● ● ● ○ ○ → v_c side 62–67	29+30
C	**14–46**	**R**	18+19				
ABS	**14–65**	**R**	10+11				
PSC	**14–37**	**R**	16+17				
C	**14–46**	**R**	20+21				
ABS	**14–46**	**R**	12+13				
C	**14–46**	**R**	22+23				
ABS	**14–46**	**R**	14+15				
C	**14–46**	**R**	24+25				
ABS	**64–96**	**R**	26–28	SOGX	4	● ● ● ● ● ○ ○ → v_c side 62–67	29+30
ABS	**14–82**	**R**	31–33	WOEX	3	● ● ● ● ● ○ ○ → v_c side 68–71	48–49
ABS	**14–44**	**L**	34				
K	**14–44**	**R**	40				
ABS	**14–82**	**R**	35–37				
ABS	**14–44**	**L**	38				
K	**14–44**	**R**	41				
ABS	**14–44**	**R**	39				
K	**14–35**	**R**	42				
ABS	**20–81**	**R**		WOEX	3	● ● ● ● ● ○ ○	48–49
				KUB Centron – centreringsspidser	Ø		
ABS	**20–81**	**R**	43		5–12 mm	● ● ● ● ● ○ → v_c side 72+73	47
				KUB Centron – borekroner	Ø		
ABS	**20–81**	**R**			20–81 mm		44–47
C	**12–63**	**R**	50+51	SONT	2 / 4	● ● ● ○ ○ → v_c side 74–77	57
C	**12–63**	**R**	52+53				
C	**12–54**	**R**	54–55				
C	**12–41**	**R**	56				

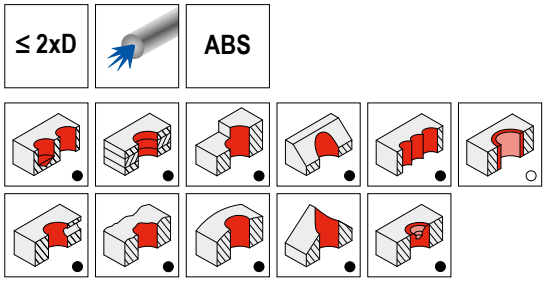
Flere informationer om kvaliteter og spånbrydere findes på → **side 85 + 86**.

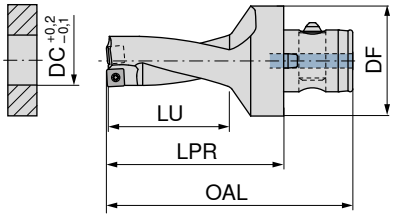
KUB Pentron – Vendeskærsbor

▲ ZEFF = antal vendeskær

Leveringsomfang:

Vendeskærsbor inkl. klemskruer





10 872 ...

Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	ZEFF	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.2D.140.R.04-ABS50	U42 51400	14	50	86	28	55	0,38	2	SOGX 040204	3.434,00	14095
KUB-P.2D.145.R.04-ABS50	U42 51450	14,5	50	89	30	58	0,38	2	SOGX 040204	3.434,00	14595
KUB-P.2D.150.R.04-ABS50	U42 51500	15	50	89	30	58	0,38	2	SOGX 040204	3.434,00	15095
KUB-P.2D.155.R.04-ABS50	U42 51550	15,5	50	93	32	62	0,38	2	SOGX 040204	3.434,00	15595
KUB-P.2D.160.R.04-ABS50	U42 51600	16	50	93	32	62	0,38	2	SOGX 040204	3.434,00	16095
KUB-P.2D.165.R.05-ABS50	U42 51650	16,5	50	96	34	65	0,62	2	SOGX 050204	3.500,00	16595
KUB-P.2D.170.R.05-ABS50	U42 51700	17	50	96	34	65	0,62	2	SOGX 050204	3.500,00	17095
KUB-P.2D.175.R.05-ABS50	U42 51750	17,5	50	98	36	67	0,62	2	SOGX 050204	3.500,00	17595
KUB-P.2D.180.R.05-ABS50	U42 51800	18	50	98	36	67	0,62	2	SOGX 050204	3.500,00	18095
KUB-P.2D.185.R.06-ABS50	U42 51850	18,5	50	101	38	70	1,01	2	SOGX 060206	3.604,00	18595
KUB-P.2D.190.R.06-ABS50	U42 51900	19	50	101	38	70	1,01	2	SOGX 060206	3.604,00	19095
KUB-P.2D.195.R.06-ABS50	U42 51950	19,5	50	103	40	72	1,01	2	SOGX 060206	3.604,00	19595
KUB-P.2D.200.R.06-ABS50	U42 52000	20	50	103	40	72	1,01	2	SOGX 060206	3.604,00	20095
KUB-P.2D.205.R.07-ABS50	U42 52050	20,5	50	105	42	74	1,01	2	SOGX 07T208	3.726,00	20595
KUB-P.2D.210.R.07-ABS50	U42 52100	21	50	105	42	74	1,01	2	SOGX 07T208	3.726,00	21095
KUB-P.2D.215.R.07-ABS50	U42 52150	21,5	50	107	44	76	1,01	2	SOGX 07T208	3.726,00	21595
KUB-P.2D.220.R.07-ABS50	U42 52200	22	50	107	44	76	1,01	2	SOGX 07T208	3.726,00	22095
KUB-P.2D.225.R.07-ABS50	U42 52250	22,5	50	109	46	78	1,01	2	SOGX 07T208	3.726,00	22595
KUB-P.2D.230.R.07-ABS50	U42 52300	23	50	109	46	78	1,01	2	SOGX 07T208	3.726,00	23095
KUB-P.2D.235.R.08-ABS50	U42 52350	23,5	50	111	48	80	1,28	2	SOGX 080308	3.838,00	23595
KUB-P.2D.240.R.08-ABS50	U42 52400	24	50	111	48	80	1,28	2	SOGX 080308	3.838,00	24095
KUB-P.2D.245.R.08-ABS50	U42 52450	24,5	50	114	50	83	1,28	2	SOGX 080308	3.838,00	24595
KUB-P.2D.250.R.08-ABS50	U42 52500	25	50	114	50	83	1,28	2	SOGX 080308	3.838,00	25095
KUB-P.2D.255.R.08-ABS50	U42 52550	25,5	50	116	52	85	1,28	2	SOGX 080308	3.838,00	25595
KUB-P.2D.260.R.08-ABS50	U42 52600	26	50	116	52	85	1,28	2	SOGX 080308	3.838,00	26095
KUB-P.2D.265.R.09-ABS50	U42 52650	26,5	50	119	54	88	2,25	2	SOGX 09T308	4.261,00	26595
KUB-P.2D.270.R.09-ABS50	U42 52700	27	50	119	54	88	2,25	2	SOGX 09T308	4.261,00	27095
KUB-P.2D.275.R.09-ABS50	U42 52750	27,5	50	121	56	90	2,25	2	SOGX 09T308	4.261,00	27595
KUB-P.2D.280.R.09-ABS50	U42 52800	28	50	121	56	90	2,25	2	SOGX 09T308	4.261,00	28095
KUB-P.2D.285.R.09-ABS50	U42 52850	28,5	50	124	58	93	2,25	2	SOGX 09T308	4.261,00	28595
KUB-P.2D.290.R.09-ABS50	U42 52900	29	50	124	58	93	2,25	2	SOGX 09T308	4.261,00	29095
KUB-P.2D.295.R.09-ABS50	U42 52950	29,5	50	126	60	95	2,25	2	SOGX 09T308	4.261,00	29595
KUB-P.2D.300.R.09-ABS50	U42 53000	30	50	126	60	95	2,25	2	SOGX 09T308	4.261,00	30095
KUB-P.2D.305.R.10-ABS63	U42 63050	30,5	63	139	62	101	2,8	2	SOGX 100408	4.488,00	30596
KUB-P.2D.310.R.10-ABS63	U42 63100	31	63	139	62	101	2,8	2	SOGX 100408	4.488,00	31096
KUB-P.2D.315.R.10-ABS63	U42 63150	31,5	63	141	64	103	2,8	2	SOGX 100408	4.488,00	31596
KUB-P.2D.320.R.10-ABS63	U42 63200	32	63	141	64	103	2,8	2	SOGX 100408	4.488,00	32096
KUB-P.2D.325.R.10-ABS63	U42 63250	32,5	63	144	66	106	2,8	2	SOGX 100408	4.488,00	32596
KUB-P.2D.330.R.10-ABS63	U42 63300	33	63	144	66	106	2,8	2	SOGX 100408	4.488,00	33096
KUB-P.2D.335.R.11-ABS63	U42 63350	33,5	63	146	68	108	2,8	2	SOGX 110408	4.789,00	33596
KUB-P.2D.340.R.11-ABS63	U42 63400	34	63	146	68	108	2,8	2	SOGX 110408	4.789,00	34096
KUB-P.2D.345.R.11-ABS63	U42 63450	34,5	63	149	70	111	2,8	2	SOGX 110408	4.789,00	34596
KUB-P.2D.350.R.11-ABS63	U42 63500	35	63	149	70	111	2,8	2	SOGX 110408	4.789,00	35096
KUB-P.2D.355.R.11-ABS63	U42 63550	35,5	63	152	72	113	2,8	2	SOGX 110408	4.789,00	35596
KUB-P.2D.360.R.11-ABS63	U42 63600	36	63	152	72	113	2,8	2	SOGX 110408	4.789,00	36096
KUB-P.2D.365.R.11-ABS63	U42 63650	36,5	63	154	74	116	2,8	2	SOGX 110408	4.789,00	36596
KUB-P.2D.370.R.11-ABS63	U42 63700	37	63	154	74	116	2,8	2	SOGX 110408	4.789,00	37096
KUB-P.2D.375.R.12-ABS63	U42 63750	37,5	63	156	76	118	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	37596
KUB-P.2D.380.R.12-ABS63	U42 63800	38	63	156	76	118	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	38096
KUB-P.2D.385.R.12-ABS63	U42 63850	38,5	63	159	78	121	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	38596
KUB-P.2D.390.R.12-ABS63	U42 63900	39	63	159	78	121	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	39096
KUB-P.2D.395.R.12-ABS63	U42 63950	39,5	63	161	80	123	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	39596
KUB-P.2D.400.R.12-ABS63	U42 64000	40	63	161	80	123	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	40096
KUB-P.2D.405.R.12-ABS63	U42 64050	40,5	63	164	82	126	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	40596
KUB-P.2D.410.R.12-ABS63	U42 64100	41	63	164	82	126	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	41096

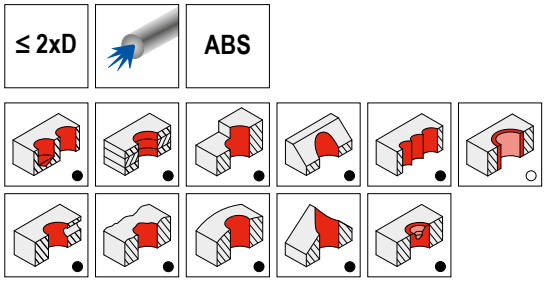
Fortsættes næste side

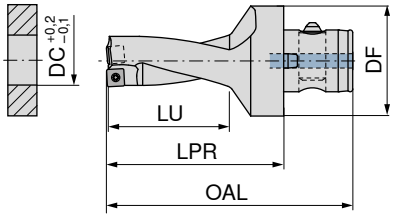
KUB Pentron – Vendeskærsbor

▲ ZEFF = antal vendeskær

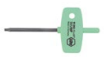
Leveringsomfang:

Vendeskærsbor inkl. klemskruer





Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	ZEFF	Vendeskær	10 872 ... DKK 2B/6#	
KUB-P.2D.415.R.12-ABS63	U42 64150	**41,5**	63	166	84	128	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	**41596**
KUB-P.2D.420.R.12-ABS63	U42 64200	**42**	63	166	84	128	6,25	2	SOGX 120408	5.014,00	**42096**
KUB-P.2D.425.R.13-ABS63	U42 64250	**42,5**	63	169	86	131	6,25	2	SOGX 130508	5.014,00	**42596**
KUB-P.2D.430.R.13-ABS63	U42 64300	**43**	63	169	86	131	6,25	2	SOGX 130508	5.014,00	**43096**
KUB-P.2D.435.R.13-ABS63	U42 64350	**43,5**	63	171	88	133	6,25	2	SOGX 130508	5.014,00	**43596**
KUB-P.2D.440.R.13-ABS63	U42 64400	**44**	63	171	88	133	6,25	2	SOGX 130508	5.014,00	**44096**
KUB-P.2D.445.R.13-ABS63	U42 64450	**44,5**	63	174	90	136	6,25	2	SOGX 130508	5.014,00	**44596**
KUB-P.2D.450.R.13-ABS63	U42 64500	**45**	63	174	90	136	6,25	2	SOGX 130508	5.014,00	**45096**
KUB-P.2D.455.R.13-ABS63	U42 64550	**45,5**	63	173	92	135	6,25	2	SOGX 130508	5.014,00	**45596**
KUB-P.2D.460.R.13-ABS63	U42 64600	**46**	63	173	92	135	6,25	2	SOGX 130508	5.014,00	**46096**
KUB-P.2D.470.R.08-ABS63	U42 64700	**47**	63	187	94	149	1,28	4	SOGX 080308	5.360,00	**47096**
KUB-P.2D.480.R.08-ABS63	U42 64800	**48**	63	189	96	151	1.28	4	SOGX 080308	5.360,00	**48096**
KUB-P.2D.490.R.08-ABS63	U42 64900	**49**	63	191	98	153	1,28	4	SOGX 080308	5.360,00	**49096**
KUB-P.2D.500.R.08-ABS63	U42 65000	**50**	63	193	100	155	1,28	4	SOGX 080308	5.360,00	**50096**
KUB-P.2D.510.R.08-ABS63	U42 65100	**51**	63	195	102	157	1,28	4	SOGX 080308	5.360,00	**51096**
KUB-P.2D.520.R.08-ABS63	U42 65200	**52**	63	197	104	159	1,28	4	SOGX 080308	5.360,00	**52096**
KUB-P.2D.530.R.10-ABS63	U42 65300	**53**	63	199	106	161	2,8	4	SOGX 100408	5.360,00	**53096**
KUB-P.2D.540.R.10-ABS63	U42 65400	**54**	63	201	108	163	2,8	4	SOGX 100408	5.360,00	**54096**
KUB-P.2D.550.R.10-ABS80	U42 75500	**55**	80	208	110	165	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**55098**
KUB-P.2D.560.R.10-ABS80	U42 75600	**56**	80	210	112	167	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**56098**
KUB-P.2D.570.R.10-ABS80	U42 75700	**57**	80	212	114	169	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**57098**
KUB-P.2D.580.R.10-ABS80	U42 75800	**58**	80	214	116	171	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**58098**
KUB-P.2D.590.R.10-ABS80	U42 75900	**59**	80	216	118	173	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**59098**
KUB-P.2D.600.R.10-ABS80	U42 76000	**60**	80	218	120	175	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**60098**
KUB-P.2D.610.R.10-ABS80	U42 76100	**61**	80	220	122	177	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**61098**
KUB-P.2D.620.R.10-ABS80	U42 76200	**62**	80	222	124	179	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**62098**
KUB-P.2D.630.R.10-ABS80	U42 76300	**63**	80	224	126	181	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**63098**
KUB-P.2D.640.R.10-ABS80	U42 76400	**64**	80	226	128	183	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**64098**
KUB-P.2D.650.R.10-ABS80	U42 76500	**65**	80	228	130	185	2,8	4	SOGX 100408	6.472,00	**65098**



Spændenøgle

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			80 950 ... DKK Y7			10 950 ... DKK W7/6B	
14 - 16	T05 - IP	58,00	**057**				M1,8x3,8 - 05IP	22,00	**10100**
16,5 - 18				T06 - IP	100,00	**123**	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**
18,5 - 23				T06 - IP	100,00	**123**	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
23,5 - 26				T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6,3 - 08IP	22,00	**10800**
26,5 - 30				T08 - IP	98,00	**125**	M3,0x7,6 - 08IP	22,00	**10200**
30,5 - 37				T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00	**10300**
37,5 - 46				T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10 - 20IP	22,00	**10400**
47 - 52				T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6,3 - 08IP	22,00	**10800**
53 - 65				T08 - IP	98,00	**125**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00	**10300**

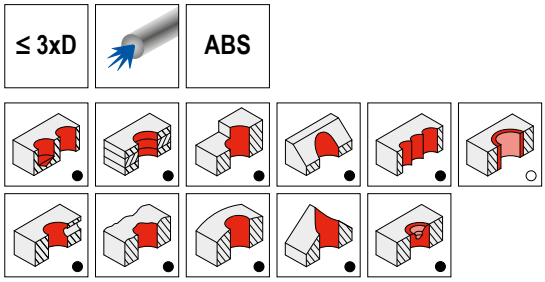
Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

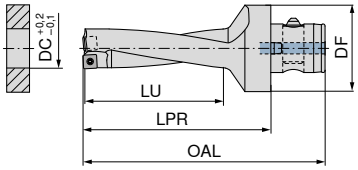
KUB Pentron – Vendeskærsbor

▲ ZEFF = antal vendeskær

Leveringsomfang:

Vendeskærsbor inkl. klemskruer





10 873 ...

Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	ZEFF	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.3D.140.R.04-ABS50	U43 51400	**14**	50	100	42	69	0,38	2	SOGX 040204	3.660,00	**14095**
KUB-P.3D.145.R.04-ABS50	U43 51450	**14,5**	50	104	45	73	0,38	2	SOGX 040204	3.660,00	**14595**
KUB-P.3D.150.R.04-ABS50	U43 51500	**15**	50	104	45	73	0,38	2	SOGX 040204	3.660,00	**15095**
KUB-P.3D.155.R.04-ABS50	U43 51550	**15,5**	50	109	48	78	0,38	2	SOGX 040204	3.660,00	**15595**
KUB-P.3D.160.R.04-ABS50	U43 51600	**16**	50	109	48	78	0,38	2	SOGX 040204	3.660,00	**16095**
KUB-P.3D.165.R.05-ABS50	U43 51650	**16,5**	50	113	51	82	0,62	2	SOGX 050204	3.744,00	**16595**
KUB-P.3D.170.R.05-ABS50	U43 51700	**17**	50	113	51	82	0,62	2	SOGX 050204	3.744,00	**17095**
KUB-P.3D.175.R.05-ABS50	U43 51750	**17,5**	50	116	54	85	0,62	2	SOGX 050204	3.744,00	**17595**
KUB-P.3D.180.R.05-ABS50	U43 51800	**18**	50	116	54	85	0,62	2	SOGX 050204	3.744,00	**18095**
KUB-P.3D.185.R.06-ABS50	U43 51850	**18,5**	50	120	57	89	1,01	2	SOGX 060206	3.838,00	**18595**
KUB-P.3D.190.R.06-ABS50	U43 51900	**19**	50	120	57	89	1,01	2	SOGX 060206	3.838,00	**19095**
KUB-P.3D.195.R.06-ABS50	U43 51950	**19,5**	50	123	60	92	1,01	2	SOGX 060206	3.838,00	**19595**
KUB-P.3D.200.R.06-ABS50	U43 52000	**20**	50	123	60	92	1,01	2	SOGX 060206	3.838,00	**20095**
KUB-P.3D.205.R.07-ABS50	U43 52050	**20,5**	50	126	63	95	1,01	2	SOGX 07T208	3.952,00	**20595**
KUB-P.3D.210.R.07-ABS50	U43 52100	**21**	50	126	63	95	1,01	2	SOGX 07T208	3.952,00	**21095**
KUB-P.3D.215.R.07-ABS50	U43 52150	**21,5**	50	129	66	98	1,01	2	SOGX 07T208	3.952,00	**21595**
KUB-P.3D.220.R.07-ABS50	U43 52200	**22**	50	129	66	98	1,01	2	SOGX 07T208	3.952,00	**22095**
KUB-P.3D.225.R.07-ABS50	U43 52250	**22,5**	50	132	69	101	1,01	2	SOGX 07T208	3.952,00	**22595**
KUB-P.3D.230.R.07-ABS50	U43 52300	**23**	50	132	69	101	1,01	2	SOGX 07T208	3.952,00	**23095**
KUB-P.3D.235.R.08-ABS50	U43 52350	**23,5**	50	135	72	104	1,28	2	SOGX 080308	4.074,00	**23595**
KUB-P.3D.240.R.08-ABS50	U43 52400	**24**	50	135	72	104	1,28	2	SOGX 080308	4.074,00	**24095**
KUB-P.3D.245.R.08-ABS50	U43 52450	**24,5**	50	139	75	108	1,28	2	SOGX 080308	4.074,00	**24595**
KUB-P.3D.250.R.08-ABS50	U43 52500	**25**	50	139	75	108	1,28	2	SOGX 080308	4.074,00	**25095**
KUB-P.3D.255.R.08-ABS50	U43 52550	**25,5**	50	142	78	111	1,28	2	SOGX 080308	4.074,00	**25595**
KUB-P.3D.260.R.08-ABS50	U43 52600	**26**	50	142	78	111	1,28	2	SOGX 080308	4.074,00	**26095**
KUB-P.3D.265.R.09-ABS50	U43 52650	**26,5**	50	146	81	115	2,25	2	SOGX 09T308	4.563,00	**26595**
KUB-P.3D.270.R.09-ABS50	U43 52700	**27**	50	146	81	115	2,25	2	SOGX 09T308	4.563,00	**27095**
KUB-P.3D.275.R.09-ABS50	U43 52750	**27,5**	50	149	84	118	2,25	2	SOGX 09T308	4.563,00	**27595**
KUB-P.3D.280.R.09-ABS50	U43 52800	**28**	50	149	84	118	2,25	2	SOGX 09T308	4.563,00	**28095**
KUB-P.3D.285.R.09-ABS50	U43 52850	**28,5**	50	153	87	122	2,25	2	SOGX 09T308	4.563,00	**28595**
KUB-P.3D.290.R.09-ABS50	U43 52900	**29**	50	153	87	122	2,25	2	SOGX 09T308	4.563,00	**29095**
KUB-P.3D.295.R.09-ABS50	U43 52950	**29,5**	50	156	90	125	2,25	2	SOGX 09T308	4.563,00	**29595**
KUB-P.3D.300.R.09-ABS50	U43 53000	**30**	50	156	90	125	2,25	2	SOGX 09T308	4.563,00	**30095**
KUB-P.3D.305.R.10-ABS63	U43 63050	**30,5**	63	170	93	132	2,8	2	SOGX 100408	4.770,00	**30596**
KUB-P.3D.310.R.10-ABS63	U43 63100	**31**	63	170	93	132	2,8	2	SOGX 100408	4.770,00	**31096**
KUB-P.3D.315.R.10-ABS63	U43 63150	**31,5**	63	173	96	135	2,8	2	SOGX 100408	4.770,00	**31596**
KUB-P.3D.320.R.10-ABS63	U43 63200	**32**	63	173	96	135	2,8	2	SOGX 100408	4.770,00	**32096**
KUB-P.3D.325.R.10-ABS63	U43 63250	**32,5**	63	177	99	139	2,8	2	SOGX 100408	4.770,00	**32596**
KUB-P.3D.330.R.10-ABS63	U43 63300	**33**	63	177	99	139	2,8	2	SOGX 100408	4.770,00	**33096**
KUB-P.3D.335.R.11-ABS63	U43 63350	**33,5**	63	180	102	142	2,8	2	SOGX 110408	5.081,00	**33596**
KUB-P.3D.340.R.11-ABS63	U43 63400	**34**	63	180	102	142	2,8	2	SOGX 110408	5.081,00	**34096**
KUB-P.3D.345.R.11-ABS63	U43 63450	**34,5**	63	184	105	146	2,8	2	SOGX 110408	5.081,00	**34596**
KUB-P.3D.350.R.11-ABS63	U43 63500	**35**	63	184	105	146	2,8	2	SOGX 110408	5.081,00	**35096**
KUB-P.3D.355.R.11-ABS63	U43 63550	**35,5**	63	187	108	149	2,8	2	SOGX 110408	5.081,00	**35596**
KUB-P.3D.360.R.11-ABS63	U43 63600	**36**	63	187	108	149	2,8	2	SOGX 110408	5.081,00	**36096**
KUB-P.3D.365.R.11-ABS63	U43 63650	**36,5**	63	191	111	153	2,8	2	SOGX 110408	5.081,00	**36596**
KUB-P.3D.370.R.11-ABS63	U43 63700	**37**	63	191	111	153	2,8	2	SOGX 110408	5.081,00	**37096**
KUB-P.3D.375.R.12-ABS63	U43 63750	**37,5**	63	194	114	156	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**37596**
KUB-P.3D.380.R.12-ABS63	U43 63800	**38**	63	194	114	156	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**38096**
KUB-P.3D.385.R.12-ABS63	U43 63850	**38,5**	63	198	117	160	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**38596**
KUB-P.3D.390.R.12-ABS63	U43 63900	**39**	63	198	117	160	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**39096**
KUB-P.3D.395.R.12-ABS63	U43 63950	**39,5**	63	201	120	163	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**39596**
KUB-P.3D.400.R.12-ABS63	U43 64000	**40**	63	201	120	163	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**40096**
KUB-P.3D.405.R.12-ABS63	U43 64050	**40,5**	63	205	123	167	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**40596**
KUB-P.3D.410.R.12-ABS63	U43 64100	**41**	63	205	123	167	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**41096**

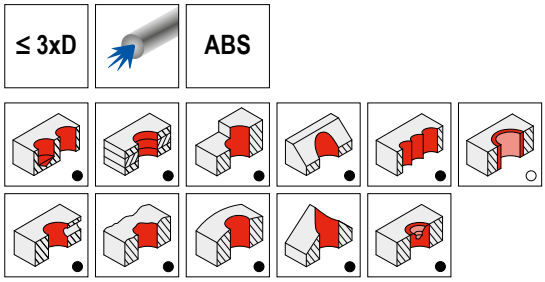
Fortsættes næste side

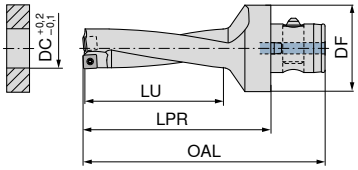
KUB Pentron – Vendeskærsbor

▲ ZEFF = antal vendeskær

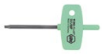
Leveringsomfang:

Vendeskærsbor inkl. klemskruer





Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	ZEFF	Vendeskær	10 873 ... DKK 2B/6#	
KUB-P.3D.415.R.12-ABS63	U43 64150	**41,5**	63	208	126	170	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**41596**
KUB-P.3D.420.R.12-ABS63	U43 64200	**42**	63	208	126	170	6,25	2	SOGX 120408	5.325,00	**42096**
KUB-P.3D.425.R.13-ABS63	U43 64250	**42,5**	63	212	129	174	6,25	2	SOGX 130508	5.325,00	**42596**
KUB-P.3D.430.R.13-ABS63	U43 64300	**43**	63	212	129	174	6,25	2	SOGX 130508	5.325,00	**43096**
KUB-P.3D.435.R.13-ABS63	U43 64350	**43,5**	63	215	132	177	6,25	2	SOGX 130508	5.325,00	**43596**
KUB-P.3D.440.R.13-ABS63	U43 64400	**44**	63	215	132	177	6,25	2	SOGX 130508	5.325,00	**44096**
KUB-P.3D.445.R.13-ABS63	U43 64450	**44,5**	63	219	135	181	6,25	2	SOGX 130508	5.325,00	**44596**
KUB-P.3D.450.R.13-ABS63	U43 64500	**45**	63	219	135	181	6,25	2	SOGX 130508	5.325,00	**45096**
KUB-P.3D.455.R.13-ABS63	U43 64550	**45,5**	63	219	138	181	6,25	2	SOGX 130508	5.325,00	**45596**
KUB-P.3D.460.R.13-ABS63	U43 64600	**46**	63	219	138	181	6,25	2	SOGX 130508	5.325,00	**46096**
KUB-P.3D.470.R.08-ABS63	U43 64700	**47**	63	234	141	196	1,28	4	SOGX 080308	5.996,00	**47096**
KUB-P.3D.480.R.08-ABS63	U43 64800	**48**	63	237	144	199	1,28	4	SOGX 080308	5.996,00	**48096**
KUB-P.3D.490.R.08-ABS63	U43 64900	**49**	63	240	147	202	1,28	4	SOGX 080308	5.996,00	**49096**
KUB-P.3D.500.R.08-ABS63	U43 65000	**50**	63	243	150	205	1,28	4	SOGX 080308	5.996,00	**50096**
KUB-P.3D.510.R.08-ABS63	U43 65100	**51**	63	246	153	208	1,28	4	SOGX 080308	5.996,00	**51096**
KUB-P.3D.520.R.08-ABS63	U43 65200	**52**	63	249	156	211	1,28	4	SOGX 080308	5.996,00	**52096**
KUB-P.3D.530.R.10-ABS63	U43 65300	**53**	63	252	159	214	2,8	4	SOGX 100408	5.996,00	**53096**
KUB-P.3D.540.R.10-ABS63	U43 65400	**54**	63	255	162	217	2,8	4	SOGX 100408	5.996,00	**54096**
KUB-P.3D.550.R.10-ABS80	U43 75500	**55**	80	263	165	220	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**55098**
KUB-P.3D.560.R.10-ABS80	U43 75600	**56**	80	266	168	223	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**56098**
KUB-P.3D.570.R.10-ABS80	U43 75700	**57**	80	269	171	226	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**57098**
KUB-P.3D.580.R.10-ABS80	U43 75800	**58**	80	272	174	229	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**58098**
KUB-P.3D.590.R.10-ABS80	U43 75900	**59**	80	275	177	232	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**59098**
KUB-P.3D.600.R.10-ABS80	U43 76000	**60**	80	278	180	235	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**60098**
KUB-P.3D.610.R.10-ABS80	U43 76100	**61**	80	281	183	238	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**61098**
KUB-P.3D.620.R.10-ABS80	U43 76200	**62**	80	284	186	241	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**62098**
KUB-P.3D.630.R.10-ABS80	U43 76300	**63**	80	287	189	244	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**63098**
KUB-P.3D.640.R.10-ABS80	U43 76400	**64**	80	290	192	247	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**64098**
KUB-P.3D.650.R.10-ABS80	U43 76500	**65**	80	293	195	250	2,8	4	SOGX 100408	7.216,00	**65098**



Spændenøgle

Torx nøgle

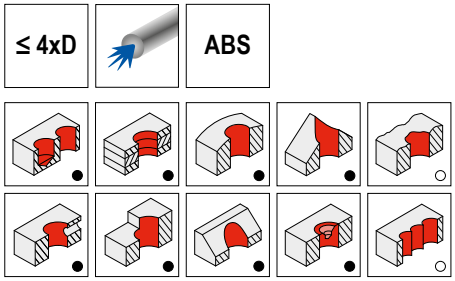
Klemskrue

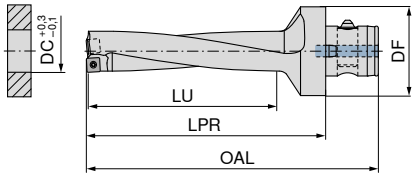
Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			80 950 ... DKK Y7			10 950 ... DKK W7/6B	
14 - 16	T05 - IP	58,00	**057**				M1,8x3,8 - 05IP	22,00	**10100**
16,5 - 18				T06 - IP	100,00	**123**	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**
18,5 - 23				T06 - IP	100,00	**123**	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
23,5 - 26				T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6,3 - 08IP	22,00	**10800**
26,5 - 30				T08 - IP	98,00	**125**	M3,0x7,6 - 08IP	22,00	**10200**
30,5 - 37				T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00	**10300**
37,5 - 46				T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10 - 20IP	22,00	**10400**
47 - 52				T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6,3 - 08IP	22,00	**10800**
53 - 65				T08 - IP	98,00	**125**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00	**10300**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





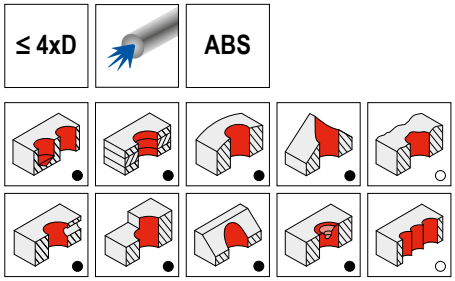
10 874 ...

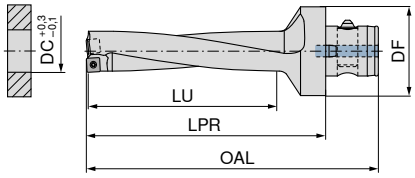
Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.4D.140.R.04-ABS50	U44 51400	14	50	114	56	83	0,38	SOGX 040204	4.356,00	14095
KUB-P.4D.145.R.04-ABS50	U44 51450	14,5	50	119	60	88	0,38	SOGX 040204	4.356,00	14595
KUB-P.4D.150.R.04-ABS50	U44 51500	15	50	119	60	88	0,38	SOGX 040204	4.356,00	15095
KUB-P.4D.155.R.04-ABS50	U44 51550	15,5	50	125	64	94	0,38	SOGX 040204	4.356,00	15595
KUB-P.4D.160.R.04-ABS50	U44 51600	16	50	125	64	94	0,38	SOGX 040204	4.356,00	16095
KUB-P.4D.165.R.05-ABS50	U44 51650	16,5	50	130	68	99	0,62	SOGX 050204	4.478,00	16595
KUB-P.4D.170.R.05-ABS50	U44 51700	17	50	130	68	99	0,62	SOGX 050204	4.478,00	17095
KUB-P.4D.175.R.05-ABS50	U44 51750	17,5	50	134	72	103	0,62	SOGX 050204	4.478,00	17595
KUB-P.4D.180.R.05-ABS50	U44 51800	18	50	134	72	103	0,62	SOGX 050204	4.478,00	18095
KUB-P.4D.185.R.06-ABS50	U44 51850	18,5	50	139	76	108	1,01	SOGX 060206	4.563,00	18595
KUB-P.4D.190.R.06-ABS50	U44 51900	19	50	139	76	108	1,01	SOGX 060206	4.563,00	19095
KUB-P.4D.195.R.06-ABS50	U44 51950	19,5	50	143	80	112	1,01	SOGX 060206	4.563,00	19595
KUB-P.4D.200.R.06-ABS50	U44 52000	20	50	143	80	112	1,01	SOGX 060206	4.563,00	20095
KUB-P.4D.205.R.07-ABS50	U44 52050	20,5	50	147	84	116	1,01	SOGX 07T208	4.742,00	20595
KUB-P.4D.210.R.07-ABS50	U44 52100	21	50	147	84	116	1,01	SOGX 07T208	4.742,00	21095
KUB-P.4D.215.R.07-ABS50	U44 52150	21,5	50	151	88	120	1,01	SOGX 07T208	4.742,00	21595
KUB-P.4D.220.R.07-ABS50	U44 52200	22	50	151	88	120	1,01	SOGX 07T208	4.742,00	22095
KUB-P.4D.225.R.07-ABS50	U44 52250	22,5	50	155	92	124	1,01	SOGX 07T208	4.742,00	22595
KUB-P.4D.230.R.07-ABS50	U44 52300	23	50	155	92	124	1,01	SOGX 07T208	4.742,00	23095
KUB-P.4D.235.R.08-ABS50	U44 52350	23,5	50	159	96	128	1,28	SOGX 080308	4.884,00	23595
KUB-P.4D.240.R.08-ABS50	U44 52400	24	50	159	96	128	1,28	SOGX 080308	4.884,00	24095
KUB-P.4D.245.R.08-ABS50	U44 52450	24,5	50	164	100	133	1,28	SOGX 080308	4.884,00	24595
KUB-P.4D.250.R.08-ABS50	U44 52500	25	50	164	100	133	1,28	SOGX 080308	4.884,00	25095
KUB-P.4D.255.R.08-ABS50	U44 52550	25,5	50	168	104	137	1,28	SOGX 080308	4.884,00	25595
KUB-P.4D.260.R.08-ABS50	U44 52600	26	50	168	104	137	1,28	SOGX 080308	4.884,00	26095
KUB-P.4D.265.R.09-ABS50	U44 52650	26,5	50	173	108	142	2,25	SOGX 09T308	5.476,00	26595
KUB-P.4D.270.R.09-ABS50	U44 52700	27	50	173	108	142	2,25	SOGX 09T308	5.476,00	27095
KUB-P.4D.275.R.09-ABS50	U44 52750	27,5	50	177	112	146	2,25	SOGX 09T308	5.476,00	27595
KUB-P.4D.280.R.09-ABS50	U44 52800	28	50	177	112	146	2,25	SOGX 09T308	5.476,00	28095
KUB-P.4D.285.R.09-ABS50	U44 52850	28,5	50	182	116	151	2,25	SOGX 09T308	5.476,00	28595
KUB-P.4D.290.R.09-ABS50	U44 52900	29	50	182	116	151	2,25	SOGX 09T308	5.476,00	29095
KUB-P.4D.295.R.09-ABS50	U44 52950	29,5	50	186	120	155	2,25	SOGX 09T308	5.476,00	29595
KUB-P.4D.300.R.09-ABS50	U44 53000	30	50	186	120	155	2,25	SOGX 09T308	5.476,00	30095
KUB-P.4D.305.R.10-ABS63	U44 63050	30,5	63	201	124	163	2,8	SOGX 100408	5.748,00	30596
KUB-P.4D.310.R.10-ABS63	U44 63100	31	63	201	124	163	2,8	SOGX 100408	5.748,00	31096
KUB-P.4D.315.R.10-ABS63	U44 63150	31,5	63	205	128	167	2,8	SOGX 100408	5.748,00	31596
KUB-P.4D.320.R.10-ABS63	U44 63200	32	63	205	128	167	2,8	SOGX 100408	5.748,00	32096
KUB-P.4D.325.R.10-ABS63	U44 63250	32,5	63	210	132	172	2,8	SOGX 100408	5.748,00	32596
KUB-P.4D.330.R.10-ABS63	U44 63300	33	63	210	132	172	2,8	SOGX 100408	5.748,00	33096
KUB-P.4D.335.R.11-ABS63	U44 63350	33,5	63	214	136	176	2,8	SOGX 110408	5.880,00	33596
KUB-P.4D.340.R.11-ABS63	U44 63400	34	63	214	136	176	2,8	SOGX 110408	5.880,00	34096
KUB-P.4D.345.R.11-ABS63	U44 63450	34,5	63	219	140	181	2,8	SOGX 110408	5.880,00	34596
KUB-P.4D.350.R.11-ABS63	U44 63500	35	63	219	140	181	2,8	SOGX 110408	5.880,00	35096
KUB-P.4D.355.R.11-ABS63	U44 63550	35,5	63	223	144	185	2,8	SOGX 110408	5.880,00	35596
KUB-P.4D.360.R.11-ABS63	U44 63600	36	63	223	144	185	2,8	SOGX 110408	5.880,00	36096
KUB-P.4D.365.R.11-ABS63	U44 63650	36,5	63	228	148	190	2,8	SOGX 110408	5.880,00	36596
KUB-P.4D.370.R.11-ABS63	U44 63700	37	63	228	148	190	2,8	SOGX 110408	5.880,00	37096
KUB-P.4D.375.R.12-ABS63	U44 63750	37,5	63	232	152	194	6,25	SOGX 120408	6.050,00	37596
KUB-P.4D.380.R.12-ABS63	U44 63800	38	63	232	152	194	6,25	SOGX 120408	6.050,00	38096

Fortsættes næste side

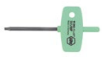
KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





									10 874 ...	
Betegnelse	KOMET-nr.	**DC** mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.4D.385.R.12-ABS63	U44 63850	**38,5**	63	237	156	199	6,25	SOGX 120408	6.050,00	**38596**
KUB-P.4D.390.R.12-ABS63	U44 63900	**39**	63	237	156	199	6,25	SOGX 120408	6.050,00	**39096**
KUB-P.4D.395.R.12-ABS63	U44 63950	**39,5**	63	241	160	203	6,25	SOGX 120408	6.050,00	**39596**
KUB-P.4D.400.R.12-ABS63	U44 64000	**40**	63	241	160	203	6,25	SOGX 120408	6.050,00	**40096**
KUB-P.4D.405.R.12-ABS63	U44 64050	**40,5**	63	246	164	208	6,25	SOGX 120408	6.050,00	**40596**
KUB-P.4D.410.R.12-ABS63	U44 64100	**41**	63	246	164	208	6,25	SOGX 120408	6.050,00	**41096**
KUB-P.4D.415.R.12-ABS63	U44 64150	**41,5**	63	250	168	212	6,25	SOGX 120408	6.050,00	**41596**
KUB-P.4D.420.R.12-ABS63	U44 64200	**42**	63	250	168	212	6,25	SOGX 120408	6.050,00	**42096**
KUB-P.4D.425.R.13-ABS63	U44 64250	**42,5**	63	255	172	217	6,25	SOGX 130508	6.483,00	**42596**
KUB-P.4D.430.R.13-ABS63	U44 64300	**43**	63	255	172	217	6,25	SOGX 130508	6.483,00	**43096**
KUB-P.4D.435.R.13-ABS63	U44 64350	**43,5**	63	259	176	221	6,25	SOGX 130508	6.483,00	**43596**
KUB-P.4D.440.R.13-ABS63	U44 64400	**44**	63	259	176	221	6,25	SOGX 130508	6.483,00	**44096**
KUB-P.4D.445.R.13-ABS63	U44 64450	**44,5**	63	264	180	226	6,25	SOGX 130508	6.483,00	**44596**
KUB-P.4D.450.R.13-ABS63	U44 64500	**45**	63	264	180	226	6,25	SOGX 130508	6.483,00	**45096**
KUB-P.4D.455.R.13-ABS63	U44 64550	**45,5**	63	268	184	230	6,25	SOGX 130508	6.483,00	**45596**
KUB-P.4D.460.R.13-ABS63	U44 64600	**46**	63	268	184	230	6,25	SOGX 130508	6.483,00	**46096**


Spændenøgle

Torx nøgle

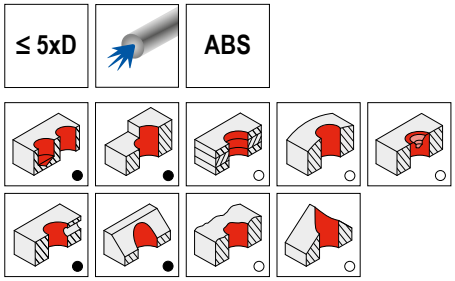
Klemskrue

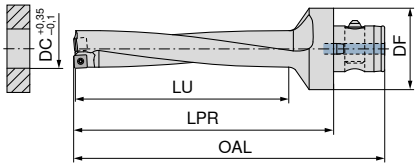
					80 950 ...				80 950 ...		10 950 ...
Reservedele DC				DKK Y7				DKK Y7			DKK W7/6B	
14 - 16	T05 - IP			58,00	**057**					M1,8x3,8 - 05IP	22,00	**10100**
16,5 - 18						T06 - IP		100,00	**123**	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**
18,5 - 23						T06 - IP		100,00	**123**	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
23,5 - 26						T08 - IP		98,00	**125**	M2,5x6,3 - 08IP	22,00	**10800**
26,5 - 30						T08 - IP		98,00	**125**	M3,0x7,6 - 08IP	22,00	**10200**
30,5 - 37						T15 - IP		115,00	**128**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00	**10300**
37,5 - 46						T20 - IP		121,00	**129**	M4,5x10 - 20IP	22,00	**10400**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





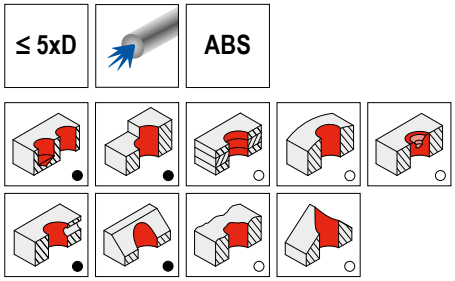
10 875 ...

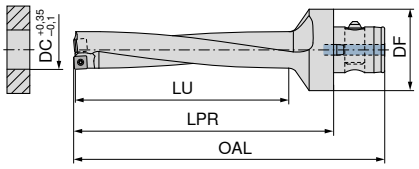
Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.5D.140.R.04-ABS50	U45 51400	14	50	128	70	97	0,38	SOGX 040204	4.667,00	14095
KUB-P.5D.145.R.04-ABS50	U45 51450	14,5	50	134	75	103	0,38	SOGX 040204	4.667,00	14595
KUB-P.5D.150.R.04-ABS50	U45 51500	15	50	134	75	103	0,38	SOGX 040204	4.667,00	15095
KUB-P.5D.155.R.04-ABS50	U45 51550	15,5	50	141	80	110	0,38	SOGX 040204	4.667,00	15595
KUB-P.5D.160.R.04-ABS50	U45 51600	16	50	141	80	110	0,38	SOGX 040204	4.667,00	16095
KUB-P.5D.165.R.05-ABS50	U45 51650	16,5	50	147	85	116	0,62	SOGX 050204	4.789,00	16595
KUB-P.5D.170.R.05-ABS50	U45 51700	17	50	147	85	116	0,62	SOGX 050204	4.789,00	17095
KUB-P.5D.175.R.05-ABS50	U45 51750	17,5	50	152	90	121	0,62	SOGX 050204	4.789,00	17595
KUB-P.5D.180.R.05-ABS50	U45 51800	18	50	152	90	121	0,62	SOGX 050204	4.789,00	18095
KUB-P.5D.185.R.06-ABS50	U45 51850	18,5	50	158	95	127	1,01	SOGX 060206	4.884,00	18595
KUB-P.5D.190.R.06-ABS50	U45 51900	19	50	158	95	127	1,01	SOGX 060206	4.884,00	19095
KUB-P.5D.195.R.06-ABS50	U45 51950	19,5	50	163	100	132	1,01	SOGX 060206	4.884,00	19595
KUB-P.5D.200.R.06-ABS50	U45 52000	20	50	163	100	132	1,01	SOGX 060206	4.884,00	20095
KUB-P.5D.205.R.07-ABS50	U45 52050	20,5	50	168	105	137	1,01	SOGX 07T208	5.053,00	20595
KUB-P.5D.210.R.07-ABS50	U45 52100	21	50	168	105	137	1,01	SOGX 07T208	5.053,00	21095
KUB-P.5D.215.R.07-ABS50	U45 52150	21,5	50	173	110	142	1,01	SOGX 07T208	5.053,00	21595
KUB-P.5D.220.R.07-ABS50	U45 52200	22	50	173	110	142	1,01	SOGX 07T208	5.053,00	22095
KUB-P.5D.225.R.07-ABS50	U45 52250	22,5	50	178	115	147	1,01	SOGX 07T208	5.053,00	22595
KUB-P.5D.230.R.07-ABS50	U45 52300	23	50	178	115	147	1,01	SOGX 07T208	5.053,00	23095
KUB-P.5D.235.R.08-ABS50	U45 52350	23,5	50	183	120	152	1,28	SOGX 080308	5.213,00	23595
KUB-P.5D.240.R.08-ABS50	U45 52400	24	50	183	120	152	1,28	SOGX 080308	5.213,00	24095
KUB-P.5D.245.R.08-ABS50	U45 52450	24,5	50	189	125	158	1,28	SOGX 080308	5.213,00	24595
KUB-P.5D.250.R.08-ABS50	U45 52500	25	50	189	125	158	1,28	SOGX 080308	5.213,00	25095
KUB-P.5D.255.R.08-ABS50	U45 52550	25,5	50	194	130	163	1,28	SOGX 080308	5.213,00	25595
KUB-P.5D.260.R.08-ABS50	U45 52600	26	50	194	130	163	1,28	SOGX 080308	5.213,00	26095
KUB-P.5D.265.R.09-ABS50	U45 52650	26,5	50	200	135	169	2,25	SOGX 09T308	5.787,00	26595
KUB-P.5D.270.R.09-ABS50	U45 52700	27	50	200	135	169	2,25	SOGX 09T308	5.787,00	27095
KUB-P.5D.275.R.09-ABS50	U45 52750	27,5	50	205	140	174	2,25	SOGX 09T308	5.787,00	27595
KUB-P.5D.280.R.09-ABS50	U45 52800	28	50	205	140	174	2,25	SOGX 09T308	5.787,00	28095
KUB-P.5D.285.R.09-ABS50	U45 52850	28,5	50	211	145	180	2,25	SOGX 09T308	5.787,00	28595
KUB-P.5D.290.R.09-ABS50	U45 52900	29	50	211	145	180	2,25	SOGX 09T308	5.787,00	29095
KUB-P.5D.295.R.09-ABS50	U45 52950	29,5	50	216	150	185	2,25	SOGX 09T308	5.787,00	29595
KUB-P.5D.300.R.09-ABS50	U45 53000	30	50	216	150	185	2,25	SOGX 09T308	5.787,00	30095
KUB-P.5D.305.R.10-ABS63	U45 63050	30,5	63	232	155	194	2,8	SOGX 100408	6.162,00	30596
KUB-P.5D.310.R.10-ABS63	U45 63100	31	63	232	155	194	2,8	SOGX 100408	6.162,00	31096
KUB-P.5D.315.R.10-ABS63	U45 63150	31,5	63	237	160	199	2,8	SOGX 100408	6.162,00	31596
KUB-P.5D.320.R.10-ABS63	U45 63200	32	63	237	160	199	2,8	SOGX 100408	6.162,00	32096
KUB-P.5D.325.R.10-ABS63	U45 63250	32,5	63	243	165	205	2,8	SOGX 100408	6.162,00	32596
KUB-P.5D.330.R.10-ABS63	U45 63300	33	63	243	165	205	2,8	SOGX 100408	6.162,00	33096
KUB-P.5D.335.R.11-ABS63	U45 63350	33,5	63	248	170	210	2,8	SOGX 110408	6.312,00	33596
KUB-P.5D.340.R.11-ABS63	U45 63400	34	63	248	170	210	2,8	SOGX 110408	6.312,00	34096
KUB-P.5D.345.R.11-ABS63	U45 63450	34,5	63	254	175	216	2,8	SOGX 110408	6.312,00	34596
KUB-P.5D.350.R.11-ABS63	U45 63500	35	63	254	175	216	2,8	SOGX 110408	6.312,00	35096
KUB-P.5D.355.R.11-ABS63	U45 63550	35,5	63	259	180	221	2,8	SOGX 110408	6.312,00	35596
KUB-P.5D.360.R.11-ABS63	U45 63600	36	63	259	180	221	2,8	SOGX 110408	6.312,00	36096
KUB-P.5D.365.R.11-ABS63	U45 63650	36,5	63	265	185	227	2,8	SOGX 110408	6.312,00	36596
KUB-P.5D.370.R.11-ABS63	U45 63700	37	63	265	185	227	2,8	SOGX 110408	6.312,00	37096
KUB-P.5D.375.R.12-ABS63	U45 63750	37,5	63	270	190	232	6,25	SOGX 120408	6.483,00	37596
KUB-P.5D.380.R.12-ABS63	U45 63800	38	63	270	190	232	6,25	SOGX 120408	6.483,00	38096

Fortsættes næste side

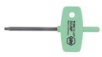
KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 875 ... DKK 2B/6#	
KUB-P.5D.385.R.12-ABS63	U45 63850	**38,5**	63	276	195	238	6,25	SOGX 120408	6.483,00	**38596**
KUB-P.5D.390.R.12-ABS63	U45 63900	**39**	63	276	195	238	6,25	SOGX 120408	6.483,00	**39096**
KUB-P.5D.395.R.12-ABS63	U45 63950	**39,5**	63	281	200	243	6,25	SOGX 120408	6.483,00	**39596**
KUB-P.5D.400.R.12-ABS63	U45 64000	**40**	63	281	200	243	6,25	SOGX 120408	6.483,00	**40096**
KUB-P.5D.405.R.12-ABS63	U45 64050	**40,5**	63	287	205	249	6,25	SOGX 120408	6.483,00	**40596**
KUB-P.5D.410.R.12-ABS63	U45 64100	**41**	63	287	205	249	6,25	SOGX 120408	6.483,00	**41096**
KUB-P.5D.415.R.12-ABS63	U45 64150	**41,5**	63	292	210	254	6,25	SOGX 120408	6.483,00	**41596**
KUB-P.5D.420.R.12-ABS63	U45 64200	**42**	63	292	210	254	6,25	SOGX 120408	6.483,00	**42096**
KUB-P.5D.425.R.13-ABS63	U45 64250	**42,5**	63	298	215	260	6,25	SOGX 130508	7.009,00	**42596**
KUB-P.5D.430.R.13-ABS63	U45 64300	**43**	63	298	215	260	6,25	SOGX 130508	7.009,00	**43096**
KUB-P.5D.435.R.13-ABS63	U45 64350	**43,5**	63	303	220	265	6,25	SOGX 130508	7.009,00	**43596**
KUB-P.5D.440.R.13-ABS63	U45 64400	**44**	63	303	220	265	6,25	SOGX 130508	7.009,00	**44096**
KUB-P.5D.445.R.13-ABS63	U45 64450	**44,5**	63	309	225	271	6,25	SOGX 130508	7.009,00	**44596**
KUB-P.5D.450.R.13-ABS63	U45 64500	**45**	63	309	225	271	6,25	SOGX 130508	7.009,00	**45096**
KUB-P.5D.455.R.13-ABS63	U45 64550	**45,5**	63	314	230	276	6,25	SOGX 130508	7.009,00	**45596**
KUB-P.5D.460.R.13-ABS63	U45 64600	**46**	63	314	230	276	6,25	SOGX 130508	7.009,00	**46096**


Spændenøgle

Torx nøgle

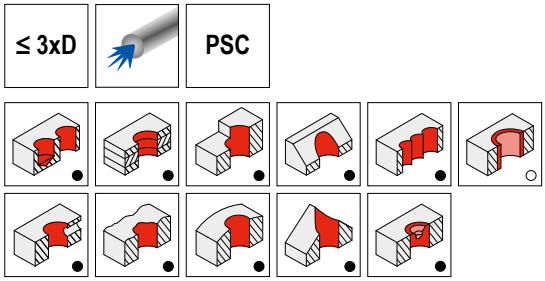
Klemskrue

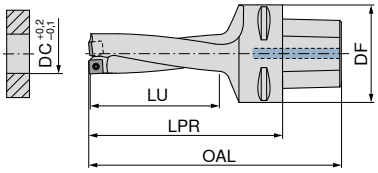
Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 10 950 ... DKK W7/6B	
14 - 16	T05 - IP	58,00	**057**				M1,8x3,8 - 05IP	22,00	**10100**
16,5 - 18				T06 - IP	100,00	**123**	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**
18,5 - 23				T06 - IP	100,00	**123**	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
23,5 - 26				T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6,3 - 08IP	22,00	**10800**
26,5 - 30				T08 - IP	98,00	**125**	M3,0x7,6 - 08IP	22,00	**10200**
30,5 - 37				T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00	**10300**
37,5 - 46				T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10 - 20IP	22,00	**10400**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





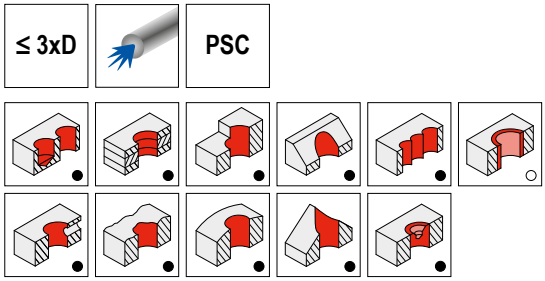
10 873 ...

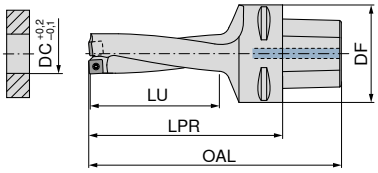
Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.3D.140.R.04-PSC50	U40 61400	**14**	50	103	42	73	0,38	SOGX 040204	3.979,00	**14055**
KUB-P.3D.145.R.04-PSC50	U40 61450	**14,5**	50	107	45	77	0,38	SOGX 040204	3.979,00	**14555**
KUB-P.3D.150.R.04-PSC50	U40 61500	**15**	50	107	45	77	0,38	SOGX 040204	3.979,00	**15055**
KUB-P.3D.155.R.04-PSC50	U40 61550	**15,5**	50	112	48	82	0,38	SOGX 040204	3.979,00	**15555**
KUB-P.3D.160.R.04-PSC50	U40 61600	**16**	50	112	48	82	0,38	SOGX 040204	3.979,00	**16055**
KUB-P.3D.160.R.04-PSC63	U40 71600	**16**	63	124	48	86	0,38	SOGX 040204	3.979,00	**16056**
KUB-P.3D.165.R.05-PSC50	U40 61650	**16,5**	50	116	51	86	0,62	SOGX 050204	4.074,00	**16555**
KUB-P.3D.170.R.05-PSC50	U40 61700	**17**	50	116	51	86	0,62	SOGX 050204	4.074,00	**17055**
KUB-P.3D.175.R.05-PSC50	U40 61750	**17,5**	50	119	54	89	0,62	SOGX 050204	4.074,00	**17555**
KUB-P.3D.180.R.05-PSC50	U40 61800	**18**	50	119	54	89	0,62	SOGX 050204	4.074,00	**18055**
KUB-P.3D.165.R.05-PSC63	U40 71650	**16,5**	63	128	51	90	0,62	SOGX 050204	4.074,00	**16556**
KUB-P.3D.170.R.05-PSC63	U40 71700	**17**	63	128	51	90	0,62	SOGX 050204	4.074,00	**17056**
KUB-P.3D.175.R.05-PSC63	U40 71750	**17,5**	63	131	54	93	0,62	SOGX 050204	4.074,00	**17556**
KUB-P.3D.180.R.05-PSC63	U40 71800	**18**	63	131	54	93	0,62	SOGX 050204	4.074,00	**18056**
KUB-P.3D.185.R.06-PSC50	U40 61850	**18,5**	50	123	57	93	1,01	SOGX 060206	4.178,00	**18555**
KUB-P.3D.190.R.06-PSC50	U40 61900	**19**	50	123	57	93	1,01	SOGX 060206	4.178,00	**19055**
KUB-P.3D.195.R.06-PSC50	U40 61950	**19,5**	50	126	60	96	1,01	SOGX 060206	4.178,00	**19555**
KUB-P.3D.200.R.06-PSC50	U40 62000	**20**	50	126	60	96	1,01	SOGX 060206	4.178,00	**20055**
KUB-P.3D.185.R.06-PSC63	U40 71850	**18,5**	63	135	57	97	1,01	SOGX 060206	4.178,00	**18556**
KUB-P.3D.190.R.06-PSC63	U40 71900	**19**	63	135	57	97	1,01	SOGX 060206	4.178,00	**19056**
KUB-P.3D.195.R.06-PSC63	U40 71950	**19,5**	63	138	60	100	1,01	SOGX 060206	4.178,00	**19556**
KUB-P.3D.200.R.06-PSC63	U40 72000	**20**	63	138	60	100	1,01	SOGX 060206	4.178,00	**20056**
KUB-P.3D.205.R.07-PSC50	U40 62050	**20,5**	50	130	63	100	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**20555**
KUB-P.3D.210.R.07-PSC50	U40 62100	**21**	50	130	63	100	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**21055**
KUB-P.3D.215.R.07-PSC50	U40 62150	**21,5**	50	133	66	103	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**21555**
KUB-P.3D.220.R.07-PSC50	U40 62200	**22**	50	133	66	103	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**22055**
KUB-P.3D.225.R.07-PSC50	U40 62250	**22,5**	50	137	69	107	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**22555**
KUB-P.3D.230.R.07-PSC50	U40 62300	**23**	50	137	69	107	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**23055**
KUB-P.3D.205.R.07-PSC63	U40 72050	**20,5**	63	142	63	104	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**20556**
KUB-P.3D.210.R.07-PSC63	U40 72100	**21**	63	142	63	104	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**21056**
KUB-P.3D.215.R.07-PSC63	U40 72150	**21,5**	63	145	66	107	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**21556**
KUB-P.3D.220.R.07-PSC63	U40 72200	**22**	63	145	66	107	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**22056**
KUB-P.3D.225.R.07-PSC63	U40 72250	**22,5**	63	149	69	111	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**22556**
KUB-P.3D.230.R.07-PSC63	U40 72300	**23**	63	149	69	111	1,01	SOGX 07T208	4.300,00	**23056**
KUB-P.3D.235.R.08-PSC50	U40 62350	**23,5**	50	140	72	110	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**23555**
KUB-P.3D.240.R.08-PSC50	U40 62400	**24**	50	140	72	110	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**24055**
KUB-P.3D.245.R.08-PSC50	U40 62450	**24,5**	50	144	75	114	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**24555**
KUB-P.3D.250.R.08-PSC50	U40 62500	**25**	50	144	75	114	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**25055**
KUB-P.3D.255.R.08-PSC50	U40 62550	**25,5**	50	147	78	117	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**25555**
KUB-P.3D.260.R.08-PSC50	U40 62600	**26**	50	147	78	117	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**26055**
KUB-P.3D.235.R.08-PSC63	U40 72350	**23,5**	63	152	72	114	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**23556**
KUB-P.3D.240.R.08-PSC63	U40 72400	**24**	63	152	72	114	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**24056**
KUB-P.3D.245.R.08-PSC63	U40 72450	**24,5**	63	156	75	118	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**24556**
KUB-P.3D.250.R.08-PSC63	U40 72500	**25**	63	156	75	118	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**25056**
KUB-P.3D.255.R.08-PSC63	U40 72550	**25,5**	63	159	78	121	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**25556**
KUB-P.3D.260.R.08-PSC63	U40 72600	**26**	63	159	78	121	1,28	SOGX 080308	4.431,00	**26056**
KUB-P.3D.265.R.09-PSC50	U40 62650	**26,5**	50	151	81	121	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**26555**
KUB-P.3D.270.R.09-PSC50	U40 62700	**27**	50	151	81	121	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**27055**
KUB-P.3D.275.R.09-PSC50	U40 62750	**27,5**	50	154	84	124	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**27555**
KUB-P.3D.280.R.09-PSC50	U40 62800	**28**	50	154	84	124	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**28055**
KUB-P.3D.285.R.09-PSC50	U40 62850	**28,5**	50	158	87	128	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**28555**
KUB-P.3D.290.R.09-PSC50	U40 62900	**29**	50	158	87	128	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**29055**
KUB-P.3D.295.R.09-PSC50	U40 62950	**29,5**	50	161	90	131	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**29555**
KUB-P.3D.300.R.09-PSC50	U40 63000	**30**	50	161	90	131	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**30055**
KUB-P.3D.265.R.09-PSC63	U40 72650	**26,5**	63	163	81	125	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**26556**
KUB-P.3D.270.R.09-PSC63	U40 72700	**27**	63	163	81	125	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**27056**
KUB-P.3D.275.R.09-PSC63	U40 72750	**27,5**	63	166	84	128	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**27556**
KUB-P.3D.280.R.09-PSC63	U40 72800	**28**	63	166	84	128	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**28056**
KUB-P.3D.285.R.09-PSC63	U40 72850	**28,5**	63	170	87	132	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	**28556**

Fortsættes næste side

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 873 ... DKK 2B/6#	
KUB-P.3D.290.R.09-PSC63	U40 72900	29	63	170	87	132	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	29056
KUB-P.3D.295.R.09-PSC63	U40 72950	29,5	63	173	90	135	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	29556
KUB-P.3D.300.R.09-PSC63	U40 73000	30	63	173	90	135	2,25	SOGX 09T308	4.958,00	30056
KUB-P.3D.305.R.10-PSC50	U40 63050	30,5	50	165	98	135	2,8	SOGX 100408	5.068,00	30555
KUB-P.3D.310.R.10-PSC50	U40 63100	31	50	165	98	135	2,8	SOGX 100408	5.068,00	31055
KUB-P.3D.315.R.10-PSC50	U40 63150	31,5	50	168	101	138	2,8	SOGX 100408	5.068,00	31555
KUB-P.3D.320.R.10-PSC50	U40 63200	32	50	168	101	138	2,8	SOGX 100408	5.068,00	32055
KUB-P.3D.325.R.10-PSC50	U40 63250	32,5	50	172	104	142	2,8	SOGX 100408	5.068,00	32555
KUB-P.3D.330.R.10-PSC50	U40 63300	33	50	172	104	142	2,8	SOGX 100408	5.068,00	33055
KUB-P.3D.305.R.10-PSC63	U40 73050	30,5	63	177	98	139	2,8	SOGX 100408	5.068,00	30556
KUB-P.3D.310.R.10-PSC63	U40 73100	31	63	177	98	139	2,8	SOGX 100408	5.068,00	31056
KUB-P.3D.315.R.10-PSC63	U40 73150	31,5	63	180	101	142	2,8	SOGX 100408	5.068,00	31556
KUB-P.3D.320.R.10-PSC63	U40 73200	32	63	180	101	142	2,8	SOGX 100408	5.068,00	32056
KUB-P.3D.325.R.10-PSC63	U40 73250	32,5	63	184	104	146	2,8	SOGX 100408	5.104,00	32556
KUB-P.3D.330.R.10-PSC63	U40 73300	33	63	184	104	146	2,8	SOGX 100408	5.104,00	33056
KUB-P.3D.335.R.11-PSC50	U40 63350	33,5	50	175	107	145	2,8	SOGX 110408	5.113,00	33555
KUB-P.3D.340.R.11-PSC50	U40 63400	34	50	175	107	145	2,8	SOGX 110408	5.113,00	34055
KUB-P.3D.345.R.11-PSC50	U40 63450	34,5	50	179	110	149	2,8	SOGX 110408	5.113,00	34555
KUB-P.3D.350.R.11-PSC50	U40 63500	35	50	179	110	149	2,8	SOGX 110408	5.113,00	35055
KUB-P.3D.355.R.11-PSC50	U40 63550	35,5	50	182	113	152	2,8	SOGX 110408	5.171,00	35555
KUB-P.3D.360.R.11-PSC50	U40 63600	36	50	182	113	152	2,8	SOGX 110408	5.171,00	36055
KUB-P.3D.365.R.11-PSC50	U40 63650	36,5	50	186	116	156	2,8	SOGX 110408	5.171,00	36555
KUB-P.3D.370.R.11-PSC50	U40 63700	37	50	186	116	156	2,8	SOGX 110408	5.171,00	37055
KUB-P.3D.335.R.11-PSC63	U40 73350	33,5	63	187	107	149	2,8	SOGX 110408	5.171,00	33556
KUB-P.3D.340.R.11-PSC63	U40 73400	34	63	187	107	149	2,8	SOGX 110408	5.171,00	34056
KUB-P.3D.345.R.11-PSC63	U40 73450	34,5	63	191	110	153	2,8	SOGX 110408	5.171,00	34556
KUB-P.3D.350.R.11-PSC63	U40 73500	35	63	191	110	153	2,8	SOGX 110408	5.171,00	35056
KUB-P.3D.355.R.11-PSC63	U40 73550	35,5	63	194	113	156	2,8	SOGX 110408	5.171,00	35556
KUB-P.3D.360.R.11-PSC63	U40 73600	36	63	194	113	156	2,8	SOGX 110408	5.171,00	36056
KUB-P.3D.365.R.11-PSC63	U40 73650	36,5	63	198	116	160	2,8	SOGX 110408	5.171,00	36556
KUB-P.3D.370.R.11-PSC63	U40 73700	37	63	198	116	160	2,8	SOGX 110408	5.171,00	37056

Spændenøgle

Torx nøgle

Klemskrue

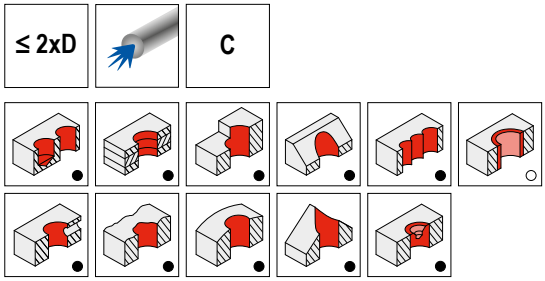
Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			80 950 ... DKK Y7			10 950 ... DKK W7/6B	
14 - 16	T05 - IP	58,00	057				M1,8x3,8 - 05IP	22,00	10100
16,5 - 18				T06 - IP	100,00	123	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	10000
18,5 - 23				T06 - IP	100,00	123	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	10700
23,5 - 26				T08 - IP	98,00	125	M2,5x6,3 - 08IP	22,00	10800
26,5 - 30				T08 - IP	98,00	125	M3,0x7,6 - 08IP	22,00	10200
30,5 - 37				T15 - IP	115,00	128	M3,5x7,5 - 15IP	22,00	10300

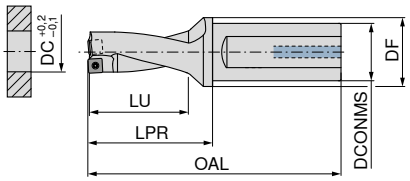
Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Pentron – Str. PSC 40 tilgængelig på forespørgsel.

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





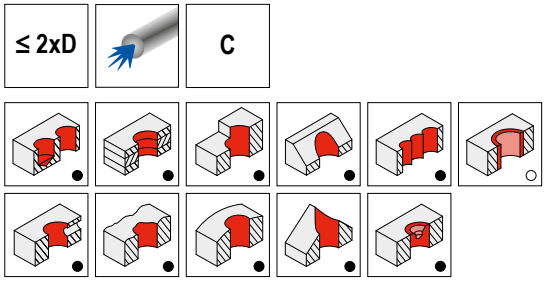
10 872 ...

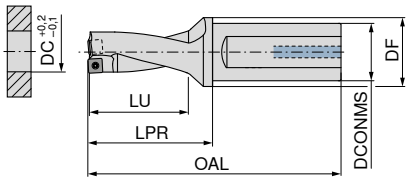
Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.2D.140.R.04-C20	U42 01400	**14**	20	30	91	28	41	0,38	SOGX 040204	2.889,00	**14001**
KUB-P.2D.145.R.04-C20	U42 01450	**14,5**	20	30	94	30	44	0,38	SOGX 040204	2.889,00	**14501**
KUB-P.2D.150.R.04-C20	U42 01500	**15**	20	30	94	30	44	0,38	SOGX 040204	2.889,00	**15001**
KUB-P.2D.155.R.04-C20	U42 01550	**15,5**	20	30	98	32	48	0,38	SOGX 040204	2.889,00	**15501**
KUB-P.2D.160.R.04-C20	U42 01600	**16**	20	30	98	32	48	0,38	SOGX 040204	2.889,00	**16001**
KUB-P.2D.165.R.05-C20	U42 01650	**16,5**	20	30	101	34	51	0,62	SOGX 050204	2.945,00	**16501**
KUB-P.2D.170.R.05-C20	U42 01700	**17**	20	30	101	34	51	0,62	SOGX 050204	2.945,00	**17001**
KUB-P.2D.175.R.05-C25	U42 11750	**17,5**	25	30	109	36	53	0,62	SOGX 050204	2.945,00	**17502**
KUB-P.2D.180.R.05-C25	U42 11800	**18**	25	30	109	36	53	0,62	SOGX 050204	2.945,00	**18002**
KUB-P.2D.185.R.06-C25	U42 11850	**18,5**	25	30	112	38	56	1,01	SOGX 060206	3.011,00	**18502**
KUB-P.2D.190.R.06-C25	U42 11900	**19**	25	30	112	38	56	1,01	SOGX 060206	3.011,00	**19002**
KUB-P.2D.195.R.06-C25	U42 11950	**19,5**	25	30	114	40	58	1,01	SOGX 060206	3.011,00	**19502**
KUB-P.2D.200.R.06-C25	U42 12000	**20**	25	30	114	40	58	1,01	SOGX 060206	3.011,00	**20002**
KUB-P.2D.205.R.07-C25	U42 12050	**20,5**	25	30	117	42	61	1,01	SOGX 07T208	3.207,00	**20502**
KUB-P.2D.210.R.07-C25	U42 12100	**21**	25	30	117	42	61	1,01	SOGX 07T208	3.207,00	**21002**
KUB-P.2D.215.R.07-C25	U42 12150	**21,5**	25	30	119	44	63	1,01	SOGX 07T208	3.207,00	**21502**
KUB-P.2D.220.R.07-C25	U42 12200	**22**	25	30	119	44	63	1,01	SOGX 07T208	3.207,00	**22002**
KUB-P.2D.225.R.07-C25	U42 12250	**22,5**	25	30	122	46	66	1,01	SOGX 07T208	3.207,00	**22502**
KUB-P.2D.230.R.07-C25	U42 12300	**23**	25	30	122	46	66	1,01	SOGX 07T208	3.207,00	**23002**
KUB-P.2D.235.R.08-C32	U42 22350	**23,5**	32	39	128	48	68	1,28	SOGX 080308	3.480,00	**23503**
KUB-P.2D.240.R.08-C32	U42 22400	**24**	32	39	128	48	68	1,28	SOGX 080308	3.480,00	**24003**
KUB-P.2D.245.R.08-C32	U42 22450	**24,5**	32	39	131	50	71	1,28	SOGX 080308	3.480,00	**24503**
KUB-P.2D.250.R.08-C32	U42 22500	**25**	32	39	131	50	71	1,28	SOGX 080308	3.480,00	**25003**
KUB-P.2D.255.R.08-C32	U42 22550	**25,5**	32	39	133	52	73	1,28	SOGX 080308	3.480,00	**25503**
KUB-P.2D.260.R.08-C32	U42 22600	**26**	32	39	133	52	73	1,28	SOGX 080308	3.480,00	**26003**
KUB-P.2D.265.R.09-C32	U42 22650	**26,5**	32	39	136	54	76	2,25	SOGX 09T308	3.679,00	**26503**
KUB-P.2D.270.R.09-C32	U42 22700	**27**	32	39	136	54	76	2,25	SOGX 09T308	3.679,00	**27003**
KUB-P.2D.275.R.09-C32	U42 22750	**27,5**	32	39	138	56	78	2,25	SOGX 09T308	3.679,00	**27503**
KUB-P.2D.280.R.09-C32	U42 22800	**28**	32	39	138	56	78	2,25	SOGX 09T308	3.679,00	**28003**
KUB-P.2D.285.R.09-C32	U42 22850	**28,5**	32	39	141	58	81	2,25	SOGX 09T308	3.679,00	**28503**
KUB-P.2D.290.R.09-C32	U42 22900	**29**	32	39	141	58	81	2,25	SOGX 09T308	3.679,00	**29003**
KUB-P.2D.295.R.09-C32	U42 22950	**29,5**	32	39	143	60	83	2,25	SOGX 09T308	3.679,00	**29503**
KUB-P.2D.300.R.09-C32	U42 23000	**30**	32	39	143	60	83	2,25	SOGX 09T308	3.679,00	**30003**
KUB-P.2D.305.R.10-C40	U42 33050	**30,5**	40	50	154	62	86	2,8	SOGX 100408	3.999,00	**30504**
KUB-P.2D.310.R.10-C40	U42 33100	**31**	40	50	154	62	86	2,8	SOGX 100408	3.999,00	**31004**
KUB-P.2D.315.R.10-C40	U42 33150	**31,5**	40	50	156	64	88	2,8	SOGX 100408	3.999,00	**31504**
KUB-P.2D.320.R.10-C40	U42 33200	**32**	40	50	156	64	88	2,8	SOGX 100408	3.999,00	**32004**
KUB-P.2D.325.R.10-C40	U42 33250	**32,5**	40	50	159	66	91	2,8	SOGX 100408	3.999,00	**32504**
KUB-P.2D.330.R.10-C40	U42 33300	**33**	40	50	159	66	91	2,8	SOGX 100408	3.999,00	**33004**
KUB-P.2D.335.R.11-C40	U42 33350	**33,5**	40	50	161	68	93	2,8	SOGX 110408	4.187,00	**33504**
KUB-P.2D.340.R.11-C40	U42 33400	**34**	40	50	161	68	93	2,8	SOGX 110408	4.187,00	**34004**
KUB-P.2D.345.R.11-C40	U42 33450	**34,5**	40	50	164	70	96	2,8	SOGX 110408	4.187,00	**34504**
KUB-P.2D.350.R.11-C40	U42 33500	**35**	40	50	164	70	96	2,8	SOGX 110408	4.187,00	**35004**
KUB-P.2D.355.R.11-C40	U42 33550	**35,5**	40	50	166	72	98	2,8	SOGX 110408	4.187,00	**35504**
KUB-P.2D.360.R.11-C40	U42 33600	**36**	40	50	166	72	98	2,8	SOGX 110408	4.187,00	**36004**
KUB-P.2D.365.R.11-C40	U42 33650	**36,5**	40	50	169	74	101	2,8	SOGX 110408	4.187,00	**36504**
KUB-P.2D.370.R.11-C40	U42 33700	**37**	40	50	169	74	101	2,8	SOGX 110408	4.187,00	**37004**
KUB-P.2D.375.R.12-C40	U42 33750	**37,5**	40	50	171	76	103	6,25	SOGX 120408	4.309,00	**37504**
KUB-P.2D.380.R.12-C40	U42 33800	**38**	40	50	171	76	103	6,25	SOGX 120408	4.309,00	**38004**
KUB-P.2D.385.R.12-C40	U42 33850	**38,5**	40	50	174	78	106	6,25	SOGX 120408	4.309,00	**38504**

Fortsættes næste side

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





										10 872 ...
Betegnelse	KOMET-nr.	**DC** mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#
KUB-P.2D.390.R.12-C40	U42 33900	**39**	40	50	174	78	106	6,25	SOGX 120408	4.309,00 **39004**
KUB-P.2D.395.R.12-C40	U42 33950	**39,5**	40	50	176	80	108	6,25	SOGX 120408	4.309,00 **39504**
KUB-P.2D.400.R.12-C40	U42 34000	**40**	40	50	176	80	108	6,25	SOGX 120408	4.309,00 **40004**
KUB-P.2D.405.R.12-C40	U42 34050	**40,5**	40	50	179	82	111	6,25	SOGX 120408	4.309,00 **40504**
KUB-P.2D.410.R.12-C40	U42 34100	**41**	40	50	179	82	111	6,25	SOGX 120408	4.309,00 **41004**
KUB-P.2D.415.R.12-C40	U42 34150	**41,5**	40	50	181	84	113	6,25	SOGX 120408	4.309,00 **41504**
KUB-P.2D.420.R.12-C40	U42 34200	**42**	40	50	181	84	113	6,25	SOGX 120408	4.309,00 **42004**
KUB-P.2D.425.R.13-C40	U42 34250	**42,5**	40	50	184	86	116	6,25	SOGX 130508	4.309,00 **42504**
KUB-P.2D.430.R.13-C40	U42 34300	**43**	40	50	184	86	116	6,25	SOGX 130508	4.309,00 **43004**
KUB-P.2D.435.R.13-C40	U42 34350	**43,5**	40	50	186	88	118	6,25	SOGX 130508	4.309,00 **43504**
KUB-P.2D.440.R.13-C40	U42 34400	**44**	40	50	186	88	118	6,25	SOGX 130508	4.309,00 **44004**
KUB-P.2D.445.R.13-C40	U42 34450	**44,5**	40	50	189	90	121	6,25	SOGX 130508	4.309,00 **44504**
KUB-P.2D.450.R.13-C40	U42 34500	**45**	40	50	189	90	121	6,25	SOGX 130508	4.309,00 **45004**
KUB-P.2D.455.R.13-C40	U42 34550	**45,5**	40	50	191	92	123	6,25	SOGX 130508	4.309,00 **45504**
KUB-P.2D.460.R.13-C40	U42 34600	**46**	40	50	191	92	123	6,25	SOGX 130508	4.309,00 **46004**

Spændenøgle

Torx nøgle

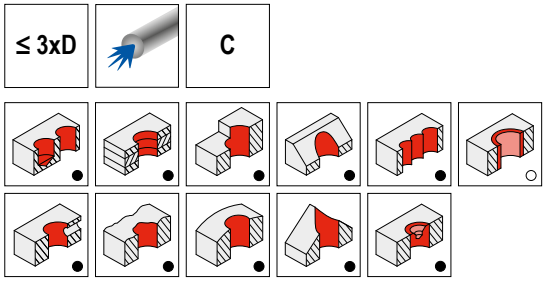
Klemskrue

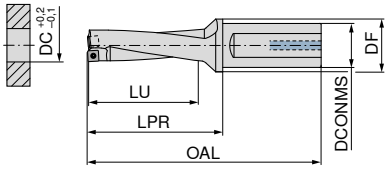
Reservedele									
			80 950 ...				**80 950 ...**		**10 950 ...**
DC		DKK Y7				DKK Y7			DKK W7/6B
14 - 16	T05 - IP	58,00	**057**					M1,8x3,8 - 05IP	22,00 **10100**
16,5 - 18				T06 - IP	100,00	**123**		M2,0x4,3 - 06IP	22,00 **10000**
18,5 - 23				T06 - IP	100,00	**123**		M2,2x5,5 - 06IP	22,00 **10700**
23,5 - 26				T08 - IP	98,00	**125**		M2,5x6,3 - 08IP	22,00 **10800**
26,5 - 30				T08 - IP	98,00	**125**		M3,0x7,6 - 08IP	22,00 **10200**
30,5 - 37				T15 - IP	115,00	**128**		M3,5x7,5 - 15IP	22,00 **10300**
37,5 - 46				T20 - IP	121,00	**129**		M4,5x10 - 20IP	22,00 **10400**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





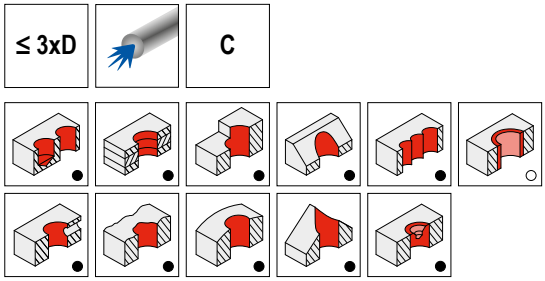
10 873 ...

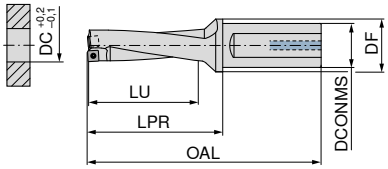
Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.3D.140.R.04-C20	U43 01400	**14**	20	30	105	42	55	0,38	SOGX 040204	3.002,00	**14001**
KUB-P.3D.145.R.04-C20	U43 01450	**14,5**	20	30	109	45	59	0,38	SOGX 040204	3.002,00	**14501**
KUB-P.3D.150.R.04-C20	U43 01500	**15**	20	30	109	45	59	0,38	SOGX 040204	3.002,00	**15001**
KUB-P.3D.155.R.04-C20	U43 01550	**15,5**	20	30	114	48	64	0,38	SOGX 040204	3.002,00	**15501**
KUB-P.3D.160.R.04-C20	U43 01600	**16**	20	30	114	48	64	0,38	SOGX 040204	3.002,00	**16001**
KUB-P.3D.165.R.05-C20	U43 01650	**16,5**	20	30	118	51	68	0,62	SOGX 050204	3.077,00	**16501**
KUB-P.3D.170.R.05-C20	U43 01700	**17**	20	30	118	51	68	0,62	SOGX 050204	3.077,00	**17001**
KUB-P.3D.175.R.05-C25	U43 11750	**17,5**	25	30	127	54	71	0,62	SOGX 050204	3.077,00	**17501**
KUB-P.3D.180.R.05-C25	U43 11800	**18**	25	30	127	54	71	0,62	SOGX 050204	3.077,00	**18001**
KUB-P.3D.185.R.06-C25	U43 11850	**18,5**	25	30	131	57	75	1,01	SOGX 060206	3.171,00	**18501**
KUB-P.3D.190.R.06-C25	U43 11900	**19**	25	30	131	57	75	1,01	SOGX 060206	3.171,00	**19001**
KUB-P.3D.195.R.06-C25	U43 11950	**19,5**	25	30	134	60	78	1,01	SOGX 060206	3.171,00	**19501**
KUB-P.3D.200.R.06-C25	U43 12000	**20**	25	30	134	60	78	1,01	SOGX 060206	3.171,00	**20001**
KUB-P.3D.205.R.07-C25	U43 12050	**20,5**	25	30	138	63	82	1,01	SOGX 07T208	3.378,00	**20501**
KUB-P.3D.210.R.07-C25	U43 12100	**21**	25	30	138	63	82	1,01	SOGX 07T208	3.378,00	**21001**
KUB-P.3D.215.R.07-C25	U43 12150	**21,5**	25	30	141	66	85	1,01	SOGX 07T208	3.378,00	**21501**
KUB-P.3D.220.R.07-C25	U43 12200	**22**	25	30	141	66	85	1,01	SOGX 07T208	3.378,00	**22002**
KUB-P.3D.225.R.07-C25	U43 12250	**22,5**	25	30	145	69	89	1,01	SOGX 07T208	3.378,00	**22502**
KUB-P.3D.230.R.07-C25	U43 12300	**23**	25	30	145	69	89	1,01	SOGX 07T208	3.378,00	**23002**
KUB-P.3D.235.R.08-C32	U43 22350	**23,5**	32	39	152	72	92	1,28	SOGX 080308	3.660,00	**23503**
KUB-P.3D.240.R.08-C32	U43 22400	**24**	32	39	152	72	92	1,28	SOGX 080308	3.660,00	**24003**
KUB-P.3D.245.R.08-C32	U43 22450	**24,5**	32	39	156	75	96	1,28	SOGX 080308	3.660,00	**24503**
KUB-P.3D.250.R.08-C32	U43 22500	**25**	32	39	156	75	96	1,28	SOGX 080308	3.660,00	**25003**
KUB-P.3D.255.R.08-C32	U43 22550	**25,5**	32	39	159	78	99	1,28	SOGX 080308	3.660,00	**25503**
KUB-P.3D.260.R.08-C32	U43 22600	**26**	32	39	159	78	99	1,28	SOGX 080308	3.660,00	**26003**
KUB-P.3D.265.R.09-C32	U43 22650	**26,5**	32	39	163	81	103	2,25	SOGX 09T308	3.848,00	**26503**
KUB-P.3D.270.R.09-C32	U43 22700	**27**	32	39	163	81	103	2,25	SOGX 09T308	3.848,00	**27003**
KUB-P.3D.275.R.09-C32	U43 22750	**27,5**	32	39	166	84	106	2,25	SOGX 09T308	3.848,00	**27503**
KUB-P.3D.280.R.09-C32	U43 22800	**28**	32	39	166	84	106	2,25	SOGX 09T308	3.848,00	**28003**
KUB-P.3D.285.R.09-C32	U43 22850	**28,5**	32	39	170	87	110	2,25	SOGX 09T308	3.848,00	**28503**
KUB-P.3D.290.R.09-C32	U43 22900	**29**	32	39	170	87	110	2,25	SOGX 09T308	3.848,00	**29003**
KUB-P.3D.295.R.09-C32	U43 22950	**29,5**	32	39	173	90	113	2,25	SOGX 09T308	3.848,00	**29503**
KUB-P.3D.300.R.09-C32	U43 23000	**30**	32	39	173	90	113	2,25	SOGX 09T308	3.848,00	**30003**
KUB-P.3D.305.R.10-C40	U43 33050	**30,5**	40	50	185	93	117	2,8	SOGX 100408	4.196,00	**30504**
KUB-P.3D.310.R.10-C40	U43 33100	**31**	40	50	185	93	117	2,8	SOGX 100408	4.196,00	**31004**
KUB-P.3D.315.R.10-C40	U43 33150	**31,5**	40	50	188	96	120	2,8	SOGX 100408	4.196,00	**31504**
KUB-P.3D.320.R.10-C40	U43 33200	**32**	40	50	188	96	120	2,8	SOGX 100408	4.196,00	**32004**
KUB-P.3D.325.R.10-C40	U43 33250	**32,5**	40	50	192	99	124	2,8	SOGX 100408	4.196,00	**32504**
KUB-P.3D.330.R.10-C40	U43 33300	**33**	40	50	192	99	124	2,8	SOGX 100408	4.196,00	**33004**
KUB-P.3D.335.R.11-C40	U43 33350	**33,5**	40	50	195	102	127	2,8	SOGX 110408	4.395,00	**33504**
KUB-P.3D.340.R.11-C40	U43 33400	**34**	40	50	195	102	127	2,8	SOGX 110408	4.395,00	**34004**
KUB-P.3D.345.R.11-C40	U43 33450	**34,5**	40	50	199	105	131	2,8	SOGX 110408	4.395,00	**34504**
KUB-P.3D.350.R.11-C40	U43 33500	**35**	40	50	199	105	131	2,8	SOGX 110408	4.395,00	**35004**
KUB-P.3D.355.R.11-C40	U43 33550	**35,5**	40	50	202	108	134	2,8	SOGX 110408	4.395,00	**35504**
KUB-P.3D.360.R.11-C40	U43 33600	**36**	40	50	202	108	134	2,8	SOGX 110408	4.395,00	**36004**
KUB-P.3D.365.R.11-C40	U43 33650	**36,5**	40	50	206	111	138	2,8	SOGX 110408	4.395,00	**36504**
KUB-P.3D.370.R.11-C40	U43 33700	**37**	40	50	206	111	138	2,8	SOGX 110408	4.395,00	**37004**
KUB-P.3D.375.R.12-C40	U43 33750	**37,5**	40	50	209	114	141	6,25	SOGX 120408	4.525,00	**37504**
KUB-P.3D.380.R.12-C40	U43 33800	**38**	40	50	209	114	141	6,25	SOGX 120408	4.525,00	**38004**
KUB-P.3D.385.R.12-C40	U43 33850	**38,5**	40	50	213	117	145	6,25	SOGX 120408	4.525,00	**38504**

Fortsættes næste side

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





										10 873 ...
Betegnelse	KOMET-nr.	**DC** mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#
KUB-P.3D.390.R.12-C40	U43 33900	**39**	40	50	213	117	145	6,25	SOGX 120408	4.525,00 **39004**
KUB-P.3D.395.R.12-C40	U43 33950	**39,5**	40	50	216	120	148	6,25	SOGX 120408	4.525,00 **39504**
KUB-P.3D.400.R.12-C40	U43 34000	**40**	40	50	216	120	148	6,25	SOGX 120408	4.525,00 **40004**
KUB-P.3D.405.R.12-C40	U43 34050	**40,5**	40	50	220	123	152	6,25	SOGX 120408	4.525,00 **40504**
KUB-P.3D.410.R.12-C40	U43 34100	**41**	40	50	220	123	152	6,25	SOGX 120408	4.525,00 **41004**
KUB-P.3D.415.R.12-C40	U43 34150	**41,5**	40	50	223	126	155	6,25	SOGX 120408	4.525,00 **41504**
KUB-P.3D.420.R.12-C40	U43 34200	**42**	40	50	223	126	155	6,25	SOGX 120408	4.525,00 **42004**
KUB-P.3D.425.R.13-C40	U43 34250	**42,5**	40	50	227	129	159	6,25	SOGX 130508	4.525,00 **42504**
KUB-P.3D.430.R.13-C40	U43 34300	**43**	40	50	227	129	159	6,25	SOGX 130508	4.525,00 **43004**
KUB-P.3D.435.R.13-C40	U43 34350	**43,5**	40	50	230	132	162	6,25	SOGX 130508	4.525,00 **43504**
KUB-P.3D.440.R.13-C40	U43 34400	**44**	40	50	230	132	162	6,25	SOGX 130508	4.525,00 **44004**
KUB-P.3D.445.R.13-C40	U43 34450	**44,5**	40	50	234	135	166	6,25	SOGX 130508	4.525,00 **44504**
KUB-P.3D.450.R.13-C40	U43 34500	**45**	40	50	234	135	166	6,25	SOGX 130508	4.525,00 **45004**
KUB-P.3D.455.R.13-C40	U43 34550	**45,5**	40	50	237	138	169	6,25	SOGX 130508	4.525,00 **45504**
KUB-P.3D.460.R.13-C40	U43 34600	**46**	40	50	237	138	169	6,25	SOGX 130508	4.525,00 **46004**

Spændenøgle

Torx nøgle

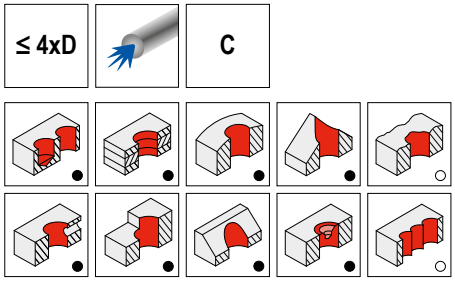
Klemskrue

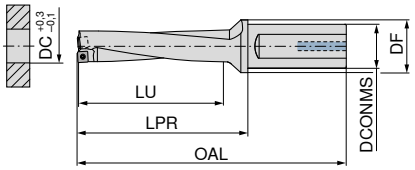
		80 950 ...			80 950 ...			10 950 ...	
Reservedele DC		DKK Y7			DKK Y7			DKK W7/6B	
14 - 16	T05 - IP	58,00	**057**				M1,8x3,8 - 05IP	22,00	**10100**
16,5 - 18				T06 - IP	100,00	**123**	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**
18,5 - 23				T06 - IP	100,00	**123**	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
23,5 - 26				T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6,3 - 08IP	22,00	**10800**
26,5 - 30				T08 - IP	98,00	**125**	M3,0x7,6 - 08IP	22,00	**10200**
30,5 - 37				T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00	**10300**
37,5 - 46				T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10 - 20IP	22,00	**10400**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





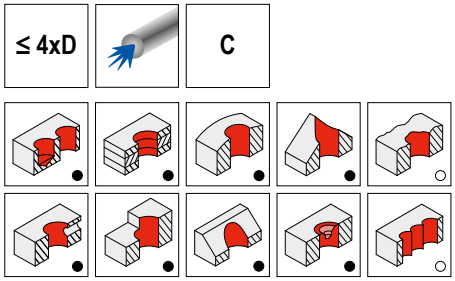
10 874 ...

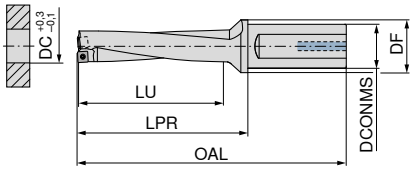
Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.4D.140.R.04-C20	U44 01400	**14**	20	30	119	56	69	0,38	SOGX 040204	3.830,00	**14001**
KUB-P.4D.145.R.04-C20	U44 01450	**14,5**	20	30	124	60	74	0,38	SOGX 040204	3.830,00	**14501**
KUB-P.4D.150.R.04-C20	U44 01500	**15**	20	30	124	60	74	0,38	SOGX 040204	3.830,00	**15001**
KUB-P.4D.155.R.04-C20	U44 01550	**15,5**	20	30	130	64	80	0,38	SOGX 040204	3.830,00	**15501**
KUB-P.4D.160.R.04-C20	U44 01600	**16**	20	30	130	64	80	0,38	SOGX 040204	3.830,00	**16001**
KUB-P.4D.165.R.05-C20	U44 01650	**16,5**	20	30	135	68	85	0,62	SOGX 050204	3.932,00	**16501**
KUB-P.4D.170.R.05-C20	U44 01700	**17**	20	30	135	68	85	0,62	SOGX 050204	3.932,00	**17001**
KUB-P.4D.175.R.05-C25	U44 11750	**17,5**	25	30	145	72	89	0,62	SOGX 050204	3.932,00	**17502**
KUB-P.4D.180.R.05-C25	U44 11800	**18**	25	30	145	72	89	0,62	SOGX 050204	3.932,00	**18002**
KUB-P.4D.185.R.06-C25	U44 11850	**18,5**	25	30	150	76	94	1,01	SOGX 060206	4.045,00	**18502**
KUB-P.4D.190.R.06-C25	U44 11900	**19**	25	30	150	76	94	1,01	SOGX 060206	4.045,00	**19002**
KUB-P.4D.195.R.06-C25	U44 11950	**19,5**	25	30	154	80	98	1,01	SOGX 060206	4.045,00	**19502**
KUB-P.4D.200.R.06-C25	U44 12000	**20**	25	30	154	80	98	1,01	SOGX 060206	4.045,00	**20002**
KUB-P.4D.205.R.07-C25	U44 12050	**20,5**	25	30	159	84	103	1,01	SOGX 07T208	4.196,00	**20502**
KUB-P.4D.210.R.07-C25	U44 12100	**21**	25	30	159	84	103	1,01	SOGX 07T208	4.196,00	**21002**
KUB-P.4D.215.R.07-C25	U44 12150	**21,5**	25	30	163	88	107	1,01	SOGX 07T208	4.196,00	**21502**
KUB-P.4D.220.R.07-C25	U44 12200	**22**	25	30	163	88	107	1,01	SOGX 07T208	4.196,00	**22002**
KUB-P.4D.225.R.07-C25	U44 12250	**22,5**	25	30	168	92	112	1,01	SOGX 07T208	4.196,00	**22502**
KUB-P.4D.230.R.07-C25	U44 12300	**23**	25	30	168	92	112	1,01	SOGX 07T208	4.196,00	**23002**
KUB-P.4D.235.R.08-C32	U44 22350	**23,5**	32	39	176	96	116	1,28	SOGX 080308	4.356,00	**23503**
KUB-P.4D.240.R.08-C32	U44 22400	**24**	32	39	176	96	116	1,28	SOGX 080308	4.356,00	**24003**
KUB-P.4D.245.R.08-C32	U44 22450	**24,5**	32	39	181	100	121	1,28	SOGX 080308	4.356,00	**24503**
KUB-P.4D.250.R.08-C32	U44 22500	**25**	32	39	181	100	121	1,28	SOGX 080308	4.356,00	**25003**
KUB-P.4D.255.R.08-C32	U44 22550	**25,5**	32	39	185	104	125	1,28	SOGX 080308	4.356,00	**25503**
KUB-P.4D.260.R.08-C32	U44 22600	**26**	32	39	185	104	125	1,28	SOGX 080308	4.356,00	**26003**
KUB-P.4D.265.R.09-C32	U44 22650	**26,5**	32	39	190	108	130	2,25	SOGX 09T308	4.920,00	**26503**
KUB-P.4D.270.R.09-C32	U44 22700	**27**	32	39	190	108	130	2,25	SOGX 09T308	4.920,00	**27003**
KUB-P.4D.275.R.09-C32	U44 22750	**27,5**	32	39	194	112	134	2,25	SOGX 09T308	4.920,00	**27503**
KUB-P.4D.280.R.09-C32	U44 22800	**28**	32	39	194	112	134	2,25	SOGX 09T308	4.920,00	**28003**
KUB-P.4D.285.R.09-C32	U44 22850	**28,5**	32	39	199	116	139	2,25	SOGX 09T308	4.920,00	**28503**
KUB-P.4D.290.R.09-C32	U44 22900	**29**	32	39	199	116	139	2,25	SOGX 09T308	4.920,00	**29003**
KUB-P.4D.295.R.09-C32	U44 22950	**29,5**	32	39	203	120	143	2,25	SOGX 09T308	4.920,00	**29503**
KUB-P.4D.300.R.09-C32	U44 23000	**30**	32	39	203	120	143	2,25	SOGX 09T308	4.920,00	**30003**
KUB-P.4D.305.R.10-C40	U44 33050	**30,5**	40	50	216	124	148	2,8	SOGX 100408	5.213,00	**30504**
KUB-P.4D.310.R.10-C40	U44 33100	**31**	40	50	216	124	148	2,8	SOGX 100408	5.213,00	**31004**
KUB-P.4D.315.R.10-C40	U44 33150	**31,5**	40	50	220	128	152	2,8	SOGX 100408	5.213,00	**31504**
KUB-P.4D.320.R.10-C40	U44 33200	**32**	40	50	220	128	152	2,8	SOGX 100408	5.213,00	**32004**
KUB-P.4D.325.R.10-C40	U44 33250	**32,5**	40	50	225	132	157	2,8	SOGX 100408	5.213,00	**32504**
KUB-P.4D.330.R.10-C40	U44 33300	**33**	40	50	225	132	157	2,8	SOGX 100408	5.213,00	**33004**
KUB-P.4D.335.R.11-C40	U44 33350	**33,5**	40	50	229	136	161	2,8	SOGX 110408	5.363,00	**33504**
KUB-P.4D.340.R.11-C40	U44 33400	**34**	40	50	229	136	161	2,8	SOGX 110408	5.363,00	**34004**
KUB-P.4D.345.R.11-C40	U44 33450	**34,5**	40	50	234	140	166	2,8	SOGX 110408	5.363,00	**34504**
KUB-P.4D.350.R.11-C40	U44 33500	**35**	40	50	234	140	166	2,8	SOGX 110408	5.363,00	**35004**
KUB-P.4D.355.R.11-C40	U44 33550	**35,5**	40	50	238	144	170	2,8	SOGX 110408	5.363,00	**35504**
KUB-P.4D.360.R.11-C40	U44 33600	**36**	40	50	238	144	170	2,8	SOGX 110408	5.363,00	**36004**
KUB-P.4D.365.R.11-C40	U44 33650	**36,5**	40	50	243	148	175	2,8	SOGX 110408	5.363,00	**36504**
KUB-P.4D.370.R.11-C40	U44 33700	**37**	40	50	243	148	175	2,8	SOGX 110408	5.363,00	**37004**
KUB-P.4D.375.R.12-C40	U44 33750	**37,5**	40	50	247	152	179	6,25	SOGX 120408	5.532,00	**37504**
KUB-P.4D.380.R.12-C40	U44 33800	**38**	40	50	247	152	179	6,25	SOGX 120408	5.532,00	**38004**
KUB-P.4D.385.R.12-C40	U44 33850	**38,5**	40	50	252	156	184	6,25	SOGX 120408	5.532,00	**38504**

Fortsættes næste side

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





										10 874 ...
Betegnelse	KOMET-nr.	**DC** mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#
KUB-P.4D.390.R.12-C40	U44 33900	**39**	40	50	252	156	184	6,25	SOGX 120408	5.532,00 **39004**
KUB-P.4D.395.R.12-C40	U44 33950	**39,5**	40	50	256	160	188	6,25	SOGX 120408	5.532,00 **39504**
KUB-P.4D.400.R.12-C40	U44 34000	**40**	40	50	256	160	188	6,25	SOGX 120408	5.532,00 **40004**
KUB-P.4D.405.R.12-C40	U44 34050	**40,5**	40	50	261	164	193	6,25	SOGX 120408	5.532,00 **40504**
KUB-P.4D.410.R.12-C40	U44 34100	**41**	40	50	261	164	193	6,25	SOGX 120408	5.532,00 **41004**
KUB-P.4D.415.R.12-C40	U44 34150	**41,5**	40	50	265	166	197	6,25	SOGX 120408	5.532,00 **41504**
KUB-P.4D.420.R.12-C40	U44 34200	**42**	40	50	265	168	197	6,25	SOGX 120408	5.532,00 **42004**
KUB-P.4D.425.R.13-C40	U44 34250	**42,5**	40	50	270	172	202	6,25	SOGX 130508	5.946,00 **42504**
KUB-P.4D.430.R.13-C40	U44 34300	**43**	40	50	270	172	202	6,25	SOGX 130508	5.946,00 **43004**
KUB-P.4D.435.R.13-C40	U44 34350	**43,5**	40	50	274	176	206	6,25	SOGX 130508	5.946,00 **43504**
KUB-P.4D.440.R.13-C40	U44 34400	**44**	40	50	274	176	206	6,25	SOGX 130508	5.946,00 **44004**
KUB-P.4D.445.R.13-C40	U44 34450	**44,5**	40	50	279	180	211	6,25	SOGX 130508	5.946,00 **44504**
KUB-P.4D.450.R.13-C40	U44 34500	**45**	40	50	279	180	211	6,25	SOGX 130508	5.946,00 **45004**
KUB-P.4D.455.R.13-C40	U44 34550	**45,5**	40	50	283	184	215	6,25	SOGX 130508	5.946,00 **45504**
KUB-P.4D.460.R.13-C40	U44 34600	**46**	40	50	283	184	215	6,25	SOGX 130508	5.946,00 **46004**

Spændenøgle

Torx nøgle

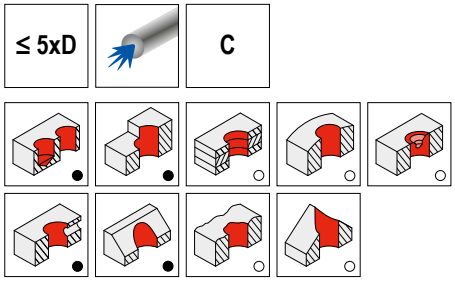
Klemskrue

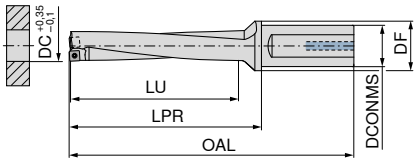
					80 950 ...				**80 950 ...**		**10 950 ...**
Reservedele DC					DKK Y7				DKK Y7		DKK W7/6B
14 - 16	T05 - IP	58,00	**057**							M1,8x3,8 - 05IP	22,00 **10100**
16,5 - 18						T06 - IP	100,00	**123**		M2,0x4,3 - 06IP	22,00 **10000**
18,5 - 23						T06 - IP	100,00	**123**		M2,2x5,5 - 06IP	22,00 **10700**
23,5 - 26						T08 - IP	98,00	**125**		M2,5x6,3 - 08IP	22,00 **10800**
26,5 - 30						T08 - IP	98,00	**125**		M3,0x7,6 - 08IP	22,00 **10200**
30,5 - 37						T15 - IP	115,00	**128**		M3,5x7,5 - 15IP	22,00 **10300**
37,5 - 46						T20 - IP	121,00	**129**		M4,5x10 - 20IP	22,00 **10400**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





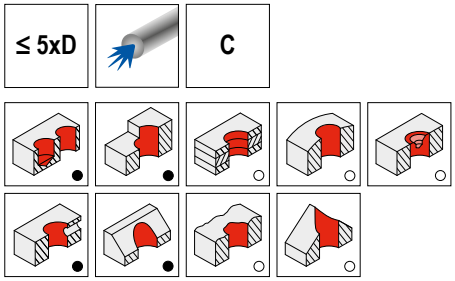
10 875 ...

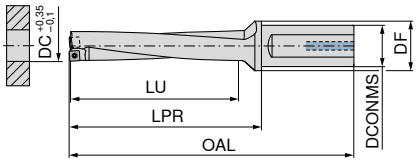
Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-P.5D.140.R.04-C20	U45 01400	**14**	20	30	133	70	83	0,38	SOGX 040204	4.139,00	**14001**
KUB-P.5D.145.R.04-C20	U45 01450	**14,5**	20	30	139	75	89	0,38	SOGX 040204	4.139,00	**14501**
KUB-P.5D.150.R.04-C20	U45 01500	**15**	20	30	139	75	89	0,38	SOGX 040204	4.139,00	**15001**
KUB-P.5D.155.R.04-C20	U45 01550	**15,5**	20	30	146	80	96	0,38	SOGX 040204	4.139,00	**15501**
KUB-P.5D.160.R.04-C20	U45 01600	**16**	20	30	146	80	96	0,38	SOGX 040204	4.139,00	**16001**
KUB-P.5D.165.R.05-C20	U45 01650	**16,5**	20	30	152	85	102	0,62	SOGX 050204	4.261,00	**16501**
KUB-P.5D.170.R.05-C20	U45 01700	**17**	20	30	152	85	102	0,62	SOGX 050204	4.261,00	**17001**
KUB-P.5D.175.R.05-C25	U45 11750	**17,5**	25	30	163	90	107	0,62	SOGX 050204	4.261,00	**17502**
KUB-P.5D.180.R.05-C25	U45 11800	**18**	25	30	163	90	107	0,62	SOGX 050204	4.261,00	**18002**
KUB-P.5D.185.R.06-C25	U45 11850	**18,5**	25	30	169	95	113	1,01	SOGX 060206	4.261,00	**18502**
KUB-P.5D.190.R.06-C25	U45 11900	**19**	25	30	169	95	113	1,01	SOGX 060206	4.356,00	**19002**
KUB-P.5D.195.R.06-C25	U45 11950	**19,5**	25	30	174	100	118	1,01	SOGX 060206	4.356,00	**19502**
KUB-P.5D.200.R.06-C25	U45 12000	**20**	25	30	174	100	118	1,01	SOGX 060206	4.356,00	**20002**
KUB-P.5D.205.R.07-C25	U45 12050	**20,5**	25	30	180	105	124	1,01	SOGX 07T208	4.516,00	**20502**
KUB-P.5D.210.R.07-C25	U45 12100	**21**	25	30	180	105	124	1,01	SOGX 07T208	4.516,00	**21002**
KUB-P.5D.215.R.07-C25	U45 12150	**21,5**	25	30	185	110	129	1,01	SOGX 07T208	4.516,00	**21502**
KUB-P.5D.220.R.07-C25	U45 12200	**22**	25	30	185	110	129	1,01	SOGX 07T208	4.516,00	**22002**
KUB-P.5D.225.R.07-C25	U45 12250	**22,5**	25	30	191	115	135	1,01	SOGX 07T208	4.516,00	**22502**
KUB-P.5D.230.R.07-C25	U45 12300	**23**	25	30	191	115	135	1,01	SOGX 07T208	4.516,00	**23002**
KUB-P.5D.235.R.08-C32	U45 22350	**23,5**	32	39	200	120	140	1,28	SOGX 080308	4.667,00	**23503**
KUB-P.5D.240.R.08-C32	U45 22400	**24**	32	39	200	120	140	1,28	SOGX 080308	4.667,00	**24003**
KUB-P.5D.245.R.08-C32	U45 22450	**24,5**	32	39	206	125	146	1,28	SOGX 080308	4.667,00	**24503**
KUB-P.5D.250.R.08-C32	U45 22500	**25**	32	39	206	125	146	1,28	SOGX 080308	4.667,00	**25003**
KUB-P.5D.255.R.08-C32	U45 22550	**25,5**	32	39	211	130	151	1,28	SOGX 080308	4.667,00	**25503**
KUB-P.5D.260.R.08-C32	U45 22600	**26**	32	39	211	130	151	1,28	SOGX 080308	4.667,00	**26003**
KUB-P.5D.265.R.09-C32	U45 22650	**26,5**	32	39	217	135	157	2,25	SOGX 09T308	5.259,00	**26503**
KUB-P.5D.270.R.09-C32	U45 22700	**27**	32	39	217	135	157	2,25	SOGX 09T308	5.259,00	**27003**
KUB-P.5D.275.R.09-C32	U45 22750	**27,5**	32	39	222	140	162	2,25	SOGX 09T308	5.259,00	**27503**
KUB-P.5D.280.R.09-C32	U45 22800	**28**	32	39	222	140	162	2,25	SOGX 09T308	5.259,00	**28003**
KUB-P.5D.285.R.09-C32	U45 22850	**28,5**	32	39	228	145	168	2,25	SOGX 09T308	5.259,00	**28503**
KUB-P.5D.290.R.09-C32	U45 22900	**29**	32	39	228	145	168	2,25	SOGX 09T308	5.259,00	**29003**
KUB-P.5D.295.R.09-C32	U45 22950	**29,5**	32	39	233	150	173	2,25	SOGX 09T308	5.259,00	**29503**
KUB-P.5D.300.R.09-C32	U45 23000	**30**	32	39	233	150	173	2,25	SOGX 09T308	5.259,00	**30003**
KUB-P.5D.305.R.10-C40	U45 33050	**30,5**	40	50	247	155	179	2,8	SOGX 100408	5.626,00	**30504**
KUB-P.5D.310.R.10-C40	U45 33100	**31**	40	50	247	155	179	2,8	SOGX 100408	5.626,00	**31004**
KUB-P.5D.315.R.10-C40	U45 33150	**31,5**	40	50	252	160	184	2,8	SOGX 100408	5.626,00	**31504**
KUB-P.5D.320.R.10-C40	U45 33200	**32**	40	50	252	160	184	2,8	SOGX 100408	5.626,00	**32004**
KUB-P.5D.325.R.10-C40	U45 33250	**32,5**	40	50	258	165	190	2,8	SOGX 100408	5.626,00	**32504**
KUB-P.5D.330.R.10-C40	U45 33300	**33**	40	50	258	165	190	2,8	SOGX 100408	5.626,00	**33004**
KUB-P.5D.335.R.11-C40	U45 33350	**33,5**	40	50	263	170	195	2,8	SOGX 110408	5.787,00	**33504**
KUB-P.5D.340.R.11-C40	U45 33400	**34**	40	50	263	170	195	2,8	SOGX 110408	5.787,00	**34004**
KUB-P.5D.345.R.11-C40	U45 33450	**34,5**	40	50	269	175	201	2,8	SOGX 110408	5.787,00	**34504**
KUB-P.5D.350.R.11-C40	U45 33500	**35**	40	50	269	175	201	2,8	SOGX 110408	5.787,00	**35004**
KUB-P.5D.355.R.11-C40	U45 33550	**35,5**	40	50	274	180	206	2,8	SOGX 110408	5.787,00	**35504**
KUB-P.5D.360.R.11-C40	U45 33600	**36**	40	50	274	180	206	2,8	SOGX 110408	5.787,00	**36004**
KUB-P.5D.365.R.11-C40	U45 33650	**36,5**	40	50	280	185	212	2,8	SOGX 110408	5.787,00	**36504**
KUB-P.5D.370.R.11-C40	U45 33700	**37**	40	50	280	185	212	2,8	SOGX 110408	5.787,00	**37004**
KUB-P.5D.375.R.12-C40	U45 33750	**37,5**	40	50	285	190	217	6,25	SOGX 120408	5.946,00	**37504**
KUB-P.5D.380.R.12-C40	U45 33800	**38**	40	50	285	190	217	6,25	SOGX 120408	5.946,00	**38004**
KUB-P.5D.385.R.12-C40	U45 33850	**38,5**	40	50	291	195	223	6,25	SOGX 120408	5.946,00	**38504**

Fortsættes næste side

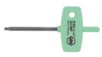
KUB Pentron – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





										10 875 ...
Betegnelse	KOMET-nr.	**DC** mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#
KUB-P.5D.390.R.12-C40	U45 33900	**39**	40	50	291	195	223	6,25	SOGX 120408	5.946,00 **39004**
KUB-P.5D.395.R.12-C40	U45 33950	**39,5**	40	50	296	200	228	6,25	SOGX 120408	5.946,00 **39504**
KUB-P.5D.400.R.12-C40	U45 34000	**40**	40	50	296	200	228	6,25	SOGX 120408	5.946,00 **40004**
KUB-P.5D.405.R.12-C40	U45 34050	**40,5**	40	50	302	205	234	6,25	SOGX 120408	5.946,00 **40504**
KUB-P.5D.410.R.12-C40	U45 34100	**41**	40	50	302	205	234	6,25	SOGX 120408	5.946,00 **41004**
KUB-P.5D.415.R.12-C40	U45 34150	**41,5**	40	50	307	210	239	6,25	SOGX 120408	5.946,00 **41504**
KUB-P.5D.420.R.12-C40	U45 34200	**42**	40	50	307	210	239	6,25	SOGX 120408	5.946,00 **42004**
KUB-P.5D.425.R.13-C40	U45 34250	**42,5**	40	50	313	215	245	6,25	SOGX 130508	6.483,00 **42504**
KUB-P.5D.430.R.13-C40	U45 34300	**43**	40	50	313	215	245	6,25	SOGX 130508	6.483,00 **43004**
KUB-P.5D.435.R.13-C40	U45 34350	**43,5**	40	50	318	220	250	6,25	SOGX 130508	6.483,00 **43504**
KUB-P.5D.440.R.13-C40	U45 34400	**44**	40	50	318	220	250	6,25	SOGX 130508	6.483,00 **44004**
KUB-P.5D.445.R.13-C40	U45 34450	**44,5**	40	50	324	225	256	6,25	SOGX 130508	6.483,00 **44504**
KUB-P.5D.450.R.13-C40	U45 34500	**45**	40	50	324	225	256	6,25	SOGX 130508	6.483,00 **45004**
KUB-P.5D.455.R.13-C40	U45 34550	**45,5**	40	50	329	230	261	6,25	SOGX 130508	6.483,00 **45504**
KUB-P.5D.460.R.13-C40	U45 34600	**46**	40	50	329	230	261	6,25	SOGX 130508	6.483,00 **46004**


Spændenøgle

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele									
			80 950 ...				**80 950 ...**		**10 950 ...**
DC		DKK Y7				DKK Y7			DKK W7/6B
14 - 16	T05 - IP	58,00	**057**					M1,8x3,8 - 05IP	22,00 **10100**
16,5 - 18				T06 - IP	100,00	**123**		M2,0x4,3 - 06IP	22,00 **10000**
18,5 - 23				T06 - IP	100,00	**123**		M2,2x5,5 - 06IP	22,00 **10700**
23,5 - 26				T08 - IP	98,00	**125**		M2,5x6,3 - 08IP	22,00 **10800**
26,5 - 30				T08 - IP	98,00	**125**		M3,0x7,6 - 08IP	22,00 **10200**
30,5 - 37				T15 - IP	115,00	**128**		M3,5x7,5 - 15IP	22,00 **10300**
37,5 - 46				T20 - IP	121,00	**129**		M4,5x10 - 20IP	22,00 **10400**

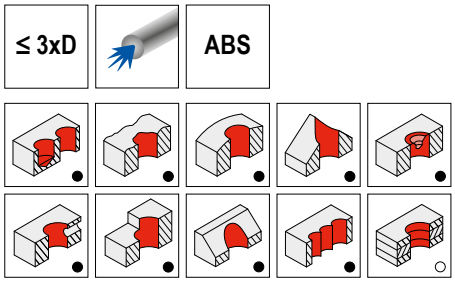
Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

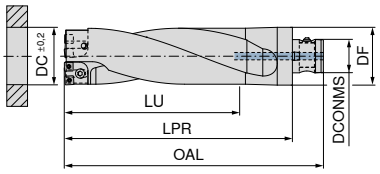
KUB Pentron CS – grundelement

▲ SZID = nominel størrelse
▲ Fastspændingsmoment afhænger af kassettens fastgørelsesskruer

Leveringsomfang:

Kassettebor inkl. fastgørelsesskruer
Kassetter og vendeskær bestilles separat





Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	DCONMS mm	LU mm	LPR mm	SZID	Fastspændingsmoment Nm	10 876 ... DKK 2B/6#	
KUB-P.GH-CS.1.3D.64-66.ABS80	U60 46400	64 - 66	80	314	46	198	271	1	17,3	9.283,00	64092
KUB-P.GH-CS.1.3D.67-69.ABS80	U60 46700	67 - 69	80	323	46	207	280	1	17,3	9.387,00	67092
KUB-P.GH-CS.2.3D.70-72.ABS80	U60 47000	70 - 72	80	332	46	216	289	2	17,3	9.477,00	70092
KUB-P.GH-CS.2.3D.73-75.ABS80	U60 47300	73 - 75	80	341	46	225	298	2	17,3	9.567,00	73092
KUB-P.GH-CS.3.3D.76-78.ABS80	U60 47600	76 - 78	80	350	46	234	307	3	42	9.672,00	76092
KUB-P.GH-CS.3.3D.79-81.ABS80	U60 47900	79 - 81	80	359	46	243	316	3	42	9.761,00	79092
KUB-P.GH-CS.3.3D.82-84.ABS80	U60 48200	82 - 84	80	368	46	252	325	3	42	9.859,00	82092
KUB-P.GH-CS.4.3D.85-87.ABS100	U60 58500	85 - 87	100	397	56	261	342	4	42	10.061,00	85091
KUB-P.GH-CS.4.3D.88-90.ABS100	U60 58800	88 - 90	100	406	56	270	351	4	42	10.263,00	88091
KUB-P.GH-CS.4.3D.91-93.ABS100	U60 59100	91 - 93	100	415	56	279	360	4	42	10.442,00	91091
KUB-P.GH-CS.5.3D.94-96.ABS100	U60 59400	94 - 96	100	424	56	288	369	5	42	10.637,00	94091

Unbrako nøgle-T

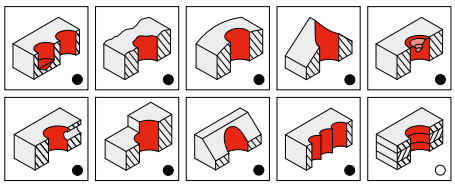
Fastgørelses-skrue

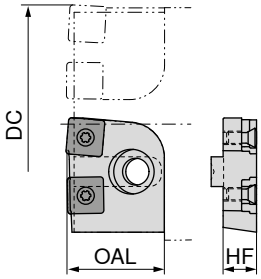
Reservedele DC		80 397 ... DKK Y7			10 950 ... DKK W7/6B	
64 - 66	SW5	41,00	050	M6x16 - SW5	8,00	16700
67 - 69	SW5	41,00	050	M6x16 - SW5	8,00	16700
70 - 72	SW5	41,00	050	M6x16 - SW5	8,00	16700
73 - 75	SW5	41,00	050	M6x16 - SW5	8,00	16700
76 - 78	SW6	48,00	060	M8x18 - SW6	8,00	16800
79 - 81	SW6	48,00	060	M8x18 - SW6	8,00	16800
82 - 84	SW6	48,00	060	M8x18 - SW6	8,00	16800
85 - 87	SW6	48,00	060	M8x20 - SW6	8,00	16900
88 - 90	SW6	48,00	060	M8x20 - SW6	8,00	16900
91 - 93	SW6	48,00	060	M8x20 - SW6	8,00	16900
94 - 96	SW6	48,00	060	M8x20 - SW6	8,00	16900

KUB Pentron CS – inderkassette

▲ SZID = nominel størrelse
▲ Fastspændingsmoment afhænger af vendeskærets klemskruer

Leveringsomfang:
Inderkassette inkl. klemskruer til vendeskæret





DC mm	KOMET-nr.	OAL mm	SZID	HF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 877 ... DKK 2B/6#	
64 - 69	D60 06400	28,00	**1**	9	2,8	SOGX 100408	1.741,00	**16400**
70 - 75	D60 07000	30,00	**2**	10	2,8	SOGX 110408	1.741,00	**27000**
76 - 84	D60 07600	33,00	**3**	11	6,25	SOGX 120408	1.741,00	**37600**
85 - 93	D60 08501	35,34	**4**	12	6,25	SOGX 130508	1.741,00	**48501**
94 - 96	D60 09400	35,34	**5**	12	6,25	SOGX 130508	1.741,00	**59400**

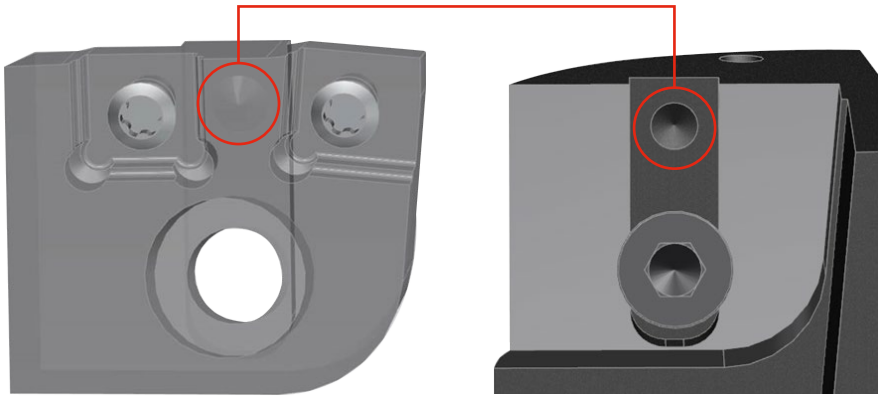
Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele DC	80 950 ... DKK Y7		10 950 ... DKK W7/6B	
64 - 69	T15 - IP	115,00 **128**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00 **10300**
70 - 75	T15 - IP	115,00 **128**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00 **10300**
76 - 84	T20 - IP	121,00 **129**	M4,5x10 - 20IP	22,00 **10400**
85 - 93	T20 - IP	121,00 **129**	M4,5x10 - 20IP	22,00 **10400**
94 - 96	T20 - IP	121,00 **129**	M4,5x10 - 20IP	22,00 **10400**

Inderkassetten og dets leje på grundkroppen er forsynet med en fejlsikring, for at forhindre forkert montering af inder- og yderkassetter.

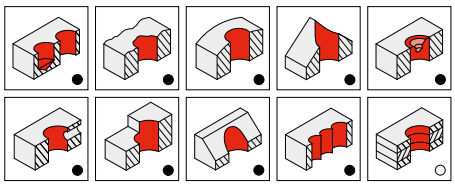
Fejlsikring

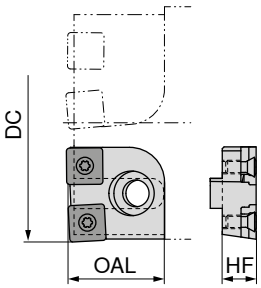


KUB Pentron CS – yderkassette

▲ SZID = nominel størrelse
▲ Fastspændingsmoment afhænger af vendeskærets klemskruer

Leveringsomfang:
Yderkassette inkl. klemskruer til vendeskæret





DC mm	KOMET-nr.	OAL mm	SZID	HF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 878 ... DKK 2B/6#	
64	D60 16400	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	2.350,00	**16400**
65	D60 16500	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	2.350,00	**16500**
66	D60 16600	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	2.350,00	**16600**
67	D60 16700	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	2.350,00	**16700**
68	D60 16800	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	2.350,00	**16800**
69	D60 16900	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	2.350,00	**16900**
70	D60 17000	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	2.350,00	**27000**
71	D60 17100	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	2.350,00	**27100**
72	D60 17200	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	2.350,00	**27200**
73	D60 17300	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	2.350,00	**27300**
74	D60 17400	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	2.350,00	**27400**
75	D60 17500	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	2.350,00	**27500**
76	D60 17600	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	2.350,00	**37600**
77	D60 17700	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	2.350,00	**37700**
78	D60 17800	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	2.350,00	**37800**
79	D60 17900	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	2.350,00	**37900**
80	D60 18000	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	2.350,00	**38000**
81	D60 18100	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	2.350,00	**38100**
82	D60 18200	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	2.350,00	**38200**
83	D60 18300	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	2.350,00	**38300**
84	D60 18400	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	2.350,00	**38400**
85	D60 18500	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**48500**
86	D60 18600	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**48600**
87	D60 18700	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**48700**
88	D60 18800	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**48800**
89	D60 18900	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**48900**
90	D60 19000	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**49000**
91	D60 19100	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**49100**
92	D60 19200	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**49200**
93	D60 19300	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**49300**
94	D60 19401	35,8	**5**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**59400**
95	D60 19501	35,8	**5**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**59500**
96	D60 19601	35,8	**5**	12	6,25	SOGX 130508	2.350,00	**59600**

Torx nøgle

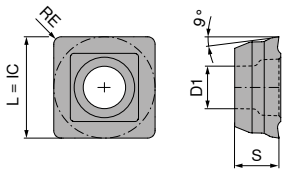
Klemskrue

Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7		10 950 ... DKK W7/6B	
64 - 75	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x7,5 - 15IP	22,00 **10300**
76 - 96	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10 - 20IP	22,00 **10400**

Delmål er tilgængelige på forespørgsel.

SOGX

Betegnelse	L	IC	D1	S
	mm	mm	mm	mm
SOGX 0402..	4,8	4,8	2,05	2,20
SOGX 0502..	5,5	5,5	2,30	2,40
SOGX 0602..	6,2	6,2	2,60	2,75
SOGX 07T2..	7,1	7,1	2,60	2,97
SOGX 0803..	8,0	8,0	2,85	3,40
SOGX 09T3..	8,9	8,9	3,40	3,90
SOGX 1004..	9,8	9,8	4,10	4,20
SOGX 1104..	10,9	10,9	4,10	4,50
SOGX 1204..	12,0	12,0	5,20	4,80
SOGX 1305..	13,2	13,2	5,20	5,20



3

SOGX

ISO	KOMET-nr.	RE	-01 BK8425		-01 BK7935		-01 BK6115		-01 BK7710		-03 BK8430	
			SOGX		SOGX		SOGX		SOGX		SOGX	
			10 820 ...		10 820 ...		10 820 ...		10 820 ...		10 820 ...	
		mm	DKK 1A/3#		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#	
040204	W80 10010.046115	0,4					152,00	40401				
040204	W80 10010.047710	0,4							152,00	90401		
040204	W80 10010.047935	0,4			152,00	50401						
040204	W80 10010.048425	0,4	152,00	30401								
040204	W80 10030.048430	0,4									152,00	00403
050204	W80 12010.046115	0,4					152,00	40501				
050204	W80 12010.047710	0,4							153,00	90501		
050204	W80 12010.047935	0,4			153,00	50501						
050204	W80 12010.048425	0,4	152,00	30501								
050204	W80 12030.048430	0,4									152,00	00503
060206	W80 18010.066115	0,6					154,00	40601				
060206	W80 18010.067710	0,6							154,00	90601		
060206	W80 18010.067935	0,6			154,00	50601						
060206	W80 18010.068425	0,6	154,00	30601								
060206	W80 18030.068430	0,6									154,00	00603
07T208	W80 20010.086115	0,8					154,00	40701				
07T208	W80 20010.087710	0,8							155,00	90701		
07T208	W80 20010.087935	0,8			155,00	50701						
07T208	W80 20010.088425	0,8	154,00	30701								
07T208	W80 20030.088430	0,8									154,00	00703
080308	W80 24010.086115	0,8					156,00	40801				
080308	W80 24010.087710	0,8							155,00	90801		
080308	W80 24010.087935	0,8			155,00	50801						
080308	W80 24010.088425	0,8	156,00	30801								
080308	W80 24030.088430	0,8									156,00	00803
09T308	W80 28010.086115	0,8					161,00	40901				
09T308	W80 28010.087710	0,8							161,00	90901		
09T308	W80 28010.087935	0,8			161,00	50901						
09T308	W80 28010.088425	0,8	161,00	30901								
09T308	W80 28030.088430	0,8									161,00	00903
100408	W80 32010.086115	0,8					166,00	41001				
100408	W80 32010.087710	0,8							167,00	91001		
100408	W80 32010.087935	0,8			167,00	51001						
100408	W80 32010.088425	0,8	166,00	31001								
100408	W80 32030.088430	0,8									166,00	01003
110408	W80 38010.086115	0,8					171,00	41101				
110408	W80 38010.087710	0,8							171,00	91101		
110408	W80 38010.087935	0,8			171,00	51101						
110408	W80 38010.088425	0,8	171,00	31101								
110408	W80 38030.088430	0,8									171,00	01103
120408	W80 42010.086115	0,8					180,00	41201				
120408	W80 42010.087710	0,8							180,00	91201		
120408	W80 42010.087935	0,8			180,00	51201						
120408	W80 42010.088425	0,8	180,00	31201								
120408	W80 42030.088430	0,8									180,00	01203
130508	W80 46010.086115	0,8					209,00	41301				
130508	W80 46010.087710	0,8							210,00	91301		
130508	W80 46010.087935	0,8			210,00	51301						
130508	W80 46010.088425	0,8	209,00	31301								
130508	W80 46030.088430	0,8									209,00	01303
P			●		●		●				●	
M			●		●		●				●	
K			●		●		●				●	
N			○		○				●		○	
S			●		●				○		●	
H			○				○				○	
O					○				○			

→ v_c side 62–67

BK6115 -01 anbefales udelukkende til periferiskær!

SOGX

				NEW		NEW			
				-13 BK8425	-21 BK8430	-21 BK7935	-32 BK8425	-34 BK8425	
				SOGX	SOGX	SOGX	SOGX	SOGX	
				10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	
ISO	KOMET-nr.	RE mm		DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	
040204	W80 10130.048425	0,4		152,00	30413				
040204	W80 10210.047935	0,4				152,00	50421		
040204	W80 10210.048430	0,4			152,00	00421			
040204	W80 10320.048425	0,4					168,00	30432	
040204	W80 10340.048425	0,4						168,00	30434
050204	W80 12130.048425	0,4		152,00	30513				
050204	W80 12210.047935	0,4				152,00	50521		
050204	W80 12210.048430	0,4			152,00	00521			
050204	W80 12320.048425	0,4					169,00	30532	
050204	W80 12340.048425	0,4						169,00	30534
060206	W80 18130.068425	0,6		154,00	30613				
060206	W80 18210.067935	0,6				154,00	50621		
060206	W80 18210.068430	0,6			154,00	00621			
060206	W80 18320.068425	0,6					171,00	30632	
060206	W80 18340.068425	0,6						171,00	30634
07T208	W80 20130.088425	0,8		154,00	30713				
07T208	W80 20210.087935	0,8				154,00	50721		
07T208	W80 20210.088430	0,8			154,00	00721			
07T208	W80 20320.088425	0,8					172,00	30732	
07T208	W80 20340.088425	0,8						172,00	30734
080308	W80 24130.088425	0,8		156,00	30813				
080308	W80 24210.087935	0,8				156,00	50821		
080308	W80 24210.088430	0,8			156,00	00821			
080308	W80 24320.088425	0,8					173,00	30832	
080308	W80 24340.088425	0,8						173,00	30834
09T308	W80 28130.088425	0,8		161,00	30913				
09T308	W80 28210.087935	0,8				161,00	50921		
09T308	W80 28210.088430	0,8			161,00	00921			
09T308	W80 28320.088425	0,8					179,00	30932	
09T308	W80 28340.088425	0,8						179,00	30934
100408	W80 32130.088425	0,8		166,00	31013				
100408	W80 32210.087935	0,8				166,00	51021		
100408	W80 32210.088430	0,8			166,00	01021			
100408	W80 32320.088425	0,8					185,00	31032	
100408	W80 32340.088425	0,8						185,00	31034
110408	W80 38130.088425	0,8		171,00	31113				
110408	W80 38210.087935	0,8				171,00	51121		
110408	W80 38210.088430	0,8			171,00	01121			
110408	W80 38320.088425	0,8					190,00	31132	
110408	W80 38340.088425	0,8						190,00	31134
120408	W80 42130.088425	0,8		180,00	31213				
120408	W80 42210.087935	0,8				180,00	51221		
120408	W80 42210.088430	0,8			180,00	01221			
120408	W80 42320.088425	0,8					200,00	31232	
120408	W80 42340.088425	0,8						200,00	31234
130508	W80 46130.088425	0,8		209,00	31313				
130508	W80 46210.087935	0,8				209,00	51321		
130508	W80 46210.088430	0,8			209,00	01321			
130508	W80 46320.088425	0,8					233,00	31332	
130508	W80 46340.088425	0,8						233,00	31334
P				●	●	●	●	●	
M				●	●	●	●		
K				●	●	●	●	●	
N				○	○	○	○		
S				●	●	●	●		
H				○	○		○		
O						○			

→ v_c side 62–67

BK7935 -21 anbefales udelukkende til periferiskær!

BK8425 -34 anbefales kun til KUB Pentron 2xD og 3xD (10 872 ... / 10 873 ...)

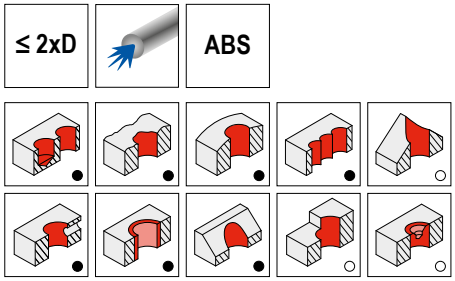
Informationer om kvaliteterne og spånbrydere findes på → **side 85 + 86**

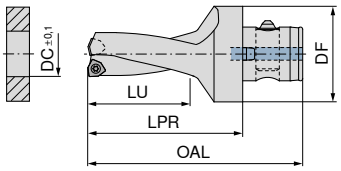
Flere vendeskær findes i vores onlineshop

cuttingtools.ceratizit.com

KUB Trigon – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 892 ... DKK 2B/6#	
KUB-T.2D.140.R.03-ABS50	V30 31403	14	50	94	28	63	0,62	WOEX 030204	3.374,00	14095
KUB-T.2D.150.R.03-ABS50	V30 31503	15	50	96	30	65	0,62	WOEX 030204	3.374,00	15095
KUB-T.2D.160.R.03-ABS50	V30 31601	16	50	98	32	67	0,62	WOEX 030204	3.374,00	16095
KUB-T.2D.170.R.03-ABS50	V30 31701	17	50	100	34	69	0,62	WOEX 030204	3.374,00	17095
KUB-T.2D.180.R.03-ABS50	V30 31801	18	50	102	36	71	0,62	WOEX 030204	3.374,00	18095
KUB-T.2D.190.R.03-ABS50	V30 31901	19	50	104	38	73	0,62	WOEX 030204	3.374,00	19095
KUB-T.2D.200.R.04-ABS50	V30 32001	20	50	106	40	75	1,01	WOEX 040304	3.394,00	20095
KUB-T.2D.210.R.04-ABS50	V30 32101	21	50	108	42	77	1,01	WOEX 040304	3.394,00	21095
KUB-T.2D.220.R.04-ABS50	V30 32201	22	50	110	44	79	1,01	WOEX 040304	3.394,00	22095
KUB-T.2D.230.R.04-ABS50	V30 32301	23	50	112	46	81	1,01	WOEX 040304	3.394,00	23095
KUB-T.2D.240.R.04-ABS50	V30 32401	24	50	114	48	83	1,01	WOEX 040304	3.394,00	24095
KUB-T.2D.250.R.05-ABS50	V30 32501	25	50	116	50	85	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	25095
KUB-T.2D.260.R.05-ABS50	V30 32601	26	50	118	52	87	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	26095
KUB-T.2D.270.R.05-ABS50	V30 32701	27	50	120	54	89	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	27095
KUB-T.2D.280.R.05-ABS50	V30 32801	28	50	122	56	91	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	28095
KUB-T.2D.290.R.05-ABS50	V30 32901	29	50	124	58	93	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	29095
KUB-T.2D.300.R.05-ABS50	V30 33001	30	50	131	60	100	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	30095
KUB-T.2D.310.R.05-ABS50	V30 33101	31	50	133	62	102	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	31095
KUB-T.2D.320.R.05-ABS50	V30 33201	32	50	135	64	104	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	32095
KUB-T.2D.330.R.05-ABS50	V30 33301	33	50	137	66	106	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	33095
KUB-T.2D.340.R.05-ABS50	V30 33401	34	50	139	68	108	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	34095
KUB-T.2D.350.R.05-ABS50	V30 33501	35	50	141	70	110	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	35095
KUB-T.2D.360.R.05-ABS50	V30 33601	36	50	143	72	112	1,28	WOEX 05T304	3.443,00	36095
KUB-T.2D.370.R.06-ABS50	V30 33701	37	50	155	74	124	2,8	WOEX 06T304	3.620,00	37095
KUB-T.2D.380.R.06-ABS50	V30 33801	38	50	157	76	126	2,8	WOEX 06T304	3.620,00	38095
KUB-T.2D.390.R.06-ABS50	V30 33901	39	50	159	78	128	2,8	WOEX 06T304	3.620,00	39095
KUB-T.2D.400.R.06-ABS50	V30 34001	40	50	161	80	130	2,8	WOEX 06T304	3.620,00	40095
KUB-T.2D.410.R.06-ABS50	V30 34101	41	50	163	82	132	2,8	WOEX 06T304	3.620,00	41095
KUB-T.2D.420.R.06-ABS50	V30 34201	42	50	165	84	134	2,8	WOEX 06T304	3.620,00	42095
KUB-T.2D.430.R.06-ABS50	V30 34301	43	50	167	86	136	2,8	WOEX 06T304	3.620,00	43095
KUB-T.2D.440.R.06-ABS50	V30 34401	44	50	169	88	138	2,8	WOEX 06T304	3.620,00	44095

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			10 950 ... DKK W7/6B	
14 - 19	T06 - IP	100,00	123	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	10000
20 - 24	T06 - IP	100,00	123	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	10700
25 - 36	T08 - IP	98,00	125	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	10500
37 - 44	T10 - IP	112,00	127	M3,5x7,3 - 10IP	22,00	10600

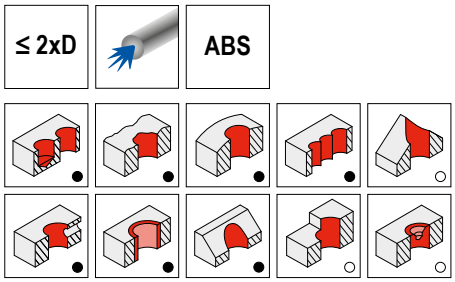
Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

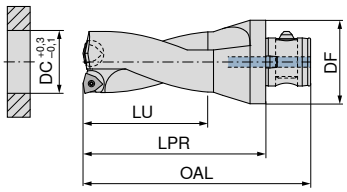
KUB Trigon – Vendeskærsbor

▲ Fastspændingsmoment afhænger af vendeskærets klemskruer

Leveringsomfang:

Med vendeskærsindsats (10 897 ...) inkl. fastgørelsesskruer, cylinderstift og klemskrue
Med vendeskærsindsats (10 898 ...) inkl. fastgørelsesskruer, cylinderstift og klemskrue





									10 892 ...	
Betegnelse	KOMET-nr.	**DC**	DF	OAL	LU	LPR	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**	
		mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2B/6#	
KUB-T.2D.450.R.08-ABS63	V13 34500	**45**	63	183	90	145	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**45096**
KUB-T.2D.460.R.08-ABS63	V13 34600	**46**	63	185	92	147	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**46096**
KUB-T.2D.470.R.08-ABS63	V13 34700	**47**	63	187	94	149	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**47096**
KUB-T.2D.480.R.08-ABS63	V13 34800	**48**	63	189	96	151	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**48096**
KUB-T.2D.490.R.08-ABS63	V13 34900	**49**	63	191	98	153	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**49096**
KUB-T.2D.500.R.08-ABS63	V13 35000	**50**	63	193	100	155	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**50096**
KUB-T.2D.510.R.08-ABS63	V13 35100	**51**	63	195	102	157	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**51096**
KUB-T.2D.520.R.08-ABS63	V13 35200	**52**	63	197	104	159	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**52096**
KUB-T.2D.530.R.08-ABS63	V13 35300	**53**	63	199	106	161	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**53096**
KUB-T.2D.540.R.08-ABS63	V13 35400	**54**	63	201	108	163	4,3	WOEX 080404	6.316,00	**54096**
KUB-T.2D.550.R.10-ABS80	V14 35500	**55**	80	208	110	165	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**55098**
KUB-T.2D.560.R.10-ABS80	V14 35600	**56**	80	210	112	167	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**56098**
KUB-T.2D.570.R.10-ABS80	V14 35700	**57**	80	212	114	169	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**57098**
KUB-T.2D.580.R.10-ABS80	V14 35800	**58**	80	214	116	171	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**58098**
KUB-T.2D.590.R.10-ABS80	V14 35900	**59**	80	216	118	173	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**59098**
KUB-T.2D.600.R.10-ABS80	V14 36000	**60**	80	218	120	175	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**60098**
KUB-T.2D.610.R.10-ABS80	V14 36100	**61**	80	220	122	177	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**61098**
KUB-T.2D.620.R.10-ABS80	V14 36200	**62**	80	222	124	179	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**62098**
KUB-T.2D.630.R.10-ABS80	V14 36300	**63**	80	224	126	181	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**63098**
KUB-T.2D.640.R.10-ABS80	V14 36400	**64**	80	226	128	183	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**64098**
KUB-T.2D.650.R.10-ABS80	V14 36500	**65**	80	228	130	185	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**65098**
KUB-T.2D.660.R.10-ABS80	V14 36600	**66**	80	230	132	187	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**66098**
KUB-T.2D.670.R.10-ABS80	V14 36700	**67**	80	232	134	189	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**67098**
KUB-T.2D.680.R.10-ABS80	V14 36800	**68**	80	234	136	191	4,3	WOEX 100504	7.637,00	**68098**
KUB-T.2D.690.R.12-ABS80	V14 36900	**69**	80	246	138	203	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**69098**
KUB-T.2D.700.R.12-ABS80	V14 37000	**70**	80	248	140	205	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**70098**
KUB-T.2D.710.R.12-ABS80	V14 37100	**71**	80	250	142	207	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**71098**
KUB-T.2D.720.R.12-ABS80	V14 37200	**72**	80	252	144	209	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**72098**
KUB-T.2D.730.R.12-ABS80	V14 37300	**73**	80	254	146	211	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**73098**
KUB-T.2D.740.R.12-ABS80	V14 37400	**74**	80	256	148	213	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**74098**
KUB-T.2D.750.R.12-ABS80	V14 37500	**75**	80	258	150	215	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**75098**
KUB-T.2D.760.R.12-ABS80	V14 37600	**76**	80	260	152	217	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**76098**
KUB-T.2D.770.R.12-ABS80	V14 37700	**77**	80	262	154	219	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**77098**
KUB-T.2D.780.R.12-ABS80	V14 37800	**78**	80	264	156	221	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**78098**
KUB-T.2D.790.R.12-ABS80	V14 37900	**79**	80	266	158	223	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**79098**
KUB-T.2D.800.R.12-ABS80	V14 38000	**80**	80	268	160	225	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**80098**
KUB-T.2D.810.R.12-ABS80	V14 38100	**81**	80	270	162	227	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**81098**
KUB-T.2D.820.R.12-ABS80	V14 38200	**82**	80	272	164	229	6,25	WOEX 120608	8.078,00	**82098**

		Torx nøgle			Klemskrue			Fastgørelses-skrue	
		80 950 ...			**10 950 ...**			**10 950 ...**	
Reservedele		**DKK**			**DKK**			**DKK**	
DC		Y7			W7/6B			W7/6B	
45 - 54	T15 - IP	88,00	**120**	M4,5x9 - 15IP	20,00	**12700**	M4,5x9 - 10IP	22,00	**17000**
55 - 68	T15 - IP	88,00	**120**	M4,5x9 - 15IP	20,00	**12700**	M4,5x9 - 10IP	22,00	**17000**
69 - 82	T20 - IP	94,00	**121**	M5,5x11 - 20IP	20,00	**17400**	M5,5x13,5 - 20IP	22,00	**17100**

				Cylinderstift		VS-indsats, indvendig		VS-indsats, udvendig	
				10 950 ...		**10 897 ...**		**10 898 ...**	
Reservedele				**DKK**		**DKK**		**DKK**	
DC				W7/6B		2B/6#		2B/6#	
45 - 54			Ø3	8,00	**17200**	733,00	**14800**	733,00	**14800**
55 - 68			Ø3	8,00	**17200**	795,00	**25300**	795,00	**25300**
69 - 82			Ø4	9,00	**17300**	846,00	**36000**	846,00	**36000**

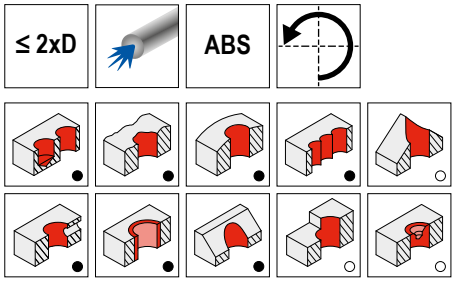
Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

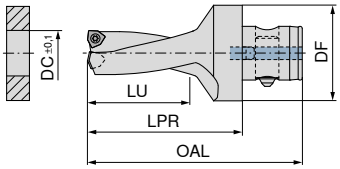
KUB Trigon – Vendeskærsbor

▲ Venstreskærende

Leveringsomfang:

Vendeskærsbor inkl. klemskruer





									11 892 ...
Betegnelse	KOMET-nr.	**DC** mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#
KUB-T.2D.140.L.03-ABS50	V30 21402	**14**	50	94	28	63	0,62	WOEX 030204	3.374,00 **14095**
KUB-T.2D.150.L.03-ABS50	V30 21502	**15**	50	96	30	65	0,62	WOEX 030204	3.374,00 **15095**
KUB-T.2D.160.L.03-ABS50	V30 21600	**16**	50	98	32	67	0,62	WOEX 030204	3.374,00 **16095**
KUB-T.2D.170.L.03-ABS50	V30 21700	**17**	50	100	34	69	0,62	WOEX 030204	3.374,00 **17095**
KUB-T.2D.180.L.03-ABS50	V30 21800	**18**	50	102	36	71	0,62	WOEX 030204	3.374,00 **18095**
KUB-T.2D.190.L.03-ABS50	V30 21900	**19**	50	104	38	73	0,62	WOEX 030204	3.374,00 **19095**
KUB-T.2D.200.L.04-ABS50	V30 22000	**20**	50	106	40	75	1,01	WOEX 040304	3.394,00 **20095**
KUB-T.2D.210.L.04-ABS50	V30 22100	**21**	50	108	42	77	1,01	WOEX 040304	3.394,00 **21095**
KUB-T.2D.220.L.04-ABS50	V30 22200	**22**	50	110	44	79	1,01	WOEX 040304	3.394,00 **22095**
KUB-T.2D.230.L.04-ABS50	V30 22300	**23**	50	112	46	81	1,01	WOEX 040304	3.394,00 **23095**
KUB-T.2D.240.L.04-ABS50	V30 22400	**24**	50	114	48	83	1,01	WOEX 040304	3.394,00 **24095**
KUB-T.2D.250.L.05-ABS50	V30 22500	**25**	50	116	50	85	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **25095**
KUB-T.2D.260.L.05-ABS50	V30 22600	**26**	50	118	52	87	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **26095**
KUB-T.2D.270.L.05-ABS50	V30 22700	**27**	50	120	54	89	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **27095**
KUB-T.2D.280.L.05-ABS50	V30 22800	**28**	50	122	56	91	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **28095**
KUB-T.2D.290.L.05-ABS50	V30 22900	**29**	50	124	58	93	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **29095**
KUB-T.2D.300.L.05-ABS50	V30 23000	**30**	50	131	60	100	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **30095**
KUB-T.2D.310.L.05-ABS50	V30 23100	**31**	50	133	62	102	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **31095**
KUB-T.2D.320.L.05-ABS50	V30 23200	**32**	50	135	64	104	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **32095**
KUB-T.2D.330.L.05-ABS50	V30 23300	**33**	50	137	66	106	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **33095**
KUB-T.2D.340.L.05-ABS50	V30 23400	**34**	50	139	68	108	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **34095**
KUB-T.2D.350.L.05-ABS50	V30 23500	**35**	50	141	70	110	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **35095**
KUB-T.2D.360.L.05-ABS50	V30 23600	**36**	50	143	72	112	1,28	WOEX 05T304	3.443,00 **36095**
KUB-T.2D.370.L.06-ABS50	V30 23700	**37**	50	155	74	124	2,8	WOEX 06T304	3.620,00 **37095**
KUB-T.2D.380.L.06-ABS50	V30 23800	**38**	50	157	76	126	2,8	WOEX 06T304	3.620,00 **38095**
KUB-T.2D.390.L.06-ABS50	V30 23900	**39**	50	159	78	128	2,8	WOEX 06T304	3.620,00 **39095**
KUB-T.2D.400.L.06-ABS50	V30 24000	**40**	50	161	80	130	2,8	WOEX 06T304	3.620,00 **40095**
KUB-T.2D.410.L.06-ABS50	V30 24100	**41**	50	163	82	132	2,8	WOEX 06T304	3.620,00 **41095**
KUB-T.2D.420.L.06-ABS50	V30 24200	**42**	50	165	84	134	2,8	WOEX 06T304	3.620,00 **42095**
KUB-T.2D.430.L.06-ABS50	V30 24300	**43**	50	167	86	136	2,8	WOEX 06T304	3.620,00 **43095**
KUB-T.2D.440.L.06-ABS50	V30 24400	**44**	50	169	88	138	2,8	WOEX 06T304	3.620,00 **44095**

Torx nøgle

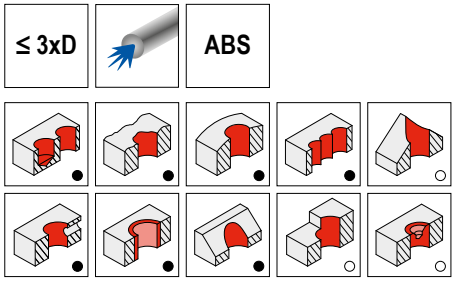
Klemskrue

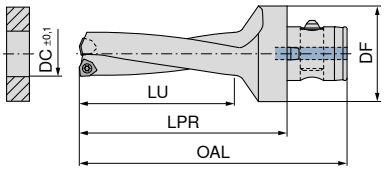
		80 950 ...			10 950 ...	
Reservedele		DKK			DKK	
DC		Y7			W7/6B	
14 - 19	T06 - IP	100,00	**123**	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**
20 - 24	T06 - IP	100,00	**123**	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
25 - 36	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**
37 - 44	T10 - IP	112,00	**127**	M3,5x7,3 - 10IP	22,00	**10600**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Trigon – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 893 ... DKK 2B/6#	
KUB-T.3D.140.R.03-ABS50	V30 71403	14	50	108	42	77	0,62	WOEX 030204	3.709,00	14095
KUB-T.3D.150.R.03-ABS50	V30 71503	15	50	111	45	80	0,62	WOEX 030204	3.709,00	15095
KUB-T.3D.160.R.03-ABS50	V30 71601	16	50	114	48	83	0,62	WOEX 030204	3.709,00	16095
KUB-T.3D.170.R.03-ABS50	V30 71701	17	50	117	51	86	0,62	WOEX 030204	3.709,00	17095
KUB-T.3D.180.R.03-ABS50	V30 71801	18	50	120	54	89	0,62	WOEX 030204	3.709,00	18095
KUB-T.3D.190.R.03-ABS50	V30 71901	19	50	123	57	92	0,62	WOEX 030204	3.709,00	19095
KUB-T.3D.200.R.04-ABS50	V30 72001	20	50	126	60	95	1,01	WOEX 040304	3.778,00	20095
KUB-T.3D.210.R.04-ABS50	V30 72101	21	50	129	63	98	1,01	WOEX 040304	3.778,00	21095
KUB-T.3D.220.R.04-ABS50	V30 72201	22	50	132	66	101	1,01	WOEX 040304	3.778,00	22095
KUB-T.3D.230.R.04-ABS50	V30 72301	23	50	135	69	104	1,01	WOEX 040304	3.778,00	23095
KUB-T.3D.240.R.04-ABS50	V30 72401	24	50	138	72	107	1,01	WOEX 040304	3.778,00	24095
KUB-T.3D.250.R.05-ABS50	V30 72501	25	50	141	75	110	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	25095
KUB-T.3D.260.R.05-ABS50	V30 72601	26	50	144	78	113	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	26095
KUB-T.3D.270.R.05-ABS50	V30 72701	27	50	147	81	116	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	27095
KUB-T.3D.280.R.05-ABS50	V30 72801	28	50	150	84	119	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	28095
KUB-T.3D.290.R.05-ABS50	V30 72901	29	50	153	87	122	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	29095
KUB-T.3D.300.R.05-ABS50	V30 73001	30	50	161	90	130	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	30095
KUB-T.3D.310.R.05-ABS50	V30 73101	31	50	164	93	133	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	31095
KUB-T.3D.320.R.05-ABS50	V30 73201	32	50	167	96	136	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	32095
KUB-T.3D.330.R.05-ABS50	V30 73301	33	50	170	99	139	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	33095
KUB-T.3D.340.R.05-ABS50	V30 73401	34	50	173	102	142	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	34095
KUB-T.3D.350.R.05-ABS50	V30 73501	35	50	176	105	145	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	35095
KUB-T.3D.360.R.05-ABS50	V30 73601	36	50	179	108	148	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	36095
KUB-T.3D.370.R.06-ABS50	V30 73701	37	50	192	111	161	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	37095
KUB-T.3D.380.R.06-ABS50	V30 73801	38	50	195	114	164	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	38095
KUB-T.3D.390.R.06-ABS50	V30 73901	39	50	198	117	167	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	39095
KUB-T.3D.400.R.06-ABS50	V30 74001	40	50	201	120	170	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	40095
KUB-T.3D.410.R.06-ABS50	V30 74101	41	50	204	123	173	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	41095
KUB-T.3D.420.R.06-ABS50	V30 74201	42	50	207	126	176	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	42095
KUB-T.3D.430.R.06-ABS50	V30 74301	43	50	210	129	179	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	43095
KUB-T.3D.440.R.06-ABS50	V30 74401	44	50	213	132	182	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	44095

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele DC	80 950 ... DKK Y7		10 950 ... DKK W7/6B	
14 - 19	T06 - IP	100,00 123	M2,0x4,3 - 06IP	22,00 10000
20 - 24	T06 - IP	100,00 123	M2,2x5,5 - 06IP	22,00 10700
25 - 36	T08 - IP	98,00 125	M2,5x7,2 - 08IP	22,00 10500
37 - 44	T10 - IP	112,00 127	M3,5x7,3 - 10IP	22,00 10600

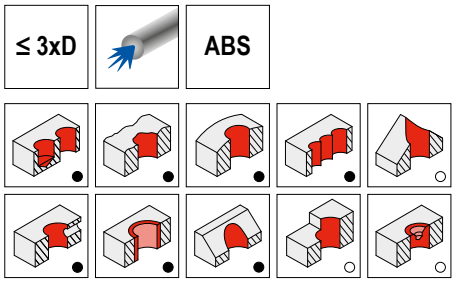
Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

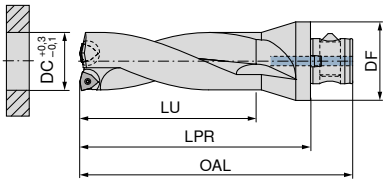
KUB Trigon – Vendeskærsbor

▲ Fastspændingsmoment afhænger af vendeskærets klemskruer

Leveringsomfang:

Med vendeskærsindsats (10 897 ...) inkl. fastgørelsesskruer, cylinderstift og klemskrue
Med vendeskærsindsats (10 898 ...) inkl. fastgørelsesskruer, cylinderstift og klemskrue





Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 893 ... DKK 2B/6#	
KUB-T.3D.450.R.08-ABS63	V13 74500	**45**	63	228	135	190	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**45096**
KUB-T.3D.460.R.08-ABS63	V13 74600	**46**	63	231	138	193	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**46096**
KUB-T.3D.470.R.08-ABS63	V13 74700	**47**	63	234	141	196	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**47096**
KUB-T.3D.480.R.08-ABS63	V13 74800	**48**	63	237	144	199	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**48096**
KUB-T.3D.490.R.08-ABS63	V13 74900	**49**	63	240	147	202	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**49096**
KUB-T.3D.500.R.08-ABS63	V13 75000	**50**	63	243	150	205	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**50096**
KUB-T.3D.510.R.08-ABS63	V13 75100	**51**	63	246	153	208	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**51096**
KUB-T.3D.520.R.08-ABS63	V13 75200	**52**	63	249	156	211	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**52096**
KUB-T.3D.530.R.08-ABS63	V13 75300	**53**	63	252	159	214	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**53096**
KUB-T.3D.540.R.08-ABS63	V13 75400	**54**	63	255	162	217	4,3	WOEX 080404	7.074,00	**54096**
KUB-T.3D.550.R.10-ABS80	V14 75500	**55**	80	263	165	220	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**55098**
KUB-T.3D.560.R.10-ABS80	V14 75600	**56**	80	266	168	223	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**56098**
KUB-T.3D.570.R.10-ABS80	V14 75700	**57**	80	269	171	226	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**57098**
KUB-T.3D.580.R.10-ABS80	V14 75800	**58**	80	272	174	229	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**58098**
KUB-T.3D.590.R.10-ABS80	V14 75900	**59**	80	275	177	232	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**59098**
KUB-T.3D.600.R.10-ABS80	V14 76000	**60**	80	278	180	235	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**60098**
KUB-T.3D.610.R.10-ABS80	V14 76100	**61**	80	281	183	238	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**61098**
KUB-T.3D.620.R.10-ABS80	V14 76200	**62**	80	284	186	241	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**62098**
KUB-T.3D.630.R.10-ABS80	V14 76300	**63**	80	287	189	244	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**63098**
KUB-T.3D.640.R.10-ABS80	V14 76400	**64**	80	290	192	247	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**64098**
KUB-T.3D.650.R.10-ABS80	V14 76500	**65**	80	293	195	250	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**65098**
KUB-T.3D.660.R.10-ABS80	V14 76600	**66**	80	296	198	253	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**66098**
KUB-T.3D.670.R.10-ABS80	V14 76700	**67**	80	299	201	256	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**67098**
KUB-T.3D.680.R.10-ABS80	V14 76800	**68**	80	302	204	259	4,3	WOEX 100504	8.512,00	**68098**
KUB-T.3D.690.R.12-ABS80	V14 76900	**69**	80	315	207	272	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**69098**
KUB-T.3D.700.R.12-ABS80	V14 77000	**70**	80	318	210	275	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**70098**
KUB-T.3D.710.R.12-ABS80	V14 77100	**71**	80	321	213	278	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**71098**
KUB-T.3D.720.R.12-ABS80	V14 77200	**72**	80	324	216	281	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**72098**
KUB-T.3D.730.R.12-ABS80	V14 77300	**73**	80	327	219	284	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**73098**
KUB-T.3D.740.R.12-ABS80	V14 77400	**74**	80	330	222	287	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**74098**
KUB-T.3D.750.R.12-ABS80	V14 77500	**75**	80	333	225	290	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**75098**
KUB-T.3D.760.R.12-ABS80	V14 77600	**76**	80	336	228	293	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**76098**
KUB-T.3D.770.R.12-ABS80	V14 77700	**77**	80	339	231	296	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**77098**
KUB-T.3D.780.R.12-ABS80	V14 77800	**78**	80	342	234	299	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**78098**
KUB-T.3D.790.R.12-ABS80	V14 77900	**79**	80	345	237	302	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**79098**
KUB-T.3D.800.R.12-ABS80	V14 78000	**80**	80	348	240	305	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**80098**
KUB-T.3D.810.R.12-ABS80	V14 78100	**81**	80	351	243	308	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**81098**
KUB-T.3D.820.R.12-ABS80	V14 78200	**82**	80	354	246	311	6,25	WOEX 120608	9.006,00	**82098**

Torx nøgle

80 950 ...

Reservedele DC		DKK Y7	
45 - 54	T15 - IP	88,00	**120**
55 - 68	T15 - IP	88,00	**120**
69 - 82	T20 - IP	94,00	**121**

Klemskrue

10 950 ...

		DKK W7/6B	
M4,5x9 - 15IP		20,00	**12700**
M4,5x9 - 15IP		20,00	**12700**
M5,5x11 - 20IP		20,00	**17400**

Fastgørelses-skrue

10 950 ...

	DKK W7/6B	
M4,5x9 - 10IP	22,00	**17000**
M4,5x9 - 10IP	22,00	**17000**
M5,5x13,5 - 20IP	22,00	**17100**

Cylinderstift

10 950 ...

		DKK W7/6B	
Ø3		8,00	**17200**
Ø3		8,00	**17200**
Ø4		9,00	**17300**

VS-indsats, indvendig

10 897 ...

	DKK 2B/6#	
	733,00	**14800**
	795,00	**25300**
	846,00	**36000**

VS-indsats, udvendig

10 898 ...

	DKK 2B/6#	
	733,00	**14800**
	795,00	**25300**
	846,00	**36000**

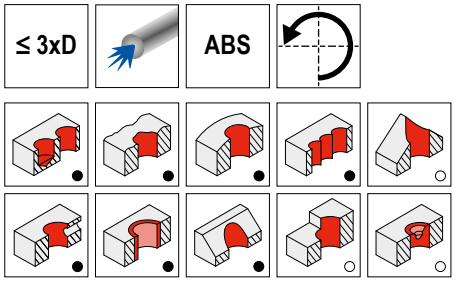
Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

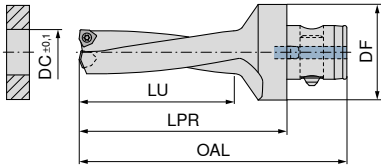
KUB Trigon – Vendeskærsbor

▲ Venstreskærende

Leveringsomfang:

Vendeskærsbor inkl. klemskruer





11 893 ...

Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-T.3D.140.L.03-ABS50	V30 61402	**14**	50	108	42	77	0,62	WOEX 030204	3.709,00	**14095**
KUB-T.3D.150.L.03-ABS50	V30 61502	**15**	50	111	45	80	0,62	WOEX 030204	3.709,00	**15095**
KUB-T.3D.160.L.03-ABS50	V30 61600	**16**	50	114	48	83	0,62	WOEX 030204	3.709,00	**16095**
KUB-T.3D.170.L.03-ABS50	V30 61700	**17**	50	117	51	86	0,62	WOEX 030204	3.709,00	**17095**
KUB-T.3D.180.L.03-ABS50	V30 61800	**18**	50	120	54	89	0,62	WOEX 030204	3.709,00	**18095**
KUB-T.3D.190.L.03-ABS50	V30 61900	**19**	50	123	57	92	0,62	WOEX 030204	3.709,00	**19095**
KUB-T.3D.200.L.04-ABS50	V30 62000	**20**	50	126	60	95	1,01	WOEX 040304	3.778,00	**20095**
KUB-T.3D.210.L.04-ABS50	V30 62100	**21**	50	129	63	98	1,01	WOEX 040304	3.778,00	**21095**
KUB-T.3D.220.L.04-ABS50	V30 62200	**22**	50	132	66	101	1,01	WOEX 040304	3.778,00	**22095**
KUB-T.3D.230.L.04-ABS50	V30 62300	**23**	50	135	69	104	1,01	WOEX 040304	3.778,00	**23095**
KUB-T.3D.240.L.04-ABS50	V30 62400	**24**	50	138	72	107	1,01	WOEX 040304	3.778,00	**24095**
KUB-T.3D.250.L.05-ABS50	V30 62500	**25**	50	141	75	110	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**25095**
KUB-T.3D.260.L.05-ABS50	V30 62600	**26**	50	144	78	113	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**26095**
KUB-T.3D.270.L.05-ABS50	V30 62700	**27**	50	147	81	116	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**27095**
KUB-T.3D.280.L.05-ABS50	V30 62800	**28**	50	150	84	119	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**28095**
KUB-T.3D.290.L.05-ABS50	V30 62900	**29**	50	153	87	122	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**29095**
KUB-T.3D.300.L.05-ABS50	V30 63000	**30**	50	161	90	130	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**30095**
KUB-T.3D.310.L.05-ABS50	V30 63100	**31**	50	164	93	133	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**31095**
KUB-T.3D.320.L.05-ABS50	V30 63200	**32**	50	167	96	136	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**32095**
KUB-T.3D.330.L.05-ABS50	V30 63300	**33**	50	170	99	139	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**33095**
KUB-T.3D.340.L.05-ABS50	V30 63400	**34**	50	173	102	142	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**34095**
KUB-T.3D.350.L.05-ABS50	V30 63500	**35**	50	176	105	145	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**35095**
KUB-T.3D.360.L.05-ABS50	V30 63600	**36**	50	179	108	148	1,28	WOEX 05T304	3.866,00	**36095**
KUB-T.3D.370.L.06-ABS50	V30 63700	**37**	50	192	111	161	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	**37095**
KUB-T.3D.380.L.06-ABS50	V30 63800	**38**	50	195	114	164	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	**38095**
KUB-T.3D.390.L.06-ABS50	V30 63900	**39**	50	198	117	167	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	**39095**
KUB-T.3D.400.L.06-ABS50	V30 64000	**40**	50	201	120	170	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	**40095**
KUB-T.3D.410.L.06-ABS50	V30 64100	**41**	50	204	123	173	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	**41095**
KUB-T.3D.420.L.06-ABS50	V30 64200	**42**	50	207	126	176	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	**42095**
KUB-T.3D.430.L.06-ABS50	V30 64300	**43**	50	210	129	179	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	**43095**
KUB-T.3D.440.L.06-ABS50	V30 64400	**44**	50	213	132	182	2,8	WOEX 06T304	4.201,00	**44095**

Torx nøgle

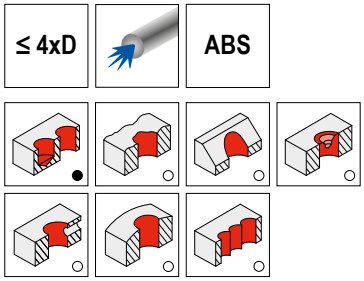
Klemskrue

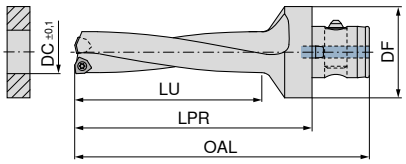
Reservedele DC		**80 950 ...** DKK Y7			**10 950 ...** DKK W7/6B	
14 - 19	T06 - IP	100,00	**123**	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**
20 - 24	T06 - IP	100,00	**123**	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
25 - 36	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**
37 - 44	T10 - IP	112,00	**127**	M3,5x7,3 - 10IP	22,00	**10600**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Trigon – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 894 ... DKK 2B/6#	
KUB-T.4D.140.R.03-ABS50	V30 91403	14	50	122	56	91	0,62	WOEX 030204	4.083,00	14095
KUB-T.4D.150.R.03-ABS50	V30 91503	15	50	126	60	95	0,62	WOEX 030204	4.083,00	15095
KUB-T.4D.160.R.03-ABS50	V30 91601	16	50	130	64	99	0,62	WOEX 030204	4.083,00	16095
KUB-T.4D.170.R.03-ABS50	V30 91701	17	50	134	68	103	0,62	WOEX 030204	4.083,00	17095
KUB-T.4D.180.R.03-ABS50	V30 91801	18	50	138	72	107	0,62	WOEX 030204	4.083,00	18095
KUB-T.4D.190.R.03-ABS50	V30 91901	19	50	142	76	111	0,62	WOEX 030204	4.083,00	19095
KUB-T.4D.200.R.04-ABS50	V30 92001	20	50	146	80	115	1,01	WOEX 040304	4.162,00	20095
KUB-T.4D.210.R.04-ABS50	V30 92101	21	50	150	84	119	1,01	WOEX 040304	4.162,00	21095
KUB-T.4D.220.R.04-ABS50	V30 92201	22	50	154	88	123	1,01	WOEX 040304	4.162,00	22095
KUB-T.4D.230.R.04-ABS50	V30 92301	23	50	158	92	127	1,01	WOEX 040304	4.162,00	23095
KUB-T.4D.240.R.04-ABS50	V30 92401	24	50	162	96	131	1,01	WOEX 040304	4.162,00	24095
KUB-T.4D.250.R.05-ABS50	V30 92501	25	50	166	100	135	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	25095
KUB-T.4D.260.R.05-ABS50	V30 92601	26	50	170	104	139	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	26095
KUB-T.4D.270.R.05-ABS50	V30 92701	27	50	174	108	143	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	27095
KUB-T.4D.280.R.05-ABS50	V30 92801	28	50	178	112	147	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	28095
KUB-T.4D.290.R.05-ABS50	V30 92901	29	50	182	116	151	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	29095
KUB-T.4D.300.R.05-ABS50	V30 93001	30	50	191	120	160	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	30095
KUB-T.4D.310.R.05-ABS50	V30 93101	31	50	195	124	164	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	31095
KUB-T.4D.320.R.05-ABS50	V30 93201	32	50	199	128	168	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	32095
KUB-T.4D.330.R.05-ABS50	V30 93301	33	50	203	132	172	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	33095
KUB-T.4D.340.R.05-ABS50	V30 93401	34	50	207	136	176	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	34095
KUB-T.4D.350.R.05-ABS50	V30 93501	35	50	211	140	180	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	35095
KUB-T.4D.360.R.05-ABS50	V30 93601	36	50	215	144	184	1,28	WOEX 05T304	4.251,00	36095
KUB-T.4D.370.R.06-ABS50	V30 93701	37	50	229	148	198	2,8	WOEX 06T304	4.614,00	37095
KUB-T.4D.380.R.06-ABS50	V30 93801	38	50	233	152	202	2,8	WOEX 06T304	4.614,00	38095
KUB-T.4D.390.R.06-ABS50	V30 93901	39	50	237	156	206	2,8	WOEX 06T304	4.614,00	39095
KUB-T.4D.400.R.06-ABS50	V30 94001	40	50	241	160	210	2,8	WOEX 06T304	4.614,00	40095
KUB-T.4D.410.R.06-ABS50	V30 94101	41	50	245	164	214	2,8	WOEX 06T304	4.614,00	41095
KUB-T.4D.420.R.06-ABS50	V30 94201	42	50	249	168	218	2,8	WOEX 06T304	4.614,00	42095
KUB-T.4D.430.R.06-ABS50	V30 94301	43	50	253	172	222	2,8	WOEX 06T304	4.614,00	43095
KUB-T.4D.440.R.06-ABS50	V30 94401	44	50	257	176	226	2,8	WOEX 06T304	4.614,00	44095

Torx nøgle

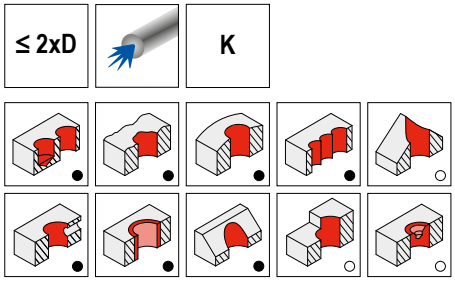
Klemskrue

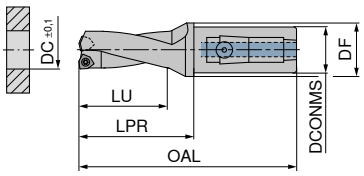
Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			10 950 ... DKK W7/6B	
14 - 19	T06 - IP	100,00	123	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	10000
20 - 24	T06 - IP	100,00	123	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	10700
25 - 36	T08 - IP	98,00	125	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	10500
37 - 44	T10 - IP	112,00	127	M3,5x7,3 - 10IP	22,00	10600

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Trigon – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





10 892 ...

Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-T.2D.140.R.03-K20	V43 31404	**14**	20	30	102	28	52	0,62	WOEX 030204	2.863,00	**14011**
KUB-T.2D.150.R.03-K20	V43 31504	**15**	20	30	104	30	54	0,62	WOEX 030204	2.863,00	**15011**
KUB-T.2D.160.R.03-K20	V43 31602	**16**	20	30	106	32	56	0,62	WOEX 030204	2.863,00	**16011**
KUB-T.2D.170.R.03-K20	V43 31702	**17**	20	30	108	34	58	0,62	WOEX 030204	2.863,00	**17011**
KUB-T.2D.180.R.03-K20	V43 31802	**18**	20	30	110	36	60	0,62	WOEX 030204	2.863,00	**18011**
KUB-T.2D.190.R.03-K20	V43 31902	**19**	20	30	112	38	62	0,62	WOEX 030204	2.863,00	**19011**
KUB-T.2D.200.R.04-K25	V44 32002	**20**	25	30	120	40	64	1,01	WOEX 040304	2.893,00	**20012**
KUB-T.2D.210.R.04-K25	V44 32102	**21**	25	30	122	42	66	1,01	WOEX 040304	2.893,00	**21012**
KUB-T.2D.220.R.04-K25	V44 32202	**22**	25	30	124	44	68	1,01	WOEX 040304	2.893,00	**22012**
KUB-T.2D.230.R.04-K25	V44 32302	**23**	25	30	126	46	70	1,01	WOEX 040304	2.893,00	**23012**
KUB-T.2D.240.R.04-K25	V44 32402	**24**	25	30	128	48	72	1,01	WOEX 040304	2.893,00	**24012**
KUB-T.2D.250.R.05-K32	V45 32502	**25**	32	39	134	50	74	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**25013**
KUB-T.2D.260.R.05-K32	V45 32602	**26**	32	39	136	52	76	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**26013**
KUB-T.2D.270.R.05-K32	V45 32702	**27**	32	39	138	54	78	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**27013**
KUB-T.2D.280.R.05-K32	V45 32802	**28**	32	39	140	56	80	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**28013**
KUB-T.2D.290.R.05-K32	V45 32902	**29**	32	39	142	58	82	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**29013**
KUB-T.2D.300.R.05-K32	V45 33002	**30**	32	39	149	60	89	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**30013**
KUB-T.2D.310.R.05-K32	V45 33102	**31**	32	39	151	62	91	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**31013**
KUB-T.2D.320.R.05-K32	V45 33202	**32**	32	39	153	64	93	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**32013**
KUB-T.2D.330.R.05-K32	V45 33302	**33**	32	39	155	66	95	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**33013**
KUB-T.2D.340.R.05-K32	V45 33402	**34**	32	39	157	68	97	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**34013**
KUB-T.2D.350.R.05-K32	V45 33502	**35**	32	39	159	70	99	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**35013**
KUB-T.2D.360.R.05-K32	V45 33602	**36**	32	39	161	72	101	1,28	WOEX 05T304	3.139,00	**36013**
KUB-T.2D.370.R.06-K32	V45 33702	**37**	32	39	173	74	113	2,8	WOEX 06T304	3.276,00	**37013**
KUB-T.2D.380.R.06-K32	V45 33802	**38**	32	39	175	76	115	2,8	WOEX 06T304	3.276,00	**38013**
KUB-T.2D.390.R.06-K32	V45 33902	**39**	32	39	177	78	117	2,8	WOEX 06T304	3.276,00	**39013**
KUB-T.2D.400.R.06-K32	V45 34002	**40**	32	39	179	80	119	2,8	WOEX 06T304	3.276,00	**40013**
KUB-T.2D.410.R.06-K32	V45 34102	**41**	32	39	181	82	121	2,8	WOEX 06T304	3.276,00	**41013**
KUB-T.2D.420.R.06-K32	V45 34202	**42**	32	39	183	84	123	2,8	WOEX 06T304	3.276,00	**42013**
KUB-T.2D.430.R.06-K32	V45 34302	**43**	32	39	185	86	125	2,8	WOEX 06T304	3.276,00	**43013**
KUB-T.2D.440.R.06-K32	V45 34402	**44**	32	39	187	88	127	2,8	WOEX 06T304	3.276,00	**44013**

Torx nøgle

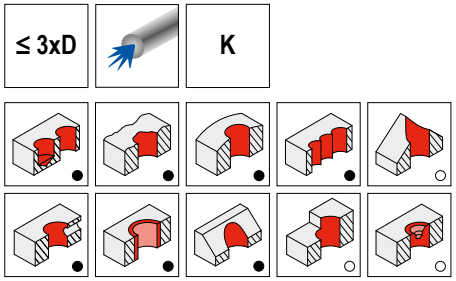
Klemskrue

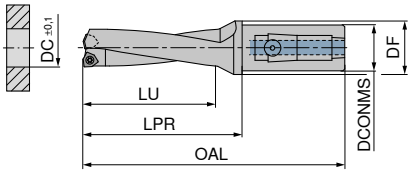
Reservedele DC		**80 950 ...** DKK Y7			**10 950 ...** DKK W7/6B	
14 - 19	T06 - IP	100,00	**123**	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**
20 - 24	T06 - IP	100,00	**123**	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
25 - 36	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**
37 - 44	T10 - IP	112,00	**127**	M3,5x7,3 - 10IP	22,00	**10600**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Trigon – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





										10 893 ...
Betegnelse	KOMET-nr.	**DC** mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#
KUB-T.3D.140.R.03-K20	V43 71404	**14**	20	30	116	42	66	0,62	WOEX 030204	3.000,00 **14011**
KUB-T.3D.150.R.03-K20	V43 71504	**15**	20	30	119	45	69	0,62	WOEX 030204	3.000,00 **15011**
KUB-T.3D.160.R.03-K20	V43 71602	**16**	20	30	122	48	72	0,62	WOEX 030204	3.000,00 **16011**
KUB-T.3D.170.R.03-K20	V43 71702	**17**	20	30	125	51	75	0,62	WOEX 030204	3.000,00 **17011**
KUB-T.3D.180.R.03-K20	V43 71802	**18**	20	30	128	54	78	0,62	WOEX 030204	3.000,00 **18011**
KUB-T.3D.190.R.03-K20	V43 71902	**19**	20	30	131	57	81	0,62	WOEX 030204	3.000,00 **19011**
KUB-T.3D.200.R.04-K25	V44 72002	**20**	25	30	140	60	84	1,01	WOEX 040304	3.217,00 **20012**
KUB-T.3D.210.R.04-K25	V44 72102	**21**	25	30	143	63	87	1,01	WOEX 040304	3.217,00 **21012**
KUB-T.3D.220.R.04-K25	V44 72202	**22**	25	30	146	66	90	1,01	WOEX 040304	3.217,00 **22012**
KUB-T.3D.230.R.04-K25	V44 72302	**23**	25	30	149	69	93	1,01	WOEX 040304	3.217,00 **23012**
KUB-T.3D.240.R.04-K25	V44 72402	**24**	25	30	152	72	96	1,01	WOEX 040304	3.217,00 **24012**
KUB-T.3D.250.R.05-K32	V45 72502	**25**	32	39	159	75	99	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **25013**
KUB-T.3D.260.R.05-K32	V45 72602	**26**	32	39	162	78	102	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **26013**
KUB-T.3D.270.R.05-K32	V45 72702	**27**	32	39	165	81	105	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **27013**
KUB-T.3D.280.R.05-K32	V45 72802	**28**	32	39	168	84	108	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **28013**
KUB-T.3D.290.R.05-K32	V45 72902	**29**	32	39	171	87	111	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **29013**
KUB-T.3D.300.R.05-K32	V45 73002	**30**	32	39	179	90	119	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **30013**
KUB-T.3D.310.R.05-K32	V45 73102	**31**	32	39	182	93	122	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **31013**
KUB-T.3D.320.R.05-K32	V45 73202	**32**	32	39	185	96	125	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **32013**
KUB-T.3D.330.R.05-K32	V45 73302	**33**	32	39	188	99	128	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **33013**
KUB-T.3D.340.R.05-K32	V45 73402	**34**	32	39	191	102	131	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **34013**
KUB-T.3D.350.R.05-K32	V45 73502	**35**	32	39	194	105	134	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **35013**
KUB-T.3D.360.R.05-K32	V45 73602	**36**	32	39	197	108	137	1,28	WOEX 05T304	3.502,00 **36013**
KUB-T.3D.370.R.06-K32	V45 73702	**37**	32	39	210	111	150	2,8	WOEX 06T304	3.797,00 **37013**
KUB-T.3D.380.R.06-K32	V45 73802	**38**	32	39	213	114	153	2,8	WOEX 06T304	3.797,00 **38013**
KUB-T.3D.390.R.06-K32	V45 73902	**39**	32	39	216	117	156	2,8	WOEX 06T304	3.797,00 **39013**
KUB-T.3D.400.R.06-K32	V45 74002	**40**	32	39	219	120	159	2,8	WOEX 06T304	3.797,00 **40013**
KUB-T.3D.410.R.06-K32	V45 74102	**41**	32	39	222	123	162	2,8	WOEX 06T304	3.797,00 **41013**
KUB-T.3D.420.R.06-K32	V45 74202	**42**	32	39	225	126	165	2,8	WOEX 06T304	3.797,00 **42013**
KUB-T.3D.430.R.06-K32	V45 74302	**43**	32	39	228	129	168	2,8	WOEX 06T304	3.797,00 **43013**
KUB-T.3D.440.R.06-K32	V45 74402	**44**	32	39	231	132	171	2,8	WOEX 06T304	3.797,00 **44013**

Torx nøgle

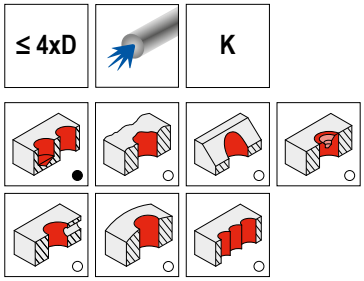
Klemskrue

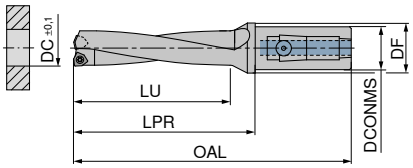
					80 950 ...		10 950 ...
Reservedele					DKK		DKK
DC					Y7		W7/6B
14 - 19	T06 - IP	100,00	**123**	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**	
20 - 24	T06 - IP	100,00	**123**	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**	
25 - 36	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**	
37 - 44	T10 - IP	112,00	**127**	M3,5x7,3 - 10IP	22,00	**10600**	

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Trigon – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer





										10 894 ...
Betegnelse	KOMET-nr.	**DC** mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#
KUB-T.4D.140.R.03-K20	V43 91404	**14**	20	30	130	56	80	0,62	WOEX 030204	3.296,00 **14011**
KUB-T.4D.150.R.03-K20	V43 91504	**15**	20	30	134	60	84	0,62	WOEX 030204	3.296,00 **15011**
KUB-T.4D.160.R.03-K20	V43 91602	**16**	20	30	138	64	88	0,62	WOEX 030204	3.296,00 **16011**
KUB-T.4D.170.R.03-K20	V43 91702	**17**	20	30	142	68	92	0,62	WOEX 030204	3.296,00 **17011**
KUB-T.4D.180.R.03-K20	V43 91802	**18**	20	30	146	72	96	0,62	WOEX 030204	3.296,00 **18011**
KUB-T.4D.190.R.03-K20	V43 91902	**19**	20	30	150	76	100	0,62	WOEX 030204	3.296,00 **19011**
KUB-T.4D.200.R.04-K25	V44 92002	**20**	25	30	160	80	104	1,01	WOEX 040304	3.542,00 **20012**
KUB-T.4D.210.R.04-K25	V44 92102	**21**	25	30	164	84	108	1,01	WOEX 040304	3.542,00 **21012**
KUB-T.4D.220.R.04-K25	V44 92202	**22**	25	30	168	88	112	1,01	WOEX 040304	3.542,00 **22012**
KUB-T.4D.230.R.04-K25	V44 92302	**23**	25	30	172	92	116	1,01	WOEX 040304	3.542,00 **23012**
KUB-T.4D.240.R.04-K25	V44 92402	**24**	25	30	176	96	120	1,01	WOEX 040304	3.542,00 **24012**
KUB-T.4D.250.R.05-K32	V45 92502	**25**	32	39	184	100	124	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **25013**
KUB-T.4D.260.R.05-K32	V45 92602	**26**	32	39	188	104	128	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **26013**
KUB-T.4D.270.R.05-K32	V45 92702	**27**	32	39	192	108	132	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **27013**
KUB-T.4D.280.R.05-K32	V45 92802	**28**	32	39	196	112	136	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **28013**
KUB-T.4D.290.R.05-K32	V45 92902	**29**	32	39	200	116	140	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **29013**
KUB-T.4D.300.R.05-K32	V45 93002	**30**	32	39	209	120	149	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **30013**
KUB-T.4D.310.R.05-K32	V45 93102	**31**	32	39	213	124	153	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **31013**
KUB-T.4D.320.R.05-K32	V45 93202	**32**	32	39	217	128	157	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **32013**
KUB-T.4D.330.R.05-K32	V45 93302	**33**	32	39	221	132	161	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **33013**
KUB-T.4D.340.R.05-K32	V45 93402	**34**	32	39	225	136	165	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **34013**
KUB-T.4D.350.R.05-K32	V45 93502	**35**	32	39	229	140	169	1,28	WOEX 05T304	3.828,00 **35013**

Torx nøgle

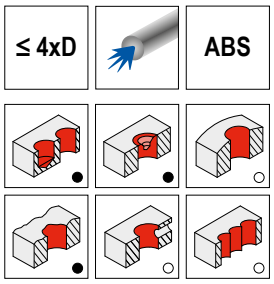
Klemskrue

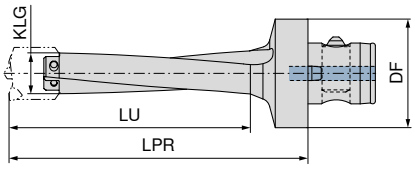
			80 950 ...				10 950 ...
Reservedele			DKK				DKK
DC			Y7				W7/6B
14 - 19	T06 - IP	100,00	**123**		M2,0x4,3 - 06IP	22,00	**10000**
20 - 24	T06 - IP	100,00	**123**		M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
25 - 35	T08 - IP	98,00	**125**		M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

KUB Centron – grundelement

▲ KLG = Koblingsstørrelse

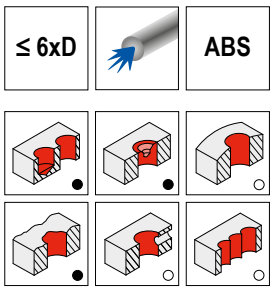


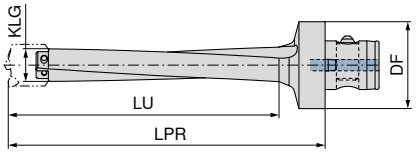


3

10 864 ...

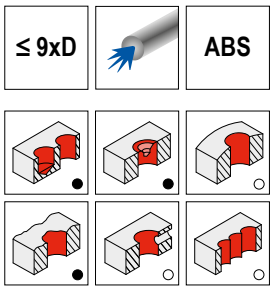
Betegnelse	KOMET-nr.	DF mm	LU mm	LPR mm	KLG	DKK 2B/6#	
KUB-C.GH.4D.190-ABS50	V47 20201	50	113	145	19	3.808,00	19095
KUB-C.GH.4D.250-ABS50	V47 20261	50	130	160	25	3.808,00	25095
KUB-C.GH.4D.320-ABS50	V47 20331	50	160	195	32	3.808,00	32095
KUB-C.GH.4D.385-ABS63	V47 20401	63	185	235	38,5	5.698,00	38596
KUB-C.GH.4D.445-ABS80	V47 20461	80	215	280	44,5	5.698,00	44598
KUB-C.GH.4D.535-ABS80	V47 20551	80	260	325	53,5	7.074,00	53598
KUB-C.GH.4D.635-ABS80	V47 20651	80	295	375	63,5	7.921,00	63598
KUB-C.GH.4D.705-ABS100	V47 20721	100	325	405	70,5	8.445,00	70591

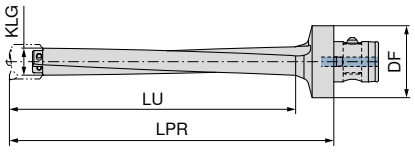




10 866 ...

Betegnelse	KOMET-nr.	DF mm	LU mm	LPR mm	KLG	DKK 2B/6#	
KUB-C.GH.6D.190-ABS50	V47 40201	50	150	185	19	4.535,00	19095
KUB-C.GH.6D.250-ABS50	V47 40261	50	175	210	25	4.535,00	25095
KUB-C.GH.6D.320-ABS50	V47 40331	50	215	255	32	4.535,00	32095
KUB-C.GH.6D.385-ABS63	V47 40401	63	260	310	38,5	6.228,00	38596
KUB-C.GH.6D.445-ABS80	V47 40461	80	310	375	44,5	6.228,00	44598
KUB-C.GH.6D.535-ABS80	V47 40551	80	370	435	53,5	8.445,00	53598
KUB-C.GH.6D.635-ABS80	V47 40651	80	420	500	63,5	8.894,00	63598
KUB-C.GH.6D.705-ABS100	V47 40721	100	460	540	70,5	9.462,00	70591





10 869 ...

Betegnelse	KOMET-nr.	DF mm	LU mm	LPR mm	KLG	DKK 2B/6#	
KUB-C.GH.9D.190-ABS50	V47 60201	50	200	235	19	5.009,00	19095
KUB-C.GH.9D.250-ABS50	V47 60261	50	230	260	25	5.009,00	25095
KUB-C.GH.9D.320-ABS50	V47 60331	50	290	330	32	5.009,00	32095
KUB-C.GH.9D.385-ABS63	V47 60401	63	340	390	38,5	6.779,00	38596
KUB-C.GH.9D.445-ABS80	V47 60461	80	415	480	44,5	6.779,00	44598
KUB-C.GH.9D.535-ABS80	V47 60551	80	495	560	53,5	9.395,00	53598
KUB-C.GH.9D.635-ABS80	V47 60651	80	560	640	63,5	10.150,00	63598
KUB-C.GH.9D.705-ABS100	V47 60721	100	610	690	70,5	10.652,00	70591

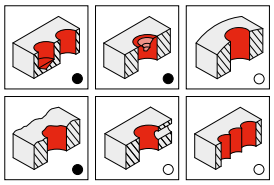
For korrekt montering, følg den medfølgende betjeningsvejledning.

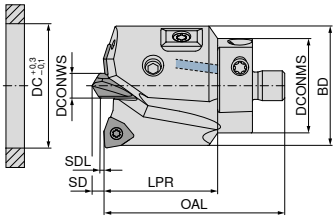
KUB Centron – borekrone Ø 20–64 mm

▲ Borekronen er klar til brug i formonteret tilstand
▲ Vendeskær og centreringsspidser skal monteres professionelt
▲ Fastspændingsmoment afhænger af vendeskærets klemskruer
▲ KLG = koblingsstørrelse

Leveringsomfang:

Borekrone inkl. skruer, styringsdele og foliesæt
Bestil centreringsspids og vendeskær separat





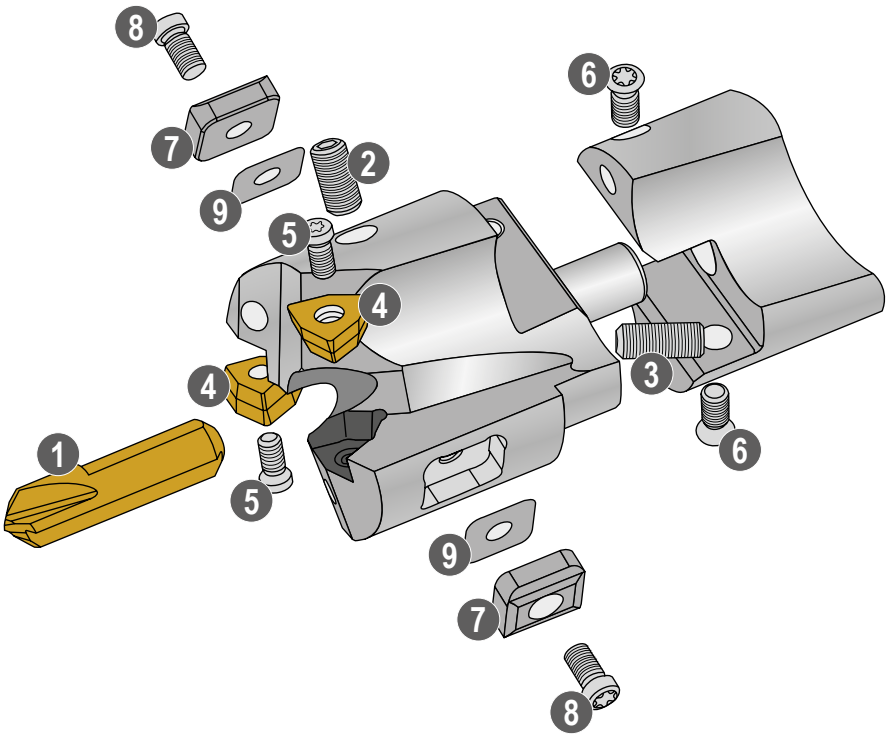
10 860 ...

Betegnelse	KOMET-nr.	DC mm	OAL mm	LPR mm	SD mm	BD mm	SDL mm	DCONMS mm	DCONWS mm	KLG	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/6#	
KUB-C.BK.200.R.03-19	V46 50201	**20**	36,5	23	2,25	19,0	1,00	19,0	5	**19**	0,62	WOEX 030204	3.347,00	**20000**
KUB-C.BK.210.R.03-19	V46 50211	**21**	36,5	23	2,25	20,0	1,00	19,0	5	**19**	0,62	WOEX 030204	3.347,00	**21000**
KUB-C.BK.220.R.03-19	V46 50221	**22**	36,5	23	2,25	21,0	1,00	19,0	5	**19**	0,62	WOEX 030204	3.347,00	**22000**
KUB-C.BK.230.R.03-19	V46 50231	**23**	36,5	23	2,25	22,0	1,00	19,0	5	**19**	0,62	WOEX 030204	3.347,00	**23000**
KUB-C.BK.240.R.03-19	V46 50241	**24**	36,5	23	2,25	23,0	1,00	19,0	5	**19**	0,62	WOEX 030204	3.347,00	**24000**
KUB-C.BK.250.R.03-19	V46 50251	**25**	36,5	23	2,25	24,0	1,00	19,0	5	**19**	0,62	WOEX 030204	3.347,00	**25000**
KUB-C.BK.260.R.04-25	V46 50260	**26**	38,0	23	2,65	25,0	1,10	25,0	6	**25**	1,01	WOEX 040304	3.828,00	**26000**
KUB-C.BK.270.R.04-25	V46 50270	**27**	38,0	23	2,65	26,0	1,10	25,0	6	**25**	1,01	WOEX 040304	3.828,00	**27000**
KUB-C.BK.280.R.04-25	V46 50280	**28**	38,0	23	2,65	27,0	1,10	25,0	6	**25**	1,01	WOEX 040304	3.828,00	**28000**
KUB-C.BK.290.R.04-25	V46 50290	**29**	38,0	23	2,65	28,0	1,10	25,0	6	**25**	1,01	WOEX 040304	3.828,00	**29000**
KUB-C.BK.300.R.04-25	V46 50300	**30**	38,0	23	2,65	29,0	1,10	25,0	6	**25**	1,01	WOEX 040304	3.828,00	**30000**
KUB-C.BK.310.R.04-25	V46 50310	**31**	38,0	23	2,65	30,0	1,10	25,0	6	**25**	1,01	WOEX 040304	3.828,00	**31000**
KUB-C.BK.320.R.04-25	V46 50320	**32**	38,0	23	2,65	31,0	1,10	25,0	6	**25**	1,01	WOEX 040304	3.828,00	**32000**
KUB-C.BK.330.R.05-32	V46 50330	**33**	39,2	23	2,65	32,0	1,10	32,0	6	**32**	1,28	WOEX 05T304	4.958,00	**33000**
KUB-C.BK.340.R.05-32	V46 50340	**34**	39,2	23	2,65	33,0	1,10	32,0	6	**32**	1,28	WOEX 05T304	4.958,00	**34000**
KUB-C.BK.350.R.05-32	V46 50350	**35**	39,2	23	2,65	34,0	1,10	32,0	6	**32**	1,28	WOEX 05T304	4.958,00	**35000**
KUB-C.BK.360.R.05-32	V46 50360	**36**	39,2	23	2,65	35,0	1,10	32,0	6	**32**	1,28	WOEX 05T304	4.958,00	**36000**
KUB-C.BK.370.R.05-32	V46 50370	**37**	39,2	23	2,65	36,0	1,10	32,0	6	**32**	1,28	WOEX 05T304	4.958,00	**37000**
KUB-C.BK.380.R.05-32	V46 50380	**38**	39,2	23	2,65	37,0	1,10	32,0	6	**32**	1,28	WOEX 05T304	4.958,00	**38000**
KUB-C.BK.390.R.05-32	V46 50390	**39**	39,2	23	2,65	38,0	1,10	32,0	6	**32**	1,28	WOEX 05T304	4.958,00	**39000**
KUB-C.BK.400.R.05-38,5	V46 50400	**40**	43,1	25	3,38	38,5	1,25	38,5	8	**38,5**	1,28	WOEX 05T304	5.097,00	**40000**
KUB-C.BK.410.R.05-38,5	V46 50410	**41**	43,1	25	3,38	39,5	1,25	38,5	8	**38,5**	1,28	WOEX 05T304	5.097,00	**41000**
KUB-C.BK.420.R.05-38,5	V46 50420	**42**	43,1	25	3,38	40,5	1,09	38,5	8	**38,5**	1,28	WOEX 05T304	5.097,00	**42000**
KUB-C.BK.430.R.05-38,5	V46 50430	**43**	43,1	25	3,38	41,5	1,09	38,5	8	**38,5**	1,28	WOEX 05T304	5.097,00	**43000**
KUB-C.BK.440.R.05-38,5	V46 50440	**44**	43,1	25	3,38	42,5	1,25	38,5	8	**38,5**	1,28	WOEX 05T304	5.097,00	**44000**
KUB-C.BK.450.R.05-38,5	V46 50450	**45**	43,1	25	3,38	43,5	1,25	38,5	8	**38,5**	1,28	WOEX 05T304	5.097,00	**45000**
KUB-C.BK.460.R.06-44,5	V46 50460	**46**	47,0	25	3,86	44,5	1,25	44,5	10	**44,5**	2,8	WOEX 06T304	5.460,00	**46000**
KUB-C.BK.470.R.06-44,5	V46 50470	**47**	47,0	25	3,86	45,5	1,25	44,5	10	**44,5**	2,8	WOEX 06T304	5.460,00	**47000**
KUB-C.BK.480.R.06-44,5	V46 50480	**48**	47,0	25	3,86	46,5	1,25	44,5	10	**44,5**	2,8	WOEX 06T304	5.460,00	**48000**
KUB-C.BK.490.R.06-44,5	V46 50490	**49**	47,0	25	3,86	47,5	1,25	44,5	10	**44,5**	2,8	WOEX 06T304	5.460,00	**49000**
KUB-C.BK.500.R.06-44,5	V46 50500	**50**	47,0	25	3,86	48,5	1,25	44,5	10	**44,5**	2,8	WOEX 06T304	5.460,00	**50000**
KUB-C.BK.510.R.06-44,5	V46 50510	**51**	47,0	25	3,86	49,5	1,25	44,5	10	**44,5**	2,8	WOEX 06T304	5.460,00	**51000**
KUB-C.BK.520.R.06-44,5	V46 50520	**52**	47,0	25	3,86	50,5	1,25	44,5	10	**44,5**	2,8	WOEX 06T304	5.460,00	**52000**
KUB-C.BK.530.R.06-44,5	V46 50530	**53**	47,0	25	3,86	51,5	1,25	44,5	10	**44,5**	2,8	WOEX 06T304	5.657,00	**53000**
KUB-C.BK.540.R.06-44,5	V46 50540	**54**	47,0	25	3,86	52,5	1,25	44,5	10	**44,5**	2,8	WOEX 06T304	5.657,00	**54000**
KUB-C.BK.550.R.08-53,5	V46 50550	**55**	52,0	30	3,86	53,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**55000**
KUB-C.BK.560.R.08-53,5	V46 50560	**56**	52,0	30	3,86	54,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**56000**
KUB-C.BK.570.R.08-53,5	V46 50570	**57**	52,0	30	3,86	55,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**57000**
KUB-C.BK.580.R.08-53,5	V46 50580	**58**	52,0	30	3,86	56,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**58000**
KUB-C.BK.590.R.08-53,5	V46 50590	**59**	52,0	30	3,86	57,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**59000**
KUB-C.BK.600.R.08-53,5	V46 50600	**60**	52,0	30	3,86	58,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**60000**
KUB-C.BK.610.R.08-53,5	V46 50610	**61**	52,0	30	3,86	59,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**61000**
KUB-C.BK.620.R.08-53,5	V46 50620	**62**	52,0	30	3,86	60,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**62000**
KUB-C.BK.630.R.08-53,5	V46 50630	**63**	52,0	30	3,86	61,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**63000**
KUB-C.BK.640.R.08-53,5	V46 50640	**64**	52,0	30	3,86	62,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	5.855,00	**64000**

Reservedele DC		Klemskrue drejeskær 10 950 ... DKK W7/6B			Klemskrue vendeskær 10 950 ... DKK W7/6B		Støtteelement 10 950 ... DKK W7/6B		Foliesæt 10 950 ... DKK W7/6B	
20	M2,5x4,2 - 8IP - 1,28Nm	22,00	11900	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	10000	557,00	14600	174,00	15200
21 - 22	M2,5x4,2 - 8IP - 1,28Nm	22,00	11900	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	10000	557,00	14600	174,00	15200
23 - 25	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	26,00	11700	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	10000	489,00	14700	174,00	15200
26 - 29	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	26,00	11700	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	10700	489,00	14700	174,00	15200
30 - 32	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	26,00	11700	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	10700	489,00	14800	174,00	15200
33 - 36	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	26,00	11700	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	10500	489,00	14800	174,00	15200
37 - 39	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	26,00	11700	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	10500	489,00	14900	174,00	15200
40 - 45	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	26,00	11700	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	10500	489,00	14900	174,00	15200
46 - 54	M3,5x5,0 - 8IP - 2,25Nm	22,00	11800	M3,5x7,3 - 10IP	22,00	10600	581,00	15000	174,00	15300
55 - 64	M3,5x5,0 - 8IP - 2,25Nm	22,00	11800	M4,5x9 - 15IP	20,00	12700	581,00	15100	174,00	15300

Reservedele DC		Spændeskrue grundelement 10 950 ... DKK W7/6B			Klemskrue centreringsspids 10 950 ... DKK W7/6B	
20	M2,5x6,4 - 08IP - 1,28Nm	22,00	12400	M4x6 - SW2 - 1,5Nm	26,00	12800
21 - 22	M2,5x6,4 - 08IP - 1,28Nm	22,00	12400	M4x8 - SW2 - 1,5Nm	26,00	12900
23 - 25	M2,5x6,4 - 08IP - 1,28Nm	22,00	12400	M4x8 - SW2 - 1,5Nm	26,00	12900
26 - 29	M3x7,4 - 08IP - 2,25Nm	22,00	12500	M5x10 - SW2,5 - 2,5Nm	26,00	13000
30 - 32	M3x7,4 - 08IP - 2,25Nm	22,00	12500	M5x10 - SW2,5 - 2,5Nm	26,00	13000
33 - 36	M4x8,9 - 15IP - 4,3Nm	22,00	12000	M5x12 - SW2,5 - 2,5Nm	26,00	13100
37 - 39	M4x8,9 - 15IP - 4,3Nm	22,00	12000	M5x12 - SW2,5 - 2,5Nm	26,00	13100
40 - 45	M4,5x10,5 - 20IP - 6,25Nm	22,00	12600	M6x12 - SW3 - 5Nm	26,00	13200
46 - 54	M5x11,5 - 20IP - 6,25Nm	22,00	12100	M8x16 - SW4 - 8Nm	26,00	13300
55 - 64	M5,5x14 - 20IP - 6,25Nm	22,00	12200	M8x16 - SW4 - 8Nm	26,00	13300

Tegning borekrone Ø 20–64 mm



1. Centreringsspids
2. Klemskrue til centreringsspids
3. Justeringsskrue til centreringsspids
4. Vendeskær
5. Klemskrue til vendeskær
6. Spændeskrue til grundelement
7. Støtteelement
8. Klemskrue til støtteelement
9. Foliesæt til justering af støtteelement

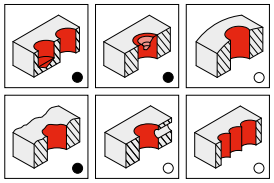
For korrekt montering, følg den medfølgende betjeningsvejledning.

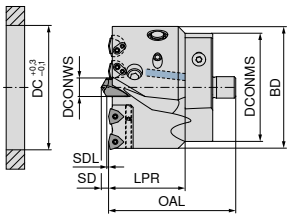
KUB Centron – borekrone Ø 65–81 mm

- ▲ Borekronen er klar til brug i formonteret tilstand
- ▲ Vendeskær og centreringsspidser skal monteres professionelt
- ▲ Fastspændingsmoment afhænger af vendeskærets klemskruer
- ▲ Ydre vendeskærsindsats er justerbar i diameter
- ▲ KLG = koblingsstørrelse

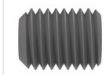
Leveringsomfang:

Borekrone inkl. skruer, vendeskærsindsats, HM-bolte, nøgle, gevindstift og kobberskive
Bestil centreringsspids og vendeskær separat





Betegnelse	KOMET-nr.	DC	OAL	LPR	SD	BD	SDL	DCONMS	DCONWS	KLG	Fastspændingsmoment	Vendeskær	10 860 ... DKK 2B/6#	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Nm			
KUB-C.BK.650.R.05-63,5	V46 50650	**65**	63,0	35	4,67	63,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	6.927,00	**65000**
KUB-C.BK.660.R.05-63,5	V46 50660	**66**	63,0	35	4,67	64,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	6.927,00	**66000**
KUB-C.BK.670.R.05-63,5	V46 50670	**67**	63,0	35	4,67	65,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	6.927,00	**67000**
KUB-C.BK.680.R.05-63,5	V46 50680	**68**	63,0	35	4,67	66,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	6.927,00	**68000**
KUB-C.BK.690.R.05-63,5	V46 50690	**69**	63,0	35	4,67	67,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	6.927,00	**69000**
KUB-C.BK.700.R.05-63,5	V46 50700	**70**	63,0	35	4,67	68,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	6.927,00	**70000**
KUB-C.BK.710.R.05-63,5	V46 50710	**71**	63,0	35	4,67	69,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	6.927,00	**71000**
KUB-C.BK.720.R.05-70,5	V46 50720	**72**	80,5	50	4,67	70,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**72000**
KUB-C.BK.730.R.05-70,5	V46 50730	**73**	80,5	50	4,67	71,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**73000**
KUB-C.BK.740.R.05-70,5	V46 50740	**74**	80,5	50	4,67	72,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**74000**
KUB-C.BK.750.R.05-70,5	V46 50750	**75**	80,5	50	4,67	73,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**75000**
KUB-C.BK.760.R.05-70,5	V46 50760	**76**	80,5	50	4,67	74,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**76000**
KUB-C.BK.770.R.05-70,5	V46 50770	**77**	80,5	50	4,67	75,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**77000**
KUB-C.BK.780.R.05-70,5	V46 50780	**78**	80,5	50	4,67	76,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**78000**
KUB-C.BK.790.R.05-70,5	V46 50790	**79**	80,5	50	4,67	77,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**79000**
KUB-C.BK.800.R.05-70,5	V46 50800	**80**	80,5	50	4,67	78,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**80000**
KUB-C.BK.810.R.05-70,5	V46 50810	**81**	80,5	50	4,67	79,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	8.123,00	**81000**


Sætskrue

Kobber-skive

Fastgørelsesskrue VS-indsats

Fastgørelsesskrue VS-indsats

Reservedele DC		10 950 ... DKK W7/6B			10 950 ... DKK W7/6B			10 950 ... DKK W7/6B			10 950 ... DKK W7/6B	
65 - 71	M6x8 - SW3	8,00	**11300**	Ø4,5x1,5	16,00	**11400**	M4,5x11,5 - T15	22,00	**13500**			
72 - 75	M6x8 - SW3	8,00	**11300**	Ø4,5x1,5	16,00	**11400**	M5x12 - SW2,5	8,00	**11000**	M2,5x6 - 08IP - 1,28Nm	22,00	**11600**
76 - 78	M6x8 - SW3	8,00	**11300**	Ø4,5x1,5	16,00	**11400**	M5x12 - SW2,5	8,00	**11000**	M2,5x6 - 08IP - 1,28Nm	22,00	**11600**
79 - 81	M6x8 - SW3	8,00	**11300**	Ø4,5x1,5	16,00	**11400**	M5x12 - SW2,5	8,00	**11000**	M2,5x6 - 08IP - 1,28Nm	22,00	**11600**

VS-indsats

VS-indsats

VS-indsats

Cylinderstift

Justeringsskrue VS-indsats

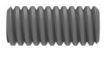
Spændeskrue grundelement

Reservedele DC		10 950 ... DKK 2B/6#			10 950 ... DKK 2B/6#			10 950 ... DKK 2B/6#			10 950 ... DKK W7/6B			10 950 ... DKK W7/6B			10 950 ... DKK W7/6B	
65 - 71	1.554,00	**13800**											M4x8 - SW2	8,00	**11100**	M6x16 - 20IP - 6,25Nm	23,00	**12300**
72 - 75	2.480,00	**13900**	692,00	**13700**	692,00	**13600**	9,00	**11500**	M4x10 - SW2	8,00	**11200**	M6x16 - 20IP - 6,25Nm	23,00	**12300**
76 - 78	2.480,00	**14000**	692,00	**13700**	692,00	**13600**	9,00	**11500**	M4x10 - SW2	8,00	**11200**	M6x16 - 20IP - 6,25Nm	23,00	**12300**
79 - 81	2.480,00	**14100**	692,00	**13700**	692,00	**13600**	9,00	**11500**	M4x10 - SW2	8,00	**11200**	M6x16 - 20IP - 6,25Nm	23,00	**12300**

Nøgle til HM-justerbar boltestamme

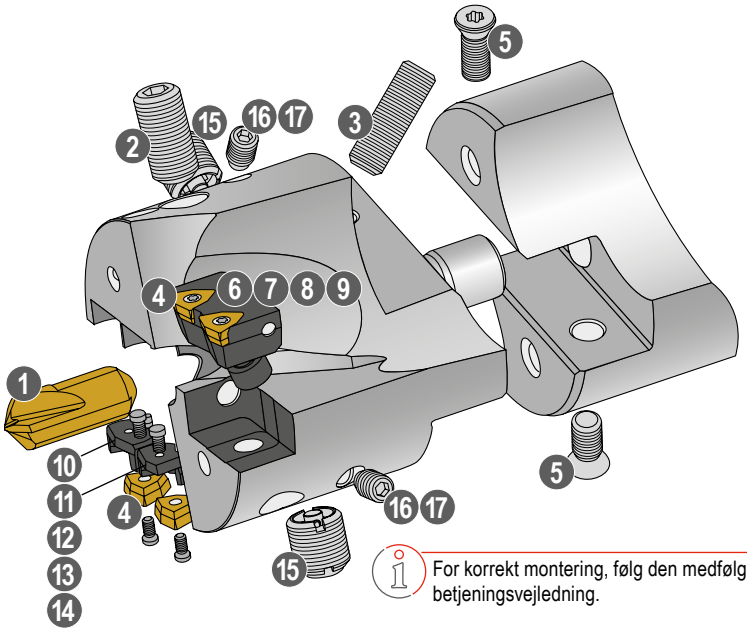
HM-justerbar boltestamme

Klemskrue vendeskær


Klemskrue centreringsspids

Reservedele DC		10 950 ... DKK W7/6B			10 950 ... DKK W7/6B			10 950 ... DKK W7/6B			10 950 ... DKK W7/6B	
65 - 71	233,00	**15500**	M12x1	1.091,00	**15400**	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**	M10x20 - SW5 - 16Nm	26,00	**13400**
72 - 75	233,00	**15500**	M12x1	1.091,00	**15400**	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**	M10x20 - SW5 - 16Nm	26,00	**13400**
76 - 78	233,00	**15500**	M12x1	1.091,00	**15400**	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**	M10x20 - SW5 - 16Nm	26,00	**13400**
79 - 81	233,00	**15500**	M12x1	1.091,00	**15400**	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**	M10x20 - SW5 - 16Nm	26,00	**13400**

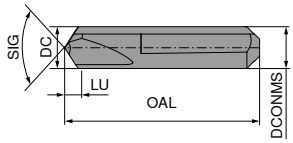
Tegning borekrone Ø 65–81 mm



For korrekt montering, følg den medfølgende betjeningsvejledning.

1 Centreringsspids
2 Klemskrue til centreringsspids
3 Justeringsskrue til centreringsspids
4 Vendeskær
5 Spændeskrue til grundelement
6 Vendeskærsindsats
7 Fastgørelsesskrue til VS-indsats
8 Justeringsskrue til VS-indsats
9 Klemskrue til vendeskær
10 Vendeskærsindsats
11 Vendeskærsindsats
12 Fastgørelsesskrue til VS-indsats
13 Cylinderstift til VS-indsats
14 Klemskrue til vendeskær
15 HM-justerbar boltestamme
16 Sætskrue
17 Kobber-skive

KUB Centron – centreringsspids



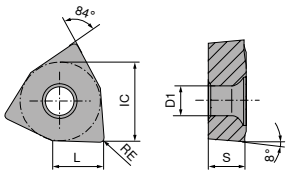
					ZP		ZP		ZP		
					TiAlN/TiN		TiN		TiAlN		
					SIG 120° HM		SIG 120° HSS		SIG 120° HSS		
					10 863 ...		**10 862 ...**		**10 862 ...**		
DC mm	KOMET-nr.	OAL mm	LU mm	DCONMS mm	DKK T2/9D		DKK T2/9D		DKK T2/9D		
5	V95 10012.0089	23,0	2,25	5			297,00	**00500**			
5	V95 10012.0090	23,0	2,25	5					297,00	**10500**	
5	V95 10310.8450	23,0	2,25	5	567,00	**20500**					
6	V95 10022.0089	23,0	2,65	6			297,00	**00600**			
6	V95 10022.0090	23,0	2,65	6					297,00	**10600**	
6	V95 10320.8450	23,0	2,65	6	567,00	**20600**					
8	V95 10032.0089	27,0	3,38	8			314,00	**00800**			
8	V95 10032.0090	27,0	3,38	8					314,00	**10800**	
8	V95 10330.8450	27,0	3,38	8	699,00	**20800**					
10	V95 10042.0089	28,0	3,86	10			365,00	**01000**			
10	V95 10042.0090	28,0	3,86	10					365,00	**11000**	
10	V95 10340.8450	28,0	3,86	10	759,00	**21000**					
12	V95 10050.0089	30,8	4,67	12			462,00	**01200**			
12	V95 10050.0090	30,8	4,67	12					462,00	**11200**	
P					●		●				
M					●				●		
K					●				●		
N					●		●				
S					○				●		
H											
O					○		○				

→ v_c side 72+73

▲ Skæredataene for KUB Centron afhænger af centreringsspidsen, ikke af vendeskærene. Vælg venligst skæredata for centreringsspidsen.
▲ Artikelnr. 10 863 ... er kun egnet optil boredybde 6xD.

WOEX

Betegnelse	L mm	IC mm	S mm	D1 mm
WOEX 0302..	3,2	5,00	2,30	2,30
WOEX 0403..	4,1	6,35	3,18	2,55
WOEX 05T3..	5,3	8,00	3,80	2,85
WOEX 06T3..	6,6	10,00	3,80	4,05
WOEX 0804..	7,9	12,00	4,80	4,90
WOEX 1005..	9,9	15,00	5,30	4,90
WOEX 1206..	11,6	17,60	6,00	5,95



WOEX

ISO	KOMET-nr.	RE mm	-01 BK8425 DKK 1A/3#		-01 BK7935 DKK 1A/3#		-01 BK6115 DKK 1A/3#		-01 BK7615 DKK 1A/3#		-01 BK62 DKK 1A/3#	
			WOEX 10 821 ...		WOEX 10 821 ...		WOEX 10 821 ...		WOEX 10 821 ...		WOEX 10 821 ...	
030204	W29 10010.046115	0,4					161,00	40301				
030204	W29 10010.0462	0,4									116,00	20301
030204	W29 10010.047615	0,4							186,00	05301		
030204	W29 10010.047935	0,4			118,00	50301						
030204	W29 10010.048425	0,4	112,00	30301								
040304	W29 18010.046115	0,4					163,00	40401				
040304	W29 18010.0462	0,4									122,00	20401
040304	W29 18010.047615	0,4							187,00	05401		
040304	W29 18010.047935	0,4			125,00	50401						
040304	W29 18010.048425	0,4	118,00	30401								
05T304	W29 24010.046115	0,4					166,00	40501				
05T304	W29 24010.0462	0,4									123,00	20501
05T304	W29 24010.047615	0,4							195,00	05501		
05T304	W29 24010.047935	0,4			127,00	50501						
05T304	W29 24010.048425	0,4	122,00	30501								
06T304	W29 34010.046115	0,4					174,00	40601				
06T304	W29 34010.0462	0,4									139,00	20601
06T304	W29 34010.047615	0,4							210,00	05601		
06T304	W29 34010.047935	0,4			144,00	50601						
06T304	W29 34010.048425	0,4	136,00	30601								
080404	W29 42010.046115	0,4					215,00	40801				
080404	W29 42010.0462	0,4									174,00	20801
080404	W29 42010.047615	0,4							256,00	05801		
080404	W29 42010.047935	0,4			181,00	50801						
080404	W29 42010.048425	0,4	172,00	30801								
100504	W29 50010.046115	0,4					254,00	41001				
100504	W29 50010.0462	0,4									242,00	21001
100504	W29 50010.047615	0,4							285,00	06001		
100504	W29 50010.047935	0,4			247,00	51001						
100504	W29 50010.048425	0,4	234,00	31001								
120608	W29 58010.086115	0,8					318,00	41201				
120608	W29 58010.0862	0,8									310,00	28201
120608	W29 58010.087615	0,8							352,00	08201		
120608	W29 58010.087935	0,8			287,00	53201						
120608	W29 58010.088425	0,8	272,00	31201								
P			●		●		●					
M			●		●		●					
K			●		●		●		●		●	
N			○		○							
S			●		●							
H			○				○				○	
O												

→ v_c side 68

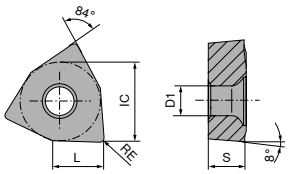
BK6115 -01 / BK8425 -03 anbefales udelukkende til periferiskær!

Flere vendeskær findes i vores onlineshop

cuttingtools.ceratizit.com

WOEX

Betegnelse	L	IC	S	D1
	mm	mm	mm	mm
WOEX 0302..	3,2	5,00	2,30	2,30
WOEX 0403..	4,1	6,35	3,18	2,55
WOEX 05T3..	5,3	8,00	3,80	2,85
WOEX 06T3..	6,6	10,00	3,80	4,05
WOEX 0804..	7,9	12,00	4,80	4,90
WOEX 1005..	9,9	15,00	5,30	4,90
WOEX 1206..	11,6	17,60	6,00	5,95



WOEX

	-03 BK8425	-11 BK77	-11 BK7710	-13 BK8425	-13 BK79
	WOEX	WOEX	WOEX	WOEX	WOEX
	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...
ISO	KOMET-nr.	RE mm	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#
030204	W29 10110.047710	0,4			122,00 90311		
030204	W29 10130.0479	0,4					135,00 15313
030204	W29 10130.048425	0,4				135,00 30313	
030204	W29 10110.0477	0,4		116,00 80311			
030204	W29 10030.048425	0,4	115,00 30303				
040304	W29 18110.047710	0,4			129,00 90411		
040304	W29 18130.0479	0,4					136,00 15413
040304	W29 18130.048425	0,4				136,00 30413	
040304	W29 18110.0477	0,4		122,00 80411			
040304	W29 18030.048425	0,4	122,00 30403				
05T304	W29 24110.047710	0,4			130,00 90511		
05T304	W29 24130.0479	0,4					139,00 15513
05T304	W29 24130.048425	0,4				139,00 30513	
05T304	W29 24110.0477	0,4		123,00 80511			
05T304	W29 24030.048425	0,4	172,00 30503				
06T304	W29 34110.047710	0,4			146,00 90611		
06T304	W29 34130.0479	0,4					153,00 15613
06T304	W29 34130.048425	0,4				153,00 30613	
06T304	W29 34110.0477	0,4		138,00 80611			
06T304	W29 34030.048425	0,4	180,00 30603				
080404	W29 42110.047710	0,4			186,00 90811		
080404	W29 42130.0479	0,4					196,00 15813
080404	W29 42130.048425	0,4				194,00 30813	
080404	W29 42110.0477	0,4		177,00 80811			
080404	W29 42030.048425	0,4	228,00 30803				
100504	W29 50110.047710	0,4			256,00 91011		
100504	W29 50130.0479	0,4					270,00 16013
100504	W29 50130.048425	0,4				270,00 31013	
100504	W29 50110.0477	0,4		244,00 81011			
100504	W29 50030.048425	0,4	228,00 31003				
120608	W29 58130.088425	0,8				312,00 38213	
120608	W29 58130.0879	0,8					312,00 16213
120608	W29 58030.088425	0,8	253,00 33203				

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

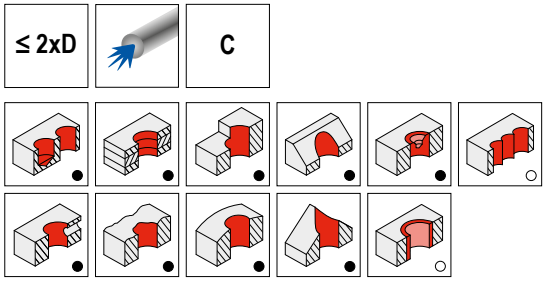
→ v_c side 68

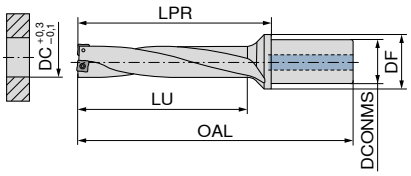
BK6115 -01 / BK8425 -03 anbefales udelukkende til periferiskær!

Informationer om kvaliteterne og spånbrydere findes på → **side 85 + 86**

MaxiDrill 900 – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer og nøgle





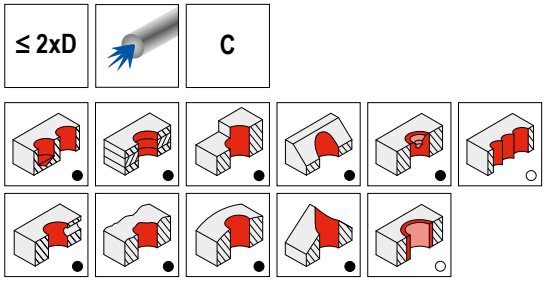
10 852 ...

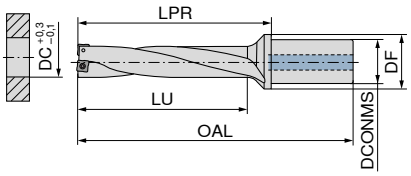
Betegnelse	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/41	
MD900.2D.120.R.03-C20	**12**	20	28	90	24	40	0,4	SONT 031804	2.306,00	**120**
MD900.2D.125.R.03-C20	**12,5**	20	28	91	25	41	0,4	SONT 031804	2.306,00	**125**
MD900.2D.130.R.03-C20	**13**	20	28	92	26	42	0,4	SONT 031804	2.306,00	**130**
MD900.2D.135.R.03-C20	**13,5**	20	28	93	27	43	0,4	SONT 031804	2.306,00	**135**
MD900.2D.140.R.04-C20	**14**	20	30	96	28	46	0,7	SONT 042105	2.455,00	**140**
MD900.2D.145.R.04-C20	**14,5**	20	30	97	29	47	0,7	SONT 042105	2.455,00	**145**
MD900.2D.150.R.04-C20	**15**	20	30	98	30	48	0,7	SONT 042105	2.455,00	**150**
MD900.2D.155.R.04-C20	**15,5**	20	30	99	31	49	0,7	SONT 042105	2.455,00	**155**
MD900.2D.160.R.05-C20	**16**	20	30	100	32	50	0,7	SONT 052306	2.455,00	**160**
MD900.2D.165.R.05-C20	**16,5**	20	30	101	33	51	0,7	SONT 052306	2.455,00	**165**
MD900.2D.170.R.05-C20	**17**	20	30	102	34	52	0,7	SONT 052306	2.613,00	**170**
MD900.2D.175.R.05-C20	**17,5**	20	30	103	35	53	0,7	SONT 052306	2.613,00	**175**
MD900.2D.180.R.06-C25	**18**	25	32	111	36	55	1	SONT 062506	2.613,00	**180**
MD900.2D.185.R.06-C25	**18,5**	25	32	112	37	56	1	SONT 062506	2.613,00	**185**
MD900.2D.190.R.06-C25	**19**	25	32	113	38	57	1	SONT 062506	2.808,00	**190**
MD900.2D.195.R.06-C25	**19,5**	25	32	114	39	58	1	SONT 062506	2.808,00	**195**
MD900.2D.200.R.06-C25	**20**	25	32	115	40	59	1	SONT 062506	2.808,00	**200**
MD900.2D.205.R.06-C25	**20,5**	25	32	116	41	60	1	SONT 062506	2.808,00	**205**
MD900.2D.210.R.07-C25	**21**	25	32	118	42	62	1	SONT 072907	2.808,00	**210**
MD900.2D.220.R.07-C25	**22**	25	32	120	44	64	1	SONT 072907	2.808,00	**220**
MD900.2D.230.R.07-C25	**23**	25	32	122	46	66	1	SONT 072907	2.896,00	**230**
MD900.2D.240.R.08-C32	**24**	32	40	132	48	72	1,2	SONT 083308	2.896,00	**240**
MD900.2D.250.R.08-C32	**25**	32	40	134	50	74	1,2	SONT 083308	2.896,00	**250**
MD900.2D.260.R.08-C32	**26**	32	40	136	52	76	1,2	SONT 083308	3.206,00	**260**
MD900.2D.270.R.08-C32	**27**	32	40	138	54	78	1,2	SONT 083308	3.206,00	**270**
MD900.2D.280.R.09-C32	**28**	32	40	140	56	80	2,2	SONT 093808	3.206,00	**280**
MD900.2D.290.R.09-C32	**29**	32	40	142	58	82	2,2	SONT 093808	3.206,00	**290**
MD900.2D.300.R.09-C32	**30**	32	40	144	60	84	2,2	SONT 093808	3.206,00	**300**
MD900.2D.310.R.09-C32	**31**	32	40	146	62	86	2,2	SONT 093808	3.477,00	**310**
MD900.2D.320.R.09-C32	**32**	32	40	148	64	88	2,2	SONT 093808	3.477,00	**320**
MD900.2D.330.R.10-C40	**33**	40	50	163	66	93	3,2	SONT 104408	3.477,00	**330**
MD900.2D.340.R.10-C40	**34**	40	50	165	68	95	3,2	SONT 104408	3.477,00	**340**
MD900.2D.350.R.10-C40	**35**	40	50	167	70	97	3,2	SONT 104408	3.556,00	**350**
MD900.2D.360.R.10-C40	**36**	40	50	169	72	99	3,2	SONT 104408	3.556,00	**360**
MD900.2D.370.R.12-C40	**37**	40	56	174	74	104	3,2	SONT 124810	3.671,00	**370**
MD900.2D.380.R.12-C40	**38**	40	56	176	76	106	3,2	SONT 124810	3.671,00	**380**
MD900.2D.390.R.12-C40	**39**	40	56	178	78	108	3,2	SONT 124810	3.671,00	**390**
MD900.2D.400.R.12-C40	**40**	40	56	180	80	110	3,2	SONT 124810	3.671,00	**400**
MD900.2D.410.R.12-C40	**41**	40	56	182	82	112	3,2	SONT 124810	3.671,00	**410**
MD900.2D.420.R.13-C40	**42**	40	60	187	84	117	5	SONT 135012	3.857,00	**420**
MD900.2D.430.R.13-C40	**43**	40	60	189	86	119	5	SONT 135012	3.857,00	**430**
MD900.2D.440.R.13-C40	**44**	40	60	191	88	121	5	SONT 135012	3.857,00	**440**

Fortsættes næste side

MaxiDrill 900 – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer og nøgle





Betegnelse	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 852 ... DKK 2B/41	
MD900.2D.450.R.13-C40	**45**	40	60	193	90	123	5	SONT 135012	3.857,00	**450**
MD900.2D.460.R.13-C40	**46**	40	60	195	92	125	5	SONT 135012	3.857,00	**460**
MD900.2D.470.R.15-C40	**47**	40	60	198	94	128	5	SONT 155312	4.052,00	**470**
MD900.2D.480.R.15-C40	**48**	40	60	200	96	130	5	SONT 155312	4.052,00	**480**
MD900.2D.490.R.15-C40	**49**	40	60	202	98	132	5	SONT 155312	4.372,00	**490**
MD900.2D.500.R.15-C40	**50**	40	60	204	100	134	5	SONT 155312	4.372,00	**500**
MD900.2D.520.R.15-C40	**51**	40	60	206	102	136	5	SONT 155312	4.489,00	**510**
MD900.2D.510.R.15-C40	**52**	40	60	208	104	138	5	SONT 155312	4.489,00	**520**
MD900.2D.530.R.15-C40	**53**	40	60	210	106	140	5	SONT 155312	4.489,00	**530**
MD900.2D.540.R.15-C40	**54**	40	60	212	108	142	5	SONT 155312	4.489,00	**540**
MD900.2D.550.R.17-C40	**55**	40	60	215	110	145	5	SONT 175612	4.489,00	**550**
MD900.2D.560.R.17-C40	**56**	40	60	217	112	147	5	SONT 175612	4.654,00	**560**
MD900.2D.570.R.17-C40	**57**	40	60	219	114	149	5	SONT 175612	4.654,00	**570**
MD900.2D.580.R.17-C40	**58**	40	60	221	116	151	5	SONT 175612	4.654,00	**580**
MD900.2D.590.R.17-C40	**59**	40	60	223	118	153	5	SONT 175612	4.654,00	**590**
MD900.2D.600.R.17-C40	**60**	40	62	225	120	155	5	SONT 175612	4.654,00	**600**
MD900.2D.610.R.17-C40	**61**	40	62	227	122	157	5	SONT 175612	4.654,00	**610**
MD900.2D.620.R.17-C40	**62**	40	64	229	124	159	5	SONT 175612	4.654,00	**620**
MD900.2D.630.R.17-C40	**63**	40	64	231	126	161	5	SONT 175612	4.654,00	**630**

Torx nøgle

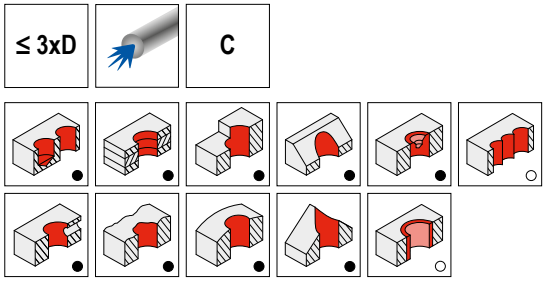
Klemskrue

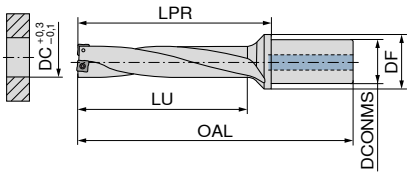
Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
12 - 13,5	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
14 - 17,5	T06 - IP	100,00	**123**	M2x4,3 - IP	32,00	**863**
18 - 23	T07 - IP	99,00	**124**	M2,2x5 - IP	31,00	**856**
24 - 27	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
28 - 32	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
33 - 41	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
42 - 63	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

MaxiDrill 900 – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer og nøgle





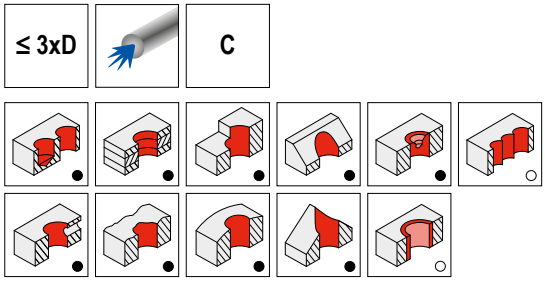
10 853 ...

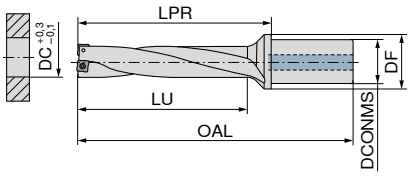
Betegnelse	DC	DCONMS	DF	OAL	LU	LPR	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK 2B/41	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm			
MD900.3D.120.R.03-C20	**12**	20	28	102	36,0	52	0,4	SONT 031804	2.457,00	**120**
MD900.3D.125.R.03-C20	**12,5**	20	28	104	37,5	54	0,4	SONT 031804	2.457,00	**125**
MD900.3D.130.R.03-C20	**13**	20	28	105	39,0	55	0,4	SONT 031804	2.457,00	**130**
MD900.3D.135.R.03-C20	**13,5**	20	28	107	40,5	57	0,4	SONT 031804	2.457,00	**135**
MD900.3D.140.R.04-C20	**14**	20	30	109	42,0	59	0,7	SONT 042105	2.587,00	**140**
MD900.3D.145.R.04-C20	**14,5**	20	30	111	44,0	61	0,7	SONT 042105	2.587,00	**145**
MD900.3D.150.R.04-C20	**15**	20	30	112	45,0	62	0,7	SONT 042105	2.587,00	**150**
MD900.3D.155.R.04-C20	**15,5**	20	30	114	47,0	64	0,7	SONT 042105	2.649,00	**155**
MD900.3D.160.R.05-C20	**16**	20	30	115	48,0	65	0,7	SONT 052306	2.649,00	**160**
MD900.3D.165.R.05-C20	**16,5**	20	30	117	50,0	67	0,7	SONT 052306	2.649,00	**165**
MD900.3D.170.R.05-C20	**17**	20	30	118	51,0	68	0,7	SONT 052306	2.751,00	**170**
MD900.3D.175.R.05-C20	**17,5**	20	30	120	53,0	70	0,7	SONT 052306	2.751,00	**175**
MD900.3D.180.R.06-C25	**18**	25	32	128	54,0	72	1	SONT 062506	2.751,00	**180**
MD900.3D.185.R.06-C25	**18,5**	25	32	130	56,0	74	1	SONT 062506	2.751,00	**185**
MD900.3D.190.R.06-C25	**19**	25	32	131	57,0	75	1	SONT 062506	2.955,00	**190**
MD900.3D.195.R.06-C25	**19,5**	25	32	133	59,0	77	1	SONT 062506	2.955,00	**195**
MD900.3D.200.R.06-C25	**20**	25	32	134	60,0	78	1	SONT 062506	2.955,00	**200**
MD900.3D.205.R.06-C25	**20,5**	25	32	136	62,0	80	1	SONT 062506	2.955,00	**205**
MD900.3D.210.R.07-C25	**21**	25	32	138	63,0	82	1	SONT 072907	2.955,00	**210**
MD900.3D.215.R.07-C25	**21,5**	25	32	140	65,0	84	1	SONT 072907	2.955,00	**215**
MD900.3D.220.R.07-C25	**22**	25	32	141	66,0	85	1	SONT 072907	2.955,00	**220**
MD900.3D.225.R.07-C25	**22,5**	25	32	143	68,0	87	1	SONT 072907	3.047,00	**225**
MD900.3D.230.R.07-C25	**23**	25	32	144	69,0	88	1	SONT 072907	3.047,00	**230**
MD900.3D.235.R.07-C25	**23,5**	25	32	146	71,0	90	1	SONT 072907	3.047,00	**235**
MD900.3D.240.R.08-C32	**24**	32	40	155	72,0	95	1,2	SONT 083308	3.047,00	**240**
MD900.3D.245.R.08-C32	**24,5**	32	40	157	74,0	97	1,2	SONT 083308	3.047,00	**245**
MD900.3D.250.R.08-C32	**25**	32	40	158	75,0	98	1,2	SONT 083308	3.047,00	**250**
MD900.3D.255.R.08-C32	**25,5**	32	40	160	77,0	100	1,2	SONT 083308	3.047,00	**255**
MD900.3D.260.R.08-C32	**26**	32	40	161	78,0	101	1,2	SONT 083308	3.374,00	**260**
MD900.3D.265.R.08-C32	**26,5**	32	40	163	80,0	103	1,2	SONT 083308	3.374,00	**265**
MD900.3D.270.R.08-C32	**27**	32	40	164	81,0	104	1,2	SONT 083308	3.374,00	**270**
MD900.3D.275.R.08-C32	**27,5**	32	40	166	83,0	106	1,2	SONT 083308	3.374,00	**275**
MD900.3D.280.R.09-C32	**28**	32	40	167	84,0	107	2,2	SONT 093808	3.374,00	**280**
MD900.3D.285.R.09-C32	**28,5**	32	40	169	86,0	109	2,2	SONT 093808	3.374,00	**285**
MD900.3D.290.R.09-C32	**29**	32	40	170	87,0	110	2,2	SONT 093808	3.374,00	**290**
MD900.3D.295.R.09-C32	**29,5**	32	40	172	89,0	112	2,2	SONT 093808	3.374,00	**295**
MD900.3D.300.R.09-C32	**30**	32	40	173	90,0	113	2,2	SONT 093808	3.374,00	**300**
MD900.3D.305.R.09-C32	**30,5**	32	40	175	92,0	115	2,2	SONT 093808	3.374,00	**305**
MD900.3D.310.R.09-C32	**31**	32	40	176	93,0	116	2,2	SONT 093808	3.661,00	**310**
MD900.3D.315.R.09-C32	**31,5**	32	40	178	95,0	118	2,2	SONT 093808	3.661,00	**315**
MD900.3D.320.R.09-C32	**32**	32	40	179	96,0	119	2,2	SONT 093808	3.661,00	**320**
MD900.3D.325.R.10-C40	**32,5**	40	50	192	98,0	124	3,2	SONT 104408	3.661,00	**325**
MD900.3D.330.R.10-C40	**33**	40	50	193	99,0	125	3,2	SONT 104408	3.661,00	**330**
MD900.3D.335.R.10-C40	**33,5**	40	50	195	101,0	127	3,2	SONT 104408	3.661,00	**335**
MD900.3D.340.R.10-C40	**34**	40	50	196	102,0	128	3,2	SONT 104408	3.661,00	**340**
MD900.3D.345.R.10-C40	**34,5**	40	50	198	104,0	130	3,2	SONT 104408	3.661,00	**345**
MD900.3D.350.R.10-C40	**35**	40	50	199	105,0	131	3,2	SONT 104408	3.743,00	**350**
MD900.3D.355.R.10-C40	**35,5**	40	50	201	107,0	133	3,2	SONT 104408	3.743,00	**355**
MD900.3D.360.R.10-C40	**36**	40	50	202	108,0	134	3,2	SONT 104408	3.743,00	**360**
MD900.3D.365.R.10-C40	**36,5**	40	50	204	110,0	136	3,2	SONT 104408	3.743,00	**365**
MD900.3D.370.R.12-C40	**37**	40	56	211	111,0	141	3,2	SONT 124810	3.866,00	**370**
MD900.3D.380.R.12-C40	**38**	40	56	214	114,0	144	3,2	SONT 124810	3.866,00	**380**

Fortsættes næste side

MaxiDrill 900 – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer og nøgle





Betegnelse	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 853 ... DKK 2B/41	
MD900.3D.390.R.12-C40	**39**	40	56	217	117,0	147	3,2	SONT 124810	3.866,00	**390**
MD900.3D.400.R.12-C40	**40**	40	56	220	120,0	150	3,2	SONT 124810	3.866,00	**400**
MD900.3D.410.R.12-C40	**41**	40	56	223	123,0	153	3,2	SONT 124810	3.866,00	**410**
MD900.3D.420.R.13-C40	**42**	40	60	229	126,0	159	5	SONT 135012	4.059,00	**420**
MD900.3D.430.R.13-C40	**43**	40	60	232	129,0	162	5	SONT 135012	4.059,00	**430**
MD900.3D.440.R.13-C40	**44**	40	60	235	132,0	165	5	SONT 135012	4.059,00	**440**
MD900.3D.450.R.13-C40	**45**	40	60	238	135,0	168	5	SONT 135012	4.059,00	**450**
MD900.3D.460.R.13-C40	**46**	40	60	241	138,0	171	5	SONT 135012	4.059,00	**460**
MD900.3D.470.R.15-C40	**47**	40	60	245	141,0	175	5	SONT 155312	4.264,00	**470**
MD900.3D.480.R.15-C40	**48**	40	60	248	144,0	178	5	SONT 155312	4.264,00	**480**
MD900.3D.490.R.15-C40	**49**	40	60	251	147,0	181	5	SONT 155312	4.602,00	**490**
MD900.3D.500.R.15-C40	**50**	40	60	254	150,0	184	5	SONT 155312	4.602,00	**500**
MD900.3D.510.R.15-C40	**51**	40	60	257	153,0	187	5	SONT 155312	4.724,00	**510**
MD900.3D.520.R.15-C40	**52**	40	60	260	156,0	190	5	SONT 155312	4.724,00	**520**
MD900.3D.530.R.15-C40	**53**	40	60	263	159,0	193	5	SONT 155312	4.724,00	**530**
MD900.3D.540.R.15-C40	**54**	40	60	266	162,0	196	5	SONT 155312	4.724,00	**540**
MD900.3D.550.R.17-C40	**55**	40	60	270	165,0	200	5	SONT 175612	4.724,00	**550**
MD900.3D.560.R.17-C40	**56**	40	60	273	168,0	203	5	SONT 175612	4.898,00	**560**
MD900.3D.570.R.17-C40	**57**	40	60	276	171,0	206	5	SONT 175612	4.898,00	**570**
MD900.3D.580.R.17-C40	**58**	40	60	279	174,0	209	5	SONT 175612	4.898,00	**580**
MD900.3D.590.R.17-C40	**59**	40	60	282	177,0	212	5	SONT 175612	4.898,00	**590**
MD900.3D.600.R.17-C40	**60**	40	62	285	180,0	215	5	SONT 175612	4.898,00	**600**
MD900.3D.610.R.17-C40	**61**	40	62	288	183,0	218	5	SONT 175612	4.898,00	**610**
MD900.3D.620.R.17-C40	**62**	40	64	291	186,0	221	5	SONT 175612	4.898,00	**620**
MD900.3D.630.R.17-C40	**63**	40	64	294	189,0	224	5	SONT 175612	4.898,00	**630**

Torx nøgle

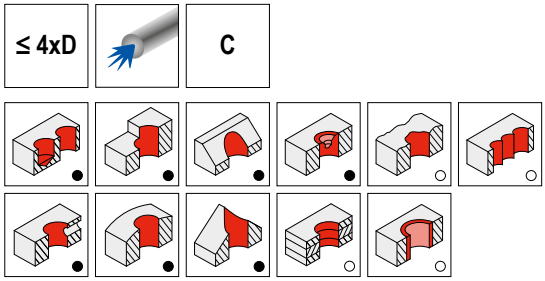
Klemskrue

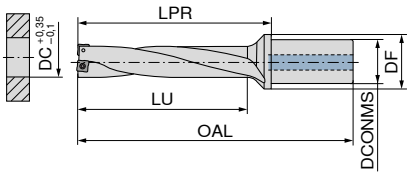
Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
12 - 13,5	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
14 - 17,5	T06 - IP	100,00	**123**	M2x4,3 - IP	32,00	**863**
18 - 23,5	T07 - IP	99,00	**124**	M2,2x5 - IP	31,00	**856**
24 - 27,5	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
28 - 32	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
32,5 - 41	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
42 - 63	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**

Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

MaxiDrill 900 – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer og nøgle





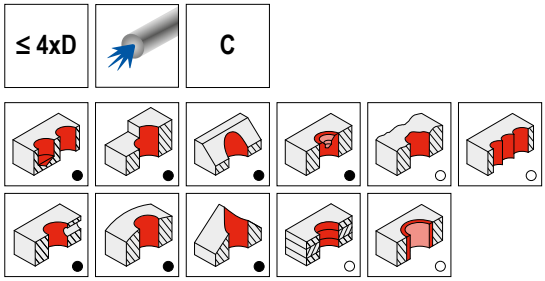
10 854 ...

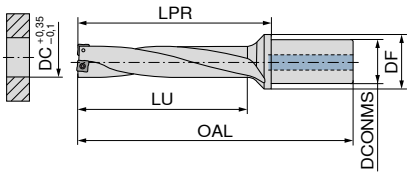
Betegnelse	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/41	
MD900.4D.120.R.03-C20	12	20	28	114	48	64	0,4	SONT 031804	3.389,00	120
MD900.4D.125.R.03-C20	12,5	20	28	116	50	66	0,4	SONT 031804	3.389,00	125
MD900.4D.130.R.03-C20	13	20	28	118	52	68	0,4	SONT 031804	3.389,00	130
MD900.4D.135.R.03-C20	13,5	20	28	120	54	70	0,4	SONT 031804	3.389,00	135
MD900.4D.140.R.04-C20	14	20	30	123	56	73	0,7	SONT 042105	3.487,00	140
MD900.4D.145.R.04-C20	14,5	20	30	125	58	75	0,7	SONT 042105	3.487,00	145
MD900.4D.150.R.04-C20	15	20	30	127	60	77	0,7	SONT 042105	3.487,00	150
MD900.4D.155.R.04-C20	15,5	20	30	129	62	79	0,7	SONT 042105	3.487,00	155
MD900.4D.160.R.05-C20	16	20	30	131	64	81	0,7	SONT 052306	3.568,00	160
MD900.4D.165.R.05-C20	16,5	20	30	133	66	83	0,7	SONT 052306	3.568,00	165
MD900.4D.170.R.05-C20	17	20	30	135	68	85	0,7	SONT 052306	3.703,00	170
MD900.4D.175.R.05-C20	17,5	20	30	137	70	87	0,7	SONT 052306	3.703,00	175
MD900.4D.180.R.06-C25	18	25	32	146	72	90	1	SONT 062506	3.703,00	180
MD900.4D.185.R.06-C25	18,5	25	32	148	74	92	1	SONT 062506	3.703,00	185
MD900.4D.190.R.06-C25	19	25	32	150	76	94	1	SONT 062506	3.978,00	190
MD900.4D.195.R.06-C25	19,5	25	32	152	78	96	1	SONT 062506	3.978,00	195
MD900.4D.200.R.06-C25	20	25	32	154	80	98	1	SONT 062506	3.978,00	200
MD900.4D.205.R.06-C25	20,5	25	32	156	82	100	1	SONT 062506	3.978,00	205
MD900.4D.210.R.07-C25	21	25	32	159	84	103	1	SONT 072907	3.978,00	210
MD900.4D.220.R.07-C25	22	25	32	163	88	107	1	SONT 072907	3.978,00	220
MD900.4D.230.R.07-C25	23	25	32	167	92	111	1	SONT 072907	4.110,00	230
MD900.4D.240.R.08-C32	24	32	40	179	96	119	1,2	SONT 083308	4.110,00	240
MD900.4D.250.R.08-C32	25	32	40	183	100	123	1,2	SONT 083308	4.110,00	250
MD900.4D.260.R.08-C32	26	32	40	187	104	127	1,2	SONT 083308	4.541,00	260
MD900.4D.270.R.08-C32	27	32	40	191	108	131	1,2	SONT 083308	4.541,00	270
MD900.4D.280.R.09-C32	28	32	40	195	112	135	2,2	SONT 093808	4.541,00	280
MD900.4D.290.R.09-C32	29	32	40	199	116	139	2,2	SONT 093808	4.541,00	290
MD900.4D.300.R.09-C32	30	32	40	203	120	143	2,2	SONT 093808	4.541,00	300
MD900.4D.310.R.09-C32	31	32	40	207	124	147	2,2	SONT 093808	4.929,00	310
MD900.4D.320.R.09-C32	32	32	40	211	128	151	2,2	SONT 093808	4.929,00	320
MD900.4D.330.R.10-C40	33	40	50	228	132	158	3,2	SONT 104408	4.929,00	330
MD900.4D.340.R.10-C40	34	40	50	232	136	162	3,2	SONT 104408	4.929,00	340
MD900.4D.350.R.10-C40	35	40	50	236	140	166	3,2	SONT 104408	5.033,00	350
MD900.4D.360.R.10-C40	36	40	50	240	144	170	3,2	SONT 104408	5.033,00	360
MD900.4D.370.R.12-C40	37	40	56	248	148	178	3,2	SONT 124810	5.205,00	370
MD900.4D.380.R.12-C40	38	40	56	252	152	182	3,2	SONT 124810	5.205,00	380
MD900.4D.390.R.12-C40	39	40	56	256	156	186	3,2	SONT 124810	5.205,00	390
MD900.4D.400.R.12-C40	40	40	56	260	160	190	3,2	SONT 124810	5.205,00	400
MD900.4D.410.R.12-C40	41	40	56	264	164	194	3,2	SONT 124810	5.205,00	410
MD900.4D.420.R.13-C40	42	40	60	271	168	201	5	SONT 135012	5.460,00	420
MD900.4D.430.R.13-C40	43	40	60	275	172	205	5	SONT 135012	5.460,00	430
MD900.4D.440.R.13-C40	44	40	60	279	176	209	5	SONT 135012	5.460,00	440

Fortsættes næste side

MaxiDrill 900 – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:
Vendeskærsbor inkl. klemskruer og nøgle





Betegnelse	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	10 854 ... DKK 2B/41	
MD900.4D.450.R.13-C40	**45**	40	60	283	180	213	5	SONT 135012	5.460,00	**450**
MD900.4D.460.R.13-C40	**46**	40	60	287	184	217	5	SONT 135012	5.460,00	**460**
MD900.4D.470.R.15-C40	**47**	40	60	292	188	222	5	SONT 155312	5.758,00	**470**
MD900.4D.480.R.15-C40	**48**	40	60	296	192	226	5	SONT 155312	5.758,00	**480**
MD900.4D.490.R.15-C40	**49**	40	60	300	196	230	5	SONT 155312	5.758,00	**490**
MD900.4D.500.R.15-C40	**50**	40	60	304	200	234	5	SONT 155312	5.758,00	**500**
MD900.4D.510.R.15-C40	**51**	40	60	308	204	238	5	SONT 155312	5.758,00	**510**
MD900.4D.520.R.15-C40	**52**	40	60	312	208	242	5	SONT 155312	5.758,00	**520**
MD900.4D.530.R.15-C40	**53**	40	60	316	212	246	5	SONT 155312	5.758,00	**530**
MD900.4D.540.R.15-C40	**54**	40	60	320	216	250	5	SONT 155312	5.758,00	**540**

Torx nøgle

Klemskrue

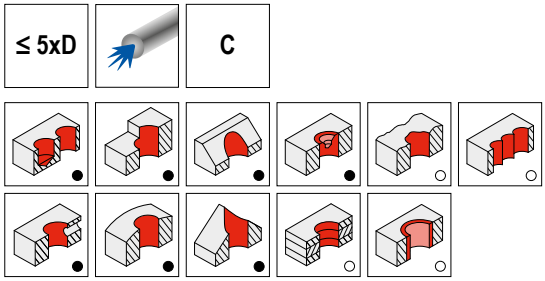
Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
12 - 13,5	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
14 - 17,5	T06 - IP	100,00	**123**	M2x4,3 - IP	32,00	**863**
18 - 23	T07 - IP	99,00	**124**	M2,2x5 - IP	31,00	**856**
24 - 27	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
28 - 32	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
33 - 41	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
42 - 54	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**

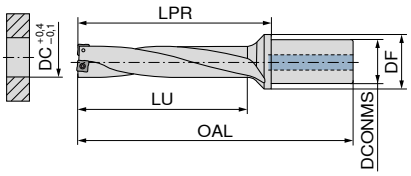
Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

MaxiDrill 900 – Vendeskærsbor

Leveringsomfang:

Vendeskærsbor inkl. klemskruer og nøgle





10 855 ...

Betegnelse	DC	DCONMS	DF	OAL	LU	LPR	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK 2B/41	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm			
MD900.5D.120.R.03-C20	**12**	20	28	126	60,0	76,0	0,4	SONT 031804	4.051,00	**120**
MD900.5D.125.R.03-C20	**12,5**	20	28	128	62,5	78,0	0,4	SONT 031804	4.051,00	**125**
MD900.5D.130.R.03-C20	**13**	20	28	131	65,0	81,0	0,4	SONT 031804	4.051,00	**130**
MD900.5D.135.R.03-C20	**13,5**	20	28	132	67,5	82,0	0,4	SONT 031804	4.051,00	**135**
MD900.5D.140.R.04-C20	**14**	20	30	137	70,0	87,0	0,7	SONT 042105	4.142,00	**140**
MD900.5D.145.R.04-C20	**14,5**	20	30	139	72,5	89,0	0,7	SONT 042105	4.142,00	**145**
MD900.5D.150.R.04-C20	**15**	20	30	142	75,0	92,0	0,7	SONT 042105	4.142,00	**150**
MD900.5D.155.R.04-C20	**15,5**	20	30	144	77,5	94,5	0,7	SONT 042105	4.142,00	**155**
MD900.5D.160.R.05-C20	**16**	20	30	147	80,0	97,0	0,7	SONT 052306	4.244,00	**160**
MD900.5D.165.R.05-C20	**16,5**	20	30	149	82,5	99,0	0,7	SONT 052306	4.244,00	**165**
MD900.5D.170.R.05-C20	**17**	20	30	152	85,0	102,0	0,7	SONT 052306	4.397,00	**170**
MD900.5D.175.R.05-C20	**17,5**	20	30	154	87,5	104,0	0,7	SONT 052306	4.397,00	**175**
MD900.5D.180.R.06-C25	**18**	25	32	164	90,0	108,0	1	SONT 062506	4.397,00	**180**
MD900.5D.185.R.06-C25	**18,5**	25	32	166	92,5	110,0	1	SONT 062506	4.397,00	**185**
MD900.5D.190.R.06-C25	**19**	25	32	169	95,0	113,0	1	SONT 062506	4.724,00	**190**
MD900.5D.195.R.06-C25	**19,5**	25	32	171	97,5	115,0	1	SONT 062506	4.724,00	**195**
MD900.5D.200.R.06-C25	**20**	25	32	174	100,0	118,0	1	SONT 062506	4.724,00	**200**
MD900.5D.205.R.06-C25	**20,5**	25	32	175	102,5	119,0	1	SONT 062506	4.724,00	**205**
MD900.5D.210.R.07-C25	**21**	25	32	180	105,0	124,0	1	SONT 072907	4.724,00	**210**
MD900.5D.220.R.07-C25	**22**	25	32	184	110,0	128,0	1	SONT 072907	4.724,00	**220**
MD900.5D.230.R.07-C25	**23**	25	32	189	115,0	133,0	1	SONT 072907	4.893,00	**230**
MD900.5D.240.R.08-C32	**24**	32	40	203	120,0	143,0	1,2	SONT 083308	4.893,00	**240**
MD900.5D.250.R.08-C32	**25**	32	40	208	125,0	148,0	1,2	SONT 083308	4.893,00	**250**
MD900.5D.260.R.08-C32	**26**	32	40	212	130,0	152,0	1,2	SONT 083308	5.400,00	**260**
MD900.5D.270.R.08-C32	**27**	32	40	217	135,0	157,0	1,2	SONT 083308	5.400,00	**270**
MD900.5D.280.R.09-C32	**28**	32	40	221	140,0	161,0	2,2	SONT 093808	5.400,00	**280**
MD900.5D.290.R.09-C32	**29**	32	40	226	145,0	166,0	2,2	SONT 093808	5.400,00	**290**
MD900.5D.300.R.09-C32	**30**	32	40	230	150,0	170,0	2,2	SONT 093808	5.400,00	**300**
MD900.5D.310.R.09-C32	**31**	32	40	235	155,0	175,0	2,2	SONT 093808	5.849,00	**310**
MD900.5D.320.R.09-C32	**32**	32	40	239	160,0	179,0	2,2	SONT 093808	5.849,00	**320**
MD900.5D.330.R.10-C40	**33**	40	50	259	165,0	191,0	3,2	SONT 104408	5.849,00	**330**
MD900.5D.340.R.10-C40	**34**	40	50	264	170,0	196,0	3,2	SONT 104408	5.849,00	**340**
MD900.5D.350.R.10-C40	**35**	40	50	269	175,0	201,0	3,2	SONT 104408	5.982,00	**350**
MD900.5D.360.R.10-C40	**36**	40	50	274	180,0	206,0	3,2	SONT 104408	5.982,00	**360**
MD900.5D.370.R.12-C40	**37**	40	56	285	185,0	215,0	3,2	SONT 124810	6.187,00	**370**
MD900.5D.380.R.12-C40	**38**	40	56	290	190,0	220,0	3,2	SONT 124810	6.187,00	**380**
MD900.5D.390.R.12-C40	**39**	40	56	295	195,0	225,0	3,2	SONT 124810	6.187,00	**390**
MD900.5D.400.R.12-C40	**40**	40	56	300	200,0	230,0	3,2	SONT 124810	6.187,00	**400**
MD900.5D.410.R.12-C40	**41**	40	56	305	205,0	235,0	3,2	SONT 124810	6.187,00	**410**

Torx nøgle

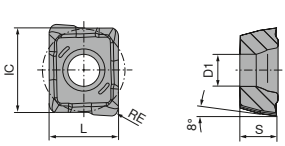
Klemskrue

Reservedele DC		**80 950 ...** DKK Y7			**70 950 ...** DKK 2A/28	
12 - 13,5	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
14 - 17,5	T06 - IP	100,00	**123**	M2x4,3 - IP	32,00	**863**
18 - 23	T07 - IP	99,00	**124**	M2,2x5 - IP	31,00	**856**
24 - 27	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
28 - 32	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
33 - 41	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**

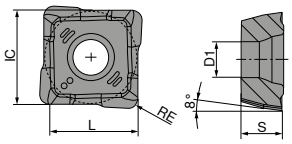
Holdere, der passer til, findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

SONT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
SONT 0318..	5,4	2,10	3,8	1,80
SONT 0421..	4,6	2,25	4,2	2,10
SONT 0523..	5,3	2,25	4,8	2,30
SONT 0625..	5,9	2,50	5,5	2,50
SONT 0729..	6,5	2,50	6,1	2,90
SONT 0833..	7,7	2,90	7,3	3,30
SONT 0938..	8,9	3,50	8,5	3,80
SONT 1044..	10,1	4,10	9,6	4,40
SONT 1248..	11,6	4,10	11,0	4,80
SONT 1350..	13,0	5,30	12,2	5,00
SONT 1553..	15,2	5,30	14,4	5,30
SONT 1756..	17,5	5,30	16,7	5,60



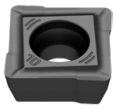
SONT 03..



SONT 04../05../06../07../08../09../10../12../13../15../17..

3

SONT

	-M30 CTPP430 DRAGONSKIN	-M30 CTPP430 DRAGONSKIN	-M30 CTCP420 DRAGONSKIN	-M30 CTCP420 DRAGONSKIN
	SONT	SONT	SONT	 SONT
	10 830 ...	10 830 ...	10 830 ...	10 830 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
031804 / 0,4	119,00 **103** [1]		119,00 **703** [1]	
042105 / 0,5		136,00 **104**		136,00 **704**
052306 / 0,6		138,00 **105**		138,00 **705**
062506 / 0,6		141,00 **106**		141,00 **706**
072907 / 0,7		144,00 **107**		144,00 **707**
083308 / 0,8		147,00 **108**		147,00 **708**
093808 / 0,8		150,00 **109**		150,00 **709**
104408 / 0,8		158,00 **110**		158,00 **710**
124810 / 1,0		167,00 **112**		167,00 **712**
135012 / 1,2		177,00 **113**		177,00 **713**
155312 / 1,2		201,00 **115**		201,00 **715**
175612 / 1,2		212,00 **117**		212,00 **717**
P	●	●	●	●
M	●	●		
K	○	○	●	●
N	○	○		
S	○	○		
H				
O				

1) 2 brugbare skær

→ v_c side 74–77

CTCP420 -M30 anbefales udelukkende til periferiskær!

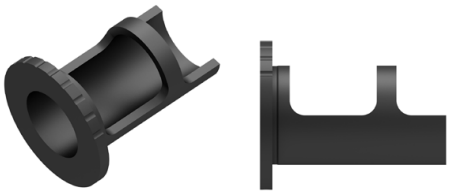
Informationer om kvaliteterne og spånbrydere findes på → **side 85 + 86**

Anvendelsestips – excentriske bøsninger

Ved hjælp af excentriske bøsninger kan hullets diameter nemt varieres og justeres med +/- 0,3 mm.

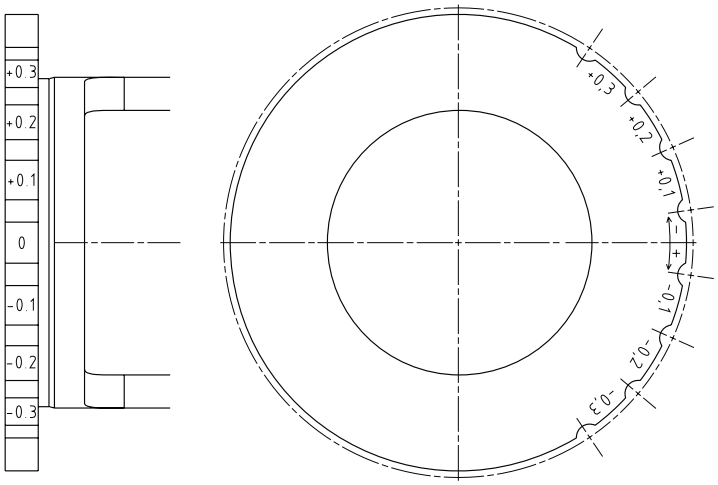
De excentriske bøsninger fås i to typer:
En til brug med den vendeskærsholder og en til brug med en Weldon-holder.
Forskellen ligger kun i typen og placeringen af åbningerne til holdernes spændeskruer.
Hver type findes i fire størrelser, der er tilpasset skaftdiameteren.

Excentrisk bøsning til vendeskærsbor-holder



Excentrisk bøsning til skafttype "K" Kombi-skaft.

De excentriske bøsninger har en indgraveret skala (på radial- og frontside),
så brugeren kan justere borediameteren i forhold til den ønskede diameter.



Set fra siden *Set ovenfra*

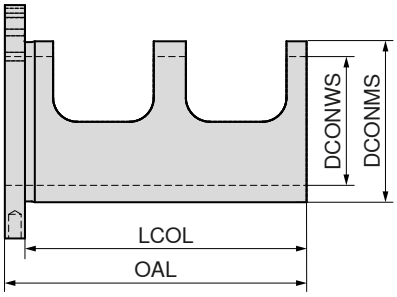
Vejledning i anvendelsen

1. Placer bøsningen i den respektive holder og indsæt vendeskærsboret.
2. Stil bøsningen i nulposition. → ”0“ skal flugte med holderens klemskruer.
3. Spænd holderens spændeskruer.
4. Bor det første hul.
5. Mål huldiameteren.
6. Løsn spændeskruerne.
7. Korriger huldiameteren ved hjælp af bøsningen. → Vær opmærksom på skalaen på bøsningen.
Værdien skal flugte med holderens klemskruer.
8. Spænd spændeskruerne.
9. Bor videre.

Alle excentriske bøsninger har en indgraveret skala (på radial- og frontside).

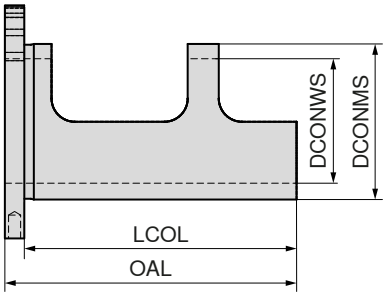
På grund af den radiale forskydning af boreaksen skal tilspændingen for længere bor (4xD og 5xD) reduceres med ca. 30 %.

Excentrisk bøsning – til skafttype "K" Kombi-skaft



Betegnelse	DCONWS mm	DCONMS mm	OAL mm	LCOL mm	10 870 ... DKK 2A/28	
EHB.D20.D25	20	25	61	56	1.478,00	**120**
EHB.D25.D32	25	32	65	60	1.607,00	**125**
EHB.D32.D40	32	40	75	70	1.756,00	**132**
EHB.D40.D50	40	50	85	80	1.924,00	**140**

Excentrisk bøsning – til skafttype "K" Kombi-skaft

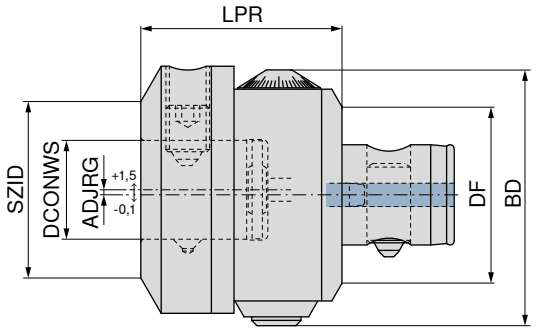


Betegnelse	DCONWS mm	DCONMS mm	OAL mm	LCOL mm	10 871 ... DKK 2A/28	
EHW.D20.D25	20	25	61	56	1.478,00	**120**
EHW.D25.D32	25	32	65	60	1.607,00	**125**
EHW.D32.D40	32	40	75	70	1.756,00	**132**
EHW.D40.D50	40	50	85	80	1.924,00	**140**

Anvendelsestips til excentriske bøsninger findes på → **side 58.**

Justeringsanordning med ABS-kobling

- ▲ Præcis justering via mikrometrisk justeringsspindel
- ▲ Maks. justeringsområde 3 mm i diameter
- ▲ Skalainddeling 1 delstreg 0,02 mm i diameter
- ▲ Stabil afkobling af topsektionen efter justering ved hjælp af fire spændeskruer på fronten
- ▲ SZID = nominel størrelse



AD

84 210 ...

Holder	KOMET-nr.	BD mm	LPR mm	DF mm	DCONWS mm	ADJRG mm	SZID	DKK W4/6A	
ABS 50	M01 00001	70	57	50	28	1,5	**ABS 50**	8.744,00	**05097**
ABS 63	M01 00011	88	70	63	28	1,5	**ABS 50**	8.744,00	**06397**
ABS 63	M01 00021	88	70	63	34	1,5	**ABS 63**	9.724,00	**06396**

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

*** Brudstyrke**

Vejledende skæredata for SOGX vendeskær

Indeks	10 820 ...					
	-01 / -13 / -32 BK8425	-03 / -21 BK8430	-01 / -21 BK7935	-01 BK6115	-01 BK7710	-34 BK8425
	v_c (m/min)					
P.1.1	260	260	250	300		
P.1.2	260	260	220	300		260
P.1.3	270	270	270	270		
P.1.4	250	250	250	250		
P.1.5	270	270	200	300		270
P.2.1	270	270	270	270		
P.2.2	260	260	260	260		
P.2.3	180	180	160	240		180
P.2.4	150	150	130	200		150
P.3.1	160	160	140	200		160
P.3.2	130	130	120	160		130
P.3.3	120	120	110	140		120
P.4.1	180	180	150	220		
P.4.2	130	130	120	160		
M.1.1	150	150	160	220		
M.2.1	150	150	160	220		
M.3.1	140	140	150	200		
K.1.1	160	160	150	240		160
K.1.2	120	120	120	180		120
K.2.1	160	160	150	160		160
K.2.2	100	100	90	100		100
K.3.1	120	120	110	120		120
K.3.2	100	100	90	100		100
N.1.1	400	400	400		500	
N.1.2	400	400	400		500	
N.2.1	250	250	250		280	
N.2.2	250	250	250		280	
N.2.3	230	230	230		250	
N.3.1	200	200	200		250	
N.3.2	220	220	220		280	
N.3.3	330	330	330		390	
N.4.1	200	200	200		250	
S.1.1	60	60	60			
S.1.2	50	50	50			
S.2.1	60	60	60			
S.2.2	50	50	50			
S.2.3	30	30	30			
S.3.1	100	100	100		100	
S.3.2	80	80	80		80	
S.3.3	50	50	50		50	
H.1.1	100	100		100		
H.1.2	80	80		80		
H.1.3	50	50		50		
H.1.4						
H.2.1	100	100		100		
H.3.1	80	80		80		
O.1.1			100		100	
O.1.2			100		100	
O.2.1						
O.2.2			100		100	
O.3.1			100		100	

Tilspændingsværdier for fladeudformning -34 se → **side 65**.

BK6115 -01 / BK7935 -21 anbefales udelukkende til periferiskær!

Under boringen af gennemgående huller skæres en skarpkantet rundel af. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholdes. Der skal afskærmes mod udslyngning af spåner.

Vejledende skæredata for KUB Pentron – 2xD, 3xD / KUB Pentron CS

Indeks	10 872 ..., 10 873 ...								
	ABS / PSC / C								
	Ø 14–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–19,5	Ø 20–21,5	Ø 22–23,5	Ø 24–25,5	Ø 26–27,5	Ø 28–30	Ø 31–33
	f (mm/O)								
P.1.1	0,08	0,08	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
P.1.2	0,10	0,13	0,13	0,15	0,16	0,15	0,18	0,18	0,18
P.1.3	0,08	0,12	0,12	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
P.1.4	0,08	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
P.1.5	0,09	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,16	0,16	0,16
P.2.1	0,08	0,12	0,12	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
P.2.2	0,08	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
P.2.3	0.12	0,14	0,16	0,16	0,16	0,18	0,18	0,18	0,18
P.2.4	0.10	0,11	0,13	0,13	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14
P.3.1	0,08	0,12	0,12	0,16	0,16	0,18	0,18	0,18	0,18
P.3.2	0,07	0,10	0,10	0,13	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14
P.3.3	0,06	0,08	0,08	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
P.4.1	0,09	0,13	0,13	0,18	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20
P.4.2	0,07	0,10	0,10	0,13	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14
M.1.1	0,10	0,10	0,12	0,14	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
M.2.1	0,10	0,08	0,08	0,11	0,11	0,14	0,14	0,14	0,14
M.3.1	0,09	0,07	0,07	0,10	0,10	0,13	0,13	0,13	0,13
K.1.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25
K.1.2	0,09	0,11	0,11	0,14	0,14	0,17	0,19	0,19	0,19
K.2.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25
K.2.2	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14	0,18	0,20	0,20	0,20
K.3.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25
K.3.2	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14	0,18	0,20	0,20	0,20
N.1.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.1.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.1	0,10	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
N.2.2	0,10	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
N.2.3	0,09	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
N.3.1	0,10	0,12	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
N.3.2	0,11	0,13	0,14	0,14	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17
N.3.3	0,11	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
N.4.1	0,10	0,12	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
S.1.1	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06
S.1.2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06
S.2.1	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06
S.2.3	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04
S.3.1	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10
S.3.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,05	0,07	0,09	0,09	0,09
S.3.3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06
H.1.1	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
H.1.2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
H.1.3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
H.1.4									
H.2.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
H.3.1	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
O.1.1	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.1.2	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.2.1									
O.2.2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
O.3.1	0,10	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11

For at sikre effektiv spånevakuering fra hullet skal kølevæsketrykket være mindst 5 bar. Optimalt tryk er > 15 bar.

Vejledende skæredata for KUB Pentron – 2xD, 3xD / KUB Pentron CS

Indeks	10 872 ..., 10 873 ...					10 876 ...			
	ABS / PSC / C					KUB Pentron CS – 3xD			
	Ø 34–37	Ø 38–42	Ø 43–46	Ø 46–52	Ø 53–65	Ø 64–69	Ø 70–75	Ø 76–84	Ø 85–96
	f (mm/O)					f (mm/O)			
P.1.1	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
P.1.2	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,15	0,15	0,15	0,15
P.1.3	0,13	0,13	0,13	0,16	0,16	0,15	0,15	0,15	0,15
P.1.4	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
P.1.5	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16	0,14	0,14	0,14	0,14
P.2.1	0,13	0,13	0,13	0,16	0,16	0,15	0,15	0,15	0,15
P.2.2	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
P.2.3	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20
P.2.4	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16
P.3.1	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
P.3.2	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
P.3.3	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
P.4.1	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
P.4.2	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
M.1.1	0,15	0,15	0,15	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16
M.2.1	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
M.3.1	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
K.1.1	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
K.1.2	0,19	0,19	0,19	0,19	0,19	0,19	0,19	0,19	0,19
K.2.1	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
K.2.2	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
K.3.1	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.2	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
N.1.1	0,13	0,13	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
N.1.2	0,13	0,13	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
N.2.1	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
N.2.2	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
N.2.3	0,14	0,14	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16
N.3.1	0,15	0,15	0,15	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16
N.3.2	0,17	0,17	0,17	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
N.3.3	0,14	0,14	0,14	0,18	0,18	0,16	0,16	0,16	0,16
N.4.1	0,15	0,15	0,15	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16
S.1.1	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.1.2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.1	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
S.3.1	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
S.3.2	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
S.3.3	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
H.1.1	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
H.1.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
H.1.3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
H.1.4									
H.2.1	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
H.3.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
O.1.1	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.1.2	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.2.1									
O.2.2	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
O.3.1	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11

Under boringen af gennemgående huller skæres en skarpkantet rundel af. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholdes.
Der skal afskærmes mod udslyngning af spåner.

Skæredata for KUB Pentron – 2xD, 3xD / vendeskær fladeudforming -34

Indeks		10 872 ..., 10 873 ...													
		ABS / PSC / C													
	-34 BK8425	Ø 14–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–19,5	Ø 20–21,5	Ø 22–23,5	Ø 24–25,5	Ø 26–27,5	Ø 28–30	Ø 31–33	Ø 34–37	Ø 38–42	Ø 43–46	Ø 46–52	Ø 53–65
	v_c (m/min)	f (mm/O)													
P.1.1															
P.1.2	260	0,17	0,20	0,20	0,23	0,23	0,23	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,23	0,27
P.1.3															
P.1.4															
P.1.5	270	0,17	0,20	0,20	0,23	0,23	0,23	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,23	0,27
P.2.1															
P.2.2															
P.2.3	180	0,18	0,21	0,24	0,24	0,24	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27
P.2.4	150	0,17	0,2	0,23	0,23	0,23	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26
P.3.1	160	0,12	0,18	0,18	0,24	0,24	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27
P.3.2	130	0,11	0,17	0,17	0,23	0,23	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26
P.3.3	120	0,11	0,17	0,17	0,23	0,23	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1															
M.2.1															
M.3.1															
K.1.1	160	0,18	0,23	0,23	0,27	0,27	0,33	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,33	0,38
K.1.2	120	0,14	0,18	0,18	0,22	0,22	0,26	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,26	0,30
K.2.1	160	0,18	0,23	0,23	0,27	0,27	0,33	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,33	0,38
K.2.2	100	0,14	0,18	0,18	0,22	0,22	0,26	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,26	0,30
K.3.1	120	0,18	0,23	0,23	0,27	0,27	0,33	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,33	0,38
K.3.2	100	0,14	0,18	0,18	0,22	0,22	0,26	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,26	0,30
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1															
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

For at sikre effektiv spånevakuering fra hullet skal kølevæsketrykket være mindst 5 bar. Optimalt tryk er > 15 bar.

Brug af fladeudformning -34 anbefales kun til KUB Pentron 2xD og 3xD. Anbefales ikke til KUB Pentron 4xD og 5xD samt KUB Pentron CS. Højere drivkraft og stabil opspænding er nødvendig!

Vejledende skæredata for KUB Pentron – 4xD

Indeks	10 874 ...											
	ABS / C											
	Ø 14–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–19,5	Ø 20–21,5	Ø 22–23,5	Ø 24–25,5	Ø 26–27,5	Ø 28–30	Ø 31–33	Ø 34–37	Ø 38–42	Ø 43–46
	f (mm/O)											
P.1.1	0,06	0,07	0,07	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
P.1.2	0,08	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
P.1.3	0,06	0,12	0,12	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
P.1.4	0,05	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
P.1.5	0,07	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16
P.2.1	0,06	0,12	0,12	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
P.2.2	0,05	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
P.2.3	0,08	0,14	0,14	0,15	0,16	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
P.2.4	0,06	0,11	0,11	0,12	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
P.3.1	0,08	0,12	0,12	0,16	0,15	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
P.3.2	0,06	0,10	0,10	0,13	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
P.3.3	0,06	0,08	0,08	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
P.4.1	0,09	0,13	0,13	0,18	0,17	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
P.4.2	0,06	0,10	0,10	0,13	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
M.1.1	0,08	0,10	0,10	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
M.2.1	0,08	0,08	0,08	0,11	0,11	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
M.3.1	0,07	0,07	0,07	0,10	0,10	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
K.1.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
K.1.2	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
K.2.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
K.2.2	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
K.3.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.2	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
N.1.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.1.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.1	0,10	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
N.2.2	0,10	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
N.2.3	0,09	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
N.3.1	0,10	0,12	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
N.3.2	0,11	0,13	0,14	0,14	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17
N.3.3	0,11	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
N.4.1	0,10	0,12	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
S.1.1	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.1.2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.1	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.3	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
S.3.1	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
S.3.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,05	0,07	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
S.3.3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
H.1.1	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
H.1.2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
H.1.3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
H.1.4												
H.2.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
H.3.1	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
O.1.1	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.1.2	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.2.1												
O.2.2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
O.3.1	0,10	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11

Under boringen af gennemgående huller skæres en skarpkantet rundel af. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholdes.
Der skal afskærmes mod udslyngning af spåner.

Vejledende skæredata for KUB Pentron – 5xD

Indeks	10 875 ...											
	ABS / C											
	Ø 14–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–19,5	Ø 20–21,5	Ø 22–23,5	Ø 24–25,5	Ø 26–27,5	Ø 28–30	Ø 31–33	Ø 34–37	Ø 38–42	Ø 43–46
	f (mm/O)											
P.1.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
P.1.2	0,08	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
P.1.3	0,06	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11
P.1.4	0,05	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
P.1.5	0,07	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
P.2.1	0,06	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11
P.2.2	0,05	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
P.2.3	0,08	0,09	0,10	0,15	0,18	0,18	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
P.2.4	0,06	0,07	0,08	0,12	0,14	0,14	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
P.3.1	0,08	0,12	0,12	0,16	0,15	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
P.3.2	0,06	0,10	0,10	0,13	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
P.3.3	0,06	0,08	0,08	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
P.4.1	0,09	0,13	0,13	0,18	0,17	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
P.4.2	0,06	0,10	0,10	0,13	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
M.1.1	0,08	0,08	0,08	0,11	0,11	0,14	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11
M.2.1	0,08	0,08	0,08	0,09	0,09	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
M.3.1	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11
K.1.1	0,10	0,13	0,13	0,16	0,16	0,20	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23
K.1.2	0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,15	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17
K.2.1	0,10	0,13	0,13	0,16	0,16	0,20	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23
K.2.2	0,08	0,10	0,10	0,13	0,13	0,16	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
K.3.1	0,10	0,13	0,13	0,16	0,16	0,20	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23	0,23
K.3.2	0,08	0,10	0,10	0,13	0,13	0,16	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
N.1.1	0,10	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.1.2	0,10	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.1	0,10	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
N.2.2	0,10	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
N.2.3	0,09	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
N.3.1	0,10	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
N.3.2	0,11	0,14	0,14	0,14	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17
N.3.3	0,11	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
N.4.1	0,10	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
S.1.1	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.1.2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.1	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.3	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
S.3.1	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
S.3.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,05	0,07	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
S.3.3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
H.1.1	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
H.1.2	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
H.1.3	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
H.1.4												
H.2.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
H.3.1	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
O.1.1	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.1.2	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.2.1												
O.2.2	0,06	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
O.3.1	0,10	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11

For at sikre effektiv spånevakuering fra hullet skal kølevæsketrykket være mindst 5 bar. Optimalt tryk er > 15 bar.

Vejledende skæredata for WOEX vendeskær

Indeks	10 821 ...							
	BK8425	BK7935	BK6115	BK7615	BK62	BK77	BK79	BK7710
	v_c (m/min)							
P.1.1	**260**	**250**	**300**				**260**	
P.1.2	**260**	**220**	**300**				**260**	
P.1.3	**270**	**270**	**270**				**270**	
P.1.4	**240**	**240**	**250**				**240**	
P.1.5	**230**	**200**	**270**				**230**	
P.2.1	**270**	**270**	**270**				**270**	
P.2.2	**260**	**260**	**260**				**260**	
P.2.3	**180**	**160**	**240**				**180**	
P.2.4	**150**	**130**	**190**				**150**	
P.3.1	**160**	**140**	**200**				**160**	
P.3.2	**130**	**110**	**160**				**130**	
P.3.3	**120**	**100**	**140**				**120**	
P.4.1	**180**	**160**	**220**				**180**	
P.4.2	**130**	**110**	**160**				**130**	
M.1.1	**150**	**160**	**220**				**150**	
M.2.1	**150**	**160**	**220**				**150**	
M.3.1	**130**	**150**	**200**				**130**	
K.1.1	**160**	**150**	**240**	**260**	**240**		**160**	
K.1.2	**120**	**110**	**140**	**160**	**140**		**120**	
K.2.1	**160**	**150**	**160**	**180**	**160**		**160**	
K.2.2	**100**	**90**	**100**	**120**	**100**		**100**	
K.3.1	**120**	**110**	**120**	**140**	**120**		**120**	
K.3.2	**100**	**90**	**100**	**120**	**100**		**100**	
N.1.1	400	400					400	**600**
N.1.2	400	400					400	**500**
N.2.1	250	250					250	**400**
N.2.2	250	250					250	**300**
N.2.3	230	230					230	**250**
N.3.1	200	200					200	**400**
N.3.2	220	220					220	**300**
N.3.3	330	330					330	**300**
N.4.1	200	200					200	**300**
S.1.1	**60**	**50**				**50**		60
S.1.2	**50**	**40**				**40**		60
S.2.1	**60**	**50**				**50**		60
S.2.2	**50**	**40**				**40**		60
S.2.3	**30**	**30**				**30**		60
S.3.1	**100**	**70**				**70**		80
S.3.2	**80**	**60**				**60**		80
S.3.3	**50**	**40**				**40**		80
H.1.1	100		100		100	40		80
H.1.2	80		80		80	30		40
H.1.3	50		50		50	20		40
H.1.4								40
H.2.1	100		100		100	40		80
H.3.1	80		80		80	30		80
O.1.1						100		100
O.1.2						100		100
O.2.1								
O.2.2						100		100
O.3.1						100		100

BK6115 -01 / BK8425 -03 anbefales udelukkende til periferiskær!

Under boringen af gennemgående huller skæres en skarpkantet rundel af. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholdes.
Der skal afskærmes mod udslyngning af spåner.

Vejledende skæredata for KUB Trigon – 2xD

Indeks	10 892 ...												
	ABS / K												
	Ø 14–16	Ø 17–19	Ø 20–24	Ø 25–29	Ø 30–36	Ø 37–40	Ø 41–44	Ø 45–46	Ø 46–52	Ø 53–65	Ø 64–69	Ø 70–75	Ø 76–82
	f (mm/O)												
P.1.1	0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
P.1.2	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,16	0,18	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,25
P.1.3	0,06	0,08	0,12	0,14	0,14	0,14	0,16	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25	0,25
P.1.4	0,05	0,07	0,11	0,13	0,13	0,13	0,14	0,12	0,16	0,18	0,22	0,22	0,22
P.1.5	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,22	0,22	0,22
P.2.1	0,06	0,08	0,12	0,14	0,14	0,14	0,16	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25	0,25
P.2.2	0,06	0,08	0,11	0,13	0,13	0,13	0,15	0,12	0,16	0,18	0,22	0,22	0,22
P.2.3	0,06	0,08	0,10	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16	0,18	0,20	0,20	0,20
P.2.4	0,05	0,06	0,08	0,11	0,13	0,13	0,13	0,14	0,14	0,16	0,18	0,18	0,18
P.3.1	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16
P.3.2	0,05	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
P.3.3	0,04	0,06	0,07	0,08	0,08	0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
P.4.1	0,07	0,09	0,11	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17
P.4.2	0,05	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
M.1.1	0,06	0,06	0,08	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16
M.2.1	0,06	0,06	0,08	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,16	0,16	0,16	0,16
M.3.1	0,05	0,05	0,07	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,15	0,15	0,15	0,15
K.1.1	0,10	0,12	0,14	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30
K.1.2	0,08	0,08	0,10	0,14	0,14	0,16	0,18	0,18	0,18	0,20	0,25	0,25	0,25
K.2.1	0,08	0,10	0,14	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30
K.2.2	0,08	0,10	0,13	0,20	0,13	0,13	0,14	0,22	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.1	0,10	0,12	0,16	0,25	0,16	0,16	0,18	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30
K.3.2	0,08	0,10	0,13	0,20	0,13	0,13	0,14	0,22	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
N.1.1	0,05	0,08	0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14
N.1.2	0,05	0,08	0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14
N.2.1	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18	0,20	0,20	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
N.2.2	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18	0,20	0,20	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
N.2.3	0,09	0,11	0,13	0,16	0,16	0,18	0,18	0,16	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
N.3.1	0,05	0,08	0,12	0,16	0,16	0,18	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,25
N.3.2	0,06	0,09	0,13	0,18	0,18	0,20	0,22	0,22	0,22	0,26	0,26	0,26	0,26
N.3.3	0,05	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,12	0,122	0,12	0,16	0,16	0,16	0,16
N.4.1	0,05	0,08	0,12	0,16	0,16	0,18	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,25
S.1.1	0,04	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12
S.1.2	0,03	0,05	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10
S.2.1	0,04	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12
S.2.2	0,03	0,05	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10
S.2.3	0,02	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.3.1	0,07	0,09	0,11	0,13	0,11	0,13	0,13	0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14
S.3.2	0,06	0,08	0,10	0,12	0,10	0,12	0,12	0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14
S.3.3	0,04	0,05	0,06	0,07	0,06	0,07	0,07	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08
H.1.1	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
H.1.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	0,06	0,08	0,08
H.1.3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04						
H.1.4													
H.2.1	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
H.3.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
O.1.1	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.1.2	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.2.1													
O.2.2	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
O.3.1	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11

For at sikre effektiv spånevakuering fra hullet skal kølevæsketrykket være mindst 5 bar. Optimalt tryk er > 15 bar.

Vejledende skæredata for KUB Trigon – 3xD

Indeks	10 893 ...												
	ABS / K												
	Ø 14–16	Ø 17–19	Ø 20–24	Ø 25–29	Ø 30–36	Ø 37–40	Ø 41–44	Ø 45–46	Ø 46–52	Ø 53–65	Ø 64–69	Ø 70–75	Ø 76–82
	f (mm/O)												
P.1.1	0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
P.1.2	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,25
P.1.3	0,06	0,08	0,12	0,14	0,14	0,14	0,16	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25	0,25
P.1.4	0,05	0,07	0,11	0,13	0,13	0,13	0,14	0,12	0,16	0,18	0,22	0,22	0,22
P.1.5	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,14	0,18	0,18	0,20	0,22	0,22	0,22	0,22
P.2.1	0,06	0,08	0,12	0,14	0,14	0,14	0,16	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25	0,25
P.2.2	0,06	0,08	0,11	0,13	0,13	0,13	0,15	0,12	0,16	0,18	0,22	0,22	0,22
P.2.3	0,06	0,08	0,10	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16	0,18	0,20	0,20	0,20
P.2.4	0,05	0,06	0,08	0,11	0,13	0,13	0,13	0,14	0,14	0,16	0,18	0,18	0,18
P.3.1	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16
P.3.2	0,05	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
P.3.3	0,04	0,06	0,07	0,08	0,08	0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
P.4.1	0,07	0,09	0,11	0,13	0,13	0,13	0,15	0,15	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17
P.4.2	0,05	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
M.1.1	0,06	0,06	0,08	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16
M.2.1	0,06	0,06	0,08	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,16	0,16	0,16	0,16
M.3.1	0,05	0,05	0,07	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,15	0,15	0,15	0,15
K.1.1	0,10	0,12	0,14	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30
K.1.2	0,08	0,08	0,10	0,14	0,14	0,16	0,18	0,18	0,18	0,20	0,25	0,25	0,25
K.2.1	0,08	0,10	0,14	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30
K.2.2	0,08	0,10	0,13	0,20	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.1	0,10	0,12	0,16	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30
K.3.2	0,08	0,10	0,13	0,20	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
N.1.1	0,05	0,08	0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14
N.1.2	0,05	0,08	0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14
N.2.1	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18	0,20	0,20	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
N.2.2	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18	0,20	0,20	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
N.2.3	0,09	0,11	0,13	0,16	0,16	0,18	0,18	0,16	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
N.3.1	0,05	0,08	0,12	0,16	0,16	0,18	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,25
N.3.2	0,06	0,09	0,13	0,18	0,18	0,20	0,22	0,22	0,22	0,26	0,26	0,26	0,26
N.3.3	0,06	0,09	0,09	0,11	0,11	0,11	0,13	0,122	0,12	0,16	0,16	0,16	0,16
N.4.1	0,05	0,08	0,12	0,16	0,16	0,18	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,25
S.1.1	0,04	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12
S.1.2	0,03	0,05	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10
S.2.1	0,04	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12
S.2.2	0,03	0,05	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10
S.2.3	0,02	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
S.3.1	0,07	0,09	0,11	0,13	0,11	0,13	0,13	0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14
S.3.2	0,06	0,08	0,10	0,12	0,10	0,12	0,12	0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14
S.3.3	0,04	0,05	0,06	0,07	0,06	0,07	0,07	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08
H.1.1	0,05	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
H.1.2	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08	0,06	0,06	0,06	0,06	0,08	0,08
H.1.3	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05						
H.1.4													
H.2.1	0,05	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
H.3.1	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
O.1.1	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.1.2	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.2.1													
O.2.2	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
O.3.1	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11

Under boringen af gennemgående huller skæres en skarpkantet rundel af. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholdes.
Der skal afskærmes mod udslyngning af spåner.

Vejledende skæredata for KUB Trigon – 4xD

Indeks	10 894 ... K					10 894 ... ABS						
	Ø 14–16	Ø 17–19	Ø 20–24	Ø 25–29	Ø 30–35	Ø 14–16	Ø 17–19	Ø 20–24	Ø 25–29	Ø 30–36	Ø 37–40	Ø 41–44
	f (mm/O)					f (mm/O)						
P.1.1	0,06	0,08	0,08	0,10	0,11	0,06	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10
P.1.2	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14	0,18
P.1.3	0,04	0,06	0,10	0,12	0,12	0,04	0,06	0,10	0,12	0,12	0,12	0,14
P.1.4	0,04	0,05	0,09	0,11	0,11	0,04	0,05	0,09	0,11	0,11	0,11	0,13
P.1.5	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,13	0,16
P.2.1	0,04	0,06	0,10	0,12	0,12	0,04	0,06	0,10	0,12	0,12	0,12	0,14
P.2.2	0,04	0,06	0,10	0,11	0,11	0,04	0,06	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13
P.2.3	0,04	0,06	0,08	0,12	0,14	0,04	0,06	0,08	0,12	0,14	0,14	0,14
P.2.4	0,03	0,05	0,06	0,10	0,11	0,03	0,05	0,06	0,10	0,11	0,11	0,11
P.3.1	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11	0,04	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,12
P.3.2	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,03	0,05	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
P.3.3	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08	0,03	0,04	0,06	0,07	0,07	0,07	0,08
P.4.1	0,04	0,07	0,09	0,11	0,12	0,04	0,07	0,09	0,11	0,11	0,11	0,13
P.4.2	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,03	0,05	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
M.1.1	0,04	0,04	0,06	0,10	0,11	0,04	0,04	0,06	0,10	0,10	0,10	0,12
M.2.1	0,04	0,04	0,06	0,10	0,11	0,04	0,04	0,06	0,10	0,10	0,10	0,10
M.3.1	0,04	0,04	0,05	0,09	0,10	0,04	0,04	0,05	0,09	0,09	0,09	0,09
K.1.1	0,08	0,10	0,12	0,18	0,19	0,08	0,10	0,12	0,18	0,18	0,18	0,23
K.1.2	0,06	0,06	0,08	0,12	0,12	0,06	0,06	0,08	0,12	0,12	0,14	0,16
K.2.1	0,06	0,08	0,12	0,18	0,19	0,06	0,08	0,12	0,18	0,18	0,18	0,23
K.2.2	0,06	0,08	0,11	0,18	0,19	0,06	0,08	0,11	0,18	0,18	0,18	0,18
K.3.1	0,08	0,10	0,14	0,23	0,24	0,08	0,10	0,14	0,23	0,23	0,23	0,23
K.3.2	0,06	0,08	0,11	0,18	0,19	0,06	0,08	0,11	0,18	0,18	0,18	0,18
N.1.1	0,03	0,06	0,06	0,08	0,09	0,03	0,06	0,06	0,08	0,08	0,10	0,10
N.1.2	0,03	0,06	0,06	0,08	0,09	0,03	0,06	0,06	0,08	0,08	0,10	0,10
N.2.1	0,08	0,10	0,12	0,16	0,17	0,08	0,10	0,12	0,16	0,16	0,18	0,18
N.2.2	0,08	0,10	0,12	0,16	0,17	0,08	0,10	0,12	0,16	0,16	0,18	0,18
N.2.3	0,07	0,09	0,11	0,14	0,15	0,07	0,09	0,11	0,14	0,14	0,16	0,16
N.3.1	0,04	0,06	0,10	0,14	0,15	0,03	0,06	0,10	0,14	0,14	0,16	0,18
N.3.2	0,04	0,07	0,11	0,15	0,17	0,03	0,07	0,11	0,15	0,15	0,18	0,20
N.3.3	0,03	0,07	0,07	0,09	0,10	0,03	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
N.4.1	0,04	0,06	0,10	0,14	0,15	0,03	0,06	0,10	0,14	0,14	0,16	0,18
S.1.1	0,03	0,05	0,07	0,08	0,09	0,02	0,04	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08
S.1.2	0,02	0,04	0,06	0,06	0,07	0,02	0,03	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.1	0,03	0,05	0,07	0,08	0,09	0,02	0,04	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08
S.2.2	0,02	0,04	0,06	0,06	0,07	0,02	0,03	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06
S.2.3	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,01	0,02	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04
S.3.1	0,04	0,07	0,09	0,11	0,11	0,04	0,07	0,09	0,11	0,09	0,11	0,11
S.3.2	0,04	0,06	0,08	0,10	0,10	0,04	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,10
S.3.3	0,02	0,04	0,05	0,06	0,06	0,02	0,04	0,05	0,06	0,05	0,06	0,06
H.1.1	0,03	0,06	0,06	0,08	0,08	0,03	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08
H.1.2	0,02	0,05	0,05	0,06	0,06	0,02	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06
H.1.3	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04
H.1.4												
H.2.1	0,03	0,06	0,06	0,08	0,08	0,03	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,08
H.3.1	0,02	0,05	0,05	0,06	0,06	0,02	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06
O.1.1	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.1.2	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
O.2.1												
O.2.2	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07
O.3.1	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11

For at sikre effektiv spånevakuering fra hullet skal kølevæsketrykket være mindst 5 bar. Optimalt tryk er > 15 bar.

Vejledende skæredata for KUB Centron

Indeks	Ø 20–25 mm				Ø 26–32 mm				Ø 33–45 mm			
		Centreringsspids				Centreringsspids				Centreringsspids		
		10 863 ... (TiN/TiAlN)	10 862 ... (TiN)	10 862 ... (TiAlN)		10 863 ... (TiN/TiAlN)	10 862 ... (TiN)	10 862 ... (TiAlN)		10 863 ... (TiN/TiAlN)	10 862 ... (TiN)	10 862 ... (TiAlN)
	f (mm/O)	v_c (m/min)			f (mm/O)	v_c (m/min)			f (mm/O)	v_c (m/min)		
P.1.1	0,08	250	160		0,08	250	160		0,10	250	160	
P.1.2	0,12	250	160		0,14	250	160		0,14	250	160	
P.1.3	0,10	200	160		0,12	200	160		0,12	200	160	
P.1.4	0,09	180	160		0,11	180	160		0,11	180	160	
P.1.5	0,11	230	160		0,12	230	160		0,12	230	160	
P.2.1	0,10	200	160		0,12	200	160		0,12	200	160	
P.2.2	0,10	190	150		0,11	190	150		0,11	190	150	
P.2.3	0,12	180	140		0,14	180	140		0,14	180	140	
P.2.4	0,10	150	120		0,12	150	120		0,12	150	120	
P.3.1	0,08	160	120		0,10	160	120		0,10	160	120	
P.3.2	0,06	140	100		0,08	140	100		0,08	140	100	
P.3.3	0,07	130	90		0,07	130	90		0,07	130	90	
P.4.1	0,09	180	130		0,11	180	130		0,11	180	130	
P.4.2	0,06	140	100		0,08	140	100		0,08	140	100	
M.1.1	0,10	160		70	0,12	160		70	0,12	160		70
M.2.1	0,08	120		70	0,10	120		70	0,10	120		70
M.3.1	0,07	110		60	0,08	110		60	0,08	110		60
K.1.1	0,14	200		100	0,16	200		100	0,16	200		100
K.1.2	0,12	160		100	0,14	160		100	0,14	160		100
K.2.1	0,12	160		100	0,14	160		100	0,14	160		100
K.2.2	0,10	100		80	0,12	100		80	0,12	100		80
K.3.1	0,12	120		100	0,14	120		100	0,14	120		100
K.3.2	0,10	100		80	0,12	100		80	0,12	100		80
N.1.1	0,07	350	350		0,07	350	350		0,10	350	350	
N.1.2	0,07	350	350		0,07	350	350		0,10	350	350	
N.2.1	0,10	250	250		0,12	250	250		0,16	250	250	
N.2.2	0,10	250	250		0,12	250	250		0,16	250	250	
N.2.3	0,09	230	230		0,11	230	230		0,15	230	230	
N.3.1	0,14	200	200		0,16	200	200		0,18	200	200	
N.3.2	0,15	220	220		0,18	220	220		0,20	220	220	
N.3.3	0,09	250	250		0,10	250	250		0,14	250	250	
N.4.1	0,14	200	200		0,16	200	200		0,18	200	200	
S.1.1	0,04	50		25	0,05	50		25	0,05	50		25
S.1.2	0,03	40		20	0,04	40		20	0,04	40		20
S.2.1	0,04	50		25	0,05	50		25	0,05	50		25
S.2.2	0,03	40		20	0,04	40		20	0,04	40		20
S.2.3	0,03	30		20	0,04	30		20	0,04	30		20
S.3.1	0,06	80		50	0,07	80		50	0,07	80		50
S.3.2	0,05	80		40	0,06	80		40	0,06	80		40
S.3.3	0,03	50		30	0,04	50		30	0,04	50		30
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1	0,08	100	100		0,10	100	100		0,10	100	100	
O.1.2	0,08	100	100		0,10	100	100		0,10	100	100	
O.2.1												
O.2.2	0,08	50	30		0,10	50	30		0,10	50	30	
O.3.1	0,08	100	100		0,10	100	100		0,10	100	100	

Under boringen af gennemgående huller skæres en skarpkantet rundel af. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholdes.
Der skal afskærmes mod udslyngning af spåner.

Skæredata for KUB Centron afhænger af centreringsspidsen, ikke af vendeskærene. **Vælg venligst skæredata for centreringsspidsen.**
10 863 ... er kun egnet indtil boredybde 6xD.

Indeks	Ø 46–54 mm				Ø 55–64 mm				Ø 65–71 mm			Ø 72–81 mm		
		Centreringsspids				Centreringsspids				Centreringsspids			Centreringsspids	
		10 863 ... (TiN/TiAlN)	10 862 ... (TiN)	10 862 ... (TiAlN)		10 863 ... (TiN/TiAlN)	10 862 ... (TiN)	10 862 ... (TiAlN)		10 862 ... (TiN)	10 862 ... (TiAlN)		10 862 ... (TiN)	10 862 ... (TiAlN)
	f (mm/O)	v_c (m/min)			f (mm/O)	v_c (m/min)			f (mm/O)	v_c (m/min)		f (mm/O)	v_c (m/min)	
P.1.1	0,10	250	160		0,10	250	160		0,10	160		0,10	160	
P.1.2	0,14	250	160		0,16	250	160		0,16	160		0,16	160	
P.1.3	0,12	200	160		0,14	200	160		0,14	160		0,14	160	
P.1.4	0,11	180	160		0,12	180	160		0,12	160		0,12	160	
P.1.5	0,12	230	160		0,14	230	160		0,14	160		0,14	160	
P.2.1	0,12	200	160		0,14	200	160		0,14	160		0,14	160	
P.2.2	0,11	190	150		0,12	190	150		0,12	150		0,12	150	
P.2.3	0,14	180	140		0,16	180	140		0,16	140		0,16	140	
P.2.4	0,12	150	120		0,13	150	120		0,13	120		0,13	120	
P.3.1	0,10	160	120		0,12	160	120		0,12	120		0,12	120	
P.3.2	0,08	140	100		0,10	140	100		0,10	100		0,10	100	
P.3.3	0,07	130	90		0,09	130	90		0,09	90		0,09	90	
P.4.1	0,11	180	130		0,14	180	130		0,14	130		0,14	130	
P.4.2	0,08	140	100		0,10	140	100		0,10	100		0,10	100	
M.1.1	0,12	160		70	0,12	160		70	0,12		70	0,12		70
M.2.1	0,10	120		70	0,10	120		70	0,10		70	0,10		70
M.3.1	0,08	110		60	0,08	110		60	0,08		60	0,08		60
K.1.1	0,16	200		100	0,16	200		100	0,16		100	0,16		100
K.1.2	0,14	160		100	0,14	160		100	0,14		100	0,14		100
K.2.1	0,14	160		100	0,14	160		100	0,14		100	0,14		100
K.2.2	0,12	100		80	0,12	100		80	0,12		80	0,12		80
K.3.1	0,14	120		100	0,14	120		100	0,14		100	0,14		100
K.3.2	0,12	100		80	0,12	100		80	0,12		80	0,12		80
N.1.1	0,10	350	350		0,10	350	350		0,10	350		0,10	350	
N.1.2	0,10	350	350		0,10	350	350		0,10	350		0,10	350	
N.2.1	0,16	250	250		0,16	250	250		0,16	250		0,16	250	
N.2.2	0,16	250	250		0,16	250	250		0,16	250		0,16	250	
N.2.3	0,15	230	230		0,15	230	230		0,15	230		0,15	230	
N.3.1	0,18	200	200		0,18	200	200		0,18	200		0,18	200	
N.3.2	0,20	220	220		0,20	220	220		0,20	220		0,20	220	
N.3.3	0,14	250	250		0,14	250	250		0,14	250		0,14	250	
N.4.1	0,18	200	200		0,18	200	200		0,18	200		0,18	200	
S.1.1	0,05	50		25	0,05	50		25	0,05		25	0,05		25
S.1.2	0,04	40		20	0,04	40		20	0,04		20	0,04		20
S.2.1	0,05	50		25	0,05	50		25	0,05		25	0,05		25
S.2.2	0,04	40		20	0,04	40		20	0,04		20	0,04		20
S.2.3	0,04	30		20	0,04	30		20	0,04		20	0,04		20
S.3.1	0,07	80		50	0,07	80		50	0,07		50	0,07		50
S.3.2	0,06	80		40	0,06	80		40	0,06		40	0,06		40
S.3.3	0,04	50		30	0,04	50		30	0,04		30	0,04		30
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1	0,10	100	100		0,10	100	100		0,10	100		0,10	100	
O.1.2	0,10	100	100		0,10	100	100		0,10	100		0,10	100	
O.2.1														
O.2.2	0,10	50	30		0,10	50	30		0,10	30		0,10	30	
O.3.1	0,10	100	100		0,10	100	100		0,10	100		0,10	100	

For at sikre effektiv spånevakuering fra hullet skal kølevæsketrykket være mindst 5 bar.
Optimalt tryk er > 15 bar.

Vejledende skæredata for MaxiDrill 900 – 2xD

Indeks	10 830 ...		10 852 ...									
	SONT		C									
	CTCP420	CTPP430	Ø 12–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–20,5	Ø 21–23,5	Ø 24–27,5	Ø 28–32	Ø 32,5–36,5	Ø 37–41	Ø 41,5–46	Ø 46,5–63
	v_c (m/min)		f (mm/O)									
P.1.1	300	215	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.2	260	190	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.3	230	165	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.4	220	160	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.5	200	150	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.1	270	200	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.2	215	160	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.3	200	140	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.4	160	110	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.3.1	200	140	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.3.2	160	100	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.3.3	120	70	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.4.1	200	140	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.4.2	180	120	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
M.1.1		140	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15
M.2.1		100	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15
M.3.1		130	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15
K.1.1	250	140	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.1.2	230	130	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.2.1	230	140	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.2.2	210	140	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.1	190	100	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.2	170	100	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
N.1.1		300	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.1.2		315	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.1		270	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.2		140	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.3		180	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.1		200	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.2		200	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.3		200	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.4.1		200	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
S.1.1		65	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.1.2		50	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.2.1		45	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.2.2		40	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.2.3		40	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.3.1		65	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.3.2		50	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.3.3		40	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Under boringen af gennemgående huller skæres en skarpkantet rundel af. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholdes. Der skal afskærmes mod udslyngning af spåner.

CTCP420 -M30 anbefales udelukkende til periferiskær!

Vejledende skæredata for MaxiDrill 900 – 3xD

Indeks	10 853 ...									
	C									
	Ø 12–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–20,5	Ø 21–23,5	Ø 24–27,5	Ø 28–32	Ø 32,5–36,5	Ø 37–41	Ø 41,5–46	Ø 46,5–63
	f (mm/O)									
P.1.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.4	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.5	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.4	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.3.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.3.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.3.3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.4.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.4.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
M.1.1	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15
M.2.1	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15
M.3.1	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15
K.1.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.1.2	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.2.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.2.2	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.2	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
N.1.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.1.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.3	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.3	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.4.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
S.1.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.1.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.2.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.2.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.2.3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.3.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.3.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.3.3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

For at sikre effektiv spånevakuering fra hullet skal kølevæsketrykket være mindst 5 bar. Optimalt tryk er > 15 bar.

Vejledende skæredata for MaxiDrill 900 – 4xD

Indeks	10 854 ...									
	C									
	Ø 12–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–20,5	Ø 21–23,5	Ø 24–27,5	Ø 28–32	Ø 32,5–36,5	Ø 37–41	Ø 41,5–46	Ø 46,5–54
	f (mm/O)									
P.1.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.4	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.1.5	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.2.4	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.3.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.3.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.3.3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.4.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
P.4.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20
M.1.1	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15
M.2.1	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15
M.3.1	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15
K.1.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.1.2	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.2.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.2.2	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
K.3.2	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25	0,25	0,25
N.1.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.1.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.3	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.3	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
N.4.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13
S.1.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.1.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.2.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.2.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.2.3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.3.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.3.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
S.3.3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08	0,08	0,10
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

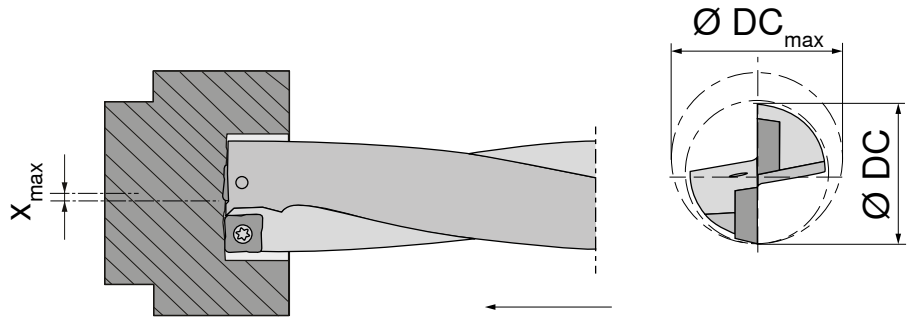
Under boringen af gennemgående huller skæres en skarpkantet rundel af. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholdes.
Der skal afskærmes mod udslyngning af spåner.

Vejledende skæredata for MaxiDrill 900 – 5xD

Indeks	10 855 ...							
	C							
	Ø 12–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–20	Ø 21–23	Ø 24–27	Ø 28–32	Ø 33–36	Ø 37–41
	f (mm/O)							
P.1.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.1.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.1.3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.1.4	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.1.5	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.2.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.2.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.2.3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.2.4	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.3.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.3.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.3.3	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.4.1	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
P.4.2	0,10	0,10	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,18
M.1.1	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15
M.2.1	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15
M.3.1	0,08	0,08	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10	0,15
K.1.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25
K.1.2	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25
K.2.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25
K.2.2	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25
K.3.1	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25
K.3.2	0,12	0,15	0,15	0,18	0,18	0,22	0,25	0,25
N.1.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
N.1.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
N.2.3	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.2	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
N.3.3	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
N.4.1	0,10	0,11	0,11	0,11	0,13	0,13	0,13	0,13
S.1.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08
S.1.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08
S.2.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08
S.2.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08
S.2.3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08
S.3.1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08
S.3.2	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08
S.3.3	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,08	0,08
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								

For at sikre effektiv spånevakuering fra hullet skal kølevæsketrykket være mindst 5 bar. Optimalt tryk er > 15 bar.

Maksimalt justeringsområde (X) ved fuldboring – KUB Pentron



Ved maks. justering $X_{maks.}$ bliver hullet:
$D_{maks.} = D + 2X_{maks.}$
f.eks. for D = 20 mm, $X_{maks.}$ = 0,25 mm:
$D_{maks.} = D + 0,5 = 20,5$ mm

Ø DC mm	Vendeskær, størrelse	X_{max} mm	Ø DC_{max} mm
14,0	SOGX 04....	0,25	14,5
14,5		0,25	15,0
15,0		0,25	15,5
15,5		0,25	16,0
16,0		0,25	16,5
16,5	SOGX 05....	0,25	17,0
17,0		0,25	17,5
17,5		0,25	18,0
18,0		0,25	18,5
18,5	SOGX 06....	0,25	19,0
19,0		0,25	19,5
19,5		0,25	20,0
20,0		0,25	20,5
20,5	SOGX 07....	0,25	21,0
21,0		0,25	21,5
21,5		0,25	22,0
22,0		0,25	22,5
22,5		0,25	23,0
23,0		0,25	23,5
23,5	SOGX 08....	0,25	24,0
24,0		0,25	24,5
24,5		0,25	25,0
25,0		0,25	25,5
25,5		0,25	26,0
26,0		0,25	26,5
26,5	SOGX 09....	0,25	27,0
27,0		0,25	27,5
27,5		0,25	28,0
28,0		0,25	28,5
28,5		0,25	29,0
29,0		0,25	29,5
29,5		0,25	30,0
30,0		0,25	30,5
31,0	SOGX 10....	0,25	31,5
32,0		0,25	32,5
33,0		0,25	33,5
34,0	SOGX 11....	0,25	34,5
35,0		0,25	35,5
36,0		0,25	36,5
37,0		0,25	37,5
38,0	SOGX 12....	0,25	38,5
39,0		0,25	39,5
40,0		0,25	40,5
41,0		0,25	41,5
42,0		0,25	42,5
43,0	SOGX 13....	0,25	43,5
44,0		0,25	44,5
45,0		0,25	45,5
46,0		0,25	46,5
47,0	SOGX 08....	0,25	47,5
48,0		0,25	48,5
49,0		0,25	49,5
50,0		0,25	50,5
51,0		0,25	51,5
52,0		0,25	52,5

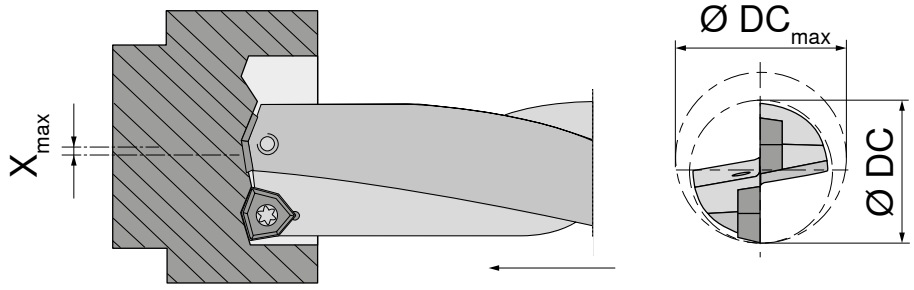
Ø DC mm	Vendeskær, størrelse	X_{max} mm	Ø DC_{max} mm
53,0	SOGX 10....	0,25	53,5
54,0		0,25	54,5
55,0		0,25	55,5
56,0		0,25	56,5
57,0		0,25	57,5
58,0		0,25	58,5
59,0		0,25	59,5
60,0		0,25	60,5
61,0		0,25	61,5
62,0		0,25	62,5
63,0		0,25	63,5
64,0		0,25	64,5
65,0		0,25	65,5

KUB Pentron CS

Ø DC mm	Vendeskær, størrelse	X_{max} mm	Ø DC_{max} mm
64,0	SOGX 10....	0,25	64,5
65,0		0,25	65,5
66,0		0,25	66,5
67,0		0,25	67,5
68,0		0,25	68,5
69,0		0,25	69,5
70,0	SOGX 11....	0,25	70,5
71,0		0,25	71,5
72,0		0,25	72,5
73,0		0,25	73,5
74,0		0,25	74,5
75,0		0,25	75,5
76,0	SOGX 12....	0,25	76,5
77,0		0,25	77,5
78,0		0,25	78,5
79,0		0,25	79,5
80,0		0,25	80,5
81,0		0,25	81,5
82,0		0,25	82,5
83,0		0,25	83,5
84,0		0,25	84,5
85,0	SOGX 13....	0,25	85,5
86,0		0,25	86,5
87,0		0,25	87,5
88,0		0,25	88,5
89,0		0,25	89,5
90,0		0,25	90,5
91,0		0,25	91,5
92,0		0,25	92,5
93,0		0,25	93,5
94,0		0,25	94,5
95,0		0,25	95,5
96,0		0,25	96,5

Den maksimale radiale X-forskydning påvirker borets skærekraftbalance, derfor anbefales brugen af det nedre tilspændingsområde

Maksimalt justeringsområde (X) ved fuldboring – KUB Trigon



Ved maks. justering $X_{maks.}$ bliver hullet:
$D_{maks.} = D + 2X_{maks.}$
f.eks. for D = 20 mm, $X_{maks.}$ = 0,5 mm:
$D_{maks.} = D + 1,0 = 21,0$ mm

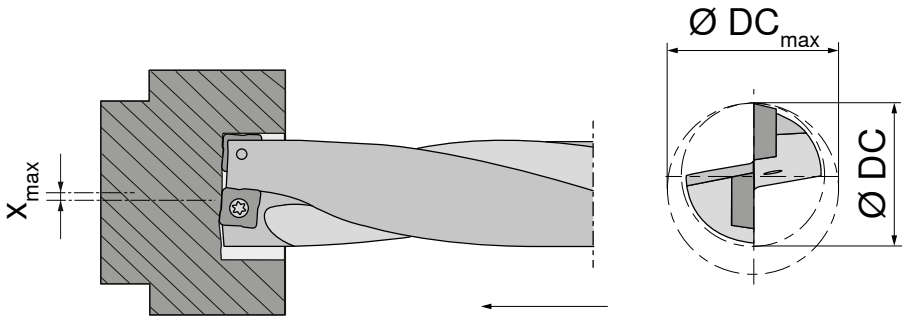
KUB Trigon

Ø DC mm	Vendeskær, størrelse	X_{max} mm	Ø DC_{max} mm
14,0	WOEX 03....	0,5	15,0
15,0		0,5	16,0
16,0		0,5	17,0
17,0		0,5	18,0
18,0		0,5	19,0
19,0		0,5	20,0
20,0	WOEX 04....	0,5	21,0
21,0		0,5	22,0
22,0		0,5	23,0
23,0		0,5	24,0
24,0		0,5	25,0
25,0	WOEX 05....	0,5	26,0
26,0		1,0	28,0
27,0		1,5	30,0
28,0		1,5	31,0
29,0		1,5	32,0
30,0		1,25	32,5
31,0		1,25	33,5
32,0		1,0	34,0
33,0		0,5	34,0
34,0		0,5	35,0
35,0		0,5	36,0
36,0		0,5	37,0
37,0	WOEX 06....	1,5	40,0
38,0		1,5	41,0
39,0		1,5	42,0
40,0		1,5	43,0
41,0		1,5	44,0
42,0		1,5	45,0
43,0		1,0	45,0
44,0		0,5	45,0

Ø DC mm	Vendeskær, størrelse	X_{max} mm	Ø DC_{max} mm
45,0	WOEX 08....	1,5	48,0
46,0		1,5	49,0
47,0		1,5	50,0
48,0		1,5	51,0
49,0		1,5	52,0
50,0		1,5	53,0
51,0		1,5	54,0
52,0		1,5	55,0
53,0		1,0	55,0
54,0		0,5	55,0
55,0	WOEX 10....	1,5	58,0
56,0		1,5	59,0
57,0		1,5	60,0
58,0		1,5	61,0
59,0		1,5	62,0
60,0		1,5	63,0
61,0		1,5	64,0
62,0		1,5	65,0
63,0		1,5	66,0
64,0		1,5	67,0
65,0		1,5	68,0
66,0		1,5	69,0
67,0		1,25	69,5
68,0		1,0	70,0
69,0	WOEX 12....	1,5	72,0
70,0		1,5	73,0
71,0		1,5	74,0
72,0		1,5	75,0
73,0		1,5	76,0
74,0		1,5	77,0
75,0		1,5	78,0
76,0		1,5	79,0
77,0		1,5	80,0
78,0		1,5	81,0
79,0		1,5	82,0
80,0		1,0	82,0
81,0		0,75	82,5
82,0		0,5	83,0

Den maksimale radiale X-forskydning påvirker borets skærekraftbalance, derfor anbefales brugen af det nedre tilspændingsområde

Maksimalt justeringsområde (X) ved fuldboring – MaxiDrill 900



Ved maks. justering $X_{maks.}$ bliver hullet:
$D_{maks.} = D + 2X_{maks.}$
f.eks. for D = 20 mm, $X_{maks.}$ = 0,20 mm:
$D_{maks.} = D + 0,4 = 20,4$ mm

Ø DC mm	Vendeskær, størrelse	X_{max} mm	Ø DC_{max} mm
12,0	SONT 03....	0,50	13,0
12,5		0,40	13,3
13,0		0,35	13,7
13,5		0,30	14,1
14,0	SONT 04....	0,35	14,7
14,5		0,25	15,0
15,0		0,20	15,4
15,5		0,15	15,8
16,0	SONT 05....	0,40	16,8
16,5		0,35	17,2
17,0		0,30	17,6
17,5		0,25	18,0
18,0	SONT 06....	0,50	19,0
18,5		0,40	19,3
19,0		0,35	19,7
19,5		0,25	20,0
20,0		0,20	20,4
20,5		0,15	20,8
21,0	SONT 07....	0,35	21,7
21,5		0,30	22,1
22,0		0,25	22,5
22,5		0,15	22,8
23,0		0,15	23,3
23,5		0,10	23,7
24,0	SONT 08....	0,65	25,3
24,5		0,55	25,6
25,0		0,55	26,1
25,5		0,40	26,3
26,0		0,35	26,7
26,5		0,30	27,1
27,0		0,25	27,5
27,5		0,15	27,8
28,0	SONT 09....	0,90	29,8
28,5		0,80	30,1
29,0		0,75	30,5
29,5		0,70	30,9
30,0		0,60	31,2
30,5		0,55	31,6
31,0		0,45	31,9
31,5		0,40	32,3
32,0		0,30	32,6

Ø DC mm	Vendeskær, størrelse	X_{max} mm	Ø DC_{max} mm
32,5	SONT 10....	0,80	34,1
33,0		0,80	34,6
33,5		0,65	34,8
34,0		0,60	35,2
34,5		0,50	35,5
35,0		0,45	35,9
35,5		0,35	36,2
36,0		0,35	36,7
36,5		0,20	36,9
37,0	SONT 12....	1,00	39,0
38,0		0,85	39,7
39,0		0,70	40,4
40,0		0,50	41,0
41,0		0,35	41,7
42,0	SONT 13....	0,95	43,9
43,0		0,80	44,6
44,0		0,60	45,2
45,0		0,45	45,9
46,0		0,30	46,6
47,0	SONT 15....	1,80	50,6
48,0		1,65	51,3
49,0		1,50	52,0
50,0		1,35	52,7
51,0		1,15	53,3
52,0		0,95	53,9
53,0		0,80	54,6
54,0		0,60	55,2
55,0	SONT 17....	2,10	59,2
56,0		1,90	59,8
57,0		1,75	60,5
58,0		1,55	61,1
59,0		1,35	61,7
60,0		1,15	62,3
61,0		1,00	63,0
62,0		0,85	63,7
63,0		0,65	64,3

Den maksimale radiale X-forskydning påvirker borets skærekraftbalance, derfor anbefales brugen af det nedre tilspændingsområde

Tekniske data til uddrejning – MaxiDrill 900

Vendeskær, størrelse	$a_{p\ maks.}$ mm	f mm/O
SONT 03	0,40–1,50	0,08–0,22
SONT 04	0,40–1,80	0,09–0,27
SONT 05	0,60–2,40	0,10–0,30
SONT 06	0,60–2,80	0,11–0,34
SONT 07	0,60–3,40	0,13–0,38
SONT 08	0,70–4,20	0,15–0,41

Vendeskær, størrelse	$a_{p\ maks.}$ mm	f mm/O
SONT 09	0,70–4,50	0,16–0,42
SONT 10	0,70–4,80	0,17–0,44
SONT 12	0,90–5,50	0,18–0,45
SONT 13	1,00–6,00	0,20–0,45
SONT 15	1,20–6,40	0,21–0,46
SONT 17	1,20–6,70	0,21–0,47

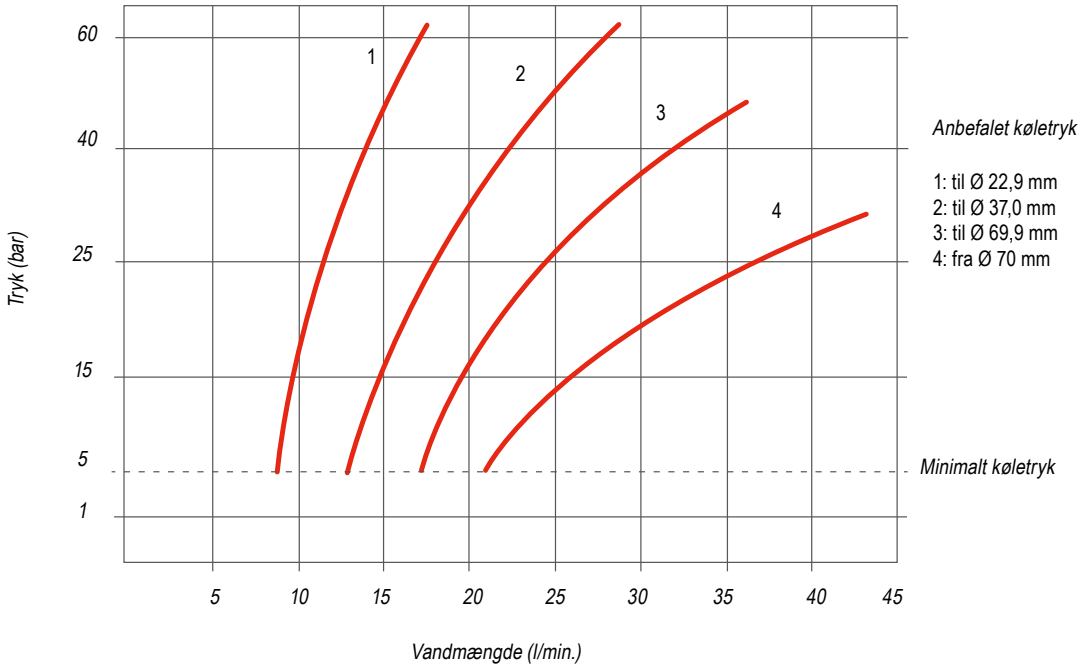
Kodningseksempel, bor med vendeskær

System		Længde		Borediameter		Rotationsretning		Skærstørrelse		Holdertilslutning og størrelse
KUB-P	.	3D	.	215	.	R	.	07	–	ABS 50
KUB-P	.	3D	.	290	.	R	.	04	–	PSC 63
KUB-P.GH-CS	.	3D	.	76-78	.	R			–	ABS 80
MD-900	.	4D	.	240	.	R	.	08	–	C 32
KUB-T	.	2D	.	350	.	R	.	05	–	K 32
KUB-T	.	2D	.	350	.	L	.	05	–	ABS 50
KUB-C.GH	.	4D	.	320	.	R			–	ABS 50

KUB-P = KUB Pentron	215 = 21,5 mm	R = højre	ABS50 = ABS-holder str. 50
	290 = 29,0 mm	R = højre	PSC63 = Konisk polygonskaft str. 63
KUB-P.GH-CS = KUB Pentron CS	76-78 = 76-78 mm	R = højre	ABS80 = ABS-holder str. 80
MD-900 = MaxiDrill 900	240 = 24,0 mm	R = højre	C32 = cylindrisk skaft Ø 32,0 mm
KUB-T = KUB Trigon	350 = 35,0 mm	R = højre	K32 = cylindrisk skaft med kombi spændeflade Ø 32,0 mm
		L = Venstre	ABS50 = ABS-holder str. 50
KUB-C.GH = KUB Centron	320 = KLG 32	R = højre	ABS50 = ABS-holder str. 50

KOMET nummernøgle til KOMET Performance vendeskær (W80 ... / W29 ...) findes i **kapitel 5 – Udboreværktøjer på side 75**.

Anbefalet køletryk/-flow

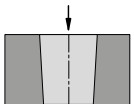


Bor med vendeskær – problemer / mulige årsager / løsninger

Roterende og stillestående indsats

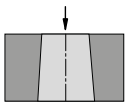
Kort standtid/slidtyper på vendeskær

- ▲ Skærehastighed for høj → vælg korrekt skærehastighed
- ▲ Hårdmetalkvalitet med for lav slidstyrke → vælg slidstærk kvalitet
- ▲ Værktøjsudhæng for stort → anvend, om muligt, kortere værktøj
- ▲ Beskadiget skærleje→ tjek værktøj, udskift evt.
- ▲ Lav stabilitet af spændeandordningen → øg stabiliteten



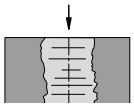
Hullet indsnævrer sig i bunden

- ▲ Spånpakning på periferiskær → anvend anden spånbrydergeometri, eller øg tilspænding
- ▲ Meget blødt materiale → øg skærehastighed, reducer tilspænding.
  Anvend positiv skæregeometri



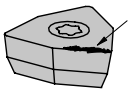
Hullet udvider sig i bunden

- ▲ Spånpakning på centerskær → anvend anden spånbrydergeometri, eller øg tilspænding



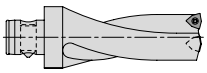
Dårlig overfladekvalitet

- ▲ Dårlig udspåning → optimer skæreparametre: Øg skærehastighed, reducer tilspænding



Løsægsdannelse

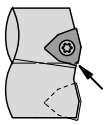
- ▲ For lav skærehastighed → øg skærehastighed
- ▲ For negativt vendeskær → anvend positiv geometri
- ▲ Uegnet belægning → vælg korrekt belægning



Friktionsspor på værktøjets skaft

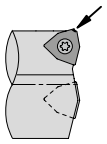
- ▲ Borediameter for lille → tjek indstilling
- ▲ Problemer med spånevakuering → optimer skæreparametre, tjek geometri på vendeskær
- ▲ Skærradius for stor → anvend korrekt skærradius

Stillestående indsats



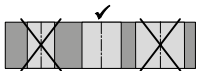
Udflisning på centerskær

- ▲ Værktøjscenterhøjde for høj/for lav → juster evt. værktøjsrevolver/holder → kalibrer maskin
- ▲ Vendeskærskvaliteter ombyttet → anvend korrekt vendeskær
- ▲ Tilspænding for høj → reducer tilspænding
- ▲ Vendeskærskvaliteten for sprød → anvend sejere kvalitet
- ▲ Forkert vendeskær-geometri → anvend evt. geometri med faset skær



Udflisning på periferiskær

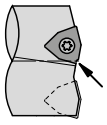
- ▲ Tilspænding for høj → reducer tilspænding
- ▲ Afbrudt spån → skift til sejere kvalitet
- ▲ Skærradius for lille → anvend vendeskær med større skærradius



Hul for lille/for stort

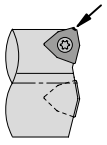
- ▲ Maskinen står ikke på X-0-position → kør aksen på korrekt position
- ▲ Akseforskydning → kalbrer maskin

Roterende indsats



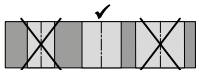
Udflisning på centerskær

- ▲ Vendeskærskvaliteter ombyttet → anvend korrekt vendeskær
- ▲ Tilspænding for høj → reducer tilspænding
- ▲ Vendeskærskvaliteten for sprød → anvend sejere kvalitet
- ▲ Forkert vendeskær-geometri → anvend evt. geometri med faset skær/skærfas



Udflisning på periferiskær

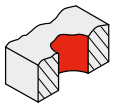
- ▲ Tilspænding for høj → reducer tilspænding
- ▲ Afbrudt spån → skift til sejere kvalitet
- ▲ Skærradius for lille → anvend vendeskær med større skærradius



Hul for lille/for stort ved justerbare værktøjer

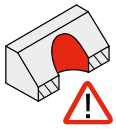
- ▲ Forkert skærradius anvendt → anvend korrekt skærradius
- ▲ Forkert indstilling → sørg for korrekt værktøjsindstilling
- ▲ Øg kølevæsketilførsel

KUB Centron – Tips til boreteknologi

1. 

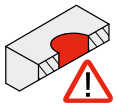
Boring i ujævne overflader (støbte overflader)

- ▲ Grundlæggende muligt
- ▲ Reducer tilspænding ved forboring

2. 

Boring i skrå overflader

- ▲ Forboret flade skal først plansænkes
- ▲ Undgå spånklemning på boreskaft

3. 

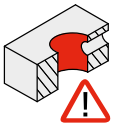
Skrå huludgang

- ▲ Betinget muligt
- ▲ Reducer evt. tilspænding
- ▲ Udborevinkel maks. 3°

4.

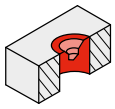
Boring i konvekse overflader

- ▲ Centrisk forboring med reduceret tilspænding muligt
- ▲ Ligger forboringsstedet uden for radiusmidte, skal der plansænkes

5. 

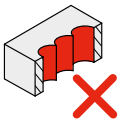
Gennemboring af et tværgående hul

- ▲ Halver tilspænding ved afbrudt spån
- ▲ Tværhul maks. 1/3 af borediameteren
- ▲ Tværhul udenfor center ikke mulig

6. 

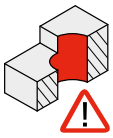
Boring i en vulst eller et stort centreringshul

- ▲ Betinget muligt
- ▲ Reducer evt. tilspænding
- ▲ I tilfælde af for stor forboring plandrejes først
- ▲ Optimer evt. grundindstilling af centreringsspids

7. 

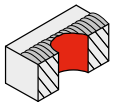
Rækkeboringer

- ▲ Ikke muligt

8. 

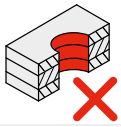
Boring i en kant

- ▲ Ikke muligt ved 4xD-værktøjer
- ▲ På grund af den ikke definerede forboringsflade skal der forbearbejdes (plansænkes, planfræses)
- ▲ Gå herefter videre som beskrevet under punkt 1

9. 

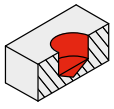
Boring i smedede, svejsede eller støbte overflader

- ▲ Reducer af tilspænding ved forboring
- ▲ Planes evt. først

10. 

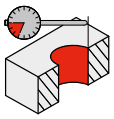
Pakkeboring

- ▲ Ikke muligt

11. 

Bundhul

- ▲ Muligt
- ▲ Indstil styrelister 0,5 mm under faktisk-Ø

12. 

Justerbar diameter

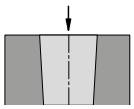
- ▲ Justerbar fra diameter 65 mm

KUB Centron – Problemer / mulige årsager / løsninger

Roterende og stillestående indsats

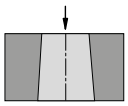
Kort standtid/slidtyper på vendeskær

- ▲ Skærehastighed for høj → vælg rigtig skærehastighed
- ▲ Skærematerialе med for lav slidstyrke → vælg slidstærke kvaliteter
- ▲ Værktøjsudhæng for stort → anvend, om muligt, et kortere værktøj
- ▲ Beskadiget skærleje → tjek værktøjet, udskift evt.
- ▲ Lav kvalitet af spændeanordning → øg stabiliteten



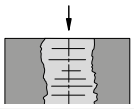
Hullet indsnævrer sig i bunden

- ▲ Spånpakning på periferiskær → anvend anden spånbrydergeometri, eller øg evt. tilspænding
- ▲ Meget blødt materiale → øg skærehastighed, reducer tilspænding
- ▲ Anvend positiv skærgeometri
- ▲ Aksial indstilling af centreringsspidsen ej optimal → indstil iht. indstillingsside i brugsvejledning



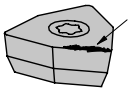
Hullet udvider sig i bunden

- ▲ Spånpakning på centerskær → anvend anden spånbrydergeometri, eller øg tilspænding



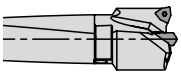
Dårlig overfladekvalitet

- ▲ Dårlig udspåning → optimer skæreparametre: Øg skærehastighed, reducer tilspænding



Løsægsdannelse

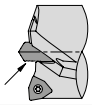
- ▲ For lav skærehastighed → øg skærehastigheden
- ▲ For negativt vendeskær → anvend positiv geometri
- ▲ Uegnet belægning → vælg korrekt belægning



Friktionsspor på værktøjets skaft

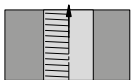
- ▲ For lille borediameter → tjek indstilling
- ▲ Problemer med udspåning → optimer skæreparametre, tjek geometri på vendeskær
- ▲ For stor skæreradius → anvend korrekt skærradius
- ▲ Fastklemte spåner på støtteelementet, ødelagte støtteelementer, ved grundelementer < 6xD kan støtteelementer undlades

Stillestående indsats



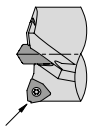
Overdrevent ensidigt slid på centreringsspidsen

- ▲ Værktøjets centerhøjde er for høj/for lav → evt. juster værktøjsrevolver/holder → kalibrer maskinen



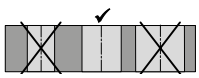
Ensidige tilbagetrækningsridser

- ▲ Værktøjets centerhøjde er for høj/for lav → evt. juster værktøjsrevolver/holder → kalibrer maskinen



Udflisning på periferiskær

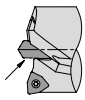
- ▲ Tilspænding for høj → reducer tilspænding
- ▲ Afbrudt spån → skift til sejere vendeskær-kvalitet
- ▲ Skærradius for lille → anvend vendeskær med større skærradius



Hul for lille/for stort

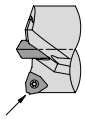
- ▲ Maskinen står ikke på X-0-position → kør akse til korrekt position
- ▲ Maskinakse forskudt → kalibrer maskine

Roterende indsats



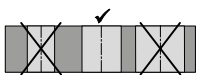
Overdrevent ensidigt slid på centreringsspidsen

- ▲ For lille føring → tjek længdeindstilling af centreringsspids



Udflisning på periferiskær

- ▲ Tilspænding for høj → reducer tilspænding
- ▲ Afbrudt spån → skift til sejere vendeskær-kvalitet
- ▲ Skærradius for lille → anvend vendeskær med større skærradius



Hul for lille/for stort

- ▲ Forkert skærradius anvendt → anvend korrekt skærradius
- ▲ Forkert indstilling → foretag korrekt værktøjsindstilling

Spånbrydere

		KOMET \ Performance		KOMET \ Standard
		WOEX	SOGX	SONT
-01	▲ Universal geometri med stabilt skær, egnet til et bredt materialespektrum ▲ Anvendelig til center og periferi (BK6115-01: Anbefales kun til periferi)			
-03	▲ Geometri til spånbrydningsproblemer med fremragende spånkontrol også ved lave tilspændinger ▲ WOEX BK8425 -03: Kun anvendelig til periferi ▲ SOGX BK8430 -03: Egnet til center og periferi ▲ Hovedanvendelse i langspånende materialer, lavtlegeret og rustfrit stål			
-11	▲ Meget positiv, minimalt afrundet spånbryder ▲ Til letskærende brug ▲ Hovedanvendelse i aluminium og varmebestandige materialer			
-13	▲ Positiv geometri, den kuppelformede spånbryder sikrer en mere kontrolleret spånbrydning ▲ Anvendelig til center og periferi ▲ Velegnet til ustabile forhold på grund af lavere skærekræfter og strømforbrug ▲ Anvendelig til et bredt materialespektrum			
-21	▲ Meget positiv, letskærende geometri ▲ Anvendelig til center og periferi ▲ BK7935: Kun anvendelig til periferi ▲ Reducerede skærekræfter og lavere strømforbrug ▲ Hovedanvendelse afhængig af kvalitet i ikke-jernholdige metaller, stål og rustfrit stål, udvidet anvendelsesområde også til titanlegeringer			
-32	▲ Minimal gratdannelse ved ind- og udgangen af hullet ▲ Sikker afskæring af rundel ved borets udgang ▲ Egnet til et bredt materialespektrum			
-34	▲ High Feed geometri ▲ Ekstremt stabilt vendeskær ▲ Kræver højere drivkraft og stabil opspænding ▲ Specielt til stål- og støbejernsmaterialer			
-M30	▲ Universal anvendelig geometri ▲ Stabilt vendeskær, også egnet til høje tilspændinger ▲ CTPP430: Anvendelig til center og periferi ▲ CTCP420: Kun egnet til periferi			

Flere vendeskær findes i vores onlineshop

cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt over kvaliteter

CTPP430

DRAGONSKIN

- Hårdmetal, TiAlN-belagt
- ISO | **P30** | **M25** | S25 | K30 | N25
- Den universelle High Performance kvalitet til stål, austenitisk stål og varmebestandige legeringer.

CTCP420

DRAGONSKIN

- Hårdmetal, TiCN-Al_2O_3-belagt
- ISO | **P20** | **K20**
- Den slidstærke løsning til stål- og støbejernsmaterialer i det høje skærehastighedsområde.

BK7710

- Hårdmetal, TiB_2-belagt
- ISO | **N10** | S10 | O10
- Den slidstærke kvalitet med optimale skæreegenskaber, som forhindrer løsægsdannelse, til bearbejdning af aluminium og titanlegeringer.

BK7615

- Hårdmetal, TiCN-Al_2O_3-belagt
- ISO | **K15**
- Meget produktiv kvalitet med god kantstabilitet til våd- og tørbearbejdning af alle støbejernsmaterialer.

BK62

- Hårdmetal, TiN-TiCN-Al_2O_3-belagt
- ISO | **K15** | H15
- Speciel hårdmetalkvalitet til bearbejdning af støbejerns materialer ved høje skærehastigheder. Ikke egnet til bearbejdning af aluminium.

BK79

- Hårdmetal, TiAlN-belagt
- ISO | **P40** | **M35** | **K25** | N30
- Universelt anvendelig kvalitet med høj slidstyrke
- Lav til medium skærehastighed til skrub- og sletbearbejdning samt ved afbrudt spån.

BK8425

- Hårdmetal, TiAlN/TiN-belagt
- ISO | **P25** | **M25** | **K25** | N25 | **S25** | H25
- Universel anvendelig kvalitet med øget slidstyrke gennem innovativ PVD-belægning i Multilayer-udførelse.

BK8430

- Hårdmetal, TiAlN / TiN-belagt
- ISO | **P25** | **M25** | **K25** | N25 | **S25** | H25
- Slidbestandig finkornet kvalitet
- Ekstrem kantstabilitet og højeste slidstyrke i det midterste og øverste skærehastighedsområde.

BK6115

- Hårdmetal, TiCN-TiN-Al_2O_3-belagt
- ISO | **P20** | **M20** | **K20** | H20
- Førsteklasses, overfladebehandlet belægning til bearbejdning af støbejernsmaterialer under normale til stabile forhold og høje skærehastigheder.

BK7935

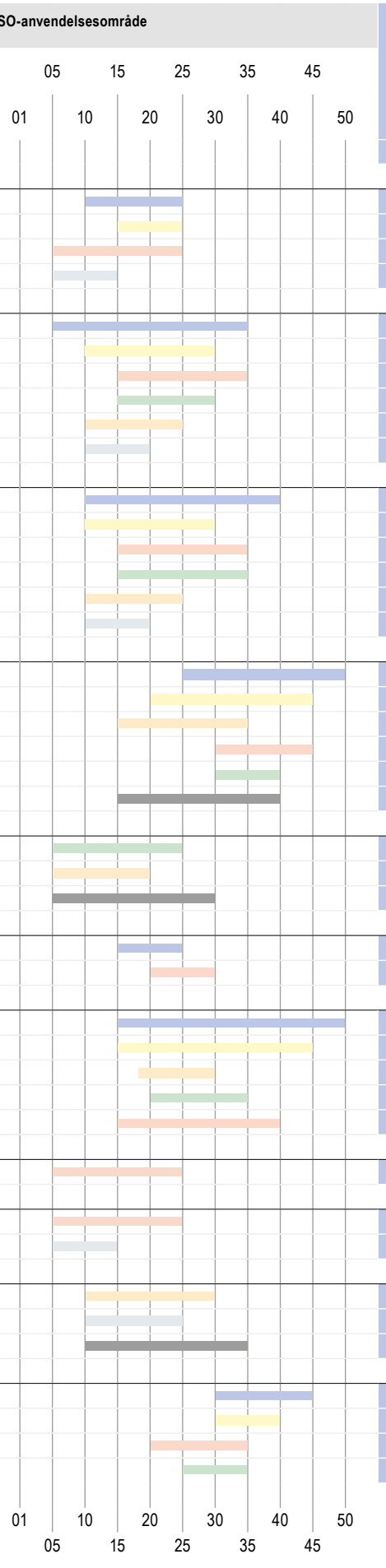
- Hårdmetal, AlTiN-belagt
- ISO | **P35** | **M30** | **K30** | N30 | **S30** | O30
- Den seje hårdmetalkvalitet til bearbejdning af rustfrie og syrebestandige ståltyper samt speciallegeringer.

BK77

- Hårdmetal, TiN-belagt
- ISO | **S10** | H10 | O10
- Den slidstærke hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminiumslegeringer, superlegeringer og kunststoffer ved medium høje skærehastigheder.

Anvendelighed

Kvalitetsbetegnelse	Normbetegnelse	ISO-anvendelsesområde	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O
BK6115	HC-P20		●						
	HC-M20			●					
	HC-K20				●				
	HC-H20							○	
BK8425	HC-P25		●						
	HC-M25			●					
	HC-K25				●				
	HC-N25					○			
	HC-S25						●		
	HC-H25							○	
BK8430	HC-P30		●						
	HC-M25			●					
	HC-K25				●				
	HC-N25					○			
	HC-S25						●		
	HC-H25							○	
BK7935	HC-P35		●						
	HC-M30			●					
	HC-S30						●		
	HC-K30				●				
	HC-N30					○			
	HC-O30								○
BK7710	HC-N10					●			
	HC-S10						○		
	HC-O10								○
CTCP420 DRAGONSKIN	HC-P20		●						
	HC-K20				●				
CTPP430 DRAGONSKIN	HC-P30		●						
	HC-M25			●					
	HC-S25						○		
	HC-N25					○			
	HC-K30				○				
BK7615	HC-K15				●				
BK62	HC-K15				●				
	HC-H15							○	
BK77	HC-S10						●		
	HC-H10							○	
	HC-O10								○
BK79	HC-P40		●						
	HC-M35			●					
	HC-K25				●				
	HC-N30					○			

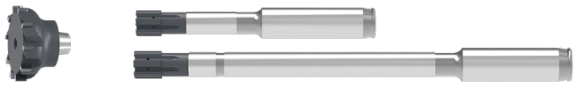


● **Hovedanvendelse**
○ Sekundær anvendelse

Mere slidstærk v_c+ ◌ ◌ v_c– Sejere

Nye produkter til operatøren

NEW Opdatering REAMAX TS / Monomax



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

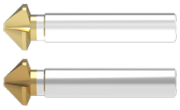
Opdatering REAMAX TS → Side 10
Opdatering Monomax kort → Side 22
Opdatering Monomax lang → Side 25

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

- Ekstrem ulige deling
- Universal HM-rival uden IK

→ Side 48

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



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

HM-varianter → Side 63
HSS-varianter → Side 65

NEW Vendeskærsforsænker til cylindrisk forsænkning

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

→ Side 57+58

Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

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

KOMET \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

KOMET \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Udførelse

Central indvendig køling

Radial køling

Skaft

Glat cylinderskaft

Morsekonus

Cylinderskaft med medbringerflade på siden „Weldon“

Anvendelser

Gennemgående hul

Bundhul

Gennemgående hul med tværboring / af brudt spån

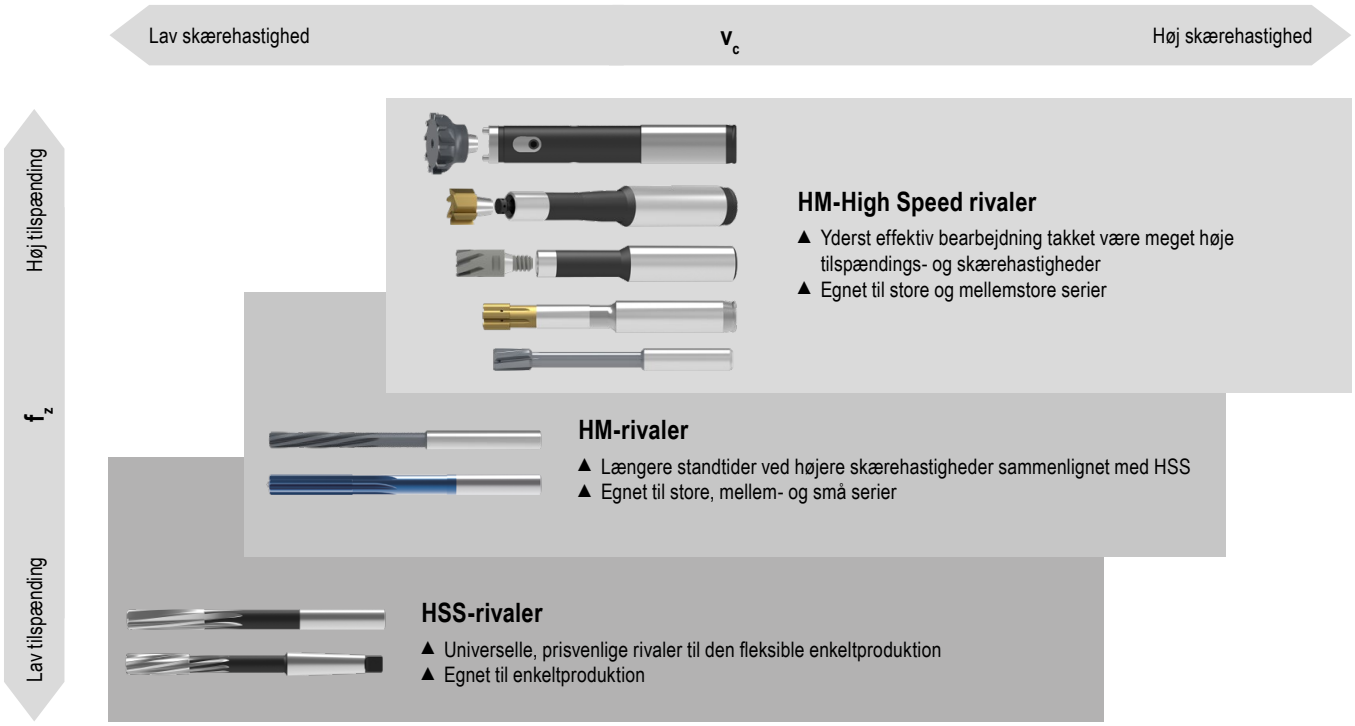
Bundhul med tværboring / af brudt spån

ZEFP = Antal skær

● = Hovedanvendelse

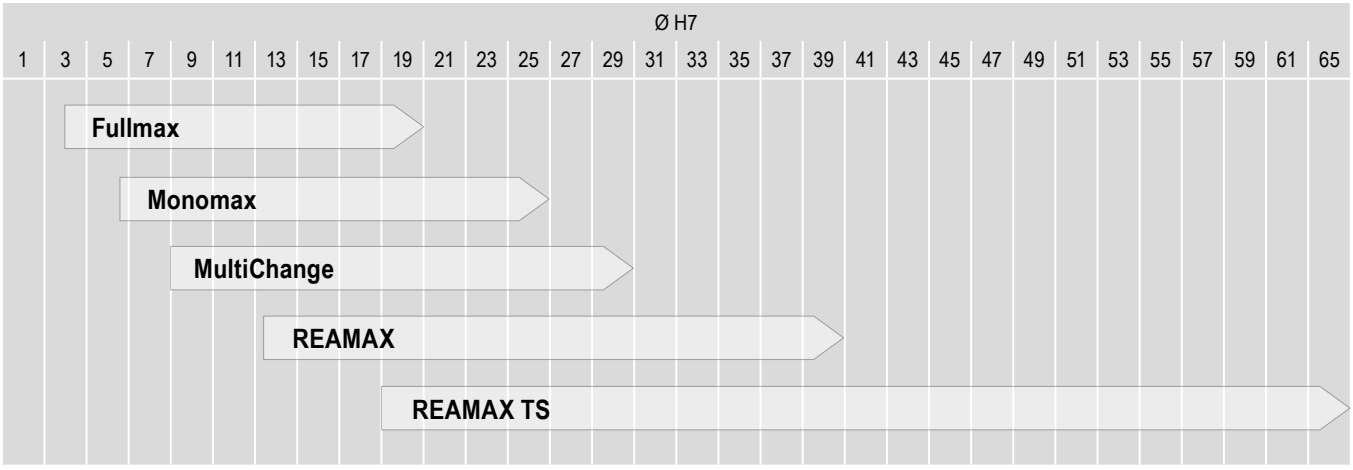
○ = Sekundær anvendelse

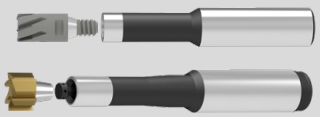
Hjælpeguide – rivaler



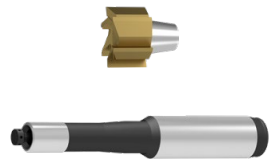
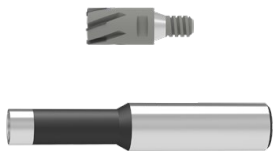
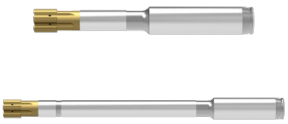
4

Oversigt HM-High Speed rivaler



	mono	modular
fast	Fullmax	 MultiChange REAMAX
justerbar	Monomax	REAMAX TS

Toolfinder – Rivaler

HM – High Speed rivaler	REAMAX TS			▲ Meget fleksibelt og økonomisk system med udskifteligt hoved ▲ Alle gængse materialer ▲ Kan justeres i µm-område
				▲ Holder fås i 3xD og 5xD ▲ Holdertype DAH Zero fås i 3xD og 5xD
	REAMAX			▲ System med udskifteligt hoved, optimeret til brug med minimal mængde smøring (MMS) ▲ Takket være konisk kontaktflade garanteres høj skiftnøjagtighed
				▲ Holder fås i 3xD og 5xD
	MultiChange			▲ Fleksibelt system til hurtigt skift ifm. rivning, forsænkning og fræsning ▲ Takket være konisk kontaktflade garanteres høj skiftnøjagtighed
				▲ Stabil holder af HM og stål, fra kort til lang
	Monomax			▲ Justerbar monoblokrival i 3xD og 5xD ▲ Rivalhoved kan genopslibes og genbestykkes ▲ Alle gængse materialer
	Fullmax			▲ High Speed Rival i kort og lang udførelse ▲ Rivaler til bearbejdning af stål, rust- og syrebestandige ståltyper, støbte materialer, aluminium og hærdede materialer op til 63 HRC ▲ Stor differentieret skærdeling ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
HM – rivaler	NC	NC 100		▲ Universal HM-rival uden IK ▲ Stor differentieret skærdeling ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
	NC	NC 100H		▲ HM-rival uden IK egnet til brug i hærdede materialer ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
	N			▲ Universal HM-rival uden IK ▲ Stor differentieret skærdeling
HSS – rivaler	NC	NC 100		▲ HSS-E NC-maskinrival ▲ Skaft DIN 1835 A
	N	N 100		▲ HSS-E maskinrival
	AR	AR 100		▲ HSS-E maskinrival kort DIN 8089
	N			▲ HSS-E maskinrival DIN 208 ▲ Med morsekonus
	H			▲ HSS håndrival med cylinderskaft DIN 206

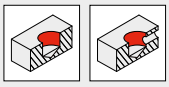
	Huldiameter i mm Ø DC	Standardtolerance	Gennemgående hul	Bundhul	Indvendig køling	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
	18,00–65,00	H7 1/100			✓	●	●	●	●			○	9–11	
					✓								12+13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

4

Forsænkere oversigt

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

REAMAX TS – Guide

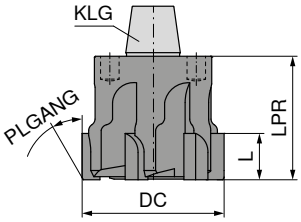
Ø 18 – 65 mm										
Art. nr.			40 597 …	40 544 …	40 577 …	40 521 …	40 526 …	40 539 …	40 585 …	40 571 …	40 580 …
KOMET-nr.			75J.93	75J.93	75J.65	75J.65	75J.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.17
Indløbsgeometri			ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706
Indløbsvinkel			25°	45°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

● = Hovedanvendelse
○ = Sekundær anvendelse

4

REAMAX TS – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Op til toleranceklasse IT 6 absolut processikker, allerede fra 1. hul
- ▲ Maksimal skiftnøjagtighed garanteres
- ▲ Præcisionsslebet for højeste kvalitet
- ▲ Justerbar til de mindste hultolerancer
- ▲ Interface muliggør skift af hoved i maskinen
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ KLG = koblingsstørrelse



	DST	DBG-P	DBC	NEW DBG-P	DST
	75J.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET Gennemgående hul	75J.65 PLGANG 45° ASG0106 HM Gennemgående hul	75J.17 PLGANG 45/8° ASG0706 HM Gennemgående hul	75J.65 PLGANG 45° ASG3000 HM Gennemgående hul	75J.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Gennemgående hul
	40 597 ...	**40 521 ...**	**40 526 ...**	**40 577 ...**	**40 544 ...**

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

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

→ v_c side 70–72

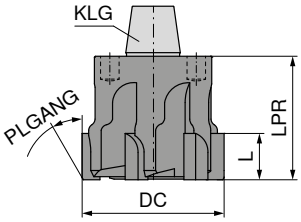
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 24,12 H7 → artikelnr. 40 597 2412)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $^{+0,025}$ eller 18 N7).
Alle hoveder fås også som faste hoveder (ikke justerbare) på forespørgsel.

→ **Side 96+97**
Her finder du monteringsvejledning.

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

REAMAX TS – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Op til toleranceklasse IT 6 absolut processikker, allerede fra 1. hul
- ▲ Maksimal skiftnøjagtighed garanteres
- ▲ Præcisionsslebet for højeste kvalitet
- ▲ Justerbar til de mindste hultolerancer
- ▲ Interface muliggør skift af hoved i maskinen
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ KLG = koblingsstørrelse



	DST	DBG-P	DBC	DBG-P
	75H.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Bundhul	75H.65 PLGANG 45° ASG0106 HM Bundhul	75H.17 PLGANG 45°/8° ASG0706 HM Bundhul	75H.65 PLGANG 45° ASG3000 HM Bundhul
	40 539 ...	**40 571 ...**	**40 580 ...**	**40 585 ...**

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

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

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

→ v_c side 70–72

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

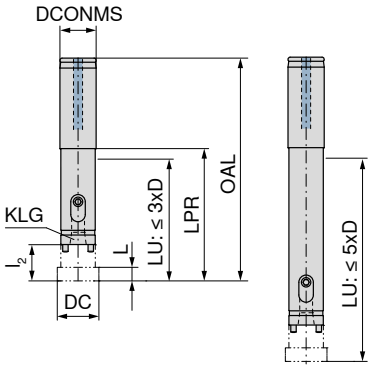
→ **Side 96+97**
Her finder du monteringsvejledning.

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

REAMAX TS – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:
Holder komplet inkl. antræksbolt, dog uden udskifteligt hoved



DC mm	KOMET-nr.	KLG	OAL mm	l_2 mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	40 501 ... DKK U3/4E		40 503 ... DKK U3/4E	
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	3.277,00	**02099**		
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5			3.399,00	**02099**
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	3.399,00	**02299**		
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5			3.546,00	**02299**
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	3.483,00	**02799**		
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4			3.740,00	**02799**
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	3.618,00	**03599**		
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5			3.848,00	**03599**
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	4.129,00	**04299**		
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6			4.357,00	**04299**
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	4.263,00	**05299**		
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10			4.498,00	**05299**
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13	4.397,00	**06599**		
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13			4.640,00	**06599**

Værktøj må ikke krympes!

Unbrako nøgle-T

Torx nøgle

Reamax TS antræksbolt

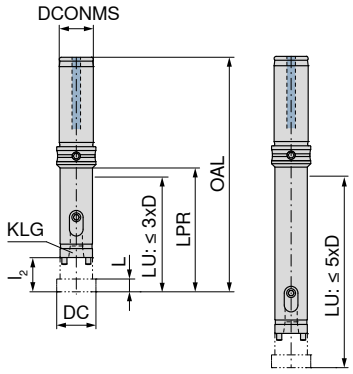
Reservedele DC		80 397 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		40 900 ... DKK U3/4E	
18,00 - 19,99				T08 - IP	61,00 **039**	88,00	**00100**
20,00 - 21,99	SW2,5	38,00	**025**			88,00	**00200**
22,00 - 26,99	SW3	37,00	**030**			88,00	**00300**
27,00 - 34,99	SW3	37,00	**030**			88,00	**00400**
35,00 - 41,99	SW3	37,00	**030**			122,00	**00500**
42,00 - 51,99	SW4	38,00	**040**			122,00	**00500**
52,00 - 65,00	SW5	41,00	**050**			122,00	**00700**

→ **Side 96+97**
Her finder du monteringsvejledning.

REAMAX TS – Holder

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

Leveringsomfang:
Holder komplet inkl. antræksbolt, dog uden udskifteligt hoved



4

DC mm	KOMET-nr.	KLG	OAL mm	l_2 mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	40 504 ... DKK U3/4E		40 506 ... DKK U3/4E	
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	4.397,00	**02099**		
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5			4.677,00	**02099**
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	4.446,00	**02299**		
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5			4.822,00	**02299**
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	4.555,00	**02799**		
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4			4.958,00	**02799**
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	4.787,00	**03599**		
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5			4.958,00	**03599**
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6	5.821,00	**04299**		
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6			5.932,00	**04299**

Værktøj må ikke krympes!

Unbrako nøgle-T

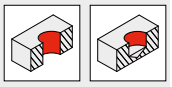
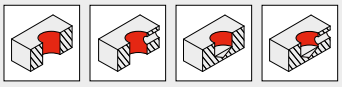
Torx nøgle

Reamax TS antræksbolt

Reservedele DC		80 397 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		40 900 ... DKK U3/4E	
18,00 - 19,99				T08 - IP	61,00	**039**	88,00	**00100**
20,00 - 21,99	SW2,5	38,00	**025**				88,00	**00200**
22,00 - 26,99	SW3	37,00	**030**				88,00	**00300**
27,00 - 34,99	SW3	37,00	**030**				88,00	**00400**
35,00 - 41,99	SW3	37,00	**030**				122,00	**00500**

→ **Side 96+97**
Her finder du monteringsvejledning.

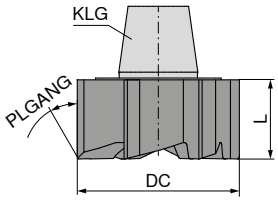
REAMAX – Guide

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

● = Hovedanvendelse
○ = Sekundær anvendelse

REAMAX – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Op til toleranceklasse IT 7 absolut processikker, allerede fra 1. hul
- ▲ Maksimal skiftnøjagtighed garanteres
- ▲ Maksimal rundløbsnøjagtighed takket være præcisionsslebet konus-kontaktflade
- ▲ Ingen Ø-justering nødvendig
- ▲ Optimeret til brug med minimal mængde smøring (MMS)
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet med tilspænding på 3-4
- ▲ KLG = koblingsstørrelse



DST	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	TiN
640.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET	640.65 PLGANG 45° ASG0106 HM	640.27 PLGANG 45/8° ASG0706 HM	640.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET	640.65 PLGANG 45° ASG3000 HM	640.71 PLGANG 45° ASG3000 HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul + bundhul	Gennemgående hul + bundhul	Gennemgående hul + bundhul	Gennemgående hul + bundhul	Gennemgående hul + bundhul
40 536 ...	**40 551 ...**	**40 570 ...**	**40 525 ...**	**40 560 ...**	**40 505 ...**

DC H7 mm	L mm	ZEFP	KLG	DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E	
12,50 - 14,99	9	6	1	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]
15,00	9	6	1	2.115,00	**15000**[1]	2.115,00	**15000**	2.115,00	**15000**[1]	2.115,00	**15000**[1]	2.115,00	**15000**	2.115,00	**150**
15,01 - 15,99	9	6	1	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]	2.557,00	**xxxx** [1]
16,00	9	6	2	2.433,00	**160**	2.433,00	**16000**	2.433,00	**16000**[1]	2.433,00	**160**	2.433,00	**16000**	2.433,00	**160**
16,01 - 17,99	9	6	2	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]
18,00	9	6	2	2.463,00	**180**	2.463,00	**18000**	2.463,00	**18000**[1]	2.463,00	**180**	2.463,00	**18000**	2.463,00	**180**
18,01 - 19,99	9	6	2	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]
20,00	9	6	2	2.513,00	**200**	2.513,00	**20000**	2.513,00	**20000**[1]	2.513,00	**200**	2.513,00	**20000**	2.513,00	**200**
20,01 - 21,99	9	6	2	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]	2.919,00	**xxxx** [1]
22,00	9	8	3	2.573,00	**220**	2.573,00	**22000**	2.573,00	**22000**[1]	2.573,00	**220**	2.573,00	**22000**	2.573,00	**220**
22,01 - 23,99	9	8	3	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]
24,00	9	8	3	2.661,00	**24000**[1]	2.661,00	**24000**	2.661,00	**24000**[1]	2.661,00	**24000**[1]	2.661,00	**24000**	2.661,00	**240**
24,01 - 24,99	9	8	3	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]
25,00	9	8	3	2.771,00	**250**	2.771,00	**25000**	2.771,00	**25000**[1]	2.771,00	**250**	2.771,00	**25000**	2.771,00	**250**
25,01 - 25,99	9	8	3	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]	3.154,00	**xxxx** [1]
26,00 - 27,99	9	8	4	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]
28,00	9	8	4	2.871,00	**280**	2.871,00	**28000**	2.871,00	**28000**[1]	2.871,00	**280**	2.871,00	**28000**	2.871,00	**280**
28,01 - 29,99	9	8	4	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]
30,00	9	8	4	3.010,00	**300**	3.010,00	**30000**	3.010,00	**30000**[1]	3.010,00	**300**	3.010,00	**30000**	3.010,00	**300**
30,01 - 32,00	9	8	4	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]	3.614,00	**xxxx** [1]
32,01 - 39,99	9	8	5	4.098,00	**xxxx** [1]	4.098,00	**xxxx** [1]	4.098,00	**xxxx** [1]	4.098,00	**xxxx** [1]	4.098,00	**xxxx** [1]	4.098,00	**xxxx** [1]
40,00	9	8	5	3.188,00	**400**	3.188,00	**40000**	3.188,00	**40000**[1]	3.188,00	**400**	3.188,00	**40000**	3.188,00	**400**

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

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

→ v_c side 73–75

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

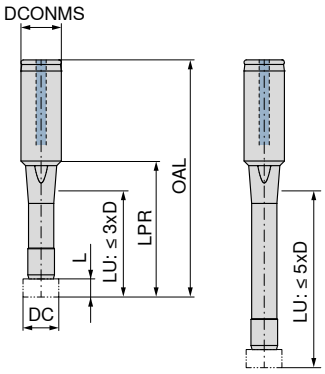
En detaljeret betjeningsmanual kan downloades i onlineshoppen ved at søge på artikelnummeret.

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

REAMAX – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse

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



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

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

Værktøj må ikke krympes!

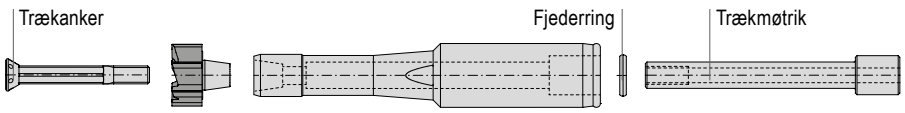
Trækmøtrik 5xD

Trækmøtrik 3xD

Trækanker

Fjederring

Reservedele DC	40 950 ... DKK U3/4E		40 950 ... DKK U3/4E		40 950 ... DKK U3/4E		40 950 ... DKK U3/4E	
12,50 - 15,99			441,00	**101**	1.121,00	**001**	10,00	**301**
12,50 - 15,99	452,00	**107**			1.121,00	**001**	10,00	**301**
16,00 - 21,99			441,00	**102**	1.121,00	**002**	10,00	**302**
16,00 - 21,99	452,00	**108**			1.121,00	**002**	10,00	**302**
22,00 - 25,99			516,00	**103**	1.169,00	**003**	10,00	**303**
22,00 - 25,99	532,00	**109**			1.169,00	**003**	10,00	**303**
26,00 - 32,00			594,00	**104**	1.230,00	**004**	10,00	**303**
26,00 - 32,00	612,00	**110**			1.230,00	**004**	10,00	**303**
32,01 - 40,00			672,00	**106**	1.328,00	**005**	10,00	**304**
32,01 - 40,00	692,00	**112**			1.328,00	**005**	10,00	**304**



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

MultiChange – Produktoversigt

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

Udskiftelige hoveder

→ Kapitel 2, Hårdmetal bor

Side 2|107

HM NC-forbor

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90° | SIG 120° | SIG 142°

→ Kapitel 4, Rivaler og forsænkere

Side 4|18 + 4|19

Udskiftelige rivalhoveder

Ø 8,00 – 30,20 mm

Gennemgående hul

Ø 12,20 – 30,20 mm

Bundhul

→ Kapitel 14, Hårdmetal fræsere

Side 14|198 – 14|202

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

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

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

Type W | Type N

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

Type NF

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

Type N

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

Type N

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

Type N

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

Type N

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

Type N | Type N

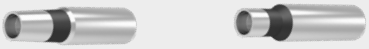
NOF / ZEFP = Antal skær

Holder

→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16 Tilbehør

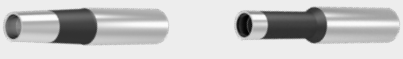
Side 16|259 – 16|261

OAL 60 – 90 mm

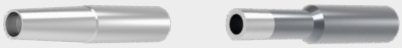


konisk 87°/ stål | cylindrisk*/ stål

OAL 85 – 120 mm



konisk 87°/ stål | cylindrisk*/ stål



konisk 87°/HM | cylindrisk*/HM

OAL 110 – 150 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/HM

OAL 150 – 200 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/ stål

cylindrisk*/HM

OAL 200 – 250 mm

cylindrisk*/ stål

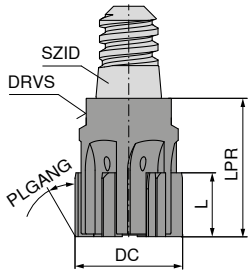
cylindrisk*/HM

* kun betinget egnet til fræsning

4

MultiChange – Udskiftelige rivalhoveder

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



CWC10 | TiAlN | K10

Venstre snoet	Venstre snoet	Med lige noter
PLGANG 30°	PLGANG 30°	PLGANG 45°
CERMET	HM	HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul
40 210 ...	**40 220 ...**	**40 240 ...**

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

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

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

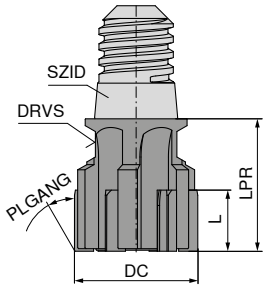
→ v_c side 76

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

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

MultiChange – Udskiftelige rivalhoveder

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



CWC10

Med lige noter
PLGANG 60°
CERMET
Bundhul

TiAlN

Med lige noter
PLGANG 60°
HM
Bundhul

K10

Med lige noter
PLGANG 60°
HM
Bundhul

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

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

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

→ v_c side 76

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

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

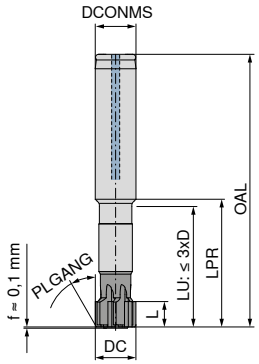
Monomax – Guide

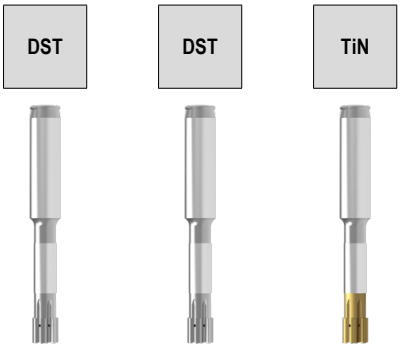
Ø 5,60 – 25,89 mm											
Artikelnr. (3xD)			40 635 …	40 625 …	40 656 …	40 652 …	40 648 …	40 605 …	40 657 …	40 644 …	40 640 …
Artikelnr. (5xD)			40 636 …	40 626 …	40 666 …	40 653 …	40 649 …	40 606 …	40 665 …	40 645 …	40 641 …
KOMET-nr. (3xD)			56J.93	56J.93	56J.65	56J.65	56J.17	56J.71	56H.65	56H.65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

● = Hovedanvendelse
○ = Sekundær anvendelse

Monomax – High Speed rivaler, kort

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





56J.93 | 56J.93 | 56J.71

≤ 3xD | ≤ 3xD | ≤ 3xD

PLGANG 45° | PLGANG 25° | PLGANG 45°

ASG3000 | ASG4000 | ASG3000

CERMET | CERMET | HM

Gennemgående hul | Gennemgående hul | Gennemgående hul

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 625 ... DKK U3/4E		40 635 ... DKK U3/4E		40 605 ... DKK U3/4E	
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	xxxx 1)	3.526,00	xxxx 1)	3.526,00	xxxx 1)
6,00	9,5	35	40	85	12	4	2.901,00	060	2.901,00	060	2.901,00	060
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	xxxx 1)	3.526,00	xxxx 1)	3.526,00	xxxx 1)
8,00	9,5	35	40	85	12	4	3.010,00	080	3.010,00	080	3.010,00	080
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	xxxx 1)	3.526,00	xxxx 1)	3.526,00	xxxx 1)
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)
10,00	9,5	45	50	95	12	6	3.258,00	100	3.258,00	100	3.258,00	100
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)
12,00	9,5	45	50	95	12	6	3.357,00	120	3.357,00	120	3.357,00	120
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)
14,00	9,5	45	50	95	12	6	3.596,00	140	3.596,00	140	3.596,00	140
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)
15,00	9,5	45	50	95	12	6	3.685,00	150	3.685,00	150	3.685,00	150
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)	4.061,00	xxxx 1)
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	xxxx 1)	4.991,00	xxxx 1)	4.991,00	xxxx 1)
16,00	9,5	45	50	100	16	6	3.774,00	160	3.774,00	160	3.774,00	160
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	xxxx 1)	4.991,00	xxxx 1)	4.991,00	xxxx 1)
18,00	9,5	45	50	100	16	6	4.032,00	180	4.032,00	180	4.032,00	180
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	xxxx 1)	4.991,00	xxxx 1)	4.991,00	xxxx 1)
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	6.058,00	xxxx 1)	6.058,00	xxxx 1)	6.058,00	xxxx 1)
20,00	9,5	55	60	120	20	6	4.350,00	200	4.350,00	200	4.350,00	200
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	6.058,00	xxxx 1)	6.058,00	xxxx 1)	6.058,00	xxxx 1)
P							●		●		○	
M												
K							●		○		○	
N							○				●	
S												
H												
O												

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

→ v_c side 77–80

Værktøj må ikke krympes!

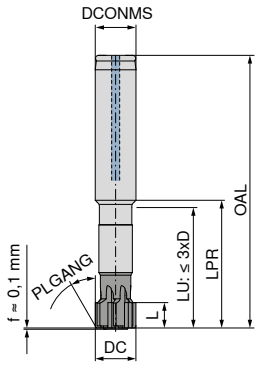
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 635 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $^{+0,025}$ eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

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

Monomax – High Speed rivaler, kort

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



NEW

	DBG-P	DBC	DBG-P
	56J.65	56J.17	56J.65
	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
	PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
	ASG0106	ASG0706	ASG3000
	HM	HM	HM
	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul
	40 652 ...	**40 648 ...**	**40 656 ...**

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E	
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
6,00	9,5	35	40	85	12	4	2.901,00	**06000**	3.526,00	**06000** [1]	2.901,00	**06000**
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,00	9,5	35	40	85	12	4	3.010,00	**08000**	3.526,00	**08000** [1]	3.010,00	**08000**
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
10,00	9,5	45	50	95	12	6	3.258,00	**10000**	4.061,00	**10000** [1]	3.258,00	**10000**
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
12,00	9,5	45	50	95	12	6	3.357,00	**12000**	4.061,00	**12000** [1]	3.357,00	**12000**
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
14,00	9,5	45	50	95	12	6	3.596,00	**14000**	4.061,00	**14000** [1]	3.596,00	**14000**
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
15,00	9,5	45	50	95	12	6	3.685,00	**15000**	4.061,00	**15000** [1]	3.685,00	**15000**
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
16,00	9,5	45	50	100	16	6	3.774,00	**16000**	4.991,00	**16000** [1]	3.774,00	**16000**
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,00	9,5	45	50	100	16	6	4.032,00	**18000**	4.991,00	**18000** [1]	4.032,00	**18000**
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]
20,00	9,5	55	60	120	20	6	4.350,00	**20000**	6.058,00	**20000** [1]	4.350,00	**20000**
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]
P							●				●	
M							●					
K											●	
N									●			
S												
H												
O									○			

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

→ v_c side 77–80

Værktøj må ikke krympes!

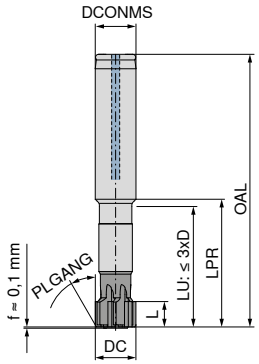
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 652 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $^{+0,025}$ eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

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

Monomax – High Speed rivaler, kort

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



	DBG-P	DBC	DBG-P
	56H.65	56H.17	56H.65
	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
	PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
	ASG0106	ASG0706	ASG3000
	HM	HM	HM
	Bundhul	Bundhul	Bundhul
	40 644 ...	**40 640 ...**	**40 657 ...**
	DKK U3/4E	DKK U3/4E	DKK U3/4E

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP						
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
6,00	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	**06000** [1]	3.526,00	**06000** [1]	3.526,00	**06000** [1]
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,00	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	**08000** [1]	3.526,00	**08000** [1]	3.526,00	**08000** [1]
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
10,00	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**10000** [1]	4.061,00	**10000** [1]	4.061,00	**10000** [1]
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
12,00	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**12000** [1]	4.061,00	**12000** [1]	4.061,00	**12000** [1]
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
14,00	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**14000** [1]	4.061,00	**14000** [1]	4.061,00	**14000** [1]
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
15,00	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**15000** [1]	4.061,00	**15000** [1]	4.061,00	**15000** [1]
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
16,00	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	**16000** [1]	4.991,00	**16000** [1]	4.991,00	**16000** [1]
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,00	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	**18000** [1]	4.991,00	**18000** [1]	4.991,00	**18000** [1]
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]
20,00	9,5	55	60	120	20	6	6.058,00	**20000** [1]	6.058,00	**20000** [1]	6.058,00	**20000** [1]
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]

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

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

→ v_c side 77–80

Værktøj må ikke krympes!

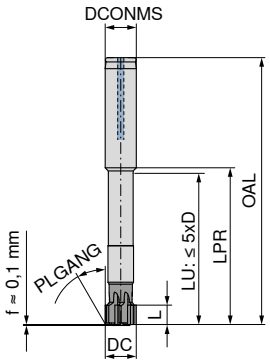
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 644 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $^{+0,025}$ eller 18 N7).

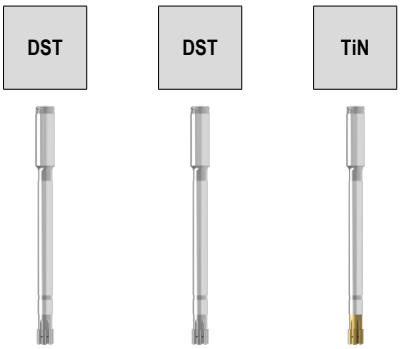
En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

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

Monomax – High Speed rivaler, lang

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





56R.93	56R.93	56R.71
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 25°	PLGANG 45°
ASG3000	ASG4000	ASG3000
CERMET	CERMET	HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 626 ... DKK U3/4E		40 636 ... DKK U3/4E		40 606 ... DKK U3/4E	
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
6,00	9,5	80	85	130	12	4	2.901,00	**060**	2.901,00	**060**	2.901,00	**060**
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,00	9,5	80	85	130	12	4	3.010,00	**080**	3.010,00	**080**	3.010,00	**080**
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
10,00	9,5	110	115	160	12	6	3.258,00	**100**	3.258,00	**100**	3.258,00	**100**
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
12,00	9,5	110	115	160	12	6	3.357,00	**120**	3.357,00	**120**	3.357,00	**120**
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
14,00	9,5	110	115	160	12	6	3.596,00	**140**	3.596,00	**140**	3.596,00	**140**
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
15,00	9,5	110	115	160	12	6	3.685,00	**150**	3.685,00	**150**	3.685,00	**150**
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
16,00	9,5	125	130	180	16	6	3.774,00	**160**	3.774,00	**160**	3.774,00	**160**
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,00	9,5	125	130	180	16	6	4.032,00	**180**	4.032,00	**180**	4.032,00	**180**
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]
20,00	9,5	135	140	200	20	6	4.350,00	**200**	4.350,00	**200**	4.350,00	**200**
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]
P							●		●		○	
M												
K							●		○		○	
N							○				●	
S												
H												
O												

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

→ v_c side 77–80

Værktøj må ikke krympes!

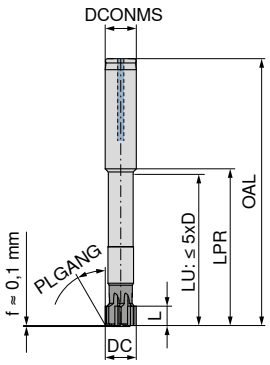
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 636 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $^{+0,025}$ eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

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

Monomax – High Speed rivaler, lang

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



NEW

	DBG-P	DBC	DBG-P
	56R.65	56R.17	56R.65
	≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
	PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
	ASG0106	ASG0706	ASG3000
	HM	HM	HM
	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul
	40 653 ...	**40 649 ...**	**40 666 ...**
	DKK U3/4E	DKK U3/4E	DKK U3/4E

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP						
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
6,00	9,5	80	85	130	12	4	2.901,00	**06000**	3.526,00	**06000** [1]	2.901,00	**06000**
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,00	9,5	80	85	130	12	4	3.010,00	**08000**	3.526,00	**08000** [1]	3.010,00	**08000**
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
10,00	9,5	110	115	160	12	6	3.258,00	**10000**	4.507,00	**10000** [1]	3.258,00	**10000**
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
12,00	9,5	110	115	160	12	6	3.357,00	**12000**	4.507,00	**12000** [1]	3.357,00	**12000**
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
14,00	9,5	110	115	160	12	6	3.596,00	**14000**	4.507,00	**14000** [1]	3.596,00	**14000**
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
15,00	9,5	110	115	160	12	6	3.685,00	**15000**	4.507,00	**15000** [1]	3.685,00	**15000**
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
16,00	9,5	125	130	180	16	6	3.774,00	**16000**	4.991,00	**16000** [1]	3.774,00	**16000**
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,00	9,5	125	130	180	16	6	4.032,00	**18000**	4.991,00	**18000** [1]	4.032,00	**18000**
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]
20,00	9,5	135	140	200	20	6	4.350,00	**20000**	6.058,00	**20000** [1]	4.350,00	**20000**
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]

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

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

→ v_c side 77–80

Værktøj må ikke krympes!

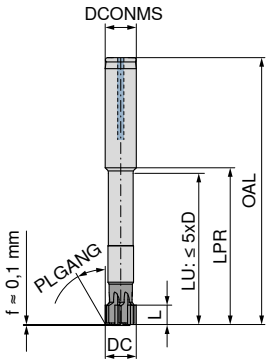
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 653 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $^{+0,025}$ eller 18 N7).

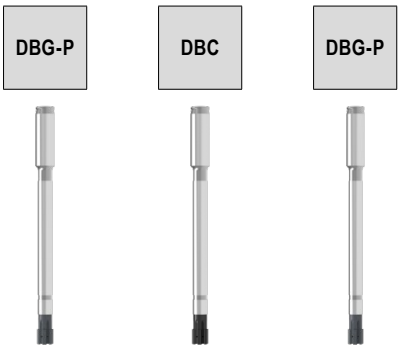
En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

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

Monomax – High Speed rivaler, lang

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





56Q.65	56Q.17	56Q.65
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Bundhul	Bundhul	Bundhul

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 645 ... DKK U3/4E		40 641 ... DKK U3/4E		40 665 ... DKK U3/4E	
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
6,00	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**06000** [1]	3.526,00	**06000** [1]	3.526,00	**06000** [1]
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,00	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**08000** [1]	3.526,00	**08000** [1]	3.526,00	**08000** [1]
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]	3.526,00	**xxxx** [1]
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]	4.061,00	**xxxx** [1]
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
10,00	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**10000** [1]	4.507,00	**10000** [1]	4.507,00	**10000** [1]
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
12,00	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**12000** [1]	4.507,00	**12000** [1]	4.507,00	**12000** [1]
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
14,00	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**14000** [1]	4.507,00	**14000** [1]	4.507,00	**14000** [1]
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
15,00	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**15000** [1]	4.507,00	**15000** [1]	4.507,00	**15000** [1]
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]	4.507,00	**xxxx** [1]
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
16,00	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**16000** [1]	4.991,00	**16000** [1]	4.991,00	**16000** [1]
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,00	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**18000** [1]	4.991,00	**18000** [1]	4.991,00	**18000** [1]
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]	4.991,00	**xxxx** [1]
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]
20,00	9,5	135	140	200	20	6	6.058,00	**20000** [1]	6.058,00	**20000** [1]	6.058,00	**20000** [1]
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]	6.058,00	**xxxx** [1]
P							●				●	
M							●					
K											●	
N									●			
S												
H												
O									○			

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

→ v_c side 77–80

Værktøj må ikke krympes!

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

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

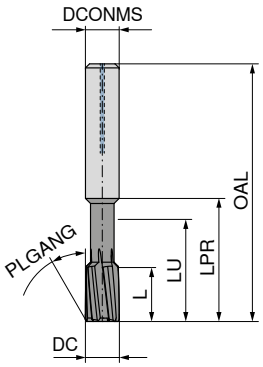
→ **Side 100**
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

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

UNI

DBG-U



51P.57

Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM
Gennemgående hul

40 483 ...

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK U4/4R	
4	12	24	28	50	4	4	1.016,00	**04000**
5	12	31	36	64	6	4	1.031,00	**05000**
6	12	31	36	64	6	4	1.054,00	**06000**
7	16	31	36	70	8	6	1.101,00	**07000**
8	16	31	36	70	8	6	1.101,00	**08000**
9	16	35	40	80	10	6	1.554,00	**09000**
10	16	35	40	80	10	6	1.554,00	**10000**
11	20	40	45	90	12	6	2.063,00	**11000**
12	20	40	45	90	12	6	2.063,00	**12000**
16	20	40	45	93	16	8	3.059,00	**16000**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

→ v_c side 83

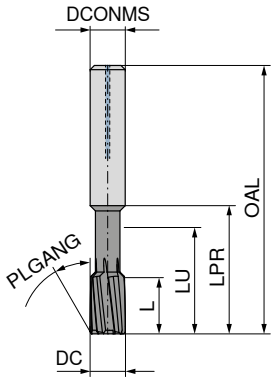
→ **Side 100**
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm

UNI

DBG-U



51P.57

Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM
Gennemgående hul

40 489 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK U4/4R	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	1.271,00	**xxxxx**[1)]
3,97	12	24	28	50	4	4	1.077,00	**03970**
3,98	12	24	28	50	4	4	1.077,00	**03980**
3,99	12	24	28	50	4	4	1.077,00	**03990**
4,00	12	24	28	50	4	4	1.077,00	**04000**
4,01	12	24	28	50	4	4	1.077,00	**04010**
4,02	12	24	28	50	4	4	1.077,00	**04020**
4,03	12	24	28	50	4	4	1.077,00	**04030**
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	1.271,00	**xxxxx**[1)]
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	1.290,00	**xxxxx**[1)]
4,97	12	31	36	64	6	4	1.101,00	**04970**
4,98	12	31	36	64	6	4	1.101,00	**04980**
4,99	12	31	36	64	6	4	1.101,00	**04990**
5,00	12	31	36	64	6	4	1.101,00	**05000**
5,01	12	31	36	64	6	4	1.101,00	**05010**
5,02	12	31	36	64	6	4	1.101,00	**05020**
5,03	12	31	36	64	6	4	1.101,00	**05030**
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	1.271,00	**xxxxx**[1)]
5,97	12	31	36	64	6	4	1.109,00	**05970**
5,98	12	31	36	64	6	4	1.109,00	**05980**
5,99	12	31	36	64	6	4	1.109,00	**05990**
6,00	12	31	36	64	6	4	1.109,00	**06000**
6,01	12	31	36	64	6	4	1.109,00	**06010**
6,02	12	31	36	64	6	4	1.109,00	**06020**
6,03	12	31	36	64	6	4	1.109,00	**06030**
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	1.271,00	**xxxxx**[1)]
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	1.357,00	**xxxxx**[1)]
7,97	16	31	36	70	8	6	1.162,00	**07970**
7,98	16	31	36	70	8	6	1.162,00	**07980**
7,99	16	31	36	70	8	6	1.162,00	**07990**
8,00	16	31	36	70	8	6	1.162,00	**08000**
8,01	16	31	36	70	8	6	1.162,00	**08010**
8,02	16	31	36	70	8	6	1.162,00	**08020**
8,03	16	31	36	70	8	6	1.162,00	**08030**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

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

→ v_c side 83

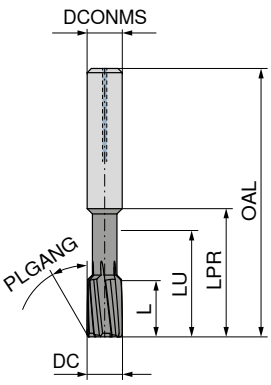
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 489 08820)!

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

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm

UNI



DBG-U

51P.57

Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM
Gennemgående hul

4

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 489 ... DKK U4/4R	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	1.357,00	**xxxxx**[1]
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	1.685,00	**xxxxx**[1]
9,97	16	35	40	80	10	6	1.655,00	**09970**
9,98	16	35	40	80	10	6	1.655,00	**09980**
9,99	16	35	40	80	10	6	1.655,00	**09990**
10,00	16	35	40	80	10	6	1.655,00	**10000**
10,01	16	35	40	80	10	6	1.655,00	**10010**
10,02	16	35	40	80	10	6	1.655,00	**10020**
10,03	16	35	40	80	10	6	1.655,00	**10030**
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	1.685,00	**xxxxx**[1]
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	2.540,00	**xxxxx**[1]
11,97	20	40	45	90	12	6	2.201,00	**11970**
11,98	20	40	45	90	12	6	2.201,00	**11980**
11,99	20	40	45	90	12	6	2.201,00	**11990**
12,00	20	40	45	90	12	6	2.201,00	**12000**
12,01	20	40	45	90	12	6	2.201,00	**12010**
12,02	20	40	45	90	12	6	2.201,00	**12020**
12,03	20	40	45	90	12	6	2.201,00	**12030**
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	2.540,00	**xxxxx**[1]
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	2.964,00	**xxxxx**[1]
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	3.378,00	**xxxxx**[1]
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	3.815,00	**xxxxx**[1]
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	4.063,00	**xxxxx**[1]
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	4.314,00	**xxxxx**[1]

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

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

→ v_c side 83

→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 489 08820)!

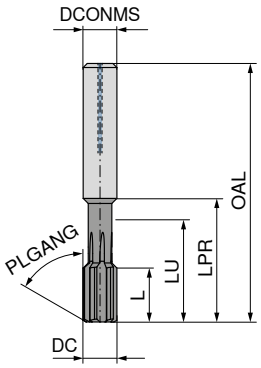
→ **Side 100**
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

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

UNI

DBG-U



51M.57

Med lige noter
PLGANG 60°
ASG2110
HM
Bundhul

40 481 ...

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK U4/4R	
4	12	24	28	50	4	4	847,00	**04000**
5	12	31	36	64	6	4	862,00	**05000**
6	12	31	36	64	6	4	901,00	**06000**
7	16	31	36	70	8	6	947,00	**07000**
8	16	31	36	70	8	6	947,00	**08000**
9	16	35	40	80	10	6	1.355,00	**09000**
10	16	35	40	80	10	6	1.355,00	**10000**
11	20	40	45	90	12	6	1.801,00	**11000**
12	20	40	45	90	12	6	1.801,00	**12000**
16	20	40	45	93	16	8	2.738,00	**16000**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

→ v_c side 83

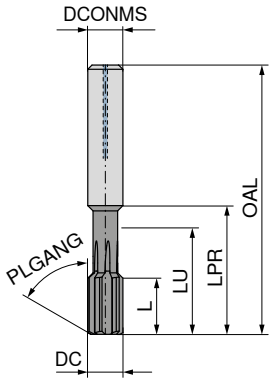
→ **Side 100**
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm

UNI

DBG-U



51M.57

Med lige noter
PLGANG 60°
ASG2110
HM
Bundhul

4

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK U4/4R	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	1.058,00	**xxxxx**[1)]
3,97	12	24	28	50	4	4	908,00	**03970**
3,98	12	24	28	50	4	4	908,00	**03980**
3,99	12	24	28	50	4	4	908,00	**03990**
4,00	12	24	28	50	4	4	908,00	**04000**
4,01	12	24	28	50	4	4	908,00	**04010**
4,02	12	24	28	50	4	4	908,00	**04020**
4,03	12	24	28	50	4	4	908,00	**04030**
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	1.058,00	**xxxxx**[1)]
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	1.088,00	**xxxxx**[1)]
4,97	12	31	36	64	6	4	931,00	**04970**
4,98	12	31	36	64	6	4	931,00	**04980**
4,99	12	31	36	64	6	4	931,00	**04990**
5,00	12	31	36	64	6	4	931,00	**05000**
5,01	12	31	36	64	6	4	931,00	**05010**
5,02	12	31	36	64	6	4	931,00	**05020**
5,03	12	31	36	64	6	4	931,00	**05030**
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	1.088,00	**xxxxx**[1)]
5,97	12	31	36	64	6	4	947,00	**05970**
5,98	12	31	36	64	6	4	947,00	**05980**
5,99	12	31	36	64	6	4	947,00	**05990**
6,00	12	31	36	64	6	4	947,00	**06000**
6,01	12	31	36	64	6	4	947,00	**06010**
6,02	12	31	36	64	6	4	947,00	**06020**
6,03	12	31	36	64	6	4	947,00	**06030**
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	1.088,00	**xxxxx**[1)]
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	1.174,00	**xxxxx**[1)]
7,97	16	31	36	70	8	6	993,00	**07970**
7,98	16	31	36	70	8	6	993,00	**07980**
7,99	16	31	36	70	8	6	993,00	**07990**
8,00	16	31	36	70	8	6	993,00	**08000**
8,01	16	31	36	70	8	6	993,00	**08010**
8,02	16	31	36	70	8	6	993,00	**08020**
8,03	16	31	36	70	8	6	993,00	**08030**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

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

→ v_c side 83

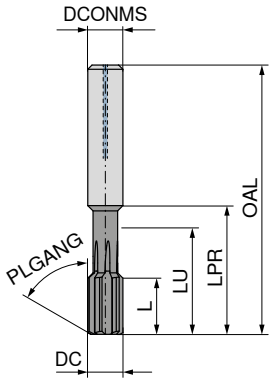
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 488 08820)!

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

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm

UNI



DBG-U

51M.57

Med lige noter
PLGANG 60°
ASG2110
HM
Bundhul

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK U4/4R	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	1.174,00	**xxxxx**[1)]
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	1.492,00	**xxxxx**[1)]
9,97	16	35	40	80	10	6	1.447,00	**09970**
9,98	16	35	40	80	10	6	1.447,00	**09980**
9,99	16	35	40	80	10	6	1.447,00	**09990**
10,00	16	35	40	80	10	6	1.447,00	**10000**
10,01	16	35	40	80	10	6	1.447,00	**10010**
10,02	16	35	40	80	10	6	1.447,00	**10020**
10,03	16	35	40	80	10	6	1.447,00	**10030**
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	1.492,00	**xxxxx**[1)]
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	2.261,00	**xxxxx**[1)]
11,97	20	40	45	90	12	6	1.932,00	**11970**
11,98	20	40	45	90	12	6	1.932,00	**11980**
11,99	20	40	45	90	12	6	1.932,00	**11990**
12,00	20	40	45	90	12	6	1.932,00	**12000**
12,01	20	40	45	90	12	6	1.932,00	**12010**
12,02	20	40	45	90	12	6	1.932,00	**12020**
12,03	20	40	45	90	12	6	1.932,00	**12030**
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	2.261,00	**xxxxx**[1)]
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	2.628,00	**xxxxx**[1)]
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	3.041,00	**xxxxx**[1)]
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	3.433,00	**xxxxx**[1)]
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	3.641,00	**xxxxx**[1)]
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	3.945,00	**xxxxx**[1)]

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

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

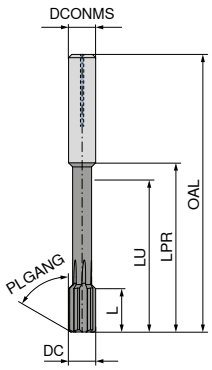
→ v_c side 83

→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 488 08820)!

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

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



UNI	VA	ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N

52P.57	52S.44	52N.17
Venstre snoet	Venstre snoet	Med lige noter
PLGANG 30°	PLGANG 30°	PLGANG 30°
ASG2210	ASG2231	ASG2270
HM	HM	HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	40 484 ... DKK U4/4R		40 401 ... DKK U4/4R		40 471 ... DKK U4/4R	
4	12	28	32	60	4	4	1.311,00	**04000**	1.440,00	**04000**	1.440,00	**04000**[1)]
5	12	35	40	76	6	4	1.331,00	**05000**	1.461,00	**05000**	1.461,00	**05000**[1)]
6	12	35	40	76	6	4	1.361,00	**06000**	1.490,00	**06000**	1.490,00	**06000**[1)]
7	16	60	65	101	8	6	1.420,00	**07000**	1.560,00	**07000**	1.560,00	**07000**[1)]
8	16	60	65	101	8	6	1.420,00	**08000**	1.560,00	**08000**	1.560,00	**08000**[1)]
9	16	63	68	108	10	6	2.006,00	**09000**	2.215,00	**09000**	2.215,00	**09000**[1)]
10	16	63	68	108	10	6	2.006,00	**10000**	2.215,00	**10000**	2.215,00	**10000**[1)]
11	20	80	85	130	12	6	2.661,00	**11000**	2.920,00	**11000**	2.920,00	**11000**[1)]
12	20	80	85	130	12	6	2.661,00	**12000**	2.920,00	**12000**	2.920,00	**12000**[1)]
16	20	97	102	150	16	6	3.496,00	**16000**	3.844,00	**16000**	3.844,00	**16000**[1)]
P							●		●			
M							●		●			
K							●					
N							○				●	
S							○					
H							○					
O											○	

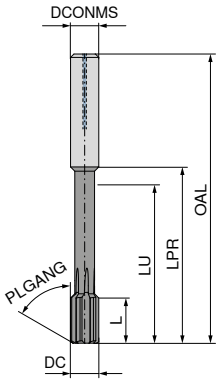
1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel / Mindste bestilling 2 stk.

→ v_c side 81+82

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

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005	L	LU	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R	
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	1.639,00	xxxxx[2]	1.677,00	xxxxx[1]			1.677,00	xxxxx[1]	1.677,00	xxxxx[1]
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6					1.677,00	xxxxx[1]				
3,97	12	28	32	60	4	4	1.391,00	03970	1.530,00	03970[1]			1.677,00	03970[1]	1.677,00	03970[1]
3,97	12	28	32	60	4	6					1.677,00	03970[1]				
3,98	12	28	32	60	4	4	1.391,00	03980	1.530,00	03980[1]			1.677,00	03980[1]	1.677,00	03980[1]
3,98	12	28	32	60	4	6					1.677,00	03980[1]				
3,99	12	28	32	60	4	4	1.391,00	03990	1.530,00	03990[1]			1.677,00	03990[1]	1.677,00	03990[1]
3,99	12	28	32	60	4	6					1.677,00	03990[1]				
4,00	12	28	32	60	4	4	1.391,00	04000	1.530,00	04000[1]			1.677,00	04000[1]	1.677,00	04000[1]
4,00	12	28	32	60	4	6					1.677,00	04000[1]				
4,01	12	28	32	60	4	4	1.391,00	04010	1.530,00	04010[1]			1.677,00	04010[1]	1.677,00	04010[1]
4,01	12	28	32	60	4	6					1.677,00	04010[1]				
4,02	12	28	32	60	4	4	1.391,00	04020	1.530,00	04020[1]			1.677,00	04020[1]	1.677,00	04020[1]
4,02	12	28	32	60	4	6					1.677,00	04020[1]				
4,03	12	28	32	60	4	4	1.391,00	04030	1.530,00	04030[1]			1.677,00	04030[1]	1.677,00	04040[1]
4,03	12	28	32	60	4	6					1.677,00	04030[1]				
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	1.639,00	xxxxx[2]	1.677,00	xxxxx[1]			1.677,00	xxxxx[1]	1.677,00	xxxxx[1]
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6					1.677,00	xxxxx[1]				
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	1.664,00	xxxxx[2]	1.738,00	xxxxx[1]			1.738,00	xxxxx[1]	1.738,00	xxxxx[1]
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6					1.738,00	xxxxx[1]				
4,97	12	35	40	76	6	4	1.420,00	04970	1.560,00	04970[1]			1.738,00	04970[1]	1.738,00	04970[1]
4,97	12	35	40	76	6	6					1.738,00	04970[1]				
4,98	12	35	40	76	6	4	1.420,00	04980	1.560,00	04980[1]			1.738,00	04980[1]	1.738,00	04980[1]
4,98	12	35	40	76	6	6					1.738,00	04980[1]				
4,99	12	35	40	76	6	4	1.420,00	04990	1.560,00	04990[1]			1.738,00	04990[1]	1.738,00	04990[1]
4,99	12	35	40	76	6	6					1.738,00	04990[1]				
5,00	12	35	40	76	6	4	1.420,00	05000	1.560,00	05000[1]			1.738,00	05000[1]	1.738,00	05000[1]
5,00	12	35	40	76	6	6					1.738,00	05000[1]				
5,01	12	35	40	76	6	4	1.420,00	05010	1.560,00	05010[1]			1.738,00	05010[1]	1.738,00	05010[1]
5,01	12	35	40	76	6	6					1.738,00	05010[1]				
5,02	12	35	40	76	6	4	1.420,00	05020	1.560,00	05020[1]			1.738,00	05020[1]	1.738,00	05020[1]

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

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

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

→ v_c side 81+82

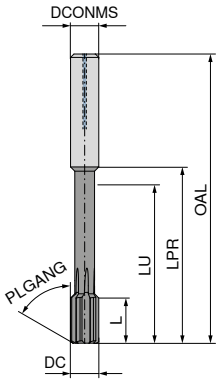
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!

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

Fortsættes på næste side

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 486 ... DKK U4/4R		40 403 ... DKK U4/4R		40 477 ... DKK U4/4R		40 473 ... DKK U4/4R		40 475 ... DKK U4/4R	
5,02	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**05020**[1]				
5,03	12	35	40	76	6	4	1.420,00	**05030**	1.560,00	**05030**[1]			1.738,00	**05030**[1]	1.738,00	**05030**[1]
5,03	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**05030**[1]				
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	1.664,00	**xxxxx**[2]	1.738,00	**xxxxx**[1]			1.738,00	**xxxxx**[1]	1.738,00	**xxxxx**[1]
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**xxxxx**[1]				
5,97	12	35	40	76	6	4	1.431,00	**05970**	1.580,00	**05970**[1]			1.738,00	**05970**[1]	1.738,00	**05970**[1]
5,97	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**05970**[1]				
5,98	12	35	40	76	6	4	1.431,00	**05980**	1.580,00	**05980**[1]			1.738,00	**05980**[1]	1.738,00	**05980**[1]
5,98	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**05980**[1]				
5,99	12	35	40	76	6	4	1.431,00	**05990**	1.580,00	**05990**[1]			1.738,00	**05990**[1]	1.738,00	**05990**[1]
5,99	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**05990**[1]				
6,00	12	35	40	76	6	4	1.431,00	**06000**	1.580,00	**06000**[1]			1.738,00	**06000**[1]	1.738,00	**06000**[1]
6,00	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**06000**[1]				
6,01	12	35	40	76	6	4	1.431,00	**06010**	1.580,00	**06010**[1]			1.738,00	**06010**[1]	1.738,00	**06010**[1]
6,01	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**06010**[1]				
6,02	12	35	40	76	6	4	1.431,00	**06020**	1.580,00	**06020**[1]			1.738,00	**06020**[1]	1.738,00	**06020**[1]
6,02	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**06020**[1]				
6,03	12	35	40	76	6	4	1.431,00	**06030**	1.580,00	**06030**[1]			1.738,00	**06030**[1]	1.738,00	**06030**[1]
6,03	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**06030**[1]				
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	1.664,00	**xxxxx**[2]	1.738,00	**xxxxx**[1]			1.738,00	**xxxxx**[1]	1.738,00	**xxxxx**[1]
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6					1.738,00	**xxxxx**[1]				
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	1.752,00	**xxxxx**[2]	1.788,00	**xxxxx**[1]			1.788,00	**xxxxx**[1]	1.788,00	**xxxxx**[1]
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8					1.788,00	**xxxxx**[1]				
7,97	16	60	65	101	8	6	1.500,00	**07970**	1.648,00	**07970**[1]			1.788,00	**07970**[1]	1.788,00	**07970**[1]
7,97	16	60	65	101	8	8					1.788,00	**07970**[1]				
7,98	16	60	65	101	8	6	1.500,00	**07980**	1.648,00	**07980**[1]			1.788,00	**07980**[1]	1.788,00	**07980**[1]
7,98	16	60	65	101	8	8					1.788,00	**07980**[1]				
7,99	16	60	65	101	8	6	1.500,00	**07990**	1.648,00	**07990**[1]			1.788,00	**07990**[1]	1.788,00	**07990**[1]
7,99	16	60	65	101	8	8					1.788,00	**07990**[1]				
8,00	16	60	65	101	8	6	1.500,00	**08000**	1.648,00	**08000**[1]			1.788,00	**08000**[1]	1.788,00	**08000**[1]
8,00	16	60	65	101	8	8					1.788,00	**08000**[1]				

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

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

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

→ v_c side 81+82

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

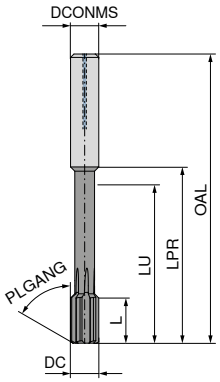
→ **Side 100**
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fortsættes på næste side

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 486 ... DKK U4/4R		40 403 ... DKK U4/4R		40 477 ... DKK U4/4R		40 473 ... DKK U4/4R		40 475 ... DKK U4/4R	
8,01	16	60	65	101	8	6	1.500,00	08010	1.648,00	08010[1]			1.788,00	08010[1]	1.788,00	08010[1]
8,01	16	60	65	101	8	8					1.788,00	08010[1]				
8,02	16	60	65	101	8	6	1.500,00	08020	1.648,00	08020[1]			1.788,00	08020[1]	1.788,00	08020[1]
8,02	16	60	65	101	8	8					1.788,00	08020[1]				
8,03	16	60	65	101	8	6	1.500,00	08030	1.648,00	08030[1]			1.788,00	08030[1]	1.788,00	08030[1]
8,03	16	60	65	101	8	8					1.788,00	08030[1]				
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	1.752,00	xxxxx[2]	1.788,00	xxxxx[1]			1.788,00	xxxxx[1]	1.788,00	xxxxx[1]
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					1.788,00	xxxxx[1]				
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	2.174,00	xxxxx[2]	2.522,00	xxxxx[1]			2.522,00	xxxxx[1]	2.522,00	xxxxx[1]
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					2.522,00	xxxxx[1]				
9,97	16	63	68	108	10	6	2.136,00	09970	2.354,00	09970[1]			2.522,00	09970[1]	2.522,00	09970[1]
9,97	16	63	68	108	10	8					2.522,00	09970[1]				
9,98	16	63	68	108	10	6	2.136,00	09980	2.354,00	09980[1]			2.522,00	09980[1]	2.522,00	09980[1]
9,98	16	63	68	108	10	8					2.522,00	09980[1]				
9,99	16	63	68	108	10	6	2.136,00	09990	2.354,00	09990[1]			2.522,00	09990[1]	2.522,00	09990[1]
9,99	16	63	68	108	10	8					2.522,00	09990[1]				
10,00	16	63	68	108	10	6	2.136,00	10000	2.354,00	10000[1]			2.522,00	10000[1]	2.522,00	10000[1]
10,00	16	63	68	108	10	8					2.522,00	10000[1]				
10,01	16	63	68	108	10	6	2.136,00	10010	2.354,00	10010[1]			2.522,00	10010[1]	2.522,00	10010[1]
10,01	16	63	68	108	10	8					2.522,00	10010[1]				
10,02	16	63	68	108	10	6	2.136,00	10020	2.354,00	10020[1]			2.522,00	10020[1]	2.522,00	10020[1]
10,02	16	63	68	108	10	8					2.522,00	10020[1]				
10,03	16	63	68	108	10	6	2.136,00	10030	2.354,00	10030[1]			2.522,00	10030[1]	2.522,00	10030[1]
10,03	16	63	68	108	10	8					2.522,00	10030[1]				
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	2.174,00	xxxxx[2]	2.522,00	xxxxx[1]			2.522,00	xxxxx[1]	2.522,00	xxxxx[1]
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					2.522,00	xxxxx[1]				
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	3.278,00	xxxxx[2]	3.377,00	xxxxx[1]			3.377,00	xxxxx[1]	3.377,00	xxxxx[1]
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					3.377,00	xxxxx[1]				
11,97	20	80	85	130	12	6	2.841,00	11970	3.129,00	11970[1]			3.377,00	11970[1]	3.377,00	11970[1]
11,97	20	80	85	130	12	8					3.377,00	11970[1]				
11,98	20	80	85	130	12	6	2.841,00	11980	3.129,00	11980[1]			3.377,00	11980[1]	3.377,00	11980[1]

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

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

→ v_c side 81+82

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

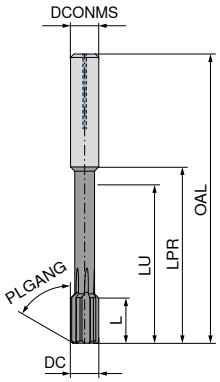
→ **Side 100**
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fortsættes på næste side

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 486 ... DKK U4/4R		40 403 ... DKK U4/4R		40 477 ... DKK U4/4R		40 473 ... DKK U4/4R		40 475 ... DKK U4/4R	
11,98	20	80	85	130	12	8					3.377,00	**11980**[1]				
11,99	20	80	85	130	12	6	2.841,00	**11990**	3.129,00	**11990**[1]			3.377,00	**11990**[1]	3.377,00	**11990**[1]
11,99	20	80	85	130	12	8					3.377,00	**11990**[1]				
12,00	20	80	85	130	12	6	2.841,00	**12000**	3.129,00	**12000**[1]			3.377,00	**12000**[1]	3.377,00	**12000**[1]
12,00	20	80	85	130	12	8					3.377,00	**12000**[1]				
12,01	20	80	85	130	12	6	2.841,00	**12010**	3.129,00	**12010**[1]			3.377,00	**12010**[1]	3.377,00	**12010**[1]
12,01	20	80	85	130	12	8					3.377,00	**12010**[1]				
12,02	20	80	85	130	12	6	2.841,00	**12020**	3.129,00	**12020**[1]			3.377,00	**12020**[1]	3.377,00	**12020**[1]
12,02	20	80	85	130	12	8					3.377,00	**12020**[1]				
12,03	20	80	85	130	12	6	2.841,00	**12030**	3.129,00	**12030**[1]			3.377,00	**12030**[1]	3.377,00	**12030**[1]
12,03	20	80	85	130	12	8					3.377,00	**12030**[1]				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	3.278,00	**xxxxx**[2]	3.377,00	**xxxxx**[1]			3.377,00	**xxxxx**[1]	3.377,00	**xxxxx**[1]
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					3.377,00	**xxxxx**[1]				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	3.824,00	**xxxxx**[2]	3.937,00	**xxxxx**[1]			3.937,00	**xxxxx**[1]	3.937,00	**xxxxx**[1]
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					3.937,00	**xxxxx**[1]				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	4.359,00	**xxxxx**[2]	4.469,00	**xxxxx**[1]			4.469,00	**xxxxx**[1]	4.469,00	**xxxxx**[1]
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					4.469,00	**xxxxx**[1]				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	4.644,00	**xxxxx**[2]	4.855,00	**xxxxx**[1]			4.855,00	**xxxxx**[1]	4.855,00	**xxxxx**[1]
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					4.855,00	**xxxxx**[1]				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	4.930,00	**xxxxx**[2]	5.116,00	**xxxxx**[1]			5.116,00	**xxxxx**[1]	5.116,00	**xxxxx**[1]
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					5.116,00	**xxxxx**[1]				

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

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

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

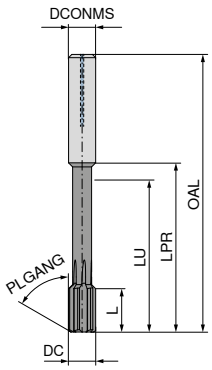
→ v_c side 81+82

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

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

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



	UNI	VA	ALU
	DBG-U	DBQ	DBC-N
	52M.57	52T.45	52Q.17
	Med lige noter	Med lige noter	Med lige noter
	PLGANG 60°	PLGANG 45°	PLGANG 60°
	ASG2110	ASG2131	ASG2170
	HM	HM	HM
	Bundhul	Bundhul	Bundhul
	40 485 ...	**40 402 ...**	**40 472 ...**
	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP					
4	12	28	32	60	4	4	1.092,00	**04000**	1.201,00	**04000**	1.201,00	**04000**[1)]
5	12	35	40	76	6	4	1.112,00	**05000**	1.233,00	**05000**	1.233,00	**05000**[1)]
6	12	35	40	76	6	4	1.162,00	**06000**	1.281,00	**06000**	1.281,00	**06000**[1)]
7	16	60	65	101	8	6	1.221,00	**07000**	1.340,00	**07000**	1.340,00	**07000**[1)]
8	16	60	65	101	8	6	1.221,00	**08000**	1.340,00	**08000**	1.340,00	**08000**[1)]
9	16	63	68	108	10	6	1.748,00	**09000**	1.928,00	**09000**	1.928,00	**09000**[1)]
10	16	63	68	108	10	6	1.748,00	**10000**	1.928,00	**10000**	1.928,00	**10000**[1)]
11	20	80	85	130	12	6	2.325,00	**11000**	2.553,00	**11000**	2.553,00	**11000**[1)]
12	20	80	85	130	12	6	2.325,00	**12000**	2.553,00	**12000**	2.553,00	**12000**[1)]
16	20	97	102	150	16	6	3.129,00	**16000**	3.448,00	**16000**	3.448,00	**16000**[1)]

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

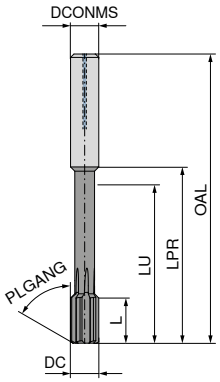
1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel / Mindste bestilling 2 stk.

→ v_c side 81+82

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

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Med lige noter	Med lige noter	Med lige noter	Med lige noter	Med lige noter
PLGANG 60°	PLGANG 45°	PLGANG 30°	PLGANG 60°	PLGANG 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
HM	HM	HM	HM	HM
Bundhul	Bundhul	Bundhul	Bundhul	Bundhul

DC +0,004/+0,005	L	LU	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R	
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	1.366,00	xxxxx[2]	1.415,00	xxxxx[1]			1.415,00	xxxxx[1]	1.415,00	xxxxx[1]
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6					1.415,00	xxxxx[1]				
3,97	12	28	32	60	4	4	1.171,00	03970	1.292,00	03970[1]			1.415,00	03970[1]	1.415,00	03970[1]
3,97	12	28	32	60	4	6					1.415,00	03970[1]				
3,98	12	28	32	60	4	4	1.171,00	03980	1.292,00	03980[1]			1.415,00	03980[1]	1.415,00	03980[1]
3,98	12	28	32	60	4	6					1.415,00	03980[1]				
3,99	12	28	32	60	4	4	1.171,00	03990	1.292,00	03990[1]			1.415,00	03990[1]	1.415,00	03990[1]
3,99	12	28	32	60	4	6					1.415,00	03990[1]				
4,00	12	28	32	60	4	4	1.171,00	04000	1.292,00	04000[1]			1.415,00	04000[1]	1.415,00	04000[1]
4,00	12	28	32	60	4	6					1.415,00	04000[1]				
4,01	12	28	32	60	4	4	1.171,00	04010	1.292,00	04010[1]			1.415,00	04010[1]	1.415,00	04010[1]
4,01	12	28	32	60	4	6					1.415,00	04010[1]				
4,02	12	28	32	60	4	4	1.171,00	04020	1.292,00	04020[1]			1.415,00	04020[1]	1.415,00	04020[1]
4,02	12	28	32	60	4	6					1.415,00	04020[1]				
4,03	12	28	32	60	4	4	1.171,00	04030	1.292,00	04030[1]			1.415,00	04030[1]	1.415,00	04030[1]
4,03	12	28	32	60	4	6					1.415,00	04030[1]				
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	1.366,00	xxxxx[2]	1.415,00	xxxxx[1]			1.415,00	xxxxx[1]	1.415,00	xxxxx[1]
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6					1.415,00	xxxxx[1]				
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	1.404,00	xxxxx[2]	1.453,00	xxxxx[1]			1.453,00	xxxxx[1]	1.453,00	xxxxx[1]
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6					1.453,00	xxxxx[1]				
4,97	12	35	40	76	6	4	1.201,00	04970	1.311,00	04970[1]			1.453,00	04970[1]	1.453,00	04970[1]
4,97	12	35	40	76	6	6					1.453,00	04970[1]				
4,98	12	35	40	76	6	4	1.201,00	04980	1.311,00	04980[1]			1.453,00	04980[1]	1.453,00	04980[1]
4,98	12	35	40	76	6	6					1.453,00	04980[1]				
4,99	12	35	40	76	6	4	1.201,00	04990	1.311,00	04990[1]			1.453,00	04990[1]	1.453,00	04990[1]
4,99	12	35	40	76	6	6					1.453,00	04990[1]				
5,00	12	35	40	76	6	4	1.201,00	05000	1.311,00	05000[1]			1.453,00	05000[1]	1.453,00	05000[1]
5,00	12	35	40	76	6	6					1.453,00	05000[1]				
5,01	12	35	40	76	6	4	1.201,00	05010	1.311,00	05010[1]			1.453,00	05010[1]	1.453,00	05010[1]
5,01	12	35	40	76	6	6					1.453,00	05010[1]				
5,02	12	35	40	76	6	4	1.201,00	05020	1.311,00	05020[1]			1.453,00	05020[1]	1.453,00	05020[1]

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

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

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

→ v_c side 81+82

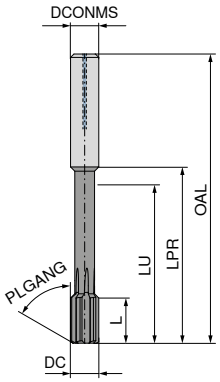
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

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

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Med lige noter	Med lige noter	Med lige noter	Med lige noter	Med lige noter
PLGANG 60°	PLGANG 45°	PLGANG 30°	PLGANG 60°	PLGANG 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
HM	HM	HM	HM	HM
Bundhul	Bundhul	Bundhul	Bundhul	Bundhul

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 487 ... DKK U4/4R		40 404 ... DKK U4/4R		40 478 ... DKK U4/4R		40 474 ... DKK U4/4R		40 476 ... DKK U4/4R	
5,02	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**05020**[1]				
5,03	12	35	40	76	6	4	1.201,00	**05030**	1.311,00	**05030**[1]			1.453,00	**05030**[1]	1.453,00	**05030**[1]
5,03	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**05030**[1]				
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	1.404,00	**xxxxx**[2]	1.453,00	**xxxxx**[1]			1.453,00	**xxxxx**[1]	1.453,00	**xxxxx**[1]
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**xxxxx**[1]				
5,97	12	35	40	76	6	4	1.221,00	**05970**	1.340,00	**05970**[1]			1.453,00	**05970**[1]	1.453,00	**05970**[1]
5,97	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**05970**[1]				
5,98	12	35	40	76	6	4	1.221,00	**05980**	1.340,00	**05980**[1]			1.453,00	**05980**[1]	1.453,00	**05980**[1]
5,98	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**05980**[1]				
5,99	12	35	40	76	6	4	1.221,00	**05990**	1.340,00	**05990**[1]			1.453,00	**05990**[1]	1.453,00	**05990**[1]
5,99	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**05990**[1]				
6,00	12	35	40	76	6	4	1.221,00	**06000**	1.340,00	**06000**[1]			1.453,00	**06000**[1]	1.453,00	**06000**[1]
6,00	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**06000**[1]				
6,01	12	35	40	76	6	4	1.221,00	**06010**	1.340,00	**06010**[1]			1.453,00	**06010**[1]	1.453,00	**06010**[1]
6,01	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**06010**[1]				
6,02	12	35	40	76	6	4	1.221,00	**06020**	1.340,00	**06020**[1]			1.453,00	**06020**[1]	1.453,00	**06020**[1]
6,02	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**06020**[1]				
6,03	12	35	40	76	6	4	1.221,00	**06030**	1.340,00	**06030**[1]			1.453,00	**06030**[1]	1.453,00	**06030**[1]
6,03	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**06030**[1]				
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	1.404,00	**xxxxx**[2]	1.453,00	**xxxxx**[1]			1.453,00	**xxxxx**[1]	1.453,00	**xxxxx**[1]
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6					1.453,00	**xxxxx**[1]				
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	1.515,00	**xxxxx**[2]	1.564,00	**xxxxx**[1]			1.564,00	**xxxxx**[1]	1.564,00	**xxxxx**[1]
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8					1.564,00	**xxxxx**[1]				
7,97	16	60	65	101	8	6	1.281,00	**07970**	1.411,00	**07970**[1]			1.564,00	**07970**[1]	1.564,00	**07970**[1]
7,97	16	60	65	101	8	8					1.564,00	**07970**[1]				
7,98	16	60	65	101	8	6	1.281,00	**07980**	1.411,00	**07980**[1]			1.564,00	**07980**[1]	1.564,00	**07980**[1]
7,98	16	60	65	101	8	8					1.564,00	**07980**[1]				
7,99	16	60	65	101	8	6	1.281,00	**07990**	1.411,00	**07990**[1]			1.564,00	**07990**[1]	1.564,00	**07990**[1]
7,99	16	60	65	101	8	8					1.564,00	**07990**[1]				
8,00	16	60	65	101	8	6	1.281,00	**08000**	1.411,00	**08000**[1]			1.564,00	**08000**[1]	1.564,00	**08000**[1]
8,00	16	60	65	101	8	8					1.564,00	**08000**[1]				

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

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

→ v_c side 81+82

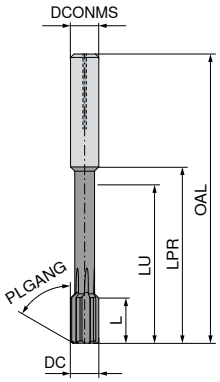
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

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

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 487 ... DKK U4/4R		40 404 ... DKK U4/4R		40 478 ... DKK U4/4R		40 474 ... DKK U4/4R		40 476 ... DKK U4/4R	
8,01	16	60	65	101	8	6	1.281,00	**08010**	1.411,00	**08010**[1]			1.564,00	**08010**[1]	1.564,00	**08010**[1]
8,01	16	60	65	101	8	8					1.564,00	**08010**[1]				
8,02	16	60	65	101	8	6	1.281,00	**08020**	1.411,00	**08020**[1]			1.564,00	**08020**[1]	1.564,00	**08020**[1]
8,02	16	60	65	101	8	8					1.564,00	**08020**[1]				
8,03	16	60	65	101	8	6	1.281,00	**08030**	1.411,00	**08030**[1]			1.564,00	**08030**[1]	1.564,00	**08030**[1]
8,03	16	60	65	101	8	8					1.564,00	**08030**[1]				
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	1.515,00	**xxxxx**[2]	1.564,00	**xxxxx**[1]			1.564,00	**xxxxx**[1]	1.564,00	**xxxxx**[1]
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					1.564,00	**xxxxx**[1]				
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	1.925,00	**xxxxx**[2]	2.259,00	**xxxxx**[1]			2.259,00	**xxxxx**[1]	2.259,00	**xxxxx**[1]
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					2.259,00	**xxxxx**[1]				
9,97	16	63	68	108	10	6	1.867,00	**09970**	2.056,00	**09970**[1]			2.259,00	**09970**[1]	2.259,00	**09970**[1]
9,97	16	63	68	108	10	8					2.259,00	**09970**[1]				
9,98	16	63	68	108	10	6	1.867,00	**09980**	2.056,00	**09980**[1]			2.259,00	**09980**[1]	2.259,00	**09980**[1]
9,98	16	63	68	108	10	8					2.259,00	**09980**[1]				
9,99	16	63	68	108	10	6	1.867,00	**09990**	2.056,00	**09990**[1]			2.259,00	**09990**[1]	2.259,00	**09990**[1]
9,99	16	63	68	108	10	8					2.259,00	**09990**[1]				
10,00	16	63	68	108	10	6	1.867,00	**10000**	2.056,00	**10000**[1]			2.259,00	**10000**[1]	2.259,00	**10000**[1]
10,00	16	63	68	108	10	8					2.259,00	**10000**[1]				
10,01	16	63	68	108	10	6	1.867,00	**10010**	2.056,00	**10010**[1]			2.259,00	**10010**[1]	2.259,00	**10010**[1]
10,01	16	63	68	108	10	8					2.259,00	**10010**[1]				
10,02	16	63	68	108	10	6	1.867,00	**10020**	2.056,00	**10020**[1]			2.259,00	**10020**[1]	2.259,00	**10020**[1]
10,02	16	63	68	108	10	8					2.259,00	**10020**[1]				
10,03	16	63	68	108	10	6	1.867,00	**10030**	2.056,00	**10030**[1]			2.259,00	**10030**[1]	2.259,00	**10030**[1]
10,03	16	63	68	108	10	8					2.259,00	**10030**[1]				
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	1.925,00	**xxxxx**[2]	2.259,00	**xxxxx**[1]			2.259,00	**xxxxx**[1]	2.259,00	**xxxxx**[1]
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					2.259,00	**xxxxx**[1]				
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	2.919,00	**xxxxx**[2]	3.079,00	**xxxxx**[1]			3.079,00	**xxxxx**[1]	3.079,00	**xxxxx**[1]
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					3.079,00	**xxxxx**[1]				
11,97	20	80	85	130	12	6	2.493,00	**11970**	2.741,00	**11970**[1]			3.079,00	**11970**[1]	3.079,00	**11970**[1]
11,97	20	80	85	130	12	8					3.079,00	**11970**[1]				
11,98	20	80	85	130	12	6	2.493,00	**11980**	2.741,00	**11980**[1]			3.079,00	**11980**[1]	3.079,00	**11980**[1]

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

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

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

→ v_c side 81+82

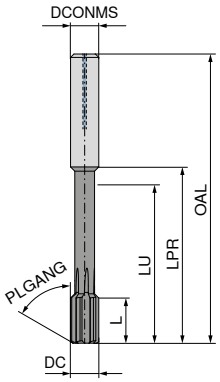
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

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

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 487 ... DKK U4/4R		40 404 ... DKK U4/4R		40 478 ... DKK U4/4R		40 474 ... DKK U4/4R		40 476 ... DKK U4/4R	
11,98	20	80	85	130	12	8					3.079,00	**11980**[1]				
11,99	20	80	85	130	12	6	2.493,00	**11990**	2.741,00	**11990**[1]			3.079,00	**11990**[1]	3.079,00	**11990**[1]
11,99	20	80	85	130	12	8					3.079,00	**11990**[1]				
12,00	20	80	85	130	12	6	2.493,00	**12000**	2.741,00	**12000**[1]			3.079,00	**12000**[1]	3.079,00	**12000**[1]
12,00	20	80	85	130	12	8					3.079,00	**12000**[1]				
12,01	20	80	85	130	12	6	2.493,00	**12010**	2.741,00	**12010**[1]			3.079,00	**12010**[1]	3.079,00	**12010**[1]
12,01	20	80	85	130	12	8					3.079,00	**12010**[1]				
12,02	20	80	85	130	12	6	2.493,00	**12020**	2.741,00	**12020**[1]			3.079,00	**12020**[1]	3.079,00	**12020**[1]
12,02	20	80	85	130	12	8					3.079,00	**12020**[1]				
12,03	20	80	85	130	12	6	2.493,00	**12030**	2.741,00	**12030**[1]			3.079,00	**12030**[1]	3.079,00	**12030**[1]
12,03	20	80	85	130	12	8					3.079,00	**12030**[1]				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	2.919,00	**xxxxx**[2]	3.079,00	**xxxxx**[1]			3.079,00	**xxxxx**[1]	3.079,00	**xxxxx**[1]
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					3.079,00	**xxxxx**[1]				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	3.391,00	**xxxxx**[2]	3.539,00	**xxxxx**[1]			3.539,00	**xxxxx**[1]	3.539,00	**xxxxx**[1]
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					3.539,00	**xxxxx**[1]				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	3.923,00	**xxxxx**[2]	4.086,00	**xxxxx**[1]			4.086,00	**xxxxx**[1]	4.086,00	**xxxxx**[1]
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					4.086,00	**xxxxx**[1]				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	4.160,00	**xxxxx**[2]	4.320,00	**xxxxx**[1]			4.320,00	**xxxxx**[1]	4.320,00	**xxxxx**[1]
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					4.320,00	**xxxxx**[1]				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	4.507,00	**xxxxx**[2]	4.644,00	**xxxxx**[1]			4.644,00	**xxxxx**[1]	4.644,00	**xxxxx**[1]
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					4.644,00	**xxxxx**[1]				

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

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

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

→ v_c side 81+82

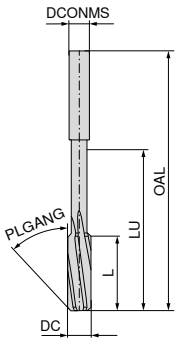
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

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

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

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

NC



Venstre snoet
HM
Gennemgående hul

40 420 ...

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	426,00	020
2,5	16	29,0	60	3	4	426,00	025
3,0	17	33,0	65	4	6	443,00	030
3,2	18	33,0	65	4	6	443,00	032
3,5	18	43,0	75	4	6	443,00	035
4,0	19	43,0	75	4	6	531,00	040
4,5	21	39,0	80	6	6	531,00	045
5,0	23	52,0	93	6	6	596,00	050
5,5	26	53,0	93	6	6	596,00	055
6,0	26	53,0	93	6	6	641,00	060
6,5	28	61,0	101	6	6	641,00	065
7,0	31	68,0	109	8	6	711,00	070
7,5	31	68,0	109	8	6	711,00	075
8,0	33	77,0	117	8	6	829,00	080
8,5	33	77,0	117	8	6	829,00	085
9,0	36	80,0	125	10	6	904,00	090
9,5	36	80,0	125	10	6	904,00	095
10,0	38	88,0	133	10	6	966,00	100
10,5	38	88,0	133	10	6	966,00	105
11,0	41	97,0	142	10	6	1.246,00	110
12,0	44	100,0	151	12	6	1.246,00	120
13,0	44	100,0	151	12	6	1.224,00	130
14,0	47	106,0	160	16	6	1.224,00	140 1)
15,0	50	108,0	162	16	6	1.291,00	150 1)
16,0	52	116,0	170	16	6	1.355,00	160 1)
17,0	52	121,0	175	18	6	1.376,00	170 1)
18,0	52	128,0	182	18	6	1.387,00	180 1)
19,0	52	133,0	189	20	6	1.453,00	190 1)
20,0	52	139,0	195	20	6	1.453,00	200 1)
22,0	25	105,0	160	20	6	1.453,00	220 1)
24,0	25	125,0	180	20	8	1.777,00	240 1)
25,0	25	125,0	180	20	8	1.777,00	250 1)
26,0	25	125,0	180	20	8	1.984,00	260 1)
28,0	25	119,0	180	25	8	2.091,00	280 1)
30,0	25	139,0	200	25	8	2.168,00	300 1)

P	●
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c side 84

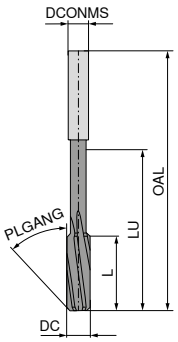
1) Med HM-belagte skær

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

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

NC

TiAlN



Venstre snoet
HM
Gennemgående hul

40 421 ...

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	513,00	020
2,5	16	29,0	60	3	4	513,00	025
3,0	17	33,0	65	4	6	535,00	030
3,2	18	33,0	65	4	6	535,00	032
3,5	18	43,0	75	4	6	535,00	035
4,0	19	43,0	75	4	6	640,00	040
4,5	21	39,0	80	6	6	640,00	045
5,0	23	52,0	93	6	6	717,00	050
5,5	26	53,0	93	6	6	717,00	055
6,0	26	53,0	93	6	6	773,00	060
6,5	28	61,0	101	6	6	773,00	065
7,0	31	68,0	109	8	6	858,00	070
7,5	31	68,0	109	8	6	858,00	075
8,0	33	77,0	117	8	6	998,00	080
8,5	33	77,0	117	8	6	998,00	085
9,0	36	80,0	125	10	6	1.094,00	090
9,5	36	80,0	125	10	6	1.094,00	095
10,0	38	88,0	133	10	6	1.171,00	100
10,5	38	88,0	133	10	6	1.171,00	105
11,0	41	97,0	142	10	6	1.506,00	110
12,0	44	100,0	151	12	6	1.506,00	120
13,0	44	100,0	151	12	6	1.485,00	130
14,0	47	106,0	160	16	6	1.485,00	140 1)
15,0	50	108,0	162	16	6	1.572,00	150 1)
16,0	52	116,0	170	16	6	1.614,00	160 1)
17,0	52	121,0	175	18	6	1.658,00	170 1)
18,0	52	128,0	182	18	6	1.669,00	180 1)
19,0	52	133,0	189	20	6	1.745,00	190 1)
20,0	52	139,0	195	20	6	1.766,00	200 1)

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

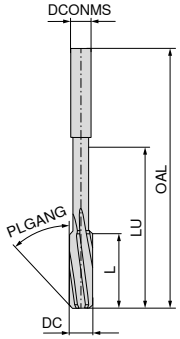
→ v_c side 84

1) Med HM-belagte skær

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm stigende
- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°
- ▲ Ø 0,6–0,94 mm iht. DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm med centreringsspidser i begge ender
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm med indvendigt center

NC 100



Venstre snoet
HM
Gennemgående hul

DC +0,004 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 430 ... DKK U4	
0,59 - 0,64	5	7,5	45	3	4	754,00	xxxxx[1]
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4	754,00	xxxxx[1]
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4	754,00	xxxxx[1]
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4	754,00	xxxxx[1]
0,96	6	17,5	50	3	3	677,00	00960[1]
0,97	6	17,5	50	3	3	677,00	00970[1]
0,98	6	17,5	50	3	3	677,00	00980[2]
0,99	6	17,5	50	3	3	677,00	00990[2]
1,00	6	17,5	50	3	3	677,00	01000[2]
1,01	6	17,5	50	3	3	677,00	01010[2]
1,02	6	17,5	50	3	3	677,00	01020[2]
1,03	6	17,5	50	3	3	677,00	01030[2]
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	677,00	xxxxx[2]
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	677,00	xxxxx[2]
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	677,00	xxxxx[2]
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	677,00	xxxxx[2]
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	677,00	xxxxx[2]
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	677,00	xxxxx[2]
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	766,00	xxxxx[2]
1,98	12	18,5	50	3	4	766,00	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	766,00	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	766,00	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	766,00	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	766,00	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	766,00	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	766,00	xxxxx[2]
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	766,00	xxxxx[2]
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	589,00	xxxxx[2]
2,48	16	29,0	60	3	4	589,00	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	589,00	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	589,00	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	589,00	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	589,00	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	589,00	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	589,00	xxxxx[2]
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	589,00	xxxxx[2]
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	506,00	xxxxx[2]
2,97	17	33,0	65	4	6	506,00	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	506,00	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	506,00	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	443,00	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	506,00	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	506,00	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	506,00	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	596,00	xxxxx[2]
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	596,00	xxxxx[2]
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	596,00	xxxxx[2]
3,97	19	43,0	75	4	6	596,00	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	596,00	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	596,00	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	531,00	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	596,00	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	596,00	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	596,00	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	596,00	xxxxx[2]
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	677,00	xxxxx[2]
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	677,00	xxxxx[2]
4,97	23	52,0	93	6	6	677,00	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	677,00	04980
4,99	23	52,0	93	6	6	677,00	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	596,00	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	677,00	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	677,00	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	677,00	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	677,00	xxxxx[2]
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	738,00	xxxxx[2]
5,97	26	53,0	93	6	6	733,00	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	733,00	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	733,00	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	641,00	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	738,00	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	738,00	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	738,00	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	886,00	xxxxx[2]
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	886,00	xxxxx[2]
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	886,00	xxxxx[2]
7,97	33	77,0	117	8	6	886,00	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	886,00	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	886,00	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	829,00	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	886,00	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	886,00	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	886,00	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	886,00	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	1.037,00	xxxxx[2]
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	1.037,00	xxxxx[2]
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	1.037,00	xxxxx[2]
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	1.037,00	xxxxx[2]
9,97	38	88,0	133	10	6	1.037,00	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	1.037,00	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	1.037,00	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	966,00	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	1.037,00	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	1.037,00	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	1.037,00	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	1.037,00	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	1.037,00	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	1.246,00	xxxxx[2]
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	1.246,00	xxxxx[2]
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	1.246,00	xxxxx[2]
11,97	44	100,0	151	12	6	1.246,00	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	1.246,00	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	1.246,00	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	1.180,00	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	1.246,00	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	1.246,00	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	1.246,00	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	1.246,00	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	1.246,00	12050

P	●
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c side 84

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

2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 10 arbejdsdage

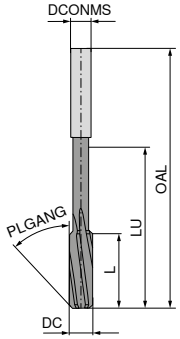
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,05 mm → artikelnr. 40 430 08050)!

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm stigende
- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°
- ▲ Ø 0,6–0,94 mm iht. DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm med centreringsspidser i begge ender
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm med indvendigt center

NC 100

TiAlN



Venstre snoet HM
Gennemgående hul

40 431 ...

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

40 431 ...

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

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ v_c side 84

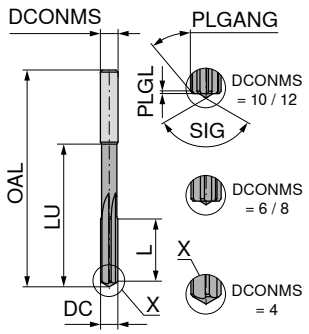
1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 15 arbejdsdage

→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,05 mm → artikelnr. 40 431 08050)!

4

NC-maskinrivaler, iht. DIN 8093-A

NC100 H



TiAlSiN

Med lige noter
PLGANG 45°
SIG 120°
HM
Gennemgående hul
+ bundhul

40 435 ...

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	PLGL mm	DKK U4/4R	
0,98	6	16	50	4	0,12	569,00	00980
0,99	6	16	50	4	0,12	569,00	00990
1,00	6	16	50	4	0,12	569,00	01000
1,01	6	16	50	4	0,12	569,00	01010
1,02	6	16	50	4	0,12	569,00	01020
1,03	6	16	50	4	0,12	569,00	01030
1,48	9	16	50	4	0,12	621,00	01480
1,49	9	16	50	4	0,12	621,00	01490
1,50	9	16	50	4	0,12	621,00	01500
1,51	9	16	50	4	0,12	621,00	01510
1,52	9	16	50	4	0,12	621,00	01520
1,60	10	16	50	4	0,12	621,00	01600
1,70	10	16	50	4	0,12	621,00	01700
1,80	11	16	50	4	0,12	621,00	01800
1,90	11	16	50	4	0,12	621,00	01900
1,97	12	16	50	4	0,30	621,00	01970
1,98	12	16	50	4	0,30	621,00	01980
1,99	12	16	50	4	0,30	621,00	01990
2,00	12	16	50	4	0,30	621,00	02000
2,01	12	16	50	4	0,30	621,00	02010
2,02	12	16	50	4	0,30	621,00	02020
2,03	12	16	50	4	0,30	621,00	02030
2,05	12	16	50	4	0,30	621,00	02050
2,10	12	16	50	4	0,30	621,00	02100
2,20	13	16	50	4	0,30	621,00	02200
2,30	13	16	50	4	0,30	621,00	02300
2,40	16	26	60	4	0,30	621,00	02400
2,50	16	26	60	4	0,30	621,00	02500
2,60	16	26	60	4	0,30	621,00	02600
2,70	17	30	64	4	0,30	621,00	02700
2,80	17	30	64	4	0,30	621,00	02800
2,90	17	30	64	4	0,30	621,00	02900
2,97	17	30	64	4	0,30	621,00	02970
2,98	17	30	64	4	0,30	621,00	02980
2,99	17	30	64	4	0,30	621,00	02990
3,00	17	30	64	4	0,30	621,00	03000
3,01	17	30	64	4	0,30	621,00	03010
3,02	17	30	64	4	0,30	621,00	03020
3,03	17	30	64	4	0,30	621,00	03030
3,05	18	34	68	4	0,30	621,00	03050
3,10	18	34	68	4	0,30	621,00	03100
3,20	18	34	68	4	0,30	621,00	03200
3,30	18	34	68	4	0,30	621,00	03300
3,40	20	40	74	4	0,30	621,00	03400
3,50	20	40	74	4	0,30	621,00	03500
3,60	20	40	74	4	0,30	621,00	03600
3,70	20	40	74	4	0,30	621,00	03700
3,80	21	43	77	4	0,40	621,00	03800
3,90	21	43	77	4	0,40	621,00	03900
3,97	21	43	77	4	0,40	621,00	03970
3,98	21	43	77	4	0,40	621,00	03980

40 435 ...

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	PLGL mm	DKK U4/4R	
3,99	21	43	77	4	0,40	621,00	03990
4,00	21	43	77	4	0,40	621,00	04000
4,01	21	43	77	4	0,40	621,00	04010
4,02	21	43	77	4	0,40	621,00	04020
4,03	21	43	77	4	0,40	621,00	04030
4,05	21	40	82	6	0,40	766,00	04050
4,10	21	40	82	6	0,40	766,00	04100
4,20	21	40	82	6	0,40	766,00	04200
4,30	23	40	82	6	0,40	766,00	04300
4,40	23	40	82	6	0,40	766,00	04400
4,50	23	40	82	6	0,40	766,00	04500
4,60	23	40	82	6	0,40	766,00	04600
4,70	23	40	82	6	0,40	766,00	04700
4,80	26	51	93	6	0,50	766,00	04800
4,90	26	51	93	6	0,50	766,00	04900
4,97	26	51	93	6	0,50	766,00	04970
4,98	26	51	93	6	0,50	766,00	04980
4,99	26	51	93	6	0,50	766,00	04990
5,00	26	51	93	6	0,50	766,00	05000
5,01	26	51	93	6	0,50	766,00	05010
5,02	26	51	93	6	0,50	766,00	05020
5,03	26	51	93	6	0,50	766,00	05030
5,05	26	51	93	6	0,50	766,00	05050
5,10	26	51	93	6	0,50	766,00	05100
5,20	26	51	93	6	0,50	766,00	05200
5,30	26	51	93	6	0,50	766,00	05300
5,40	26	51	93	6	0,50	766,00	05400
5,50	26	51	93	6	0,50	766,00	05500
5,60	26	51	93	6	0,50	766,00	05600
5,70	26	51	93	6	0,50	766,00	05700
5,80	26	51	93	6	0,50	766,00	05800
5,90	26	51	93	6	0,50	766,00	05900
5,97	26	51	93	6	0,50	766,00	05970
5,98	26	51	93	6	0,50	766,00	05980
5,99	26	51	93	6	0,50	766,00	05990
6,00	26	51	93	6	0,50	766,00	06000

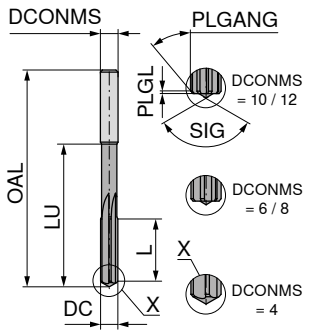
P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

→ v_c side 85

→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Delmål er tilgængelige på forespørgsel.

NC-maskinrivaler, iht. DIN 8093-A

NC100 H



TiAlSiN

Med lige noter
PLGANG 45°
SIG 120°
HM
Gennemgående hul
+ bundhul

40 435 ...

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	PLGL mm	DKK U4/4R	
6,01	26	51	93	6	0,5	766,00	**06010**
6,02	26	51	93	6	0,5	766,00	**06020**
6,03	26	51	93	6	0,5	766,00	**06030**
6,05	26	59	101	8	0,5	956,00	**06050**
6,10	26	59	101	8	0,5	956,00	**06100**
6,20	26	59	101	8	0,5	956,00	**06200**
6,30	26	59	101	8	0,5	956,00	**06300**
6,40	26	59	101	8	0,5	956,00	**06400**
6,50	26	59	101	8	0,5	956,00	**06500**
6,60	26	59	101	8	0,5	956,00	**06600**
6,70	26	59	101	8	0,5	956,00	**06700**
6,80	31	67	109	8	0,6	956,00	**06800**
6,85	31	67	109	8	0,6	956,00	**06850**
6,90	31	67	109	8	0,6	956,00	**06900**
7,00	31	67	109	8	0,6	956,00	**07000**
7,10	31	67	109	8	0,6	956,00	**07100**
7,20	31	67	109	8	0,6	956,00	**07200**
7,30	31	67	109	8	0,6	956,00	**07300**
7,40	31	67	109	8	0,6	956,00	**07400**
7,50	31	67	109	8	0,6	956,00	**07500**
7,60	31	67	109	8	0,6	956,00	**07600**
7,70	33	75	117	8	0,6	956,00	**07700**
7,80	33	75	117	8	0,6	956,00	**07800**
7,90	33	75	117	8	0,6	956,00	**07900**
7,97	33	75	117	8	0,6	956,00	**07970**
7,98	33	75	117	8	0,6	956,00	**07980**
7,99	33	75	117	8	0,6	956,00	**07990**
8,00	33	75	117	8	0,6	956,00	**08000**
8,01	33	75	117	8	0,7	956,00	**08010**
8,02	33	75	117	8	0,7	956,00	**08020**
8,03	33	75	117	8	0,7	956,00	**08030**
8,05	33	71	117	10	0,7	1.171,00	**08050**
8,10	33	71	117	10	0,7	1.171,00	**08100**
8,20	33	71	117	10	0,7	1.171,00	**08200**
8,30	33	71	117	10	0,7	1.171,00	**08300**
8,40	33	71	117	10	0,7	1.171,00	**08400**
8,50	33	71	117	10	0,7	1.171,00	**08500**
8,60	33	71	117	10	0,7	1.171,00	**08600**
8,70	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**08700**
8,80	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**08800**
8,90	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**08900**
9,00	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**09000**
9,10	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**09100**
9,20	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**09200**
9,30	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**09300**
9,40	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**09400**
9,50	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**09500**
9,60	36	79	125	10	0,7	1.171,00	**09600**
9,70	38	87	133	10	0,7	1.171,00	**09700**
9,80	38	87	133	10	0,7	1.171,00	**09800**
9,90	38	87	133	10	0,7	1.171,00	**09900**

40 435 ...

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	PLGL mm	DKK U4/4R	
9,97	41	87	133	10	0,7	1.171,00	**09970**
9,98	41	87	133	10	0,7	1.171,00	**09980**
9,99	41	87	133	10	0,7	1.171,00	**09990**
10,00	41	87	133	10	0,7	1.171,00	**10000**
10,01	41	87	133	10	0,7	1.171,00	**10010**
10,02	41	87	133	10	0,8	1.171,00	**10020**
10,03	41	87	133	10	0,8	1.171,00	**10030**
10,04	41	87	133	10	0,8	1.171,00	**10040**
10,05	41	87	133	10	0,8	1.171,00	**10050**
11,17	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**11170**
11,97	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**11970**
11,98	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**11980**
11,99	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**11990**
12,00	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**12000**
12,01	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**12010**
12,02	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**12020**
12,03	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**12030**
12,04	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**12040**
12,05	44	99	150	12	0,8	1.533,00	**12050**

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

→ v_c side 85

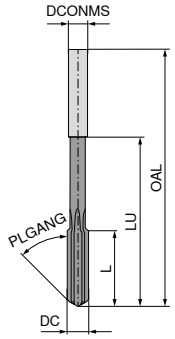
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Delmål er tilgængelige på forespørgsel.

4

Maskinrivaler, iht. DIN 8093-A/-B

▲ Differentieret skærdeling

N



NEW

Venstre snoet
PLGANG 45°
HM
Gennemgående hul

NEW

Med lige noter
PLGANG 45°
HM
Bundhul

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h7 mm	ZEFP	40 415 ... DKK U4/4R		40 405 ... DKK U4/4R	
2,0	11	31	49	2,0	4	221,00	02000	221,00	02000
2,1	11	31	49	2,0	4	264,00	02100	264,00	02100
2,2	12	35	53	2,2	4	264,00	02200	264,00	02200
2,3	12	35	53	2,2	4	264,00	02300	264,00	02300
2,4	14	34	57	2,5	4	264,00	02400	264,00	02400
2,5	14	34	57	2,5	4	237,00	02500	237,00	02500
2,6	14	34	57	2,5	4	284,00	02600	284,00	02600
2,7	15	36	61	3,0	4	284,00	02700	284,00	02700
2,8	15	36	61	3,0	4	284,00	02800	284,00	02800
2,9	15	36	61	3,0	4	284,00	02900	284,00	02900
3,0	15	36	61	3,0	4	256,00	03000	256,00	03000
3,1	15	36	61	3,0	4	307,00	03100	307,00	03100
3,2	18	40	70	3,5	4	307,00	03200	307,00	03200
3,3	18	40	70	3,5	4	307,00	03300	307,00	03300
3,4	18	40	70	3,5	4	307,00	03400	307,00	03400
3,5	18	40	70	3,5	4	292,00	03500	292,00	03500
3,6	18	40	70	3,5	4	350,00	03600	350,00	03600
3,7	18	40	70	3,5	4	350,00	03700	350,00	03700
3,8	19	43	75	4,0	4	350,00	03800	350,00	03800
3,9	19	43	75	4,0	4	350,00	03900	350,00	03900
4,0	19	43	75	4,0	4	313,00	04000	313,00	04000
4,1	19	43	75	4,0	4	377,00	04100	377,00	04100
4,2	19	43	75	4,0	4	377,00	04200	377,00	04200
4,3	21	42	75	4,5	4	377,00	04300	377,00	04300
4,4	21	42	75	4,5	4	377,00	04400	377,00	04400
4,5	21	42	75	4,5	4	341,00	04500	341,00	04500
4,6	21	42	75	4,5	4	410,00	04600	410,00	04600
4,7	21	42	75	4,5	4	410,00	04700	410,00	04700
4,8	23	52	86	5,0	6	410,00	04800	410,00	04800
4,9	23	52	86	5,0	6	410,00	04900	410,00	04900
5,0	23	52	86	5,0	6	385,00	05000	385,00	05000
5,1	23	52	86	5,0	6	443,00	05100	443,00	05100
5,2	23	52	86	5,0	6	443,00	05200	443,00	05200
5,3	23	52	86	5,0	6	443,00	05300	443,00	05300
5,4	26	57	93	5,6	6	443,00	05400	443,00	05400
5,5	26	57	93	5,6	6	407,00	05500	407,00	05500
5,6	26	57	93	5,6	6	469,00	05600	469,00	05600
5,7	26	57	93	5,6	6	469,00	05700	469,00	05700
5,8	26	57	93	5,6	6	469,00	05800	469,00	05800
5,9	26	57	93	5,6	6	469,00	05900	469,00	05900
6,0	26	57	93	5,6	6	488,00	06000	488,00	06000
6,1	26	57	93	5,6	6	561,00	06100	561,00	06100
6,2	26	57	93	5,6	6	561,00	06200	561,00	06200
6,3	28	63	101	6,3	6	561,00	06300	561,00	06300
6,4	28	63	101	6,3	6	561,00	06400	561,00	06400
6,5	28	63	101	6,3	6	546,00	06500	546,00	06500
6,6	28	63	101	6,3	6	629,00	06600	629,00	06600
6,7	28	63	101	6,3	6	629,00	06700	629,00	06700
6,8	31	69	109	7,1	6	629,00	06800	629,00	06800
6,9	31	69	109	7,1	6	629,00	06900	629,00	06900
7,0	31	69	109	7,1	6	611,00	07000	611,00	07000
7,1	31	69	109	7,1	6	702,00	07100	702,00	07100
7,2	31	69	109	7,1	6	702,00	07200	702,00	07200
7,3	31	69	109	7,1	6	702,00	07300	702,00	07300
7,4	31	69	109	7,1	6	702,00	07400	702,00	07400
7,5	31	69	109	7,1	6	661,00	07500	661,00	07500
7,6	33	75	117	8,0	6	761,00	07600	761,00	07600
7,7	33	75	117	8,0	6	761,00	07700	761,00	07700
7,8	33	75	117	8,0	6	761,00	07800	761,00	07800
7,9	33	75	117	8,0	6	761,00	07900	761,00	07900
8,0	33	75	117	8,0	6	702,00	08000	702,00	08000
8,1	33	75	117	8,0	6	773,00	08100	773,00	08100
8,2	33	75	117	8,0	6	773,00	08200	773,00	08200
8,3	33	75	117	8,0	6	773,00	08300	773,00	08300
8,4	33	75	117	8,0	6	773,00	08400	773,00	08400
8,5	33	75	117	8,0	6	763,00	08500	763,00	08500
8,6	36	81	125	9,0	6	838,00	08600	838,00	08600
8,7	36	81	125	9,0	6	838,00	08700	838,00	08700
8,8	36	81	125	9,0	6	838,00	08800	838,00	08800
8,9	36	81	125	9,0	6	838,00	08900	838,00	08900
9,0	36	81	125	9,0	6	817,00	09000	817,00	09000
9,1	36	81	125	9,0	6	898,00	09100	898,00	09100
9,2	36	81	125	9,0	6	898,00	09200	898,00	09200
9,3	36	81	125	9,0	6	898,00	09300	898,00	09300
9,4	36	81	125	9,0	6	898,00	09400	898,00	09400
9,5	36	81	125	9,0	6	875,00	09500	875,00	09500
9,6	38	87	133	10,0	6	963,00	09600	963,00	09600
9,7	38	87	133	10,0	6	963,00	09700	963,00	09700
9,8	38	87	133	10,0	6	963,00	09800	963,00	09800
9,9	38	87	133	10,0	6	963,00	09900	963,00	09900
10,0	38	87	133	10,0	6	942,00	10000	942,00	10000
10,1	38	87	133	10,0	6	1.038,00	10100	1.038,00	10100
10,2	38	87	133	10,0	6	1.038,00	10200	1.038,00	10200
10,3	38	87	133	10,0	6	1.038,00	10300	1.038,00	10300
10,4	38	87	133	10,0	6	1.038,00	10400	1.038,00	10400
10,5	38	87	133	10,0	6	987,00	10500	987,00	10500
10,6	38	87	133	10,0	6	1.083,00	10600	1.083,00	10600
10,7	41	96	142	10,0	6	1.083,00	10700	1.083,00	10700
10,8	41	96	142	10,0	6	1.083,00	10800	1.083,00	10800
10,9	41	96	142	10,0	6	1.083,00	10900	1.083,00	10900
11,0	41	96	142	10,0	6	1.067,00	11000	1.067,00	11000
11,1	41	96	142	10,0	6	1.180,00	11100	1.180,00	11100
11,2	41	96	142	10,0	6	1.180,00	11200	1.180,00	11200
11,3	41	96	142	10,0	6	1.180,00	11300	1.180,00	11300
11,4	41	96	142	10,0	6	1.180,00	11400	1.180,00	11400
11,5	41	96	142	10,0	6	1.138,00	11500	1.138,00	11500
11,6	41	96	142	10,0	6	1.246,00	11600	1.246,00	11600
11,7	41	96	142	10,0	6	1.246,00	11700	1.246,00	11700
11,8	41	96	142	10,0	6	1.246,00	11800	1.246,00	11800
11,9	44	100	151	10,0	6	1.246,00	11900	1.246,00	11900
12,0	44	100	151	10,0	6	1.224,00	12000	1.224,00	12000

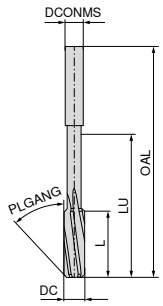
P	●	●
M		
K	○	○
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c side 86

NC-maskinrival, DIN 212-3-B

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

NC



Venstre snoet
HSS-E
Gennemgående hul

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 110 ... DKK U2	
1,5	8	15,5	40	2	3	100,00	015
1,6	9	16,0	43	2	3	111,00	016
1,7	9	16,0	43	2	3	111,00	017
1,8	10	19,0	46	2	4	111,00	018
1,9	10	19,0	46	2	4	111,00	019
2,0	11	21,0	49	2	4	97,00	020
2,1	11	21,0	49	2	4	116,00	021
2,2	12	22,0	53	3	4	116,00	022
2,3	12	22,0	53	3	4	116,00	023
2,4	14	26,0	57	3	4	116,00	024
2,5	14	26,0	57	3	4	97,00	025
2,6	14	26,0	57	3	4	123,00	026
2,7	15	30,0	61	3	6	123,00	027
2,8	15	30,0	61	3	6	123,00	028
2,9	15	30,0	61	3	6	123,00	029
3,0	15	30,0	61	3	6	89,00	030
3,1	16	34,0	65	4	6	116,00	031
3,2	16	34,0	65	4	6	116,00	032
3,3	16	34,0	65	4	6	116,00	033
3,4	18	39,0	70	4	6	116,00	034
3,5	18	39,0	70	4	6	104,00	035
3,6	18	39,0	70	4	6	130,00	036
3,7	18	39,0	70	4	6	130,00	037
3,8	19	44,0	75	4	6	130,00	038
3,9	19	44,0	75	4	6	94,00	039
4,0	19	44,0	75	4	6	97,00	040
4,1	19	44,0	75	4	6	122,00	041
4,2	19	44,0	75	4	6	122,00	042
4,3	21	48,0	80	5	6	122,00	043
4,4	21	48,0	80	5	6	122,00	044
4,5	21	48,0	80	5	6	104,00	045
4,6	21	48,0	80	5	6	131,00	046
4,7	21	48,0	80	5	6	131,00	047
4,8	23	54,0	86	5	6	131,00	048
4,9	23	54,0	86	5	6	131,00	049
5,0	23	54,0	86	5	6	100,00	050
5,1	23	54,0	86	5	6	131,00	051
5,2	23	54,0	86	5	6	131,00	052
5,3	23	54,0	86	5	6	131,00	053
5,4	26	53,0	93	6	6	131,00	054
5,5	26	53,0	93	6	6	122,00	055
5,6	26	53,0	93	6	6	131,00	056
5,7	26	53,0	93	6	6	131,00	057
5,8	26	53,0	93	6	6	131,00	058
5,9	26	53,0	93	6	6	131,00	059
6,0	26	53,0	93	6	6	107,00	060
6,1	28	61,0	101	6	6	131,00	061
6,2	28	61,0	101	6	6	131,00	062
6,3	28	61,0	101	6	6	131,00	063
6,4	28	61,0	101	6	6	131,00	064
6,5	28	61,0	101	6	6	127,00	065
6,6	28	61,0	101	6	6	131,00	066
6,7	28	61,0	101	6	6	131,00	067
6,8	31	69,0	109	8	6	131,00	068
6,9	31	69,0	109	8	6	131,00	069
7,0	31	69,0	109	8	6	127,00	070
7,1	31	69,0	109	8	6	148,00	071
7,2	31	69,0	109	8	6	148,00	072
7,3	31	69,0	109	8	6	148,00	073
7,4	31	69,0	109	8	6	148,00	074
7,5	31	69,0	109	8	6	146,00	075
7,6	33	77,0	117	8	6	155,00	076
7,7	33	77,0	117	8	6	155,00	077
7,8	33	77,0	117	8	6	155,00	078
7,9	33	77,0	117	8	6	155,00	079
8,0	33	77,0	117	8	6	131,00	080
8,1	33	77,0	117	8	6	180,00	081
8,2	33	77,0	117	8	6	180,00	082
8,3	33	77,0	117	8	6	180,00	083
8,4	33	77,0	117	8	6	180,00	084
8,5	33	77,0	117	8	6	167,00	085
8,6	36	81,0	125	10	6	168,00	086
8,7	36	81,0	125	10	6	168,00	087
8,8	36	81,0	125	10	6	168,00	088
8,9	36	81,0	125	10	6	168,00	089
9,0	36	81,0	125	10	6	152,00	090
9,1	36	81,0	125	10	6	175,00	091
9,2	36	81,0	125	10	6	175,00	092
9,3	36	81,0	125	10	6	175,00	093
9,4	36	81,0	125	10	6	175,00	094
9,5	36	81,0	125	10	6	170,00	095
9,6	38	89,0	133	10	6	178,00	096
9,7	38	89,0	133	10	6	178,00	097
9,8	38	89,0	133	10	6	178,00	098
9,9	38	89,0	133	10	6	178,00	099
10,0	38	89,0	133	10	6	155,00	100
11,0	41	98,0	142	10	6	218,00	110
12,0	44	106,0	151	10	6	227,00	120
13,0	44	106,0	151	10	6	253,00	130
14,0	47	110,0	160	14	8	262,00	140
15,0	50	112,0	162	14	8	268,00	150
16,0	52	120,0	170	14	8	278,00	160
17,0	54	125,0	175	14	8	332,00	170
18,0	56	132,0	182	14	8	341,00	180
19,0	58	136,0	189	16	8	397,00	190
20,0	60	142,0	195	16	8	381,00	200

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

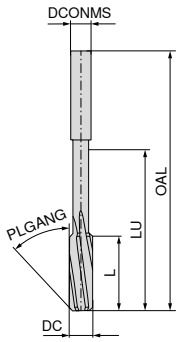
→ v_c side 87

4

NC-maskinrival, DIN 212-3-B

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

NC 100



Venstre snoet
HSS-E
Gennemgående hul

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 115 ... DKK U2	
0,95 - 0,99	5,5	12,5	34	1	3	153,00	xxxxx[1]
1,00	5,5	12,5	34	1	3	146,00	01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	146,00	01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	146,00	01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	153,00	xxxxx[1]
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	153,00	xxxxx[1]
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	153,00	xxxxx[1]
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	153,00	xxxxx[1]
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	153,00	xxxxx[1]
1,50	8,0	15,5	40	2	3	127,00	01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	127,00	01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	127,00	01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	153,00	xxxxx[1]
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	153,00	xxxxx[1]
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	153,00	xxxxx[1]
1,97	11,0	21,0	49	2	4	127,00	01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	127,00	01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	127,00	01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	113,00	02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	113,00	02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	113,00	02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	153,00	xxxxx[1]
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	153,00	xxxxx[1]
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	153,00	xxxxx[1]
2,48	14,0	26,0	57	3	4	129,00	02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	129,00	02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	109,00	02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	109,00	02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	109,00	02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	153,00	xxxxx[1]
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	153,00	xxxxx[1]
2,97	15,0	30,0	61	3	6	132,00	02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	132,00	02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	132,00	02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	98,00	03000
3,01	15,0	30,0	61	3	6	98,00	03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	98,00	03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	153,00	03030[1]
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	153,00	xxxxx[1]
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	153,00	xxxxx[1]
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	153,00	xxxxx[1]
3,97	19,0	44,0	75	4	6	107,00	03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	107,00	03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	107,00	03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	107,00	04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	107,00	04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	107,00	04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	153,00	xxxxx[1]
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	153,00	xxxxx[1]
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	153,00	xxxxx[1]
4,97	23,0	54,0	86	5	6	116,00	04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	116,00	04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	116,00	04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	116,00	05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	116,00	05010

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 115 ... DKK U2	
5,02	23,0	54,0	86	5	6	116,00	05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	153,00	xxxxx[1]
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	153,00	xxxxx[1]
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	153,00	xxxxx[1]
5,97	26,0	53,0	93	6	6	129,00	05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	129,00	05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	129,00	05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	129,00	06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	129,00	06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	129,00	06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	153,00	06030[1]
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	153,00	xxxxx[1]
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	153,00	xxxxx[1]
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	153,00	xxxxx[1]
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	204,00	xxxxx[1]
7,97	33,0	77,0	117	8	6	138,00	07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	138,00	07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	138,00	07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	138,00	08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	138,00	08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	138,00	08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	204,00	xxxxx[1]
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	204,00	xxxxx[1]
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	204,00	xxxxx[1]
9,00	36,0	81,0	125	10	6	176,00	09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	176,00	09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	176,00	09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	204,00	xxxxx[1]
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	204,00	xxxxx[1]
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	305,00	xxxxx[1]
9,97	38,0	89,0	133	10	6	176,00	09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	176,00	09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	176,00	09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	176,00	10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	176,00	10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	176,00	10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	305,00	xxxxx[1]
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	305,00	xxxxx[1]
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	305,00	xxxxx[1]
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	305,00	xxxxx[1]
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	305,00	xxxxx[1]
11,97	44,0	106,0	151	10	6	253,00	11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	253,00	11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	253,00	11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	253,00	12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

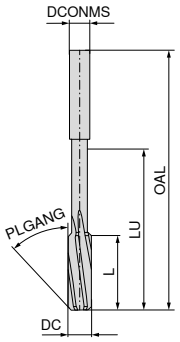
→ v_c side 87

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

→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,03 mm → artikelnr. 40 115 08030)!

Maskinrival, DIN 212-B

N



4

Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	ZEFP	40 150 ... DKK U2	
1,0	5,5	13	34	1,0	3	174,00	**010**
1,5	8,0	16	40	1,5	3	144,00	**015**
2,0	11,0	22	49	2,0	4	141,00	**020**
2,5	14,0	26	57	2,5	4	141,00	**025**
3,0	15,0	29	61	3,0	6	126,00	**030**
3,5	18,0	38	70	3,5	6	147,00	**035**
4,0	19,0	46	75	4,0	6	141,00	**040**
4,5	21,0	51	80	4,5	6	147,00	**045**
5,0	23,0	57	86	5,0	6	144,00	**050**
5,5	26,0	56	93	5,6	6	174,00	**055**
6,0	26,0	56	93	5,6	6	150,00	**060**
6,5	28,0	64	101	6,3	6	183,00	**065**
7,0	31,0	72	109	7,1	6	183,00	**070**
7,5	31,0	72	109	7,1	6	204,00	**075**
8,0	33,0	80	117	8,0	6	189,00	**080**
8,5	33,0	80	117	8,0	6	238,00	**085**
9,0	36,0	84	125	9,0	6	218,00	**090**
9,5	36,0	84	125	9,0	6	243,00	**095**
10,0	38,0	92	133	10,0	6	222,00	**100**
11,0	41,0	101	142	10,0	6	313,00	**110**
12,0	44,0	110	151	10,0	6	326,00	**120**
13,0	44,0	110	151	10,0	6	364,00	**130**
14,0	47,0	114	160	12,5	8	376,00	**140**
15,0	50,0	116	162	12,5	8	389,00	**150**
16,0	52,0	124	170	12,5	8	402,00	**160**
17,0	54,0	129	175	14,0	8	475,00	**170**
18,0	56,0	136	182	14,0	8	487,00	**180**
19,0	58,0	140	189	16,0	8	571,00	**190**
20,0	60,0	146	195	16,0	8	545,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

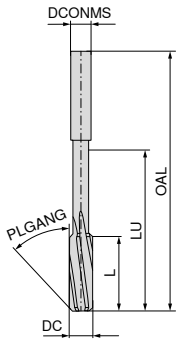
→ v_c side 88

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Maskinrival, DIN 212-B

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

N 100



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

40 140 ...

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

40 140 ...

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

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 88

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

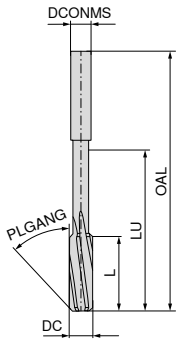
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 140 10060)!

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Maskinrival, DIN 212-B

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

N 100



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	ZEFP	DKK U2	
6,00	26	56	93	5,6	6	184,00	06000
6,01	28	64	101	6,3	6	201,00	06010
6,02	28	64	101	6,3	6	201,00	06020
6,03	28	64	101	6,3	6	201,00	06030
6,04	28	64	101	6,3	6	201,00	06040
6,05	28	64	101	6,3	6	201,00	06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	201,00	xxxxx[1]
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	201,00	xxxxx[1]
6,35	28	64	101	6,3	6	201,00	06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	201,00	xxxxx[1]
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	201,00	xxxxx[1]
6,95	31	72	109	7,1	6	201,00	06950[1]
6,96	31	72	109	7,1	6	201,00	06960[1]
6,97	31	72	109	7,1	6	201,00	06970[1]
6,98	31	72	109	7,1	6	201,00	06980[1]
6,99	31	72	109	7,1	6	201,00	06990[1]
7,00	31	72	109	7,1	6	201,00	07000[1]
7,01	31	72	109	7,1	6	201,00	07010[1]
7,02	31	72	109	7,1	6	201,00	07020[1]
7,03	31	72	109	7,1	6	201,00	07030[1]
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	201,00	xxxxx[1]
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	201,00	xxxxx[1]
7,95	33	80	117	8,0	6	201,00	07950[1]
7,96	33	80	117	8,0	6	201,00	07960[1]
7,97	33	80	117	8,0	6	201,00	07970
7,98	33	80	117	8,0	6	201,00	07980
7,99	33	80	117	8,0	6	201,00	07990
8,00	33	80	117	8,0	6	201,00	08000
8,01	33	80	117	8,0	6	201,00	08010
8,02	33	80	117	8,0	6	201,00	08020
8,03	33	80	117	8,0	6	201,00	08030
8,04	33	80	117	8,0	6	201,00	08040
8,05	33	80	117	8,0	6	201,00	08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	201,00	xxxxx[1]
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	253,00	xxxxx[1]
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	253,00	xxxxx[1]
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	253,00	xxxxx[1]
8,96	36	84	125	9,0	6	253,00	08960[1]
8,97	36	84	125	9,0	6	253,00	08970[1]
8,98	36	84	125	9,0	6	253,00	08980[1]
8,99	36	84	125	9,0	6	253,00	08990[1]
9,00	36	84	125	9,0	6	253,00	09000[1]
9,01	36	84	125	9,0	6	253,00	09010[1]
9,02	36	84	125	9,0	6	253,00	09020[1]
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	253,00	xxxxx[1]
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	253,00	xxxxx[1]
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	253,00	xxxxx[1]
9,96	38	92	133	10,0	6	253,00	09960[1]
9,97	38	92	133	10,0	6	253,00	09970
9,98	38	92	133	10,0	6	253,00	09980

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	ZEFP	DKK U2	
9,99	38	92	133	10,0	6	253,00	09990
10,00	38	92	133	10,0	6	253,00	10000
10,01	38	92	133	10,0	6	253,00	10010
10,02	38	92	133	10,0	6	253,00	10020
10,03	38	92	133	10,0	6	253,00	10030
10,04	38	92	133	10,0	6	253,00	10040
10,05	38	92	133	10,0	6	253,00	10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	253,00	xxxxx[1]
10,10	38	92	133	10,0	6	253,00	10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	253,00	xxxxx[1]
10,20	38	92	133	10,0	6	253,00	10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	318,00	xxxxx[1]
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	318,00	xxxxx[1]
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	363,00	xxxxx[1]
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	363,00	xxxxx[1]
11,96	44	110	151	10,0	6	363,00	11960[1]
11,97	44	110	151	10,0	6	363,00	11970
11,98	44	110	151	10,0	6	363,00	11980
11,99	44	110	151	10,0	6	363,00	11990
12,00	44	110	151	10,0	6	363,00	12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	363,00	xxxxx[1]

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 88

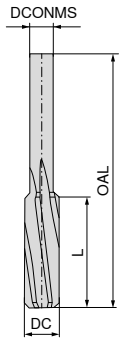
1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 16 arbejdsdage

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

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Automatrival, DIN 8089-B

AR



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

40 145 ...

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

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

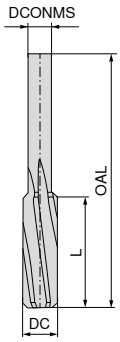
→ v_c side 88

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Automatrival, DIN 8089-B

▲ 0,01 mm spring
▲ Tolerance: Ø 3,76 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Tolerance: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

AR 100



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

40 139 ...

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

40 139 ...

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

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 88

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

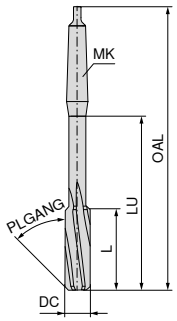
→ **Side 101**
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 139 10060)!

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Maskinrival HSS-E DIN 208-B

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

N



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

40 160 ...

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

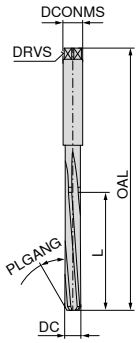
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 88

Håndrival, DIN 206-B

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

H



Venstre snoet
HSS
Gennemgående hul

40 100 ...

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

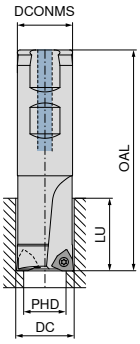
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Vendeskærsforsænker 180°

Leveringsomfang:
Vendeskærsforsænker inkl. klemskruer

WPS



NEW

4

SIG 180°

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Vendeskær	30 198 ... DKK U1/4D	
10	5,3	1	1	16	10	80	WOEX 030204	1.346,00	**01000** [1]
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	1.346,00	**01100** [1]
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	1.346,00	**01500**
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	1.398,00	**01800**
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	1.537,00	**02000**
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	2.177,00	**02400**
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	2.177,00	**02600**
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	2.226,00	**03000**
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	2.236,00	**03300**
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	2.273,00	**03600**
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	2.331,00	**04000**
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	2.540,00	**04800**

1) Uden indvendig køling

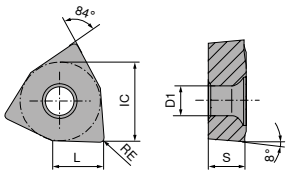
Torx nøgle

Klemskrue

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

WOEX

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



WOEX

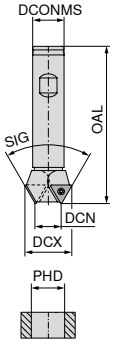
	-01 K10	-01 BK8425
	WOEX	WOEX
	10 821 ...	10 821 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#
030204 / 0,4	83,00 35301	112,00 30301
05T304 / 0,4	91,00 35501	122,00 30501
06T304 / 0,4	101,00 35601	136,00 30601
080404 / 0,4	137,00 35801	172,00 30801
100504 / 0,4	186,00 36001	234,00 31001
P		●
M		●
K		●
N	●	○
S	●	●
H		○
O	●	

→ v_c side 89

Vendeskærsforsænker 90°

Leveringsomfang:
Vendeskærsforsænker inkl. klemskruer

WPS



SIG 90°

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vendeskær	30 196 ... DKK U1/4D	
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	2.045,00	**19000**
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	2.073,00	**23000**
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	2.092,00	**26000**
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	2.189,00	**30000**
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	2.226,00	**34000**
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	2.226,00	**37000**

TORX®-skrue

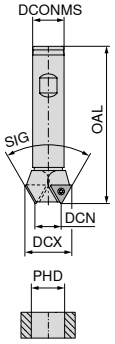
Torx nøgle

Reservedele DCX		62 950 ... DKK W7/6B			80 950 ... DKK Y7	
19 - 26	M2,6x6,2 - 08IP	23,00	**09900**	T08 - IP	98,00	**125**
30 - 37	M3,5x7,3 - 10IP	23,00	**12600**	T10 - IP	112,00	**127**

Vendeskærsforsænker 60°

Leveringsomfang:
Vendeskærsforsænker inkl. klemskruer

WPS



SIG 60°

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vendeskær	30 197 ... DKK U1/4D	
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204	2.073,00	**16500**
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	2.092,00	**20000**
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204	2.189,00	**22000**
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204	2.226,00	**23500**
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204	2.226,00	**25500**

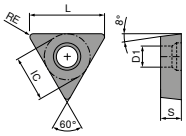
TORX®-skrue

Torx nøgle

Reservedele DCX		62 950 ... DKK W7/6B			80 950 ... DKK Y7	
16,5 - 22	M2,6x5,2 - 08IP	23,00	**12000**	T08 - IP	98,00	**125**
23,5 - 25,5	M2,6x6,2 - 08IP	23,00	**09900**	T08 - IP	98,00	**125**

TOHX

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



TOHX

	-G06 BK8425	-U877 BK8425	-G12 BK8425
	F TOHX	F TOHX	F TOHX
	62 602 ...	62 604 ...	62 603 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#
090204EN 0,4		211,00 31400	217,00 31400
140305EN 0,5	243,00 33000		
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○
O			

→ v_c side 89

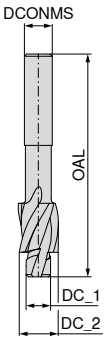
TOHX

	-U877 K10	-G12 K10
	F TOHX	F TOHX
	62 604 ...	62 603 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#
090204EN 0,4	186,00 51400	
090204FN 0,4		178,00 51600
140305FN 0,5		208,00 52800
P		
M		
K		
N	●	●
S	●	●
H		
O	●	●

→ v_c side 89

Planforsænker, DIN 373

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



Fin
SIG 180°
HSS

Medium
SIG 180°
HSS

Gevind	DC_2 z9 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	DC_1 e8 mm	30 190 ... DKK U1		30 191 ... DKK U1	
M3	6	5,0	71	3,2	130,00	030 1)		
M3	6	5,0	71	3,4			130,00	030 1)
M4	8	5,0	71	4,3	105,00	040 1)		
M4	8	5,0	71	4,5			105,00	040 1)
M5	10	8,0	80	5,3	115,00	050 1)		
M5	10	8,0	80	5,5			115,00	050 1)
M6	11	8,0	80	6,4	124,00	060 1)		
M6	11	8,0	80	6,6			124,00	060 1)
M8	15	12,5	100	8,4	197,00	080 1)		
M8	15	12,5	100	9,0			197,00	080 1)
M10	18	12,5	100	10,5	233,00	100 1)		
M10	18	12,5	100	11,0			233,00	100 1)
M12	20	12,5	100	13,0	257,00	120		
M12	20	12,5	100	13,5			257,00	120
P					●		●	
M					●		●	
K					●		●	
N					●		●	
S					○		○	
H								
O					●		●	

1) inkluderet i sættet

→ v_c side 94

Planforsænker, DIN 373 – sæt

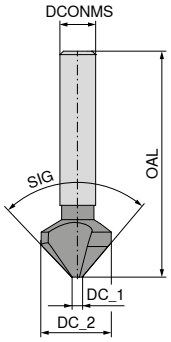
Leveringsomfang:
Planforsænker M3; M4; M5; M6; M8; M10 i kassette

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

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

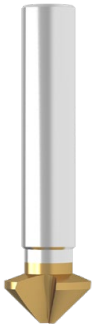
▲ Alle størrelser med 3 skær og differentieret skærdeling, derved opnås jævn kørsel, rund og vibrationsfri forsænkning med de bedste overflader
▲ Special HPC-TiN belægning
▲ Gode standtider i næsten alle materialer
▲ Kraftigt reducerede aksial- og radialkræfter
▲ Til unbrakoskrue DIN 7991

N



NEW

HPC-TiN



SIG 90°
HM

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	DIN 7991	30 117 ... DKK U1	
6,3	1,5	5	45	M3	913,00	**06300**
8,3	2,0	6	50	M4	981,00	**08300**
10,4	2,5	6	50	M5	1.024,00	**10400** 1)
12,4	2,8	8	56	M6	1.075,00	**12400**
16,5	3,2	10	60	M8	1.316,00	**16500** 1)
20,5	3,5	10	60	M10	1.511,00	**20500**
25,0	3,8	10	67	M12	1.742,00	**25000** 1)
31,0	4,2	12	71	M16	2.065,00	**31000**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) inkluderet i sættet

→ v_c side 91

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

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

N

NEW

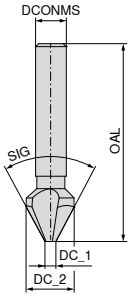
HPC-TiN

30 117 ... DKK U1	
4.430,00	**99900**

Spidsforsænker 60°, fabriksstandard-C

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

N



SIG 60°
HM

30 160 ...

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	DKK U1	
12,5	3,2	8	56	1.702,00	**125**
16,0	4,0	10	63	2.373,00	**160**
20,0	5,0	10	67	2.731,00	**200**
25,0	6,3	10	71	3.023,00	**250**

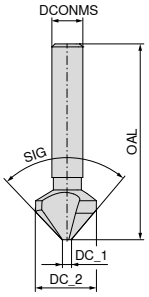
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c side 90

Spidsforsænker 90°, fabriksstandard-C

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

N



SIG 90°
HM

30 115 ...

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	DKK U1	
10,4	2,5	8	46	M5		1.269,00	**100**
12,4	2,8	8	56		M6	1.355,00	**124**
15,0	3,2	10	60	M8		1.420,00	**150**
16,5	3,2	10	60		M8	1.669,00	**165**
20,5	3,5	10	63		M10	1.777,00	**205**
25,0	3,8	10	67		M12	2.004,00	**250**
31,0	4,2	12	71		M16	2.850,00	**310**

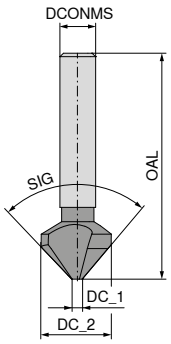
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c side 90

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

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

N



NEW

TiN

SIG 90°
HSS

4

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 141 ... DKK U1	
4,3	1,3	4	40	M2		145,00	04300
6,0	1,5	5	45	M3		147,00	06000
6,3	1,5	5	45		M3	147,00	06300
8,0	2,0	6	50	M4		170,00	08000
8,3	2,0	6	50		M4	170,00	08300
10,0	2,5	6	50	M5		187,00	10000
10,4	2,5	6	50		M5	203,00	10400 1)
11,5	2,8	8	56	M6		208,00	11500
12,4	2,8	8	56		M6	223,00	12400
15,0	3,2	10	60	M8		258,00	15000
16,5	3,2	10	60		M8	272,00	16500 1)
19,0	3,5	10	63	M10		335,00	19000
20,5	3,5	10	63		M10	349,00	20500
23,0	3,8	10	67	M12		445,00	23000
25,0	3,8	10	67		M12	455,00	25000 1)
31,0	4,2	12	71		M16	567,00	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) inkluderet i sættet

→ v_c side 91

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

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

N

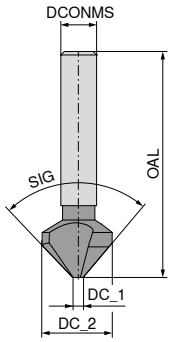
NEW

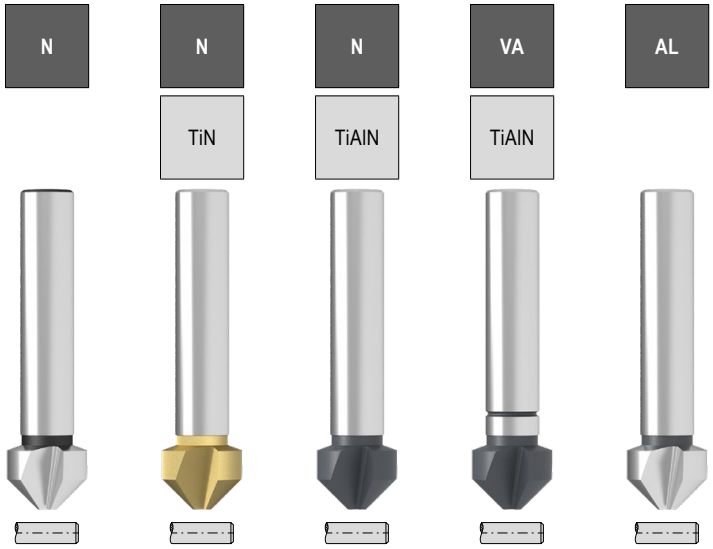
TiN

30 141 ... DKK U1	
966,00	99900

Spidsforsænker 90°, DIN 335-C

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





DC_2 z9	DC_1	DCONMS	OAL	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ... DKK U1		30 110 ... DKK U1		30 130 ... DKK U1		30 132 ... DKK U1		30 102 ... DKK U1	
mm	mm	mm	mm												
4,3	1,3	4	40	M2		67,00	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		70,00	050	138,00	050	187,00	050				
6,0	1,5	5	45	M3		71,00	060								
6,3	1,5	5	45		M3	71,00	063 1)	138,00	063 1)	187,00	063	151,00	063	102,00	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		75,00	070								
8,0	2,0	6	50	M4		77,00	080	160,00	080	197,00	080				
8,3	2,0	6	50		M4	80,00	083 1)	160,00	083 1)	198,00	083	178,00	083	109,00	083
9,4	2,2	6	50			88,00	094								
10,0	2,5	6	50	M5		93,00	100	174,00	100	212,00	100				
10,4	2,5	6	50		M5	97,00	104 1)	192,00	104 1)	214,00	104	198,00	104	125,00	104
11,5	2,8	8	56	M6		101,00	115								
12,4	2,8	8	56		M6	103,00	124 1)	210,00	124 1)	274,00	124	218,00	124	130,00	124
13,4	2,9	8	56			111,00	134								
15,0	3,2	10	60	M8		123,00	150	241,00	150	347,00	150	276,00	150	150,00	150
16,5	3,2	10	60		M8	133,00	165 1)	255,00	165 1)	363,00	165	293,00	165	158,00	165
19,0	3,5	10	63	M10		167,00	190								
20,5	3,5	10	63		M10	174,00	205 1)	360,00	205 1)	468,00	205	347,00	205	221,00	205
23,0	3,8	10	67	M12		217,00	230								
25,0	3,8	10	67		M12	231,00	250	493,00	250	671,00	250	454,00	250	294,00	250
31,0	4,2	12	71		M16	353,00	310	636,00	310	916,00	310	676,00	310		
31,0	4,2	12	67		M16									471,00	310
P						●		●		●		○		○	
M						○		○		○		●		○	
K						●		●		●		○		○	
N						●		●		●		○		●	
S						○		○		○		○		○	
H								○		○		○			
O						●		●		●		●		●	

1) inkluderet i sættet

→ v_c side 92+93

Spidsforsænker 90°, DIN 335-C – sæt

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

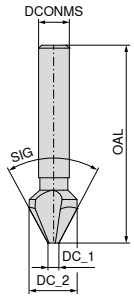
N

TiN

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

Spidsforsænker 60°, DIN 334-C

▲ 3 skær til forsænkning og afgratning af næsten alle materialer



SIG 60°
HSS

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	30 150 ... DKK U1	
6,3	1,6	5	45	77,00	**063** 1)
8,0	2,0	6	50	79,00	**080** 1)
10,0	2,5	6	52	99,00	**100** 1)
12,5	3,2	8	56	102,00	**125** 1)
16,0	4,0	10	63	129,00	**160** 1)
20,0	5,0	10	67	180,00	**200** 1)
25,0	6,3	10	71	241,00	**250**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

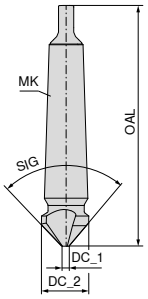
1) inkluderet i sættet

→ v_c side 94

Spidsforsænker 90°, DIN 335-D

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

N



SIG 90°
HSS

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	30 105 ... DKK U1	
30	4,2	112	2	434,00	**300**
31	4,2	112	2	466,00	**310**
34	4,5	118	2	466,00	**340**
37	4,8	118	2	531,00	**370**
40	10,0	140	3	644,00	**400**
50	14,0	150	3	772,00	**500**
63	16,0	180	4	1.227,00	**630**
80	22,0	190	4	1.993,00	**800**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 94

Spidsforsænker 60°, DIN 334-C – sæt

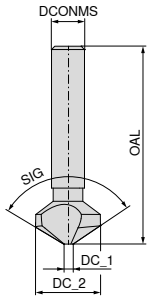
Leveringsomfang:

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

30 150 ... DKK U1	
754,00	**999**

Spidsforsænker 120°, fabriksstandard-C

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



SIG 120°
HSS

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	30 170 ... DKK U1	
6,3	1,5	5	45	96,00	**063**
8,3	2,0	6	50	96,00	**083**
10,4	2,5	6	50	107,00	**104**
12,4	2,8	8	56	115,00	**124**
16,5	3,2	10	60	167,00	**165**
20,5	3,5	10	60	229,00	**205**
25,0	3,8	10	63	280,00	**250**

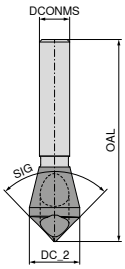
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 94

Afgratningsforsænker 90°, fabriksstandard-A

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

TiN



SIG 90°
HSS-E

SIG 90°
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	30 120 ... DKK U1		30 121 ... DKK U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	161,00	**040** 1)	254,00	**040** 1)
10,0	2 - 5	6,0	45	99,00	**050**	152,00	**050**
14,0	5 - 10	8,0	48	123,00	**101**	203,00	**101**
21,0	10 - 15	10,0	65	210,00	**150**	296,00	**150**
28,0	15 - 20	12,0	85	425,00	**200**	603,00	**200**

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

1) Skær i begge ender

→ v_c side 95

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

*** Brudstyrke**

Vejledende skæredata for REAMAX TS

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

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

Vejledende skæredata for REAMAX TS

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

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

Vejledende skæredata for REAMAX TS

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

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

Vejledende skæredata for REAMAX

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

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

Vejledende skæredata for REAMAX

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

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

Vejledende skæredata for REAMAX

Indeks	40 525 … 640.93 – ASG3000 / DST					40 536 … 640.93 – ASG4000 / DST				
	Nom. Ø i mm ▸		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Nom. Ø i mm ▸		12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Mat. tillæg Ø ▸		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Mat. tillæg Ø ▸		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Antal skær ▸		6	8	8	Antal skær ▸		6	8	8
	3xD	5xD				3xD	5xD			
	v_c (m/min)		f (mm/O)			v_c (m/min)		f (mm/O)		
P.1.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.5	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1	**175** (150–300)	**150** (130–180)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	175 (150–300)	150 (130–180)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.2.2	**150** (130–250)	**120** (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	120 (100–180)	120 (100–150)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.3.1	**150** (130–250)	**120** (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.3.2	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

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

Vejledende skæredata for MultiChange rivaler med udskifteligt hoved

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

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

Vejledende skæredata for Monomax

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

4

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

Vejledende skæredata for Monomax

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

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

Vejledende skæredata for Monomax

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

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

Vejledende skæredata for Monomax

Indeks	40 648 …, 40 649 … 56J.17, 56R.17 – ASG0706 / DBC						40 640 …, 40 641 … 56H.17, 56Q.17 – ASG0706 / DBC					
	Nom. Ø i mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	Nom. Ø i mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899
	Mat. tillæg Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	Mat. tillæg Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
	Antal skær ▸		4	6	6	6	Antal skær ▸		4	6	6	6
	3xD	5xD					3xD	5xD				
	v_c (m/min)		f (mm/O)				v_c (m/min)		f (mm/O)			
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.1.2	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.1	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.2	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.3	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50

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

Vejledende skæredata for Fullmax, lang

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

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

Vejledende skæredata for Fullmax, lang

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

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

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

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

* Vådbearbejdning anbefales

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

Vejledende skæredata for Fullmax, kort

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

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

Vejledende skæredata for HM-rivaler

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

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

Vejledende skæredata for HM-rivaler – type H

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

* Vådbearbejdning foretrækkes / tørbearbejdning mulig

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

Vejledende skæredata for HM-rivaler

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

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

Vejledende skæredata for HSS-E-rivaler

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

4

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

Vejledende skæredata for HSS-E-rivaler

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

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

Vejledende skæredata, vendeskær-forsænker

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

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

Vejledende skæredata for HM spidsforsænkere

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

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

Vejledende skæredata for forsænkere med ulige deling

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

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

Vejledende skæredata for HSS spidsforsænkere

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

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

Vejledende skæredata for HSS spidsforsænkere

Indeks	30 110 ..., 30 130 ... Type N – TiN / TiAlN							30 132 ... Type VA – TiAlN						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	VA	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v_c (m/min)	f (mm/O)						v_c (m/min)	f (mm/O)					
P.1.1	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.4	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.5	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
K.1.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.3.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30
S.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.1.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
H.1.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
O.1.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.3.1														

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

Vejledende skæredata for HSS spidsforsænker og planforsænker

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

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

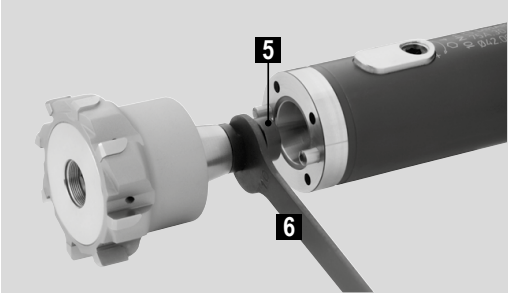
Vejledende skæredata for HSS-E afgratningsforsænker

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

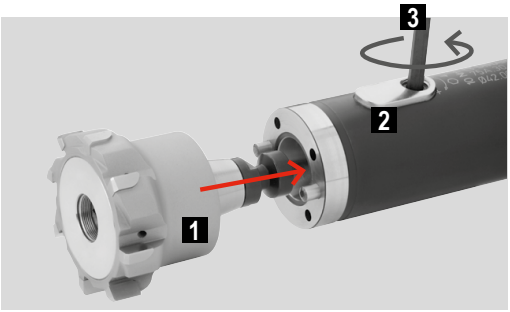
4

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

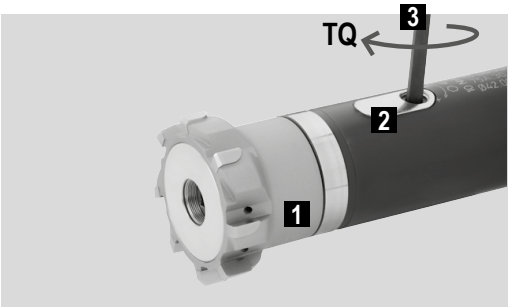
REAMAX TS – montagevejledning



Gør alle kontaktflader rene → fedtfri.
Skru antræksbolten (5) ind i rivalhovedet, og stram til med gaffelnøglen (6).

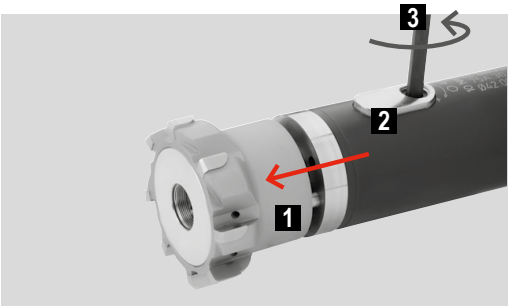


Brug nøglen (3) til at åbne bakkerne (2), uden at løsne helt, og indsæt rivalhovedet (1).

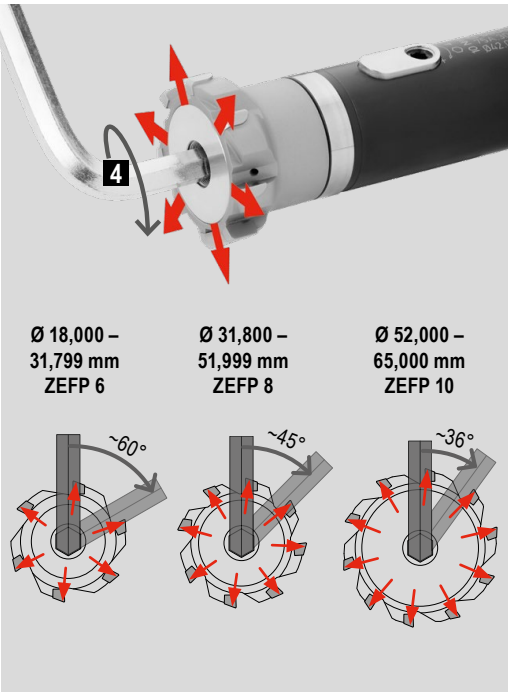


Brug nøglen (3) til at lukke bakkerne (2), overhold det anbefalede tilspændingsmoment. Ved indsættelse af rivalhovedet (1) er dette trukket til sin endelige position, når bakkerne (2) er lukket.

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



Når rivalhovedet (1) fjernes, presses dette ud af sin position af bakkerne (2) og kan nemt fjernes fra holderen:
Brug nøglen (3) til at åbne bakkerne (2), uden at løsne helt og fjern rivalhovedet (1).



Justering for slidkompensation:
Hultolerancer op til IT4 kan opnås ved justering med unbraconøglen (4).

ZEFP = antal effektive skær, periferisk	ZEFP 6		ZEFP 8		ZEFP 10	
Deling	~ 60°		~ 45°		~ 36°	
Drejning af unbraconøglen med ~ ...° giver en justering på ~ ... mm i diameter	~ 15°	~ 0,006 mm i Ø	~ 15°	~ 0,003 mm i Ø	~ 18°	~ 0,005 mm i Ø
	~ 30°	~ 0,012 mm i Ø	~ 30°	~ 0,006 mm i Ø	~ 36°	~ 0,010 mm i Ø
	~ 45°	~ 0,018 mm i Ø	~ 45°	~ 0,009 mm i Ø		
	~ 60°	~ 0,024 mm i Ø				

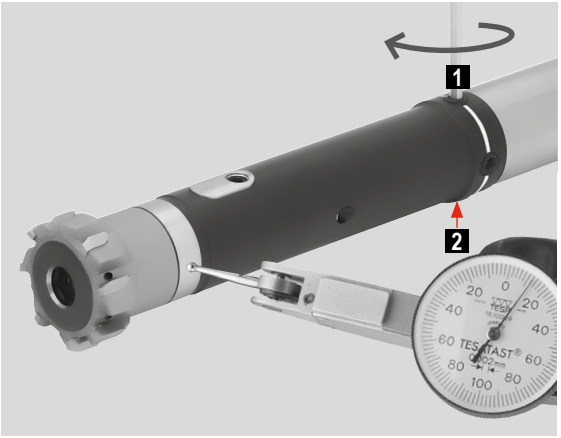
Bemærk: Af tekniske årsager har alle REAMAX TS rivalhoveder og Monomax rivaler en differentieret skærdeling. Derfor er ovenstående vinkler cirka-værdier for at lette håndteringen.
I tilfælde af overdrejning af den ønskede diameter er det ikke nok at dreje justeringsskruen tilbage! I dette tilfælde skal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

REAMAX TS – montagevejledning

Indstilling af holderen DAH Zero

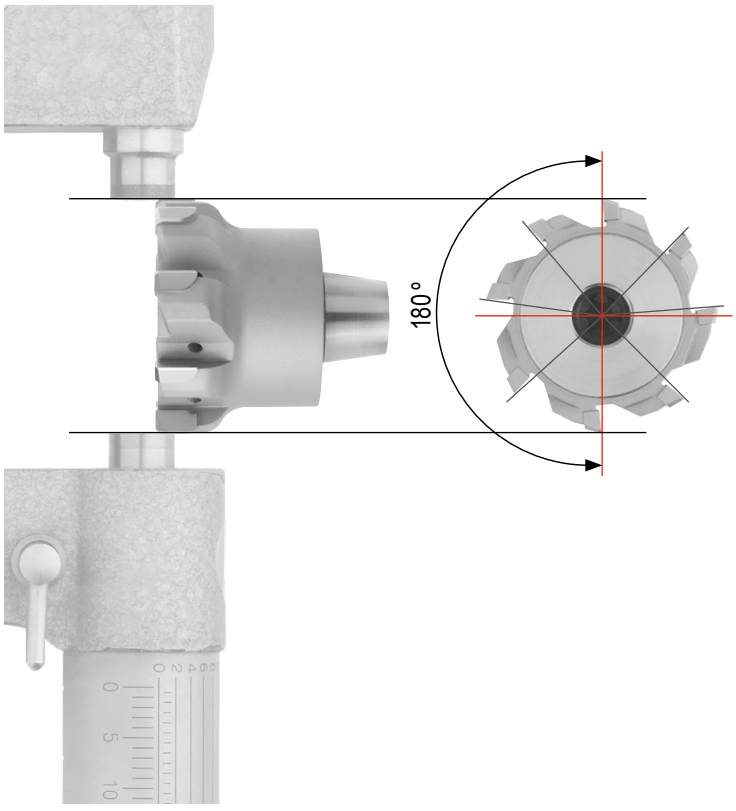
Værktøjet anbefales til en radial justering på maks. 20 µm.

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

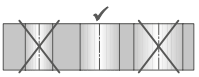


Bemærk:
- ▲ Rundløbet kontrolleres og om nødvendigt justeres – ved hjælp af indstillingstrin 1-6 – efter holderskift, ændret anvendelse, efter hver justering for slidkompensation og før hver ny Idriftsættelse.
- ▲ Justeringsskruer spændes min. 1 Nm
- ▲ Det maksimale spændemoment er 4,5 Nm

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

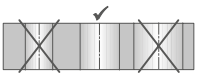


Problemer/mulige årsager/løsninger



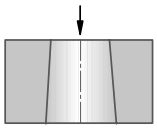
Hul for stort

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



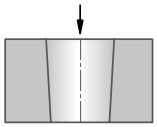
Hul for lille

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



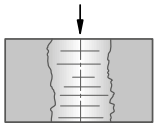
Konisk hul, tilspidset bagud

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



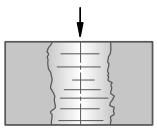
Konisk hul, tilspidset foran

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



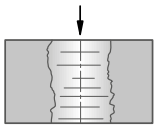
Hullet er ikke rundt

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



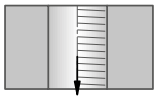
Hullet har ridser

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



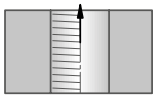
Utilstrækkelig overflade

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



Riller i hullet «Tilspændingsmarkering»

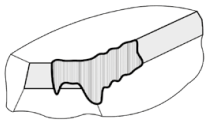
- ▲ Skær defekt (skærbrud) → udskift rivalen eller få den repareret
- ▲ Løsægopbygning → reducér skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, øg den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen i kølesmøremidlet



Riller i hullet «Tilbagetrækningsmarkering»

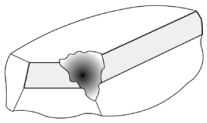
- ▲ Skærene kører for langt ud af hullet → kør højste indløbslængde + 2 mm ud af hullet
- ▲ Materialet fjedrer tilbage → tilbagetrækning ikke i høj fart, men med øget (2-3 gange) tilspændingshastighed

Slidtyper



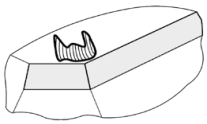
Fasslid

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



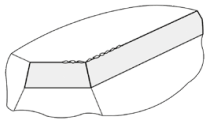
Skærbrud

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



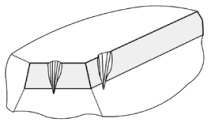
Kraterslitage

Sænk skærehastigheden, og anvend positiv skærgeometri.



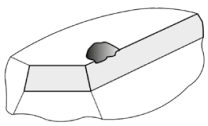
Udflisning

Øg skærehastigheden, og anvend en større spånvinkel.



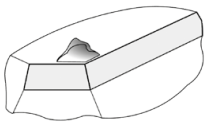
Stråleslid

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



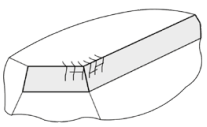
Træthedsbrud

Reducér tilspænding, øg rivalens stabilitet.



Løsægsdannelse

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



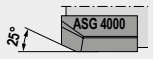
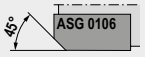
Termiske sprækker

Anvend tilstrækkeligt kølesmøremiddel og indvendig køling, reducér skærehastigheden.

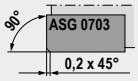
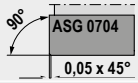
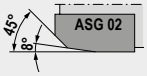
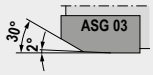
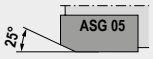
Generelle indløbsgeometrier

REAMAX, REAMAX TS, Monomax

Standardgeometrier

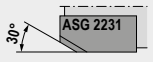
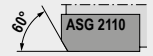
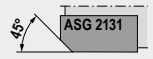
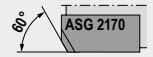
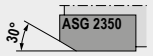
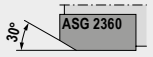
Indløbs-geometri	Spånnotform	Spånflow	Indløbsvinkel
Gennemgående hul			
ASG4000	Lige	←	
Gennemgående hul-bundhul			
ASG3000	Lige	↔	
ASG0706	Lige	↔	
ASG0106	Lige	↔	

Specialgeometrier

Indløbs-geometri	Spånnotform	Spånflow Bemærkning	Indløbsvinkel
ASG0703	Lige	Indløb	
ASG0704	Lige	Indløb for øget retningsstabilitet	
ASG09B	Lige	Spånkontrol < Ø 32 mm	
ASG1402	Lige	Spånkontrol > Ø 32 mm	
ASG02	Lige	↔	
ASG03	Lige	↔	
ASG05	Venstre		

Fullmax

Standardgeometrier

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

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

Opnåelig overfladekvalitet

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

Opnåelig ▬ Betinget opnåelig

Disse informationer er baseret på erfaringer og kan variere afhængigt af de gældende forhold.

Alle andre overfladeværdier på forespørgsel.

Tolerancer med 1/100 rivaler

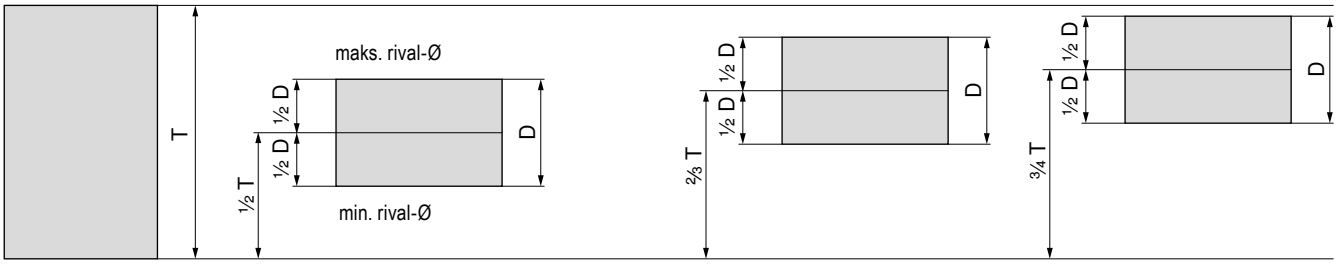
Det mest almindeligt anvendte toleranceområde er H7, så de fleste rivaler er konfigureret til en H7-pasningstolerance.
Med 1/100 reamers, kan intervaller på 0,01 mm dækkes, men er også velegnede til andre dimensioner.
For eksempel kan en 1/100 rival med en diameter på 8,02 mm bruges til en 8,0 pasning F7.
Andre pasformstørrelser er vist i tabellen.

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

Rivalernes fabrikstolerance

T = Hullets toleranceområde
D = Rivalens fabrikstolerance

Maks. huldiameter.



Minimum huldiameter

Fabrikstolerancer for justerbare rivaler

Diameteren af en justerbar rival slibes i midten af hultolerancen T (REAMAX TS / Monomax). Rivalens justerbarhed muliggør slidkompensation.

Fabrikstolerancer for faste rivaler

Fremstillingstolerancen D for faste rivaler ligger på hhv. to tredjedele (REAMAX) og tre fjerdedele (Fullmax) af hultolerancen T.

Belægninger – Rivaler og forsænkere

HPC TiN

- Nanostruktureret TiN multilayer-belægning
- Friktionsoptimeret toplag muliggør en processikker tør-hårdbearbejdning
- Ekstrem iltnings- og varmebestandighed
- Maks. anvendelsestemperatur: 900 °C

TiN

- TiN-belægning
- Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C

TiAlN

- TiAlN Multilayer-belægning
- Maks. anvendelsestemperatur 900 °C

TiAlSiN

- TiAlSiN multilayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C
- Specielt til spåntagning af hærdede ståltyper: Høj hårdhed og varmebestandighed med en lav varmeledeevne.

DBC

- Diamantlignede kulstofbelægning
- Specielt til bearbejdning i NE-metaller
- Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C

DBG-U

- AlTiN multilags belægning
- Udviklet til universal anvendelse i mange materialer samt hærdet materialer op til 62 HRC
- Egnet til høje skærehastigheder samt MQL smøring
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DBG-P

- ALTiN-Multilags belægning
- Udviklet til universal anvendelse i mange materialer
- Egnet til anvendelse med MQL smøring
- Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C

DBC-N

- Diamant som karbonbelægning
- Meget hård og glat belægning specielt til ikke jernholdige materialer
- Maksimal anvendelsestemperatur: 500 °C

DBQ

- AlCrN-Multilags belægning
- Især egnet til bearbejdning af rustfrit stål og Titanium legeringer
- Lav tendens til løsæg opbygning
- Maksimal anvendelsestemperatur: > 1000 °C

DBF-A

- AlCrN-Multilags belægning
- Især udviklet til bearbejdning i hærdet materiale < 62 HRC
- Maksimal anvendelsestemperatur: > 1100 °C

Kvaliteter – Rival

DST

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

CWC10

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

K10

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

Kvaliteter – Vendeskær-forsænker

BK8425

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

K10

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

Spånbrydere

-01

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

-U877

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

-G06

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

-G12

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

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

Nye produkter til operatøren

NEW Finjusteringshoved hi.flex micro

▲ Fortsættelsen af hi.flex-systemets succeshistorie: Den absolutte milepæl med hensyn til præcision, fleksibilitet og brugervenlighed har fået en velfortjent "lillebror". Med et spindelområde fra Ø 0,5 mm – 60 mm dækker den et meget stort spektrum af al fremtidig spindelbearbejdning.

→ Side 19–21

NEW Borestangsadapter UltraMini / EcoCut

▲ Den nye borestangsadapter passer til alle hoveder med spændediameter på 12 eller 16 mm, fx begge størrelser af hi.flex-finjusteringshoveder (og BluFlex 2). Især er adapteren velegnet til indvendig kølevæsketilførsel så UltraMini- og EcoCut-borestænger giver her rigtig god mening.

DCONMS 12 → Side 20
DCONMS 16 → Side 14

NEW MicroKom – Finboresæt

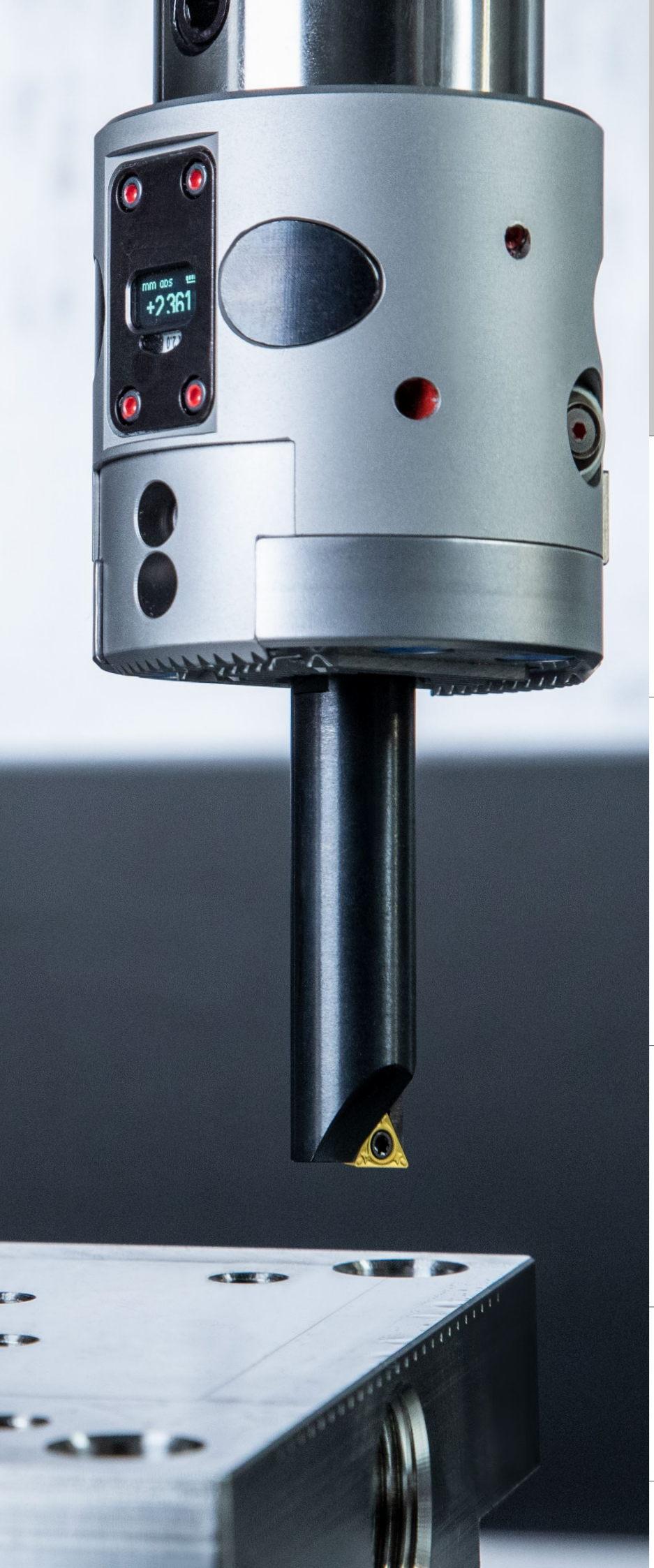
▲ Nyhed: MicroKom-finjusteringshovederne BluFlex 2, hi.flex og hi.flex micro fås også som sæt

BluFlex 2 → Side 12
hi.flex → Side 13
hi.flex micro → Side 19

NEW Interface-adapter

▲ Ubegrænset værktøjsvalg: Med de nye interfaceadaptere kan hhv. ABS-værktøjer holdes pålideligt og præcist i STM-grundholdere og STM-værktøjer i ABS-grundholdere.

→ Side 56



Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer 5

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Toolfinder	5–10
Indholdsoversigt tilbehør	11
Produktprogram	12–63
Skæredata	64–71
Tekniske informationer	
Finboreværktøjer	72+73
Udboreværktøjer	74
Vendeskær	75
Tips til boreteknologi	76
Problemer/mulige årsager/løsninger	77
Årsager til slitage	78
Spånbrydere	79
Kvaliteter / belægninger	80+81

KOMET \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

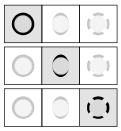
KOMET \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

F	Fin bearbejdning
M	Medium bearbejdning
R	Grov bearbejdning



Kontinuerlig spån
Variabel spån
Afbrudt spån

ABS **KOMET ABS** – Modular koblingssystem til roterende og stillestående værktøjer

STM Modular SpinTools interface

ER 32 Systemuafhængig ER 32 interface

Central kølevæsketilførsel (form AD)

hi.flex / hi.flex micro

- ▲ Finjusteringshovederne er kendetegnet ved deres høje præcision, absolutte pålidelighed og enorme fleksibilitet,
- ▲ Fås som analog- og digitaludgave (hi.flex: analog + digital, hi.flex micro: analog)
- ▲ Omfattende tilbehør giver maksimal fleksibilitet (hi.flex: diameterområde 0,5 – 365 mm, (hi.flex micro: diameterområde 0,5 – 60 mm
- ▲ Højere omdrejningstal kan opnås takket være konstruktionens afbalancerede symmetri (hi.flex: 17.500 o/min., hi.flex micro: 30.000 o/min.)
- ▲ Den fintfølende justering muliggør µ-præcis tilspænding
- ▲ Med indvendig kølevæskeforsyning
- ▲ Universal ABS-interface

Toolfinder

Bearbejdning	Diameterområde pr. system i mm (5 10 15 20 25 50 100 150 200 300 400 500 600 ... 2200)	System + antal af udbore- eller finborehoveder til dækning af diameterområdet	Digital	Analog	ABS Modulær	STM Modular	ER 32 modular	Monoblok	Gennemgående spindel	Toleranceklasse	Kuffertsæt	Side
Slet	0,5 – 365	**BluFlex 2** 1 Finjusteringshoved	✓		✓				✓ > Ø 65	≥ IT 7	✓	12
Slet	0,5 – 365	**hi.flex** 1 Finjusteringshoved	✓	✓	✓				✓ > Ø 60	≥ IT 7	✓	13
Slet	0,5 – 60	**hi.flex micro** 1 Finjusteringshoved		✓	✓				✓ > Ø 36	≥ IT 7	✓	19
Slet	24,8 – 206	**M03 Speed** 9 Finjusteringshoveder		✓	✓				✓	≤ IT 7		22
Slet	29,5 – 199	15 Finjusteringshoveder FF		✓	✓				✓	≥ IT 7		24
Slet	0,3 – 19,1	2 Mikro-udborehoveder	✓	✓						≥ IT 7		26
Slet	14,7 – 24,1	3 Finborehoveder		✓					✓	≥ IT 7		28
Slet	3 – 320	1 Multi-Head – udbore- og finborehoved		✓		✓		✓	✓ > Ø 63	≥ IT 7	✓	30
Slet	3 – 88,1	1 1-skærs udborehoved	✓	✓		✓	✓	✓	✓ > Ø 55	≥ IT 7	✓	32+33
Slet	23,9– 154,1	6 1-skærs udborehoveder til sletbearbejdning	✓	✓		✓			✓	≥ IT 7		38
Slet	86 – 402	1 1-skærs udborehoved til sletbearbejdning		✓		✓			✓	≥ IT 7	✓	42
Skrub- og sletbearbejdning	150 – 655	1 Konsolværktøj med fodplade	✓	✓					✓			62 402 ...
Skrub- og sletbearbejdning	650 – 2205	1 Konsolværktøj med skyder	✓	✓					✓			62 405 ...
Skrub	24 – 215	**TwinKom** 8 Dobbeltskær		✓	✓				✓			44
Skrub	23,5 – 87,5	5 2-skærs udborehoveder til skrubbearbejdning		✓		✓			✓			47

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt – finudboresystemer

MicroKom

BluFlex 2 / hi.flex

Ø 0,5 – 365 mm

ABS

BluFlex 2

Digital
12

hi.flex

Analog / digital
13

Ø 0,5 – 26 mm

- **Ø 0,5 – 8 mm** — UltraMini + EcoCut → Kapitel 10 + 12 — Adapter 14
- **Ø 5,6 – 24 mm** — Udborestang 18 — Adapter 17
- **Ø 5,6 – 11 mm** — Udborestang, vibrationsdæmpet 17
- **Ø 13 – 26 mm** — Udborestang 17
- **Ø 6 – 22 mm *** — Stål-udborestang 14
- **Ø 7,9 – 23,9 mm** — Udborestang ABS32 18

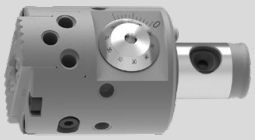
Ø 25 – 365 mm

- **Ø 25 – 44 mm** / **Ø 44 – 63 mm** — Vendeskærsholder 15 — Holder med fortandning 15
- **Ø 63 – 93 mm** — Vendeskærsholder 15 — Blindprop 16
- **Ø 90 – 365 mm** — Vendeskærsholder 15 — Bro 16 — Blindprop 16
- **Ø 5 – 70 mm** — Bro til udvendig bearbejdning 16

hi.flex micro

Ø 0,5 – 60 mm

ABS



Analog
19

Ø 0,5 – 25 mm

- **Ø 0,5 – 8 mm** — UltraMini + EcoCut → Kapitel 10 + 12 — Adapter 20
- **Ø 8 – 13,8 mm** — Udborestang 20
- **Ø 13,8 – 19,8 mm** — Udborestang 20
- **Ø 19,8 – 25 mm** — Udborestang 20

Ø 25 – 60 mm

- **Ø 25 – 44,8 mm** — Vendeskærsholder 21 — Holder med fortandning 21
- **Ø 44,8 – 60 mm** — Vendeskærsholder 21 — Blindprop 21

TO.X
58+59

WOHX *
57

* Anvendes til stål-udboretang Ø 6 – 8 mm

Obligatorisk
Valgfri

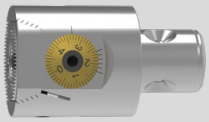
5

SpinTools

Multi-Head-udbore- og finborehoved

Ø 3 – 320 mm

HSK-A | SK | MAS BT | STM



Analog
30

Ø 3 – 53,1 mm

Ø 3 – 12 mm

Udboreстål
35

Ø 5,8 – 13,2 mm

Indsatspatron
36

Udborestang
36

Ø 8,75 – 40,1 mm

High-Speed udborehoved + udboreskaft
37

Ø 9,75 – 53,1 mm

Stål-udborestang
35

Udboreстål forlænger
36

Ø 29,75 – 320 mm

Ø 29,75 – 88,1 mm

Vendeskærs-holder
35

Udborestang, justerbar
35

Ø 86 – 320 mm

Modvægt
31

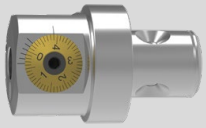
Bro
31

Vendeskærsholder
31

1-skærs udborehoved til sletbearbejdning

Ø 3 – 88,1 mm

HSK-A | SK | MAS BT | STM | ER 32



Analog / digital
32+33

Ø 3 – 53,1 mm

Ø 3 – 12 mm

Udboreстål
35

Ø 5,8 – 13,2 mm

Indsatspatron
36

Udborestang
36

Ø 8,75 – 40,1 mm

High-Speed udborehoved + udboreskaft
37

Ø 9,75 – 53,1 mm

Stål-udborestang
35

Udboreстål forlænger
36

Ø 29,75 – 88,1 mm

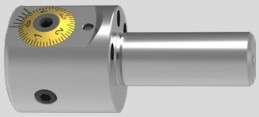
Ø 29,75 – 88,1 mm

Vendeskærs-holder
35

Udborestang, justerbar
35

Mikro-udborehoved

Ø 0,3 – 19,1 mm



Analog / digital
26

Ø 0,3 – 19,1 mm

Ø 0,3 – 7,1 mm

HM-skærindsats
27

Adapter
27

Ø 5,2 – 8,1 mm

HM-skærindsats
27

Ø 6,9 – 19,1 mm

HM-skær
27

Holder
27

CC..
63

Oversigt – finboreværktøjer

MicroKom

M03 Speed
Analog

Ø 24,8 – 206 mm

ABS

Ø 24,8 – 39 mm

Finjusteringshoved
22

Vendeskærsholder
23

Ø 38 – 103 mm

Finjusteringshoved
22

Vendeskærsholder
23

Ø 38 – 206 mm

Vekselbro
23

Finjusteringshoved
22

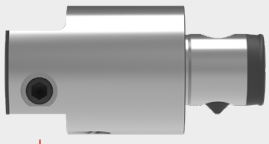
Vendeskærsholder
23

Finjusteringshoved FF
Analog

Ø 29,5 –199 mm

ABS

Finjusteringshoved
24



Finboreindsats
25

TO.X
58+59

Obligatorisk
Valgfri

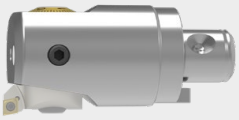
SpinTools

1-skærs udborehoved til sletbearbejdning
Analog / digital

Ø 23,9 – 154,1 mm

STM

1-skærs udborehoved til sletbearbejdning
Analog / digital
38



High-Speed udboreskaft
39

Vendeskærsholder 90° udvidet
39

Vendeskærsholder 90°
39

Vendeskærsholder 95°
39

Adapter til bagdrejning
40

Ø 86 – 402 mm

STM

Vendeskærsholder
43

1-skærs udborehoved til sletbearbejdning
Analog
42

Finborehoved
Analog

Ø 14,7 – 24,1 mm

Finborehoved
28

High-Speed udboreskaft
29

Vendeskærsholder 90°
28

Skaftforlænger
29

CC..
63

WC..
62

5

Oversigt – udbore- og konsolværktøjer

Obligatorisk
Valgfri

TwinKom

Dobbeltskær
Analog

Ø 24 – 215 mm

Vendeskærsholder 90° radial justerbar
45

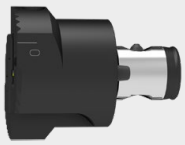
Vendeskærsholder 80° radial justerbar
45

Indsatsholder, radial + aksial justerbar
46

VS-indsats 90°
46

VS-indsats 80°
46

ABS



Grundkrop kort / lang
44

WO..
60+61

SpinTools

2-skærs skrubudborehoved
Analog

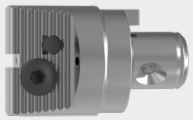
Ø 23,5 – 87,5 mm

Vendeskærs-holderpar standard 90°
48

Vendeskærs-holderpar standard 70°
48

Vendeskærs-holderpar Synkro 90°
49

STM



Udborehoved
47

CC.. / CN..
63

SpinTools

Konsolværktøj
Analog / digital

Ø 150 – 2205 mm

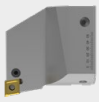
Udboreblok til skrubbearbejdning 90° (CC..)
62 412 ...

Udboreblok til skrubbearbejdning 90° (CN..)
62 413 ...

Udboreblok til skrubbearbejdning 70° (CN..)
62 414 ...

Udboreblok til sletbearbejdning analog / digital
62 410 ... / 62 409 ...

Vendeskærsholder 90° / 95°
62 318 ... / 62 320 ...



Modvægt
62 427 ...

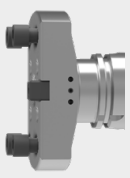
Ø 150 – 655 mm

Fodplade
62 402 ...

Ø 650 – 2205 mm
Forlængerkonsol

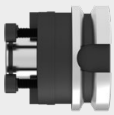
Skyder
62 406 ...

Fod
62 405 ...



Grundholder
62 392 ...

HSK-A
SK
MAS BT



Ø 60 mm
DIN 6357

SK
MAS BT

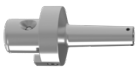
Indholdsoversigt

System	ISO 7388-1		ISO 7388-2		ISO 12164		ISO 26623-1
	SK	SK-FC	MAS-BT	MAS-BT-FC	HSK-A	HSK-E	PSC

Grundholder		ABS	→ Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør					
			16|43	16|45	16|88	16|108	16|141	16|170
		STM	50		51		52	

5

Tilbehør

Forlænger		ABS	→ Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør					
			16|187					
		STM	55					
Reducering		ABS	→ Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør					
			16|191					
		STM	53					
Interface-adapter ABS → STM		ABS	56					
Interface-adapter STM → ABS		STM	56					

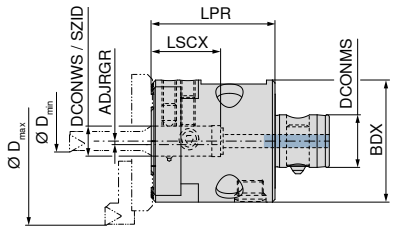
Ekstra tilbehør fås på forespørgsel, fx afbalanceringsringe, aksialstikholder (UltraMini) og skærholder (0,4 mm nulstilling) til SpinTools-systemer.

MicroKom – BluFlex 2 – finjusteringshoved

▲ Ved hjælp af gratis app (Android/iOS) kan en almindelig smartphone anvendes som display (62 840 16097)
▲ Til MicroKom udborestænger Ø 16 eller med ABS 32, MicroKom-broer, samt holder med fortandning
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ LSCX = Udborestangens monteringsdybde

Leveringsomfang:
Inkl. batteri

ABS



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Holder	DCONWS mm	SZID	DCONMS mm	BDX mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	Uden Bluetooth 62 820 ... DKK W4/6A		Med Bluetooth 62 840 ... DKK W4/6A	
0,5 - 365	M04 30100	ABS 50	16	ABS 32	28	65	71	38	-0,2 - 2,3	1,45	20.682,00	**16097**		
0,5 - 365	M04 30000	ABS 50	16	ABS 32	28	65	71	38	-0,2 - 2,3	1,45			20.682,00	**16097**

Spændeskrue

Klemskrue

Klemskrue

Klembøsning

Låg til batterirum

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK XX		62 950 ... DKK W7/6B		62 950 ... DKK W7/6B		62 950 ... DKK W7/6B		62 950 ... DKK W7/6B	
62 820 16097	M8x1x12/SW4	90,00	**13989**	M8x1x20/SW4	15,00	**13700**	M5x14/SW4	22,00	**18600**	63,00	**18500**	84,00	**18400**
62 840 16097	M8x1x12/SW4	90,00	**13989**	M8x1x20/SW4	15,00	**13700**	M5x14/SW4	22,00	**18600**	63,00	**18500**	84,00	**18400**

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

ABS-holdere, der passer til, findes i → **Kataloget – Opspændingsteknik, kapitel 16, Værktøjsholdere og tilbehør.**

→ **Side 6**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

MicroKom – Finboresæt BluFlex 2

Leveringsomfang:

NEW

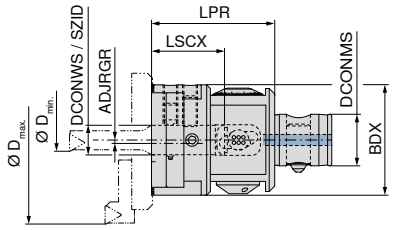
▲ **1 kunststofkuffert**
▲ **1 finjusteringshoved**
▲ **5 borestænger**
– 62 850 00600 Ø 6 mm
– 62 850 01000 Ø 10 mm
– 62 850 01400 Ø 14 mm
– 62 850 01800 Ø 18 mm
– 62 850 02200 Ø 22 mm
▲ **2 skærholdere**
– 62 863 04400 Ø 25 – Ø 44 mm
– 62 863 12500 Ø 44 – Ø 63 mm (– Ø 125 mm)
▲ **1 bro**
– 62 860 12500 Ø 90 – Ø 125 mm
▲ **1 kærvfortandet krop**
– 62 861 06300 Ø 25 – Ø 63 mm
▲ **1 mellemstykke**
– 62 862 09300 Ø 16x35 mm
▲ **10 vendeskær**
– 2 stk. 62 600 00102 – WOHX02T001EL-G12 BK8440
– 4 stk. 62 601 90206 – TOGX06T102EN-14 BK60
– 4 stk. 62 601 70409 – TOGX090204EN-14 BK60
▲ **5 cylinderskruer**
– 62 950 00000 M5x16 mm
▲ **5 skruetrækkere**
– 5IP, 6IP, 8IP, SW3, SW4

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Uden Bluetooth 62 820 ... DKK W4/6A		Med Bluetooth 62 840 ... DKK W4/6A	
6 - 125	31.543,00	**99997**	31.543,00	**99997**

MicroKom – hi.flex – finjusteringshoved

▲ Til MicroKom borestænger med Ø 16 mm eller ABS 32, MicroKom broer samt kærvtanddele
▲ Med indvendig kølevæskeforsyning
▲ LSCX = borestangens gennemløbsdybde
▲ Digital variant: Digital stik bestilles separat

ABS



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Holder	DCONWS mm	SZID	DCONMS mm	BDX mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	Analog 62 800 ... DKK W4/6A		Digital 62 800 ... DKK W4/6A	
0,5 - 365	M05 01000	ABS 50	16	ABS 32	28	60	67	39,7	-0,25 - 5	1,23	10.719,00	**16097**		
0,5 - 365	M04 10040	ABS 50	16	ABS 32	28	60	67	39,7	-0,25 - 5	1,23			12.866,00	**16197**

Spændeskrue

Spændeskrue

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.	62 950 ... DKK W7/6B		62 950 ... DKK XX		62 950 ... DKK W7/6B	
62 800 16097	M8x8 - SW4	15,00 **14700**	M8x1x12/SW4	90,00 **13989**	M8x1x20/SW4	15,00 **13700**
62 800 16197	M8x8 - SW4	15,00 **14700**	M8x1x12/SW4	90,00 **13989**	M8x1x20/SW4	15,00 **13700**

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

ABS-holdere, der passer til, findes i → **Kataloget – Opspændingsteknik, kapitel 16, Værktøjsholdere og tilbehør.**

→ **Side 6**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

→ **Side 26**
Her finder du SpinTools – Digital stik.

MicroKom – Finboresæt hi.flex

Leveringsomfang:

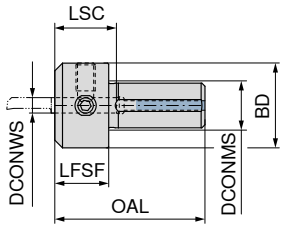
NEW

▲ **1 kunststofkuffert**
▲ **1 finjusteringshoved**
▲ **5 borestænger**
– 62 850 00600 Ø 6 mm
– 62 850 01000 Ø 10 mm
– 62 850 01400 Ø 14 mm
– 62 850 01800 Ø 18 mm
– 62 850 02200 Ø 22 mm
▲ **2 skærholdere**
– 62 863 04400 Ø 25 – Ø 44 mm
– 62 863 12500 Ø 44 – Ø 63 mm (– Ø 125 mm)
▲ **1 bro**
– 62 860 12500 Ø 90 – Ø 125 mm
▲ **1 kærvfortandet krop**
– 62 861 06300 Ø 25 – Ø 63 mm
▲ **1 mellemstykke**
– 62 862 09300 Ø 16x35 mm
▲ **10 vendeskær**
– 2 stk. 62 600 00102 – WOHX02T001EL-G12 BK8440
– 4 stk. 62 601 90206 – TOGX06T102EN-14 BK60
– 4 stk. 62 601 70409 – TOGX090204EN-14 BK60
▲ **5 cylinderskruer**
– 62 950 00000 M5x16 mm
▲ **5 skruetrækkere**
– 5IP, 6IP, 8IP, SW3, SW4

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Analog 62 800 ... DKK W4/6A		Digital 62 800 ... DKK W4/6A	
6 - 125	22.949,00	**99997**	24.878,00	**99897**

MicroKom – Adapter
UltraMini / EcoCut

▲ Til **hi.flex** og **BluFlex 2**
▲ 4 spændeflader (forskudt med 90°) ved Ø DCONMS
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



NEW

DCONWS mm	KOMET-nr.	OAL mm	BD mm	LFSF mm	LSC mm	DCONMS mm	62 851 ... DKK W4/6A	
4	M05 90950	39	22	14	18	16	1.142,00	**16499**
5	M05 90960	39	22	14	18	16	1.142,00	**16599**
6	M05 90970	39	22	14	18	16	1.142,00	**16699**
7	M05 90980	39	25	14	18	16	1.142,00	**16799**
8	M05 90990	39	25	14	18	16	1.142,00	**16899**

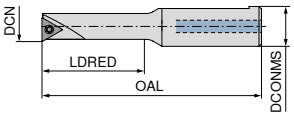
Klemskrue

Reservedele DCONWS	70 950 ... DKK 2A/28	
4 - 5	29,00	**867**
6 - 8	29,00	**123**

UltraMini / EcoCut værktøjer, der passer til, findes i → **Kapitel 10 og 12**

MicroKom – Ståludborestang
til hi.flex, BluFlex 2

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



DCN mm	KOMET-nr.	OAL mm	LDRED mm	DCONMS mm	Vendeskær	62 850 ... DKK W4/6A	
6	B05 20100	71,7	21,0	16	WO.. 02T0	1.153,00	**00600**
8	B05 20120	77,4	28,0	16	TO.. 06T1	1.192,00	**00800**
10	B05 20140	81,8	34,0	16	TO.. 0902	1.142,00	**01000**
12	B05 20160	88,2	42,0	16	TO.. 0902	1.242,00	**01200**
14	B05 20180	94,4	50,0	16	TO.. 0902	1.228,00	**01400**
18	B05 20220	100,0	60,0	16	TO.. 0902	1.305,00	**01800**
22	B05 20260	108,0	68,5	16	TO.. 1403	1.492,00	**02200**

TORX®-skrue

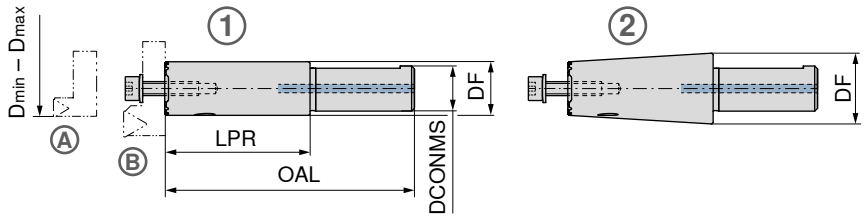
Reservedele Vendeskær	62 950 ... DKK W7/6B	
WO.. 02T0	23,00	**11800**
TO.. 06T1	26,00	**12800**
TO.. 0902	23,00	**12000**
TO.. 1403	23,00	**12600**

→ **Side 57–59**
Her finder du de passende vendeskær.

MicroKom – Holder med fortandning til hi.flex, BluFlex 2

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:
Uden vendeskærsholder



5

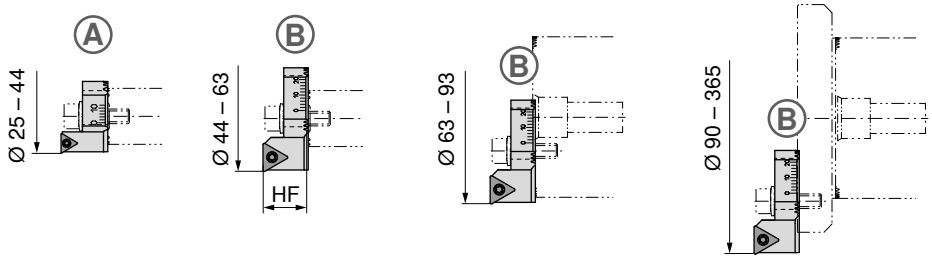
$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	DCONMS mm	OAL mm	LPR mm	DF mm	Fig.	62 861 ... DKK W4/6A	
25 - 63	M05 90100	16	89,12	52,12	19	1	1.354,00	**06300**
25 - 63	M05 90110	16	128,39	91,93	24	2	1.354,00	**16300**

Cylinderskrue

Tallerkenfjeder

Reservedele DCONMS		62 950 ... DKK W7/6B			62 950 ... DKK W7/6B	
16	M5x16	8,00	**00000**	10x5,2x0,3	15,00	**19100**

MicroKom – Vendeskærsholder til hi.flex, BluFlex 2



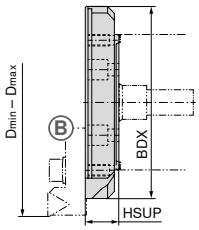
DCN mm	DCX mm	KOMET-nr.	HF mm	Vendeskær	Fig.	62 863 ... DKK W4/6A	
25	44	M05 20101	13,5	TO.. 06T1	A	1.328,00	**04400**
44	365	M05 20151	13,5	TO.. 0902	B	1.354,00	**12500**

TORX®-skrue

Reservedele Vendeskær		62 950 ... DKK W7/6B	
TO.. 06T1	M2x4,9/IP6	26,00	**09700**
TO.. 0902	M2,6x6,2 - 08IP	23,00	**09900**

→ **Side 58+59**
Her finder du de passende vendeskær.

MicroKom –
Bro til hi.flex, BluFlex 2



62 860 ...

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	BDX mm	HSUP mm	WT kg	DKK W4/6A	
90 - 125	M05 80101	85	14,89	0,147	1.869,00	**12500**
120 - 155	M05 80200	115	16,89	0,107	2.247,00	**15500**
150 - 185	M05 80300	145	18,89	0,152	2.548,00	**18500**
180 - 215	M05 80400	175	21,89	0,229	2.828,00	**21500**
210 - 245	M05 80500	205	25,00	0,309	3.931,00	**24500**
240 - 275	M05 80510	235	25,00	0,349	4.263,00	**27500**
270 - 305	M05 80520	265	25,00	0,394	4.412,00	**30500**
300 - 335	M05 80530	295	25,00	0,435	4.744,00	**33500**
330 - 365	M05 80540	325	25,00	0,478	5.115,00	**36500**

Cylinderskrue

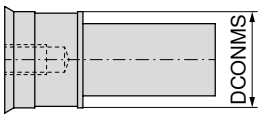
Tallerkenfjeder

62 950 ... | 62 950 ...

Reservedele **BDX**	DKK W7/6B		DKK W7/6B	
85 - 325	8,00	**00000**	15,00	**19100**

MicroKom –
Blindprop til hi.flex, BluFlex 2

▲ Til målrettet omdirigering af den indvendige køling til skæret ved brug af broer eller vendeskærsholdere fra Ø 63 mm

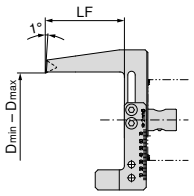


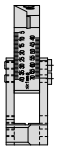
62 862 ...

DCONMS mm	KOMET-nr.	DKK W4/6A	
16	M05 90501	180,00	**09300**

MicroKom –
Bro til udvendig bearbejdning

▲ Til **hi.flex** og **BluFlex 2**





62 866 ...

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	LF mm	Holder	WT kg	Vendeskær	DKK W4/6A	
5 - 70	M05 90300	58	ABS 32	0,377	TO.X 0902..	3.812,00	**07000**

Cylinderskrue

TORX®-skrue

62 950 ... | 62 950 ...

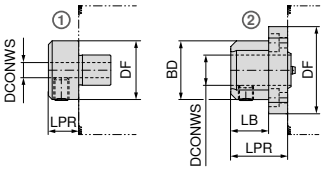
Reservedele **Vendeskær**	DKK W7/6B		DKK W7/6B	
TO.X 0902..	8,00	**26800**	23,00	**12000**

→ **Side 58+59**
Her finder du de passende vendeskær.

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

MicroKom – Adapter

▲ til 62 852 ..., 62 853 ..., 62 856 ... (nødvendig til udborestænger)



DCONWS mm	KOMET-nr.	DF mm	BD mm	LPR mm	LB mm	Fig.	62 851 ... DKK W4/6A	
6	M05 90200	31		16		1	1.033,00	00600
8	M05 90210	31		16		1	1.033,00	00800
10	M05 90220	46	31	25	15	2	1.294,00	01000
12	M05 90230	46	31	25	15	2	1.294,00	01200
16	M05 90240	46	31	30	20	2	1.294,00	01600

Cylinderskrue

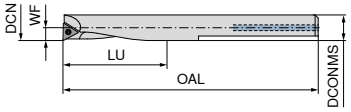
Spændeskrue

Reservedele DCONWS	62 950 ... DKK W7/6B		62 950 ... DKK W7/6B	
6 - 8			15,00	44800
10 - 12	8,00	00000	15,00	44800
16	8,00	00000	15,00	14700

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

MicroKom – Udborestang, vibrationsdæmpet

▲ Kan kun bruges med adapter 62 851 ...
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



DCN mm	KOMET-nr.	WF mm	LU mm	OAL mm	DCONMS mm	Vendeskær	62 852 ... DKK W4/6A	
5,6	B00 30280	2,80	22	65	6	WOHX 02T0..	1.514,00	10600
6,9	B00 30290	3,45	36	80	6	WOHX 02T0..	1.514,00	00600 1)
9,0	B00 00680	4,45	48	90	8	TO.X 06T1..	2.599,00	00800 1)
11,0	B00 00690	5,45	60	95	10	TO.X 06T1..	2.749,00	01000 1)

1) Hårdmetal udførelse

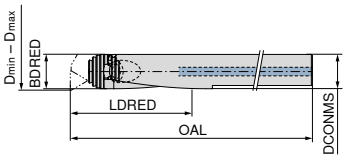
TORX®-skrue

Reservedele Vendeskær	62 950 ... DKK W7/6B	
WOHX 02T0..	23,00	11800
TO.X 06T1..	26,00	09700

→ Side 57–59
Her finder du de passende vendeskær.

MicroKom – HM-udborestang

▲ Til udborehoved 62 854 ...
▲ Kan kun bruges med adapter 62 851 ...
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



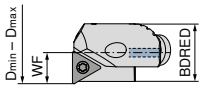
$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	OAL mm	BDRED mm	LDRED mm	DCONMS mm	62 853 ... DKK W4/6A	
13 - 17	G10 12060	120	12	75	12	3.069,00	01300
17 - 22	G10 12070	140	16	100	16	3.701,00	01700
22 - 26	G10 12080	140	16	100	16	3.701,00	02200

Fastspændings-bolt

Reservedele DCONMS	62 950 ... DKK W7/6B	
12	43,00	19700
16	43,00	19800

MicroKom – Udborehoved

▲ Til udborestang 62 853 ...



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	WF mm	BDRED mm	Vendeskær	62 854 ... DKK W4/6A	
13 - 15	G10 12621	6,45	12	TO.X 0902..	1.435,00	01300
15 - 17	G10 12841	7,45	12	TO.X 0902..	1.465,00	01500
17 - 19	G10 12711	8,45	16	TO.X 0902..	1.554,00	01700
19 - 22	G10 12861	9,45	16	TO.X 0902..	1.605,00	01900
22 - 26	G10 12731	10,95	16	TO.X 0902..	1.605,00	02200

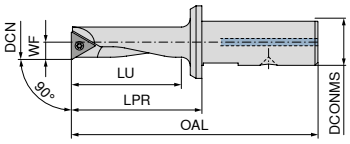
TORX®-skrue

Reservedele Vendeskær	62 950 ... DKK W7/6B	
TO.X 0902..	23,00	12000

→ Side 58+59
Her finder du de passende vendeskær.

MicroKom – Udborestang

▲ Kan kun bruges med adapter 62 851 ...
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



62 856 ...

DCN mm	KOMET-nr.	OAL mm	LPR mm	LU mm	DCONMS mm	WF mm	Vendeskær	DKK W4/6A	
5,6	B00 37010	48	26	20	8	2,75	WOHX 02T0..	1.454,00	**05600**
6,5	B00 37020	52	30	24	8	3,20	WOHX 02T0..	1.405,00	**06500**
8,0	B00 15510	57	35	28	8	3,95	TO.X 06T1..	1.375,00	**08000**
8,0	B00 15610	75	35	28	16	3,95	TO.X 06T1..	1.394,00	**00800**
10,0	B00 15620	80	40	33	16	4,95	TO.X 06T1..	1.405,00	**01000**
11,0	B00 15710	85	45	38	16	5,45	TO.X 0902..	1.435,00	**01100**
12,0	B00 15530	67	45	39	8	5,95	TO.X 0902..	1.454,00	**11200**
12,0	B00 15630	85	45	38	16	5,95	TO.X 0902..	1.454,00	**01200**
14,0	B00 15640	90	50	43	16	6,95	TO.X 0902..	1.475,00	**01400**
16,0	B00 15650	95	55	49	16	7,95	TO.X 0902..	1.554,00	**01600**
18,0	B00 15661	100	60	54	16	8,95	TO.X 0902..	1.614,00	**01800**
19,0	B00 15751	105	65	59	16	9,45	TO.X 0902..	1.614,00	**01900**
20,0	B00 15671	105	65	59	16	9,95	TO.X 0902..	1.625,00	**02000**
22,0	B00 15681	105	65	59	16	10,95	TO.X 0902..	1.756,00	**02200**
24,0	B00 15691	105	65	60	16	11,95	TO.X 0902..	1.765,00	**02400**

TORX®-skrue

62 950 ...

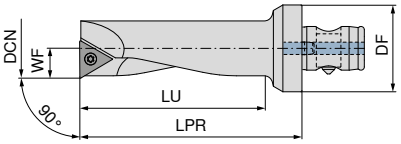
Reservedele DCN	DKK W7/6B	
5,6 - 6,5	23,00	**11800**
8 - 10	26,00	**12800**
11 - 24	23,00	**12000**

→ **Side 57–59**
Her finder du de passende vendeskær.

MicroKom – Udborestang

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

ABS



62 857 ...

DCN mm	KOMET-nr.	WF mm	DF mm	LU mm	LPR mm	Vendeskær	DKK W4/6A	
8	B00 25610	3,95	32	26	42	TO.X 06T1..	2.377,00	**07989**
9	B00 25700	4,45	32	32	48	TO.X 06T1..	2.398,00	**21989**
10	B00 25620	4,95	32	32	48	TO.X 06T1..	2.398,00	**08989**
11	B00 25710	5,45	32	41	57	TO.X 0902..	2.467,00	**23989**
12	B00 25630	5,95	32	41	57	TO.X 0902..	2.457,00	**09989**
14	B00 25640	6,95	32	49	64	TO.X 0902..	2.477,00	**10989**
16	B00 25650	7,95	32	57	72	TO.X 0902..	2.548,00	**11989**
18	B00 25661	8,95	32	57	72	TO.X 0902..	2.617,00	**13989**
20	B00 25671	9,95	32	67	82	TO.X 0902..	2.658,00	**15989**
22	B00 25681	10,95	32	68	82	TO.X 0902..	2.718,00	**17989**
24	B00 25691	11,95	32	68	82	TO.X 0902..	2.768,00	**19989**

TORX®-skrue

62 950 ...

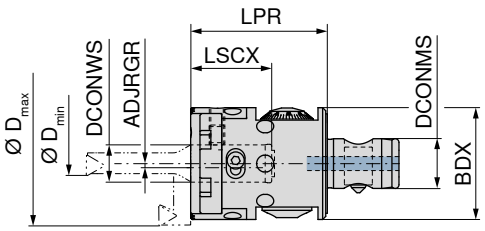
Reservedele Vendeskær	DKK W7/6B	
TO.X 06T1..	26,00	**12800**
TO.X 0902..	23,00	**12000**

→ **Side 58+59**
Her finder du de passende vendeskær.

MicroKom – hi.flex micro – finjusteringshoved

- ▲ Til MicroKom borestænger og kærvfortandede kroppe med DCONMS = 12 mm
- ▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
- ▲ LSCX = borestangens monteringsdybde
- ▲ Maks. omdrejningstal 30.000 o/min. ved midterpositioneret skyder
- ▲ Adapter UltraMini / EcoCut til diametre fra 0,5 mm

ABS



NEW

Analog

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Holder	DCONWS mm	DCONMS mm	BDX mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	62 800 ... DKK W4/6A
0,5 - 60	M05 03000	ABS 32	12	16	36	44	26	-0,25 - 2,5	0,3	8.946,00 **06089**

Tallerkenfjeder

Spændeskrue

Reservedele		62 950 ... DKK W7/6B		62 950 ... DKK W7/6B
Til artikelnr.				
62 800 06089	Ø5,5x1,0	47,00 **53700**	M5x8 DIN913	8,00 **53500**

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

ABS-holdere, der passer til, findes i → **Kataloget – Opspændingsteknik, kapitel 16, Værktøjsholdere og tilbehør.**

→ **Side 6**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

MicroKom – Finboresæt hi.flex micro

NEW

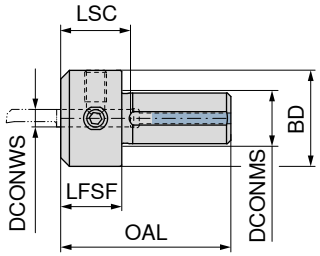
Leveringsomfang:

- ▲ **1 kunststofkuffert**
- ▲ **1 finjusteringshoved**
- ▲ **1 skærholdere**
  - – 62 863 14400 Ø 25 – Ø 44 mm
- ▲ **3 borestænger**
  - – 62 845 00800 Ø 8 mm
  - – 62 845 01400 Ø 14 mm
  - – 62 845 02000 Ø 20 mm
- ▲ **2 adaptere**
  - – 62 851 12499 Ø 4 mm
  - – 62 851 12699 Ø 6 mm
- ▲ **1 kærvfortandet krop**
  - – 62 861 04400 Ø 25 – Ø 44 mm
- ▲ **1 mellemstykke**
  - – 62 862 01200 Ø 12x24 mm
- ▲ **10 vendeskær**
  - – 5 stk. 62 601 90206 – TOGX06T102EN-14 BK60
  - – 5 stk. 62 601 70409 – TOGX090204EN-14 BK60
- ▲ **1 cylinderskruer**
  - – 62 950 53600 M5x16 mm
- ▲ **1 skruetrækker**
  - – SW2,5

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	62 800 ... DKK W4/6A
8 - 60	15.858,00 **99989**

MicroKom – Adapter UltraMini / EcoCut

▲ Til **hi.flex micro**
▲ 4 spændeflader (forskudt med 90°) ved Ø DCONMS
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



NEW

DCONWS mm	KOMET-nr.	OAL mm	BD mm	LFSF mm	LSC mm	DCONMS mm	62 851 ... DKK W4/6A	
4	M05 90900	39	22	14	18	12	1.142,00	**12499**
5	M05 90910	39	22	14	18	12	1.142,00	**12599**
6	M05 90920	39	22	14	18	12	1.142,00	**12699**
7	M05 90930	39	25	14	18	12	1.142,00	**12799**
8	M05 90940	39	25	14	18	12	1.142,00	**12899**

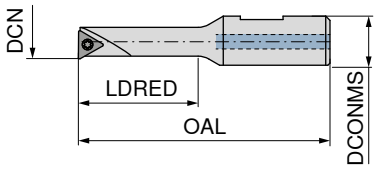
Klemskrue

Reservedele DCONWS		70 950 ... DKK 2A/28	
4 - 5	M5x10 ISO 4026	29,00	**867**
6 - 8	M8x1x8 - SW4	29,00	**123**

UltraMini / EcoCut værktøjer, der passer til, findes i → **Kapitel 10 og 12**

MicroKom – Borestang til hi.flex micro

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



NEW

DCN mm	KOMET-nr.	OAL mm	LDRED mm	DCONMS mm	Vendeskær	62 845 ... DKK W4/6A	
8	B05 80080	58,88	28,0	12	TO.X 06T1..	782,00	**00800**
14	B05 80140	70,00	39,5	12	TO.X 0902..	782,00	**01400**
20	B05 80200	85,00	54,4	12	TO.X 0902..	782,00	**02000**

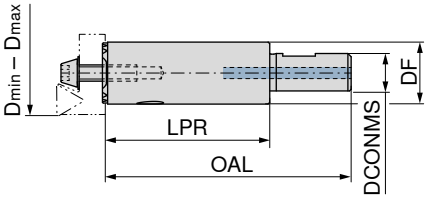
TORX®-skrue

Reservedele Vendeskær		62 950 ... DKK W7/6B	
TO.X 06T1..	M2x3,8/IP6	26,00	**12800**
TO.X 0902..	M2,6x5,2 - 08IP	23,00	**12000**

MicroKom – kærvfortandet krop til hi.flex micro

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:
Uden vendeskærsholder



NEW

62 861 ...

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	DCONMS mm	OAL mm	LPR mm	DF mm	DKK W4/6A	
25 - 44	M05 90120	12	76,39	51,39	19	541,00	**04400**

Cylinderskrue

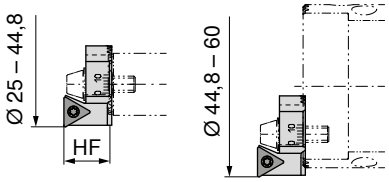
62 950 ...

Tallerkenfjeder

62 950 ...

Reservedele DCONMS		DKK W7/6B			DKK W7/6B	
12	M5x16	22,00	**53600**	10x5,2x0,3	15,00	**19100**

MicroKom –
Vendeskærsholder til hi.flex micro



NEW

62 863 ...

DCN mm	DCX mm	KOMET-nr.	HF mm	Vendeskær	DKK W4/6A	
25	60	M05 20110	14,48	TO.. 0902	1.204,00	**14400**

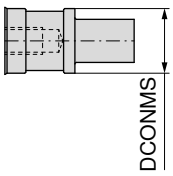
TORX®-skrue

62 950 ...

Reservedele Vendeskær	DKK W7/6B	
TO.. 0902	23,00	**09900**

MicroKom –
Blindprop til hi.flex micro

▲ Til målrettet omdirigering af den indvendige køling til skæret ved brug af holdere fra Ø 45 mm



NEW

62 862 ...

DCONMS mm	KOMET-nr.	DKK W4/6A	
12	M05 90700	81,00	**01200**

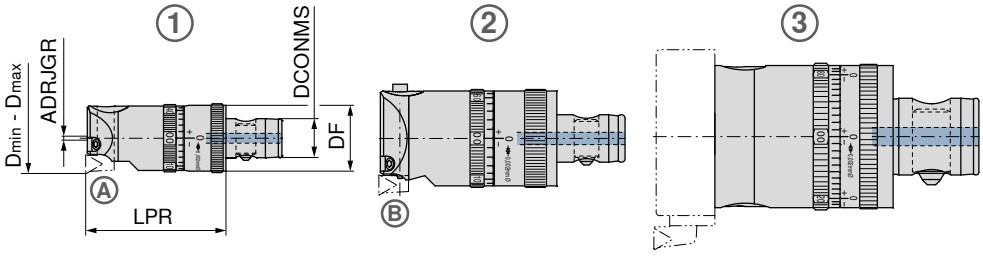
→ **Side 58+59**
Her finder du de passende vendeskær.

MicroKom – M03Speed – finjusteringshoved

Leveringsomfang:

▲ Finjusteringshoved med klemskrue
▲ Bestil vendeskærsholder og vendeskær separat

ABS



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Holder	DCONMS mm	DF mm	LPR mm	Fig.	tilhørende vendeskærsholder	ADJRGR mm	WT kg	62 815 ... DKK W4/6A	
24,8 - 33,0	M03 00115	ABS 25	13	25	50	1	62 864 03300	0,25 Ø	0,15	14.855,00	**03390**
29 - 39	M03 00515	ABS 25	13	25	50	1	62 864 03900	0,4 Ø	0,17	15.177,00	**03990**
38 - 50	M03 01025	ABS 32	16	32	60	2	62 864 05000	0,4 Ø	0,35	15.925,00	**05089**[1)]
49 - 63	M03 01535	ABS 40	20	40	70	2	62 864 08000	0,4 Ø	0,63	17.937,00	**06388**[1)]
62 - 80	M03 02045	ABS 50	28	50	75	2	62 864 08000	0,6 Ø	1,12	19.111,00	**08097**[1)]
79 - 103	M03 02555	ABS 63	34	63	80	2	62 864 10300	0,6 Ø	1,91	21.004,00	**10396**[1)]
38 - 63	M03 20170	ABS 32	16	32	81	3		0,4 Ø	0,35	15.835,00	**06389**[2)]
62 - 103	M03 20140	ABS 50	28	50	103	3		0,6 Ø	1,30	15.835,00	**10397**[2)]
100 - 206	M03 20090	ABS 63	34	63	106	3		0,6 Ø	1,91	15.835,00	**20696**[2)]

1) med dynamisk afbalancering
2) med dynamisk afbalancering / Kan kun bruges med skiftebro (art.nr. 62 865 ...)

TORX®-skrue

Spændeskrue

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7/6B			62 950 ... DKK W7/6B			10 950 ... DKK W7/6B	
62 815 03390							M4x0,5	15,00	**15600**
62 815 03990							M4x0,5	15,00	**15600**
62 815 05089	M3,5x7,3 - 10IP	23,00	**12600**				M4x0,5	15,00	**15600**
62 815 06388	M3,5x7,3 - 10IP	23,00	**12600**				M5x0,5	15,00	**15700**
62 815 08097	M3,5x7,3 - 10IP	23,00	**12600**				M5x0,5	15,00	**15700**
62 815 10396	M5x9,4/IP6	23,00	**45400**				M6x8 - SW3	8,00	**11300**
62 815 06389				M8x10	67,00	**37400**			
62 815 10397				M8x10	67,00	**37400**			
62 815 20696	M5x9,4/IP6	23,00	**45400**	M8x10	67,00	**37400**			

TORX®-skruer 62 950 12600 / 62 950 45400 er beregnet til fastgørelse af vendeskærsholder på finjusteringshoved

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

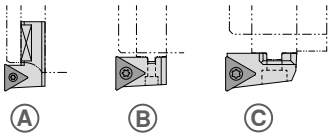
ABS-holdere, der passer til, findes i → **Kataloget – Opspændingsteknik, kapitel 16, Værktøjsholdere og tilbehør.**

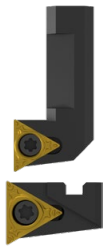
→ **Side 8**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

MicroKom – M03Speed – Vendeskærsholder

Leveringsomfang:

▲ Uden vendeskær
▲ Inkl. fastspændingsbolte





5

til finjusteringshoved	til finjusteringshoved (med vekselbro)	KOMET-nr.	Vendeskær	Fig.	62 864 ... DKK W4/6A	
62 815 03390		M03 10011	TO.. 06T1	A	1.324,00	**03300**
62 815 03990		M03 10021	TO.. 06T1	A	1.324,00	**03900**
62 815 05089	62 815 06389 (62 865 05100 / 62 865 06300)	M03 10033	TO.. 06T1	B	1.091,00	**05000**
62 815 06388 / 62 815 08097	62 815 10397 (62 865 08300 / 62 865 10300)	M03 10043	TO.. 0902	B	1.091,00	**08000**
62 815 10396		M03 10063	TO.. 0902	B	1.159,00	**10300**
	62 815 20696 (62 865 13000 / 62 865 16800 / 62 865 20600)	M03 10070	TO.. 0902	C	1.159,00	**20600**

TORX®-skrue

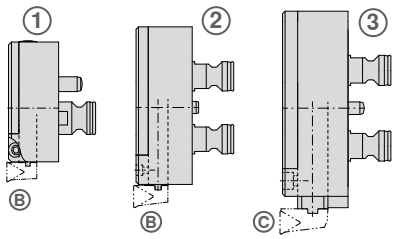
Reservedele Vendeskær		62 950 ... DKK W7/6B	
TO.. 06T1	M2x4,9/IP6	26,00	**09700**
TO.. 0902	M2,6x5,2 - 08IP	23,00	**12000**

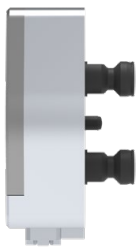
→ **Side 58+59**
Her finder du de passende vendeskær.

MicroKom – M03Speed – Vekselbro

Leveringsomfang:

Uden vendeskærsholder



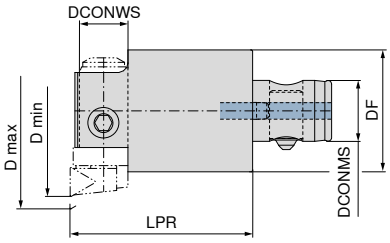


$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Fig.	WT kg	til finjusteringshoved	tilhørende vendeskærsholder	62 865 ... DKK W4/6A	
38 - 51	M03 20180	1	0,06	62 815 06389	62 864 05000	5.417,00	**05100**
50 - 63	M03 20190	1	0,08	62 815 06389	62 864 05000	5.573,00	**06300**
62 - 83	M03 20150	2	0,20	62 815 10397	62 864 08000	5.807,00	**08300**
82 - 103	M03 20160	2	0,24	62 815 10397	62 864 08000	5.826,00	**10300**
100 - 130	M03 20100	3	0,39	62 815 20696	62 864 20600	6.381,00	**13000**
128 - 168	M03 20110	3	0,49	62 815 20696	62 864 20600	7.316,00	**16800**
166 - 206	M03 20120	3	0,59	62 815 20696	62 864 20600	8.437,00	**20600**

MicroKom – Finjusteringshoved FF

Leveringsomfang:
Hoved med spændeskrue
Uden finboreindsats

ABS



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Holder	DCONWS mm	DCONMS mm	DF mm	LPR mm	WT kg	62 810 ... DKK W4/6A	
29,5 - 36	B30 11010	ABS 25	10	13	25	50	0,17	2.377,00	**03690**
35,5 - 42	B30 11020	ABS 25	10	13	25	50	0,18	2.377,00	**04290**
39 - 45	B30 12010	ABS 32	12	16	32	60	0,35	2.477,00	**04589**
44 - 50	B30 12020	ABS 32	12	16	32	60	0,35	2.477,00	**05089**
47 - 57	B30 13010	ABS 40	16	20	40	60	0,52	2.628,00	**05788**
56 - 66	B30 13020	ABS 40	16	20	40	60	0,52	2.628,00	**06688**
58 - 71	B30 14010	ABS 50	20	28	50	70	0,97	2.909,00	**07197**
70 - 83	B30 14020	ABS 50	20	28	50	70	1,05	2.909,00	**08397**
79 - 94	B30 15010	ABS 63	25	34	63	70	1,58	3.370,00	**09496**
93 - 108	B30 15020	ABS 63	25	34	63	70	1,61	3.370,00	**10896**
100 - 121	B30 16010	ABS 80	32	46	80	90	3,33	4.032,00	**12192**
120 - 141	B30 16020	ABS 80	32	46	80	90	3,37	4.032,00	**14192**
138 - 159	B30 17010	ABS 100	32	56	100	90	6,56	4.664,00	**15991**
158 - 179	B30 17020	ABS 100	32	56	100	90	6,80	4.664,00	**17991**
178 - 199	B30 17030	ABS 100	32	56	100	90	6,61	4.664,00	**19991**

Spændeskrue

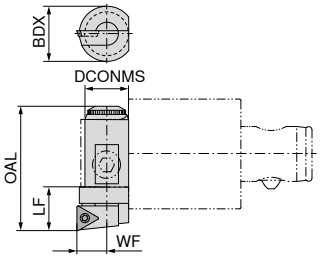
Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7/6B	
62 810 03690	M6x6/SW3	8,00	**44700**
62 810 04290	M6x6/SW3	8,00	**44700**
62 810 04589	M8x8 - SW4	15,00	**14700**
62 810 05089	M8x10 - SW4	15,00	**44800**
62 810 05788	M10x10/SW5	15,00	**44900**
62 810 06688	M10x10/SW5	15,00	**44900**
62 810 07197	M12x12/SW6	8,00	**45000**
62 810 08397	M12x12/SW6	8,00	**45000**
62 810 09496	M16x16/SW8	8,00	**45100**
62 810 10896	M16x16/SW8	8,00	**45100**
62 810 12192	M20x20 - SW10	17,00	**45200**
62 810 14192	M20x20 - SW10	17,00	**45200**
62 810 15991	M20x30/SW10	19,00	**45300**
62 810 17991	M20x20 - SW10	17,00	**45200**
62 810 19991	M20x20 - SW10	17,00	**45200**

ABS-holdere, der passer til, findes i → **Kataloget – Opspændingsteknik, kapitel 16, Værktøjsholdere og tilbehør.**

→ **Side 8**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

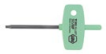
MicroKom – Finboreindsats FF

Leveringsomfang:
Finboreindsats med fastspændingsbolt
Vendeskær bestilles separat



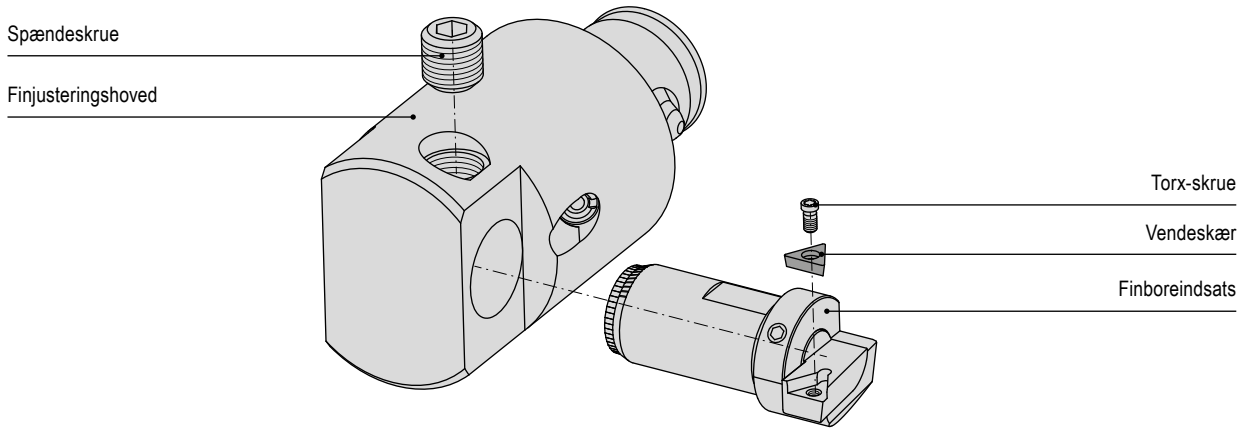
til	DCONMS mm	KOMET-nr.	LF mm	WF mm	BDX mm	OAL mm	Vendeskær	62 855 ... DKK W4/6A	
62 810 03690 / 62 810 04290	10	M30 20011	11,0	7,5	14	28,5	TO.. 06T1	2.989,00	**03000**
62 810 04589 / 62 810 05089	12	M30 20021	12,5	9,0	16	37,5	TO.. 06T1	3.330,00	**03900**
62 810 05788 / 62 810 06688	16	M30 20031	16,0	11,0	20	45,0	TO.. 0902	3.652,00	**04700**
62 810 07197 / 62 810 08397	20	M30 20041	18,0	14,5	25	56,0	TO.. 0902	4.222,00	**05800**
62 810 09496 / 62 810 10896	25	M30 20051	21,6	16,0	32	77,5	TO.. 1403	4.593,00	**07900**
62 810 12192 / 62 810 14192	32	M30 20061	25,5	19,0	40	97,0	TO.. 1403	5.407,00	**10000**
62 810 15991 / 62 810 17991 / 62 810 19991	32	M30 20071	25,5	19,0	40	131,0	TO.. 1403	5.807,00	**13800**

TORX®-skrue


Spændenøgle

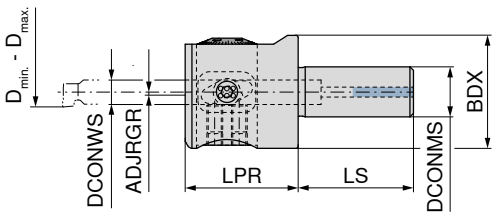
Reservedele DCONMS	62 950 ... DKK W7/6B		80 950 ... DKK Y7		
10	M2x3,8/IP6	26,00 **12800**			
12	M2x3,8/IP6	26,00 **12800**			
16	M2,6x5,2 - 08IP	23,00 **12000**	T08 - IP	57,00	**060**
20	M2,6x6,2 - 08IP	23,00 **09900**	T08 - IP	57,00	**060**
25	M3,5x7,3 - 10IP	23,00 **12600**	T10 - IP	61,00	**062**
32	M3,5x7,3 - 10IP	23,00 **12600**	T10 - IP	61,00	**062**

→ **Side 58+59**
Her finder du de passende vendeskær.



SpinTools – Mikro-udborehoved

▲ Maks. omdrejningstal 30.000 o/min.
▲ Digital variant: Digital stik bestilles separat



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	BDX mm	DCONWS mm	DCONMS mm	LPR mm	LS mm	ADJRGR mm	WT kg	Analog 62 382 ... DKK W4		Digital 62 386 ... DKK W4	
0,3 - 7,1	25	4	10	25	25	0 - 1,7	0,10	9.567,00	**025**	11.422,00	**025**
0,3 - 19,1	32	7	16	32	40	0 - 2,75	0,25	9.926,00	**032**	11.826,00	**032**

Klemskrue ST

Låseskrue

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
62 382 025 / 62 386 025	M5x4	12,00	**214**	M4x8	10,00	**228**
62 382 032 / 62 386 032	M6x5	12,00	**215**	M6x10	10,00	**229**

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

→ **Side 7**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

SpinTools – Digitalt stik

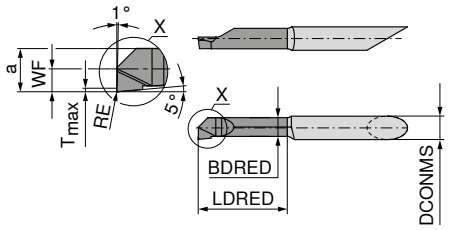
▲ Kan bruges til alle SpinTools digitale udborehoveder samt til hi.flex Digital

Leveringsomfang:
Inkl. batteri AAA

62 309 ... DKK W4	
2.372,00	**00100**

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

SpinTools – HM-skærindsats

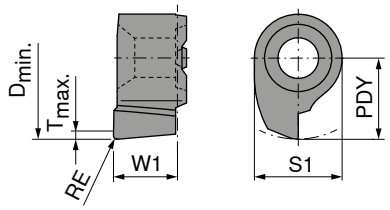


Dmin. - Dmaks. mm	DCONMS mm	LDRED mm	RE mm	a mm	BDRED mm	WF mm	T max. mm	62 383 ... DKK W4	
0,3 - 0,7	4	1,2		0,25	0,15	0,15	0,03	447,00	003
0,6 - 1,1	4	2,5		0,55	0,46	0,30	0,05	447,00	006
1,0 - 2,3	4	4,0	0,05	0,95	0,65	0,50	0,10	451,00	010
2,2 - 3,3	4	6,0	0,05	2,00	1,55	1,10	0,20	381,00	022
3,2 - 4,3	4	10,2	0,05	3,00	2,55	1,60	0,20	390,00	032
3,9 - 7,1	4	15,2	0,05	3,70	3,45	1,95	0,30	418,00	039
5,2 - 6,3	7	20,3	0,05	5,00	4,25	2,60	0,50	584,00	052
6,2 - 7,3	7	20,3	0,05	6,00	5,25	3,10	0,50	584,00	062
6,9 - 8,1	7	25,4	0,20	6,70	6,25	3,45	0,50	529,00	069

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c side 66

SpinTools – HM-skær



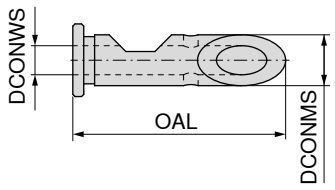
Dmin. - Dmaks. mm	RE mm	PDY mm	S1 mm	W1 mm	T max. mm	62 384 ... DKK W4	
6,9 - 8,1	0,2	3,45	4,8	3,5	1	211,00	069
7,9 - 9,1	0,2	3,95	4,8	3,5	1	211,00	079
8,9 - 10,1	0,2	4,45	4,8	3,5	1	211,00	089
9,9 - 12,1	0,2	4,95	7,0	3,9	1	224,00	099
11,9 - 14,1	0,2	5,95	7,0	3,9	1	224,00	119
13,9 - 19,1	0,2	6,95	7,0	3,9	1	224,00	139

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c side 66

5

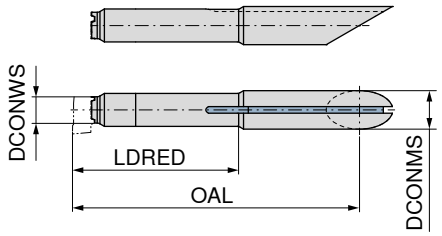
SpinTools – Adapter



DCONMS mm	DCONWS mm	OAL mm	62 335 ... DKK W4	
7	4	30	694,00	407

SpinTools – Holder til HM-skær

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ Tilhørende skær, bestillingsnr. 62 384 ... findes i den ovenstående tabel



DCONMS mm	LDRED mm	DCONWS mm	OAL mm	62 385 ... DKK W4	
7	30	4,8	56	1.881,00	330
7	35	7,0	61	1.993,00	350

TORX®-skrue

Torx nøgle

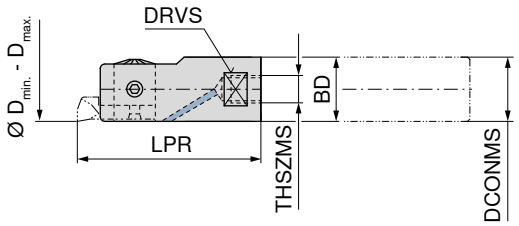
Reservedele Til artikelnr.	62 950 ... DKK W7		80 950 ... DKK Y7	
62 385 330	55,00	007	99,00	124
62 385 350	55,00	094	108,00	126

SpinTools – Finborehoved

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:

Finborehoved uden udborestang, uden vendeskærsholder



BD	$D_{min.}$ - $D_{maks.}$	THSZMS	DCONMS	LPR	DRVS	WT	62 304 ... DKK W4	
mm	mm		mm	mm	mm	kg		
14	14,7 - 17,1	M6	14	39,8	12	0,05	8.086,00	**017**
16	16,7 - 20,1	M10	16	39,8	14	0,07	8.086,00	**020**
19	19,7 - 24,1	M10	18	39,8	16	0,09	8.086,00	**024**

TORX®-skrue

Torx nøgle

Klemskrue ST

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7			80 950 ... DKK Y7			62 950 ... DKK W7	
62 304 017	M2,5x6	31,00	**022**	T07	75,00	**109**	M3x2	20,00	**017**
62 304 020	M2,5x6	31,00	**022**	T07	75,00	**109**	M3x2,5	20,00	**018**
62 304 024	M2,5x6	31,00	**022**	T07	75,00	**109**	M3x4	20,00	**019**

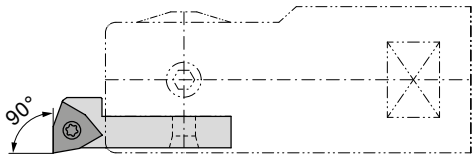
→ **Side 73**
Her finder du information om nyttelængde.

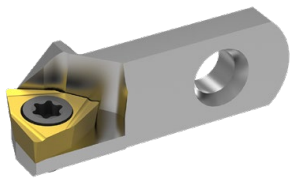
→ **Side 9**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

SpinTools – Vendeskærsholder, 90°

Leveringsomfang:

Uden vendeskær





Vendeskær	62 317 ... DKK W4	
WC.. 0201..	1.410,00	**024**

TORX®-skrue

Torx nøgle

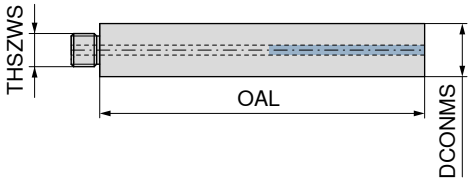
Reservedele Vendeskær		62 950 ... DKK W7			80 950 ... DKK Y7	
WC.. 0201..	M2x3,7	31,00	**021**	T06	81,00	**108**

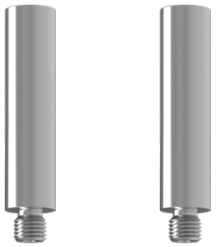
→ **Side 62**
Her finder du de passende vendeskær.

SpinTools – High-Speed-HM-udborestang

▲ Med gevindbolt i højkvalitets stål
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ Skaft indspændingslængde 35 mm
▲ Udborestænger med DCONMS Ø 18 mm er konstrueret til spændetangs- eller hydrauliske holdere

Leveringsomfang:
Udborestang uden hoved



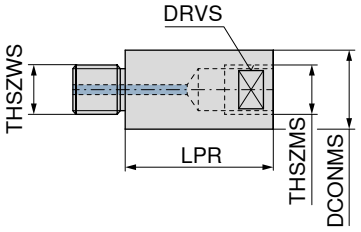


DCONMS mm	OAL mm	THSZWS	62 353 ... DKK W4		62 353 ... DKK W4	
14	110	M6	3.657,00	**014**		
16	120	M10	4.095,00	**016**		
18	100	M10			4.335,00	**018**
18	140	M10			5.971,00	**118**
18	180	M10			7.719,00	**218**

→ **Side 73**
Her finder du information om nyttelængde.

SpinTools – Skaftforlænger (hærdet stål)

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

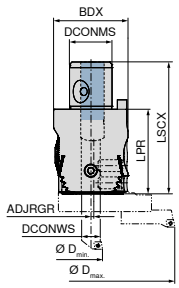


DCONMS mm	LPR mm	THSZWS	THSZMS	DRVS mm	62 349 ... DKK W4	
16	32	M10	M10	14	644,00	**732**
16	64	M10	M10	14	729,00	**764**

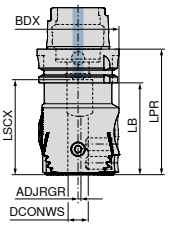
SpinTools – Multi-Head-udbore- og finborehoved

▲ **Til udborestænger Ø 16 mm og broer**
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ LSCX= Udborestangens monteringsdybde

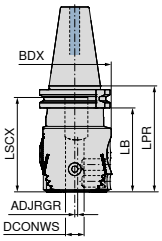
Leveringsomfang:
Uden udborestang, bro og vendeskærsholder



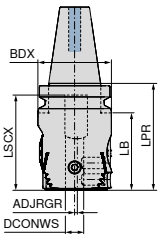
STM Modular



HSK-A 63



SK 40



MAS-BT 40

STM Modular

HSK-A

SK

MAS-BT

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	DCONMS mm	BDX mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	STM Modular 62 372 ... DKK W4		HSK-A 62 373 ... DKK W4		SK 62 373 ... DKK W4		MAS-BT 62 373 ... DKK W4	
3 - 320	STM 36	36	63	71,6		111,6	0 - 2,7	1,69	11.422,00	**653**						
3 - 320	SK 40		63	91,6	72,5	81,6	0 - 2,7	1,90					13.973,00	**153**		
3 - 320	BT 40		63	91,6	69,0	81,6	0 - 2,7	2,20							13.973,00	**453**
3 - 320	HSK-A 63		63	96,6	70,6	73,0	0 - 2,7	1,90			13.973,00	**653**				

Spændeskrue

Medbringerskrue

Medbringer

Klemskrue MH

Bundskrue

Reservedele $D_{min.}$ - $D_{maks.}$	Spændeskrue 62 950 ... DKK W7		Medbringerskrue 62 950 ... DKK W7		Medbringer 62 950 ... DKK W7		Klemskrue MH 62 950 ... DKK W7		Bundskrue 62 950 ... DKK W7	
3 - 320	10,00	**227**	12,00	**167**	382,00	**040**	17,00	**226**	28,00	**225**

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

→ **Side 50–56**
Her finder du passende Grundholder.

→ **Side 7**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

SpinTools – Multi-Head-udbore- og finborehoved, sæt

▲ Egnet fra Ø 3–320 mm

Leveringsomfang:

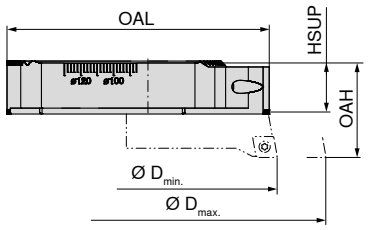
▲ **1 kuffert**
▲ **1 Multi-Head-udbore- og finborehoved (efter valg)**
▲ **4 udborestænger**
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ **2 udborestænger, justerbare**
– 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
– 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
▲ **Inkl. vendeskærsholder**
– 62 377 048 CC.. 0602
– 62 377 088 CC.. 0602
▲ **1 bro**
– 62 376 164 Ø 86 – Ø 164 mm
▲ **1 Torx-nøgle – T7**
▲ **1 6-kant nøgle – SW5**

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	STM Modular 62 374 ... DKK W4		HSK-A 62 379 ... DKK W4		SK 62 379 ... DKK W4		MAS-BT 62 379 ... DKK W4	
9,75 - 164	HSK-A 63			21.991,00	**996**				
9,75 - 164	BT 40							21.991,00	**993**
9,75 - 164	SK 40					21.991,00	**990**		
9,75 - 164	STM 36	19.747,00	**999**						

SpinTools – Bro til Multi-Head

▲ Justerbar Ø
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

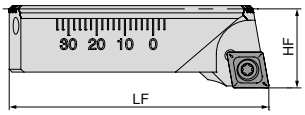
Leveringsomfang:
Uden vendeskærsholder
Inkl. fastspændingsbolte

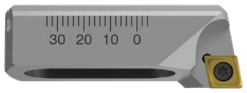


$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	OAL mm	HSUP mm	OAH mm	62 376 ... DKK W4	
86 - 164	80	15	29	2.647,00	**164**
162 - 320	158	15	29	3.965,00	**320**

SpinTools – Vendeskærsholder til udboreborestang/bro Multi-Head

Leveringsomfang:
Uden vendeskær
Inkl. fastspændingsbolte

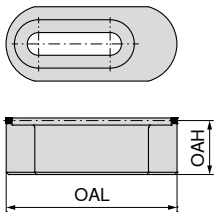




til	LF mm	HF mm	Vendeskær	62 377 ... DKK W4	
62 375 048	28,2	12	CC.. 0602	1.931,00	**048**
62 375 088 / 62 376 ...	46,0	14	CC.. 0602	2.127,00	**088**
62 375 088 / 62 376 ...	46,0	14	CC.. 09T3	2.217,00	**089**

SpinTools – Modvægt

Leveringsomfang:
Inkl. fastspændingsbolt



til	OAL mm	OAH mm	62 378 ... DKK W4	
62 376 ...	38	12	752,00	**320**

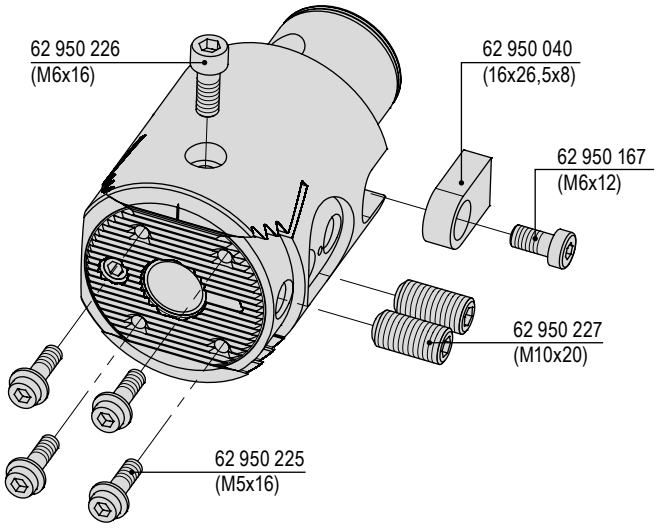
TORX®-skrue

Torx nøgle

Bundskrue

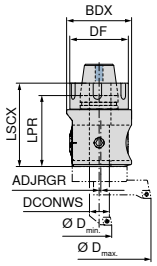
Reservedele Til artikelnr.	62 950 ... DKK W7		80 950 ... DKK Y7		62 950 ... DKK W7	
62 377 048 / 62 377 088	31,00	**022**	75,00	**109**	28,00	**225**
62 377 089	38,00	**023**	89,00	**113**	28,00	**225**

→ **Side 63**
Her finder du de passende vendeskær.

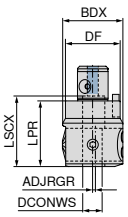


SpinTools – 1-skærs udborehoved – Modular system

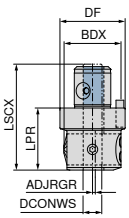
▲ LSCX = borestangens gennemløbsdybde
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ Digital variant: Digital stik bestilles separat



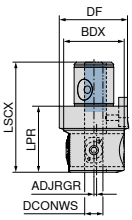
ER 32



Uden bund



Med bund



Digital med bund

ER 32

Uden bund STM Modular

Med bund STM Modular

Digital med bund STM Modular

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$	Holder	BDX	DF	DCONWS	LPR	LSCX	ADJRGR	WT	62 332 ...		62 332 ...		62 332 ...		62 326 ...	
mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	DKK W4		DKK W4		DKK W4		DKK W4	
3,0 - 88,1	ER 32	55	49,5	16	60	86,5	0 - 2,7	0,43	9.126,00	**732**						
3,0 - 88,1	STM 28	55	50,0	16	60	62,0	0 - 2,7	0,98			9.170,00	**553**				
3,0 - 88,1	STM 36	55	63,0	16	60	101,0	0 - 2,7	1,26					9.170,00	**653**		
3,0 - 88,1	STM 36	55	63,0	16	60	106,0	0 - 2,7	0,43							9.851,00	**036**

Spændeskrue

Medbringerskrue

Medbringer

Klemskrue ST

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
62 332 732	M10x16	12,00	**047**							M10x8	12,00	**046**
62 332 553	M10x16	12,00	**047**	M5x10	12,00	**166**	12x20x6	302,00	**039**	M10x8	12,00	**046**
62 332 653	M10x16	12,00	**047**	M6x12	12,00	**167**	16x26,5x8	382,00	**040**	M10x8	12,00	**046**
62 326 036	M10x16	12,00	**047**	M6x12	12,00	**167**	16x26,5x8	382,00	**040**	M10x8	12,00	**046**

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

→ **Side 50–56**
Her finder du passende Grundholder.

→ **Side 7**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

SpinTools – Digitalt stik

▲ Kan bruges til alle SpinTools digitale udborehoveder samt til hi.flex Digital

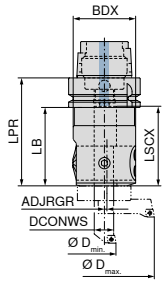
Leveringsomfang:
Inkl. batteri AAA

62 309 ... DKK W4	
2.372,00	**00100**

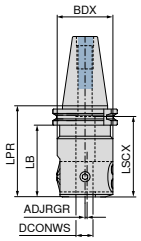
En detaljeret betjeningsmanual kan downloades i onlineshoppen ved at søge på artikelnummeret.

SpinTools – 1-skærs udborehoved – Monoblock Analog

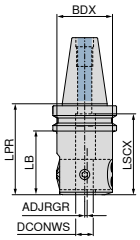
▲ LSCX= Udborestangens monteringsdybde
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



HSK-A 63



SK 40



MAS-BT 40

HSK-A

SK

MAS-BT

5

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	BDX mm	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	62 333 ... DKK W4		62 333 ... DKK W4		62 333 ... DKK W4	
3,0 - 88,1	HSK-A 63	55	16	95	69	70	0 - 2,7	1,66	11.639,00	**653**				
3,0 - 88,1	SK 40	55	16	90	70	80	0 - 2,7	1,83			11.639,00	**153**		
3,0 - 88,1	BT 40	55	16	90	63	80	0 - 2,7	1,90					11.639,00	**453**

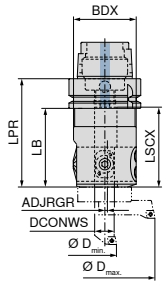
Spændeskrue

Klemskrue ST

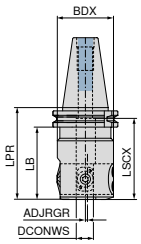
Reservedele $D_{min.}$ - $D_{maks.}$		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
3,0 - 88,1	M10x16	12,00	**047**	M10x8	12,00	**046**

SpinTools – 1-skærs udborehoved – Monoblock Digital

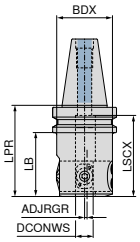
▲ LSCX = borestangens gennemløbsdybde
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ Digital variant: Digital stik bestilles separat



HSK-A 63



SK 40



MAS-BT 40

Digital HSK-A

Digital SK

Digital MAS-BT

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	BDX mm	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	62 363 ... DKK W4		62 363 ... DKK W4		62 363 ... DKK W4	
3,0 - 88,1	HSK-A 63	55	16	95	70	70	0 - 2,7	1,66	14.085,00	**688**				
3,0 - 88,1	SK 40	55	16	90	71	80	0 - 2,7	1,83			14.085,00	**188**		
3,0 - 88,1	BT 40	55	16	90	59	80	0 - 2,7	1,90					14.085,00	**488**

Spændeskrue

Klemskrue ST

Reservedele $D_{min.}$ - $D_{maks.}$		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
3,0 - 88,1	M10x16	12,00	**047**	M10x8	12,00	**046**

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

SpinTools – 1-skærs udborehoved sæt 1

▲ Egnet fra Ø 3 – 88,1 mm
▲ Leveringsomfang Ø 9,75 – 30,1 hhv. Ø 9,75 – 40,1 mm
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:

▲ 1 kuffert
▲ 1 1-skærs udborehoved (afhængigt af valg)
▲ 4 udborestænger (SK40- og MAS-BT-sæt)
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ 8 udborestænger (Modular-sæt)
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 019 Ø 13,75 – Ø 19,1 mm
– 62 345 023 Ø 17,75 – Ø 23,1 mm
– 62 345 027 Ø 21,75 – Ø 27,1 mm
– 62 345 030 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
– 62 345 033 Ø 27,75 – Ø 33,1 mm
– 62 345 037 Ø 31,75 – Ø 37,1 mm
– 62 345 040 Ø 34,75 – Ø 40,1 mm
▲ 1 6-kant nøgle – SW5
▲ 1 Torx-nøgle – T7

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	STM Modular 62 334 ... DKK W4		SK 62 345 ... DKK W4		MAS-BT 62 345 ... DKK W4	
9,75 - 30,1	SK 40			14.908,00	990		
9,75 - 30,1	BT 40					14.908,00	993
9,75 - 40,1	STM 36	18.894,00	999				

SpinTools – 1-skærs udborehoved sæt 2

▲ Egnet fra Ø 3 – 88,1 mm
▲ Leveringsomfang Ø 9,75 – 88,1 mm
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:

▲ 1 kuffert
▲ 1 1-skærs udborehoved (afhængigt af valg)
▲ 4 udborestænger
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ 2 udborestænger, justerbare
– 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
– 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
▲ Inkl. vendeskærsholder
– 62 377 048 CC.. 0602
– 62 377 088 CC.. 0602
▲ 1 Torx-nøgle – T7
▲ 1 6-kant nøgle – SW5

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	STM Modular 62 334 ... DKK W4		HSK-A 62 345 ... DKK W4		SK 62 345 ... DKK W4		MAS-BT 62 345 ... DKK W4	
9,75 - 88,1	HSK-A 63			23.001,00	997				
9,75 - 88,1	BT 40							23.001,00	999
9,75 - 88,1	SK 40					23.001,00	998		
9,75 - 88,1	STM 36	20.488,00	997						

SpinTools – 1-skærs udborehoved ER32 sæt

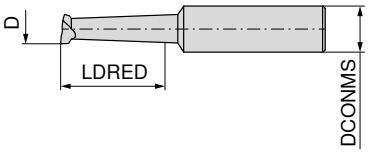
▲ Egnet fra Ø 3,0 – 88,1 mm
▲ Leveringsomfang Ø 9,75 – 30,1 mm
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:

▲ 1 kuffert
▲ 1 1-skærs udborehoved (62 332 732)
▲ 4 udborestænger
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ 1 Torx-nøgle – T7
▲ 1 6-kant nøgle – SW5

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	62 332 ... DKK W4	
9,75 - 30,1	ER 32	12.140,00	999

SpinTools – Udborestål med hårdmetalskær



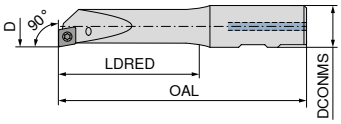
$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	LDRED mm	DCONMS h6 mm	62 346 ... DKK W4	
3,0 - 8,0	20	10	1.237,00	008
4,0 - 9,0	23	10	1.237,00	009
5,0 - 10,0	25	10	1.237,00	010
6,0 - 11,0	25	10	1.237,00	011
7,0 - 12,0	31	10	1.237,00	012

P	●
M	○
K	○
N	●
S	
H	
O	

→ v_c side 66

SpinTools – Ståludborestang

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



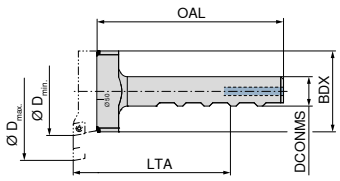
$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	OAL mm	LDRED mm	DCONMS h6 mm	Vendeskær	62 345 ... DKK W4	
9,75 - 15,1	75	30	16	CC.. 0602	1.635,00	015
11,75 - 17,1	80	37	16	CC.. 0602	1.635,00	017
13,75 - 19,1	85	43	16	CC.. 0602	1.635,00	019
14,75 - 20,1	90	51	16	CC.. 0602	1.635,00	020
15,75 - 21,1	95	57	16	CC.. 0602	1.635,00	021
17,75 - 23,1	100	67	16	CC.. 0602	1.635,00	023
19,75 - 25,1	105	72	16	CC.. 0602	1.881,00	024
19,75 - 25,1	105	72	16	CC.. 09T3	1.881,00	025
21,75 - 27,1	110	77	16	CC.. 09T3	1.881,00	027
24,75 - 30,1	115	82	16	CC.. 0602	1.881,00	029
24,75 - 30,1	115	82	16	CC.. 09T3	1.881,00	030
27,75 - 33,1	115	82	16	CC.. 09T3	1.972,00	033
31,75 - 37,1	115	82	16	CC.. 09T3	1.972,00	037
34,75 - 40,1	115	82	16	CC.. 09T3	1.972,00	040
38,75 - 44,1	115	82	16	CC.. 09T3	2.106,00	044
42,75 - 48,1	115	82	16	CC.. 09T3	2.217,00	048
47,75 - 53,1	115	82	16	CC.. 09T3	2.474,00	053

→ **Side 63**
Her finder du de passende vendeskær.

SpinTools – Udborestang, justerbar

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

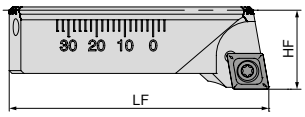
Leveringsomfang:
Uden vendeskærsholder

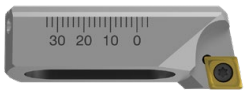


$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	OAL mm	BDX mm	LTA mm	DCONMS mm	62 375 ... DKK W4	
29,75 - 48,1	103	25	85	16	1.094,00	048
47,75 - 88,1	101	44	85	16	1.269,00	088

SpinTools – Vendeskærsholder til udboreborestang/bro Multi-Head

Leveringsomfang:
Uden vendeskær
Inkl. fastspændingsbolte





til	LF mm	HF mm	Vendeskær	62 377 ... DKK W4	
62 375 048	28,2	12	CC.. 0602	1.931,00	048
62 375 088 / 62 376 ...	46,0	14	CC.. 0602	2.127,00	088
62 375 088 / 62 376 ...	46,0	14	CC.. 09T3	2.217,00	089

TORX®-skrue

Torx nøgle

Bundskrue

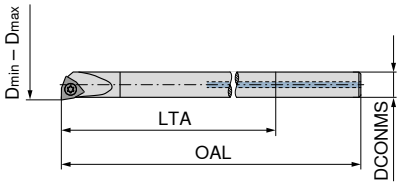
Reservedele Til artikelnr.	TORX®-skrue 62 950 ... DKK W7		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Bundskrue 62 950 ... DKK W7	
62 377 048	31,00	022	75,00	109	28,00	225
62 377 088	31,00	022	75,00	109	28,00	225
62 377 089	38,00	023	89,00	113	28,00	225

→ **Side 63**
Her finder du de passende vendeskær.

5

SpinTools –
Udborestang med hårdmetalskaft

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ LTA = maks. værktøjsudhæng



62 341 ...

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LTA mm	Vendeskær	DKK W4	
5,8 - 11,2	5	80	45	WC.. 0201..	2.438,00	**011**
7,8 - 13,2	6	100	60	WC.. 0201..	2.438,00	**013**

TORX®-skrue

62 950 ...

Torx nøgle

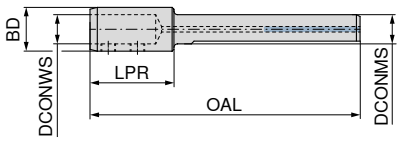
80 950 ...

Reservedele **Vendeskær**	DKK W7		DKK Y7	
WC.. 0201..	31,00	**021**	81,00	**108**

→ **Side 62**
Her finder du de passende vendeskær.

SpinTools –
Udborestål forlænger

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



62 337 ...

DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	OAL mm	LPR mm	DKK W4	
10	16	16	128		1.595,00	**128**
16	16	24	148	44	1.820,00	**148**

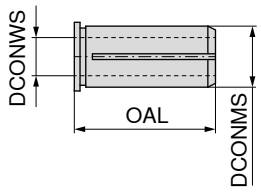
Spændeskrue

62 950 ...

Reservedele **Til artikelnr.**	DKK W7	
62 337 128	40,00	**048**
62 337 148	47,00	**049**

SpinTools – Indsatspatron

▲ Til udborestål/-skafter og udborestænger



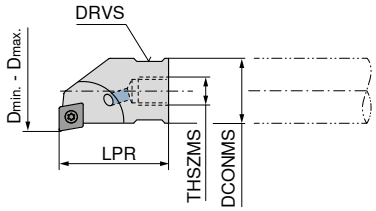
62 335 ...

DCONMS mm	DCONWS mm	OAL mm	DKK W4	
16	4	37	752,00	**104**
16	5	37	752,00	**105**
16	6	37	752,00	**106**
16	8	37	752,00	**108**
16	9	37	752,00	**109**
16	10	37	752,00	**110**
16	11	37	752,00	**111**
16	12	37	752,00	**112**
16	13	37	752,00	**113**
16	14	37	752,00	**114**

SpinTools –
High-Speed-udborehoved

▲ Til overdrejeholder og High-Speed-HM-udborestang
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ D max. = ved brug af finudborehoved med finjustering 0 – 2,7 mm

Leveringsomfang:
Udborehoved uden udborestang, uden vendeskær



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS $_{h6}$ mm	Vendeskær	62 361 ... DKK W4	
8,75 - 14,1	18	M5	8	CC.. 0602	1.134,00	**014**
9,75 - 15,1	18	M5	9	CC.. 0602	1.134,00	**015**
10,75 - 16,1	23	M6	10	CC.. 0602	1.134,00	**016**
11,75 - 17,1	23	M6	11	CC.. 0602	1.134,00	**017**
12,75 - 18,1	23	M6	12	CC.. 0602	1.134,00	**018**
13,75 - 19,1	23	M6	13	CC.. 0602	1.134,00	**019**
14,75 - 20,1	23	M6	14	CC.. 0602	1.134,00	**020**
15,75 - 21,1	23	M6	14	CC.. 0602	1.134,00	**021**
16,75 - 22,1	27	M10	16	CC.. 0602	1.134,00	**022**
17,75 - 23,1	27	M10	16	CC.. 0602	1.134,00	**023**
19,75 - 25,1	27	M10	16	CC.. 0602	1.134,00	**025**
21,75 - 27,1	27	M10	16	CC.. 0602	1.156,00	**027**
24,75 - 30,1	27	M10	16	CC.. 0602	1.156,00	**030**
27,75 - 33,1	27	M10	16	CC.. 0602	1.156,00	**033**
31,75 - 37,1	27	M10	16	CC.. 0602	1.237,00	**037**
34,75 - 40,1	27	M10	16	CC.. 0602	1.339,00	**040**

TORX®-skrue

Torx nøgle

Reservedele Vendeskær	62 950 ... DKK W7		80 950 ... DKK Y7	
CC.. 0602	31,00	**022**	75,00	**109**

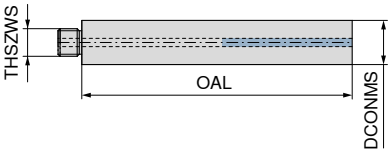
→ **Side 63**
Her finder du de passende vendeskær.

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

SpinTools –
High-Speed-HM-udborestang

▲ Med gevindbolt i højkvalitets stål
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ Skaft indspændingslængde 35 mm

Leveringsomfang:
Udborestang uden hoved



DCONMS mm	OAL mm	THSZWS	62 353 ... DKK W4	
8	73	M5	2.406,00	**008**
9	80	M5	2.522,00	**009**
10	82	M6	2.699,00	**010**
11	89	M6	2.834,00	**011**
12	96	M6	2.960,00	**012**
13	103	M6	3.032,00	**013**
14	110	M6	3.657,00	**014**
16	120	M10	4.095,00	**016**

→ **Side 73**
Her finder du information om nyttelængde.

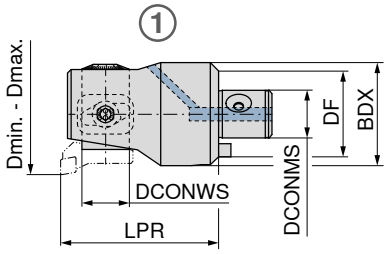
5

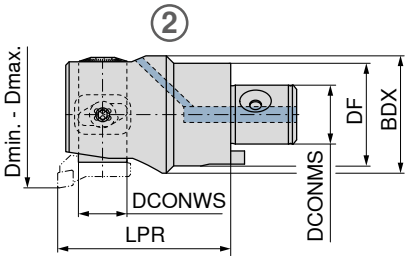
SpinTools – 1-skærs finudborehoved

▲ Med indvendig kølevæskeforsyning
▲ Digital variant: Digital stik bestilles separat

Leveringsomfang:
Uden vendeskærholder og vendeskær

STM





$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ udvidet mm	Holder	DCONMS mm	BDX mm	DF mm	LPR mm	DCONWS mm	WT kg	Fig.	Analog 62 303 ... DKK W4		Digital 62 308 ... DKK W4	
23,9 - 31,1	29,9 - 37,1	STM 11	11	22,5	20	40	11	0,08	1	5.988,00	**031**	7.063,00	**031**
30,9 - 40,1	37,9 - 47,1	STM 14	14	29,0	25	45	13	0,15	1	5.988,00	**040**	7.063,00	**040**
39,9 - 51,1	47,9 - 59,1	STM 18	18	37,0	32	65	17	0,38	1	6.193,00	**051**	7.226,00	**051**
50,9 - 67,1	64,9 - 81,1	STM 22	22	47,0	40	72	22	0,70	1	6.480,00	**067**	7.495,00	**067**
66,9 - 87,1	84,9 - 105,1	STM 28	28	59,0	50	82	30	1,32	2	6.980,00	**087**	7.921,00	**087**
86,9 - 116,1	104,9 - 134,1 (124,9 - 154,1)	STM 36	36	72,0	63	105	30	3,15	2	8.198,00	**116**	8.976,00	**116**

For optimal stabilitet ved finboring bør det primære anvendelseområde foretrækkes frem for det udvidede.

Medbringerskrue

Medbringer

Skrue

Klemskrue ST

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
62 303 031 / 62 308 031	M2x2,5	7,00	**162**	5x8,5x3	202,00	**035**	M4x6	62,00	**287**	M4x3	12,00	**213**
62 303 040 / 62 308 040	M2,5x6	7,00	**163**	6x10,3x4	210,00	**036**	M5x8	62,00	**288**	M5x4	12,00	**214**
62 303 051 / 62 308 051	M3x8	9,00	**164**	8x15x5	226,00	**037**	M6x10	62,00	**289**	M6x5	12,00	**215**
62 303 067 / 62 308 067	M4x10	9,00	**165**	10x18,1x6	257,00	**038**	M8x12	62,00	**290**	M8x6	12,00	**216**
62 303 087 / 62 308 087	M5x10	12,00	**166**	12x20x6	302,00	**039**	M10x16	62,00	**291**	M10x10	12,00	**217**
62 303 116 / 62 308 116	M6x12	12,00	**167**	16x26,5x8	382,00	**040**	M10x16	62,00	**291**	M10x18	12,00	**218**

→ **Side 50–56**
Her finder du passende Grundholder.

→ **Side 9**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

SpinTools – Digitalt stik

▲ Kan bruges til alle SpinTools digitale udborehoveder samt til hi.flex Digital

Leveringsomfang:
Inkl. batteri AAA

62 309 ... DKK W4	
2.372,00	**00100**

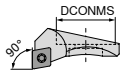
En detaljeret betjeningsmanual kan downloades i onlineshoppen ved at søge på artikelnummeret.

SpinTools – Vendeskærsholder

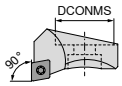
▲ Til 1-skærs finudborehoved bestill.nr. 62 303 ..., 62 308 ...

Leveringsomfang:

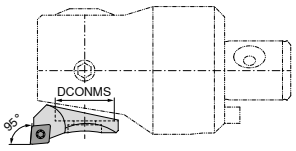
Inkl. Torx-skrue til vendeskær, uden fastspændingsbolt til holder



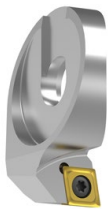
90°



90° udvidet



95°



90°

90° udvidet

95°

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ udvidet mm	DCONMS mm	Vendeskær	62 318 ... DKK W4		62 318 ... DKK W4		62 320 ... DKK W4	
23,9 -31,1	29,9 - 37,1	11	CC.. 0602	1.237,00	**031**	1.492,00	**037**	1.380,00	**031**
30,9 - 40,1	37,9 - 47,1	13	CC.. 0602	1.380,00	**040**	1.635,00	**047**	1.503,00	**040**
39,9 - 51,1	47,9 - 59,1	17	CC.. 0602	1.503,00	**051**	1.799,00	**059**	1.656,00	**051**
50,9 - 67,1	64,9 - 81,1	22	CC.. 0602	1.635,00	**067**	1.952,00	**081**	1.717,00	**067**
66,9 - 87,1	84,9 - 105,1	30	CC.. 0602	1.788,00	**087**	2.106,00	**105**		
66,9 - 87,1		30	CC.. 09T3					1.952,00	**087**
86,9 - 116,1	104,9 - 134,1	30	CC.. 09T3	1.788,00	**116**	2.106,00	**134**		
	124,9 - 154,1	30	CC.. 09T3			2.463,00	**154**		

TORX®-skrue

Torx nøgle

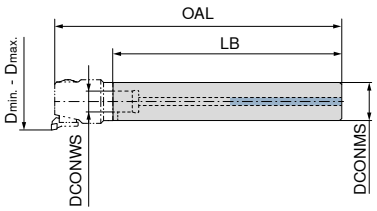
Reservedele Vendeskær		62 950 ... DKK W7			80 950 ... DKK Y7	
CC.. 0602	M2,5x6	31,00	**022**	T07	75,00	**109**
CC.. 09T3	M4x9	38,00	**023**	T15	89,00	**113**

→ **Side 63**
Her finder du de passende vendeskær.

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

SpinTools – High-Speed-HM-udborestang

▲ Skaftforlænger til 1-skærs finudborehoved art.nr. 62 303 ..., 62 308 ...
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel



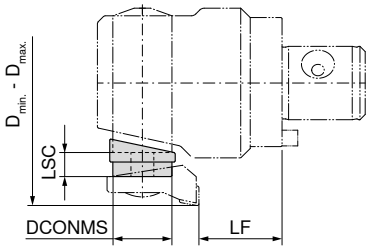
$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	DCONWS mm	DCONMS mm	OAL mm	LB mm	WT kg	62 354 ... DKK W4	
23,9 - 31,1	11	20	250	210	0,81	12.342,00	**020**
30,9 - 40,1	14	25	306	261	1,54	16.875,00	**025**
39,9 - 51,1	18	32	380	315	3,03	26.404,00	**032**

SpinTools – Adapter til bagdrejning

▲ Til vendeskærsholder bestill.nr. 62 318 ... / 62 320 ...

Leveringsomfang:

Adapter inkl. fastspændingsbolt



LSC mm	DCONMS mm	LF mm	$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	62 321 ... DKK W4	
6,5	11	13,0	37 - 44	1.922,00	**044**
8,0	11	13,0	40 - 47	1.922,00	**051**
6,5	13	12,6	44 - 53	1.922,00	**053**
10,0	13	12,6	51 - 60	1.922,00	**060**
6,5	17	31,3	53 - 64	1.922,00	**064**
10,0	17	31,3	60 - 71	1.922,00	**071**
6,5	22	31,2	68 - 80	1.993,00	**080**
12,0	22	31,2	75 - 91	1.993,00	**091**
10,0	30	29,0	87 - 107	2.064,00	**107**

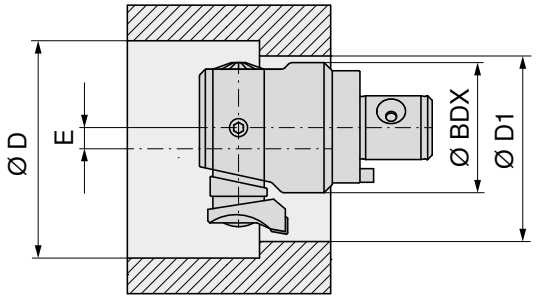
Vær opmærksom på venstre spindelrotation ved brug

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

Skrue

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7	
62 321 044	M4x12	65,00	**278**
62 321 051	M4x13	66,00	**279**
62 321 053	M5x14	65,00	**280**
62 321 060	M5x16	66,00	**281**
62 321 064	M6x15	65,00	**282**
62 321 071	M6x20	66,00	**283**
62 321 080	M8x20	65,00	**284**
62 321 091	M8x25	66,00	**285**
62 321 107	M10x30	75,00	**286**

Mindste diameter (Ø D1) ved indkøring til bagdrejning



Mindstediameter (Ø D1) på indgangshul

$$Ø\,D1 = \frac{Ø\,BDX + Ø\,D}{2} + 1^*$$

Mindsteforskydning (E) ved indkørsel

$$E = \frac{Ø\,D - Ø\,D1}{2} + 0{,}5^*$$

*Sikkerhedsafstand

Eksempel

1-skærs udborehoved til sletbearbejdning 62 303 031 (Ø BDX = 22,5 mm)	
Vendeadapter 62 321 044 (Ø D_{min} – Ø D_{max} = 37 – 44 mm)	**valgt** **Ø D = 37 mm**
Vendeskærsholder 62 318 031	

$$Ø\,D1 = \frac{Ø\,22{,}5\text{ mm} + Ø\,37\text{ mm}}{2} + 1\text{ mm} = 30{,}75\text{ mm}$$

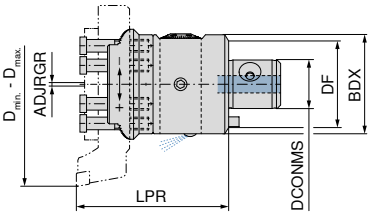
$$E = \frac{Ø\,37\text{ mm} - Ø\,30{,}75\text{ mm}}{2} + 0{,}5\text{ mm} = 3{,}625\text{ mm}$$

SpinTools – 1-skærs finudborehoved

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel
▲ Ekstrem stabil forbindelse mellem vendeskærsholder og udborehoved

Leveringsomfang:
Udborehoved uden vendeskærsholder, trykplade og afstivere

STM



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	DCONMS mm	BDX mm	DF mm	LPR mm	ADJRGR mm	WT kg	62 305 ... DKK W4	
86 - 402	STM 36	36	72	63	120	± 1,25	2,94	18.139,00	**302**

Cylinderskrue

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7	
62 305 302	M8x45	35,00	**292**

Medbringerskrue

		62 950 ... DKK W7	
	M6x12	12,00	**167**

Medbringer

		62 950 ... DKK W7	
	16x26,5x8	382,00	**040**

Klemskrue ST

		62 950 ... DKK W7	
	M8x60	66,00	**011**

→ **Side 50–56**
Her finder du passende Grundholder.

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

→ **Side 9**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

SpinTools – Udboresæt

▲ Egnet fra Ø 86 – 402 mm
▲ Leveringsomfang Ø 86 – 302 mm
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

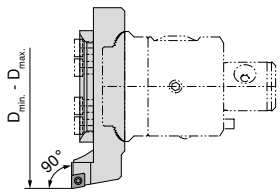
Leveringsomfang:
- ▲ **1 kuffert**
- ▲ **1 1-skærs finudborehoved**
  - 62 305 302
- ▲ **3 vendeskærsholdere**
  - 62 438 138 Ø 86 – Ø 138 mm
  - 62 438 220 Ø 136 – Ø 220 mm
  - 62 438 302 Ø 188 – Ø 302 mm
- ▲ **2 spændeplader og 2 supports**
  - 62 950 149
  - 62 950 150
  - 62 950 152
  - 62 950 153
- ▲ **1 6-kant nøgle – SW5**
- ▲ **1 Torx-nøgle – T15**

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	STM Modular 62 439 ... DKK W4	
86 - 302	STM 36	24.878,00	**999**

SpinTools – Vendeskærsholder

▲ Til 1-skærs finudborehoved
▲ Åbningsvinkel 90°

Leveringsomfang:
Inkl. trykskær og afstivere



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Vendeskær	62 438 ... DKK W4	
86 - 138	CC.. 09T3	3.934,00	**138**
136 - 220	CC.. 09T3	4.691,00	**220**
188 - 302	CC.. 09T3	5.886,00	**302**
242 - 402	CC.. 09T3	6.613,00	**402**

TORX®-skrue

Torx nøgle

Spændeplade

Support

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7			80 950 ... DKK Y7		62 950 ... DKK W7		62 950 ... DKK W7	
62 438 138	M4x9	38,00	**023**	T15	89,00	**113**	688,00	**152**	510,00	**149**
62 438 220	M4x9	38,00	**023**	T15	89,00	**113**	777,00	**153**	575,00	**150**
62 438 302	M4x9	38,00	**023**	T15	89,00	**113**	777,00	**153**	575,00	**150**
62 438 402	M4x9	38,00	**023**	T15	89,00	**113**	777,00	**153**	575,00	**150**

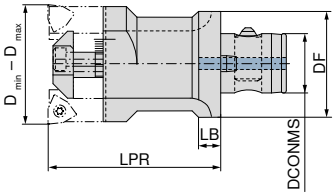
→ **Side 63**
Her finder du de passende vendeskær.

TwinKom – Grundkrop

Leveringsomfang:

Spændeplade inkl. justerings- og fastspændingsbolte
Bestil holder (vendeskærseindsats) og vendeskær separat

ABS



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	DCONMS mm	DF mm	Holder	LPR mm	LB mm	WT kg	lang 62 870 ... DKK W4/6A		Kort 62 870 ... DKK W4/6A	
24 - 32	G01 70552	13	25	ABS 25	45	6,0	0,11			3.537,00	**03290**
24 - 32	G01 71072	16	32	ABS 32	70	7,0	0,21	3.661,00	**13289**		
30 - 41	G01 70562	13	25	ABS 25	50		0,12			3.537,00	**04190**
30 - 41	G01 71132	16	32	ABS 32	85	7,5	0,30	3.661,00	**14189**		
39 - 53	G01 71022	16	32	ABS 32	60		0,29			4.627,00	**05389**
39 - 53	G01 71622	20	40	ABS 40	120	8,0	0,68	4.734,00	**15388**		
51 - 71	G01 71522	20	40	ABS 40	60		0,44			4.734,00	**07188**
51 - 71	G01 72122	28	50	ABS 50	135	10,0	1,24	4.932,00	**17197**		
64 - 91	G01 72022	28	50	ABS 50	70		0,82			5.121,00	**09197**
64 - 91	G01 72622	34	63	ABS 63	155	13,0	2,25	5.690,00	**19196**		
83 - 124	G01 72522	34	63	ABS 63	70		1,35			5.130,00	**12496**
83 - 124	G01 73122	46	80	ABS 80	155	16,5	3,80	5.830,00	**12592**		
109 - 167	G01 73032	46	80	ABS 80	90		3,10			7.422,00	**16792**[1)]
109 - 167	G01 73042	46	80	ABS 80	175		6,20	8.280,00	**16892**[1)]		
139 - 215	G01 73562	56	100	ABS 100	125		6,47			7.809,00	**21591**[1)]
139 - 215	G01 73572	56	100	ABS 100	240		13,25	9.170,00	**21691**[1)]		

1) Diameterområde kan kun opnås med TwinKom grundholder (radial + aksial justerbar) og tilhørende vendeskærsindsats!

Justeringsskrue

Spændeplade TwinKom

Klemskrue

Reservedele $D_{min.}$ - $D_{maks.}$		Justeringsskrue 10 950 ... DKK W7/6B		Spændeplade TwinKom 62 950 ... DKK W7/6B		Klemskrue 10 950 ... DKK W7/6B	
24 - 32	M2,5X5.SW1,3	6,00	**16500**	576,00	**46900**	M2x4,5 - T06	25,00	**15800**
30 - 41	M2,5X5.SW1,3	6,00	**16500**	649,00	**47000**	M2,5x5,3 - T08	23,00	**15900**
39 - 53	M4x8 - SW2	8,00	**11100**	641,00	**47100**	M2,5x7 - T08	23,00	**16000**
51 - 71	M4x10 - SW2	8,00	**11200**	673,00	**47200**	M3,5x9,4 - T10	23,00	**16300**
64 - 91	M6X12 SW3	8,00	**16100**	770,00	**47300**	M4,5x11,5 - T15	22,00	**13500**
83 - 124	M6X20 SW3	8,00	**16200**	787,00	**47400**	M5x12 - SW2,5	8,00	**11000**
109 - 167	M8X20.SW4	15,00	**16600**	990,00	**47500**			
139 - 215	M10X20 DIN 913	26,00	**17500**	1.120,00	**47700**	M6x20 Sw5	8,00	**17600**

Cylinderskrue TwinKom

Cylinderskrue

Justeringsstift

Reservedele $D_{min.}$ - $D_{maks.}$		Cylinderskrue TwinKom 62 950 ... DKK W7/6B			Cylinderskrue 62 950 ... DKK W7/6B		Justeringsstift 62 950 ... DKK W7/6B	
24 - 32	M3X16	6,00	**46000**				77,00	**46200**
30 - 41	M4X20	8,00	**45500**				77,00	**46300**
39 - 53	M5X25	8,00	**45600**				77,00	**46400**
51 - 71	M6X30	8,00	**45700**				77,00	**46500**
64 - 91	M8X35	8,00	**45800**				77,00	**46600**
83 - 124	M8X45	9,00	**45900**				77,00	**46700**
109 - 167	M10X50	15,00	**46100**	M5x16	8,00	**00000**	77,00	**46800**
139 - 215	M12x60	15,00	**47600**				87,00	**47800**

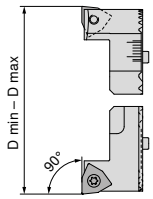
En detaljeret betjeningsmanual kan downloades i onlineshoppen ved at søge på artikelnummeret.

→ **Side 10**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

TwinKom – Vendeskærsholdere 90°

▲ Radial justerbar
▲ Pris pr. stk.

Leveringsomfang:
Inkl. spændskrue

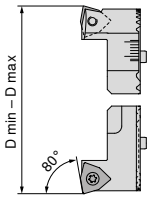


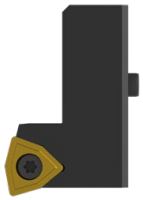
$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Vendeskær	62 871 ... DKK W4/6A	
24 - 32	G03 70330	WO.X 0403..	1.435,00	**03200**
30 - 41	G03 70141	WO.X 05T3..	1.435,00	**04100**
39 - 53	G03 70230	WO.X 05T3..	1.394,00	**05300**
51 - 71	G03 70240	WO.X 06T3..	1.465,00	**07100**
64 - 91	G03 70250	WO.X 0804..	1.554,00	**09100**
83 - 124	G03 70260	WO.X 1005..	1.685,00	**12400**

TwinKom – Vendeskærsholdere 80°

▲ Radial justerbar
▲ Pris pr. stk.

Leveringsomfang:
Inkl. spændskrue





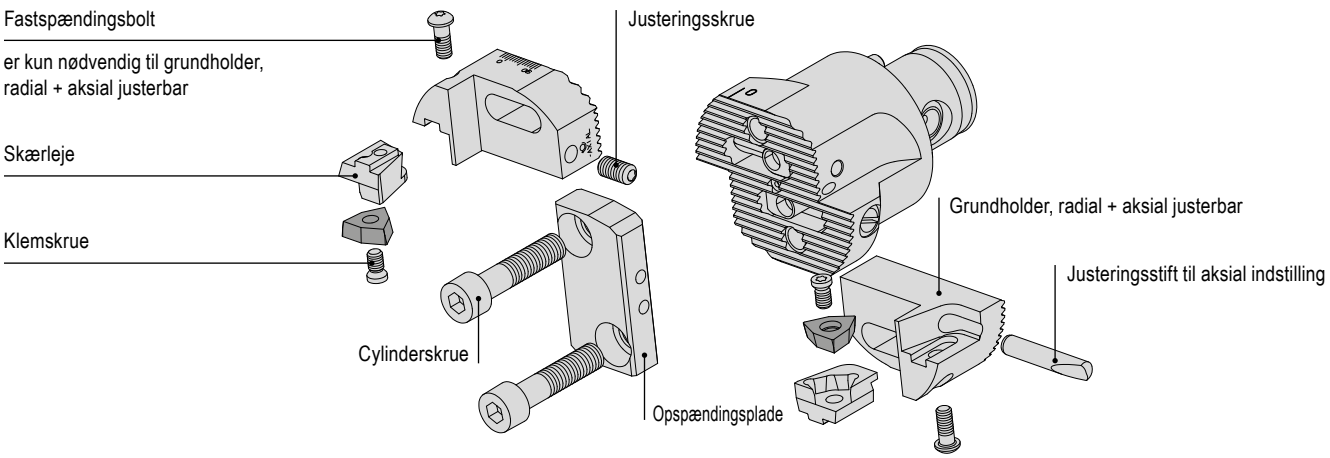
$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Vendeskær	62 875 ... DKK W4/6A	
24 - 32	G03 80310	WO.X 0403..	1.435,00	**03200**
30 - 41	G03 80021	WO.X 05T3..	1.435,00	**04100**
39 - 53	G03 80090	WO.X 05T3..	1.394,00	**05300**
51 - 71	G03 80100	WO.X 06T3..	1.465,00	**07100**
64 - 91	G03 80110	WO.X 0804..	1.554,00	**09100**
83 - 124	G03 80120	WO.X 1005..	1.685,00	**12400**

Klemskrue

Reservedele $D_{min.}$ - $D_{maks.}$		10 950 ... DKK W7/6B	
24 - 32	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	**10700**
30 - 41	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**
39 - 53	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	**10500**
51 - 71	M3,5x7,3 - 10IP	22,00	**10600**
64 - 91	M4,5x9 - 15IP	20,00	**12700**
83 - 124	M4,5x9 - 15IP	20,00	**12700**

→ **Side 60+61**
Her finder du de passende vendeskær.

Passende ABS-holdere findes i → **Kataloget – Opspændingsteknik, kapitel 16, Værktøjsholdere og tilbehør.**

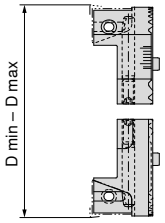


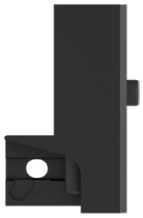
TwinKom – Indsatsholdere, radial + aksial justerbar

▲ Pris pr. stk.

Leveringsomfang:

Bestil vendeskærseindsats og vendeskær separat





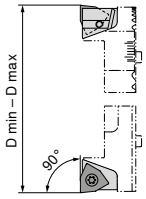
$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	62 872 ... DKK W4/6A	
24 - 32	G03 70011	1.554,00	03200
30 - 41	G03 70021	1.554,00	04100
39 - 53	G03 70031	1.645,00	05300
51 - 71	G03 70041	1.696,00	07100
64 - 91	G03 70061	2.026,00	09100
83 - 124	G03 70071	2.487,00	12400
109 - 167	G03 70081	2.628,00	16700
139 - 215	G03 70091	3.711,00	21500

TwinKom – Vendeskærsindsats, 90°

▲ Aksial justerbar
▲ Pris pr. stk.

Leveringsomfang:

Inkl. spændskrue



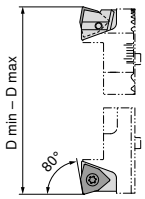
$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Vendeskær	62 873 ... DKK 2B/6#	
24 - 32	D54 60510	WO.X 0302..	989,00	03200
30 - 41	D54 60520	WO.X 0403..	1.124,00	04100
39 - 53	D54 60030	WO.X 05T3..	1.204,00	05300
51 - 71	D54 60040	WO.X 06T3..	1.305,00	07100
64 - 91	D54 60050	WO.X 0804..	1.345,00	09100
83 - 167	D54 60060	WO.X 1005..	1.484,00	12400
139 - 215	D54 60070	WO.X 1206..	1.675,00	21500

TwinKom – Vendeskærsindsats, 80°

▲ Aksial justerbar
▲ Pris pr. stk.

Leveringsomfang:

Inkl. spændskrue



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	KOMET-nr.	Vendeskær	62 874 ... DKK 2B/6#	
24 - 32	D54 60610	WO.X 0302..	989,00	03200
30 - 41	D54 60620	WO.X 0403..	1.124,00	04100
39 - 53	D54 60130	WO.X 05T3..	1.204,00	05300
51 - 71	D54 60140	WO.X 06T3..	1.305,00	07100
64 - 91	D54 60150	WO.X 0804..	1.345,00	09100
83 - 167	D54 60160	WO.X 1005..	1.484,00	16700
139 - 215	D54 60170	WO.X 1206..	1.675,00	21500

Klemskrue

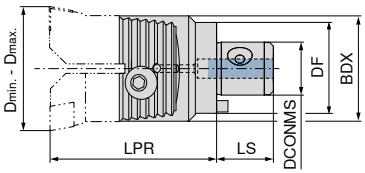
Reservedele $D_{min.}$ - $D_{maks.}$		10 950 ... DKK W7/6B	
24 - 32	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	10000
30 - 41	M2,2x5,5 - 06IP	22,00	10700
39 - 53	M2,5x6,3 - 08IP	22,00	10800
51 - 71	M3,5x6,6 - 10IP	23,00	16400
64 - 91	M4,5x9 - 15IP	20,00	12700
83 - 167	M4,5x9 - 15IP	20,00	12700
139 - 215	M5,5x11 - 20IP	20,00	17400

SpinTools – 2-skærs skrubudborehoved

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:
Udborehoved inkl. medbringer, fastspændingsbolte, fjederringe, medbringerskrue og anslagsstift

STM



5

$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Holder	DCONMS mm	BDX mm	DF mm	LPR mm	LS mm	WT kg	62 295 ... DKK W4	
23,5 - 30,5	STM 11	11	20	20	40	13	0,05	2.596,00	**030**
29,5 - 40,1	STM 14	14	25	25	45	16	0,09	2.790,00	**040**
39,5 - 50,5	STM 18	18	32	32	65	20	0,25	3.015,00	**050**
49,5 - 66,5	STM 22	22	42	40	72	24	0,38	3.403,00	**066**
65,5 - 87,5	STM 28	28	55	50	82	30	0,59	3.986,00	**087**

Skrue

Fjederring

Anslagsstift

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7		62 950 ... DKK W7	
62 295 030	M4x8	22,00	**298**	Ø 4,3/7,3	7,00	**311**	65,00	**231**
62 295 040	M5x12	22,00	**293**	Ø 5,3/9,3	7,00	**312**	65,00	**231**
62 295 050	M6x16	22,00	**294**	Ø 6.4/10,2	7,00	**313**	65,00	**231**
62 295 066	M8x20	22,00	**295**	Ø 8,4/14,0	7,00	**314**	69,00	**234**
62 295 087	M10x25	25,00	**296**	Ø 10,5/17,0	7,00	**315**	69,00	**234**

Medbringerskrue

Medbringer

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
62 295 030	M2x2,5	7,00	**162**	5x8,5x3	202,00	**035**
62 295 040	M2,5x6	7,00	**163**	6x10,3x4	210,00	**036**
62 295 050	M3x8	9,00	**164**	8x15x5	226,00	**037**
62 295 066	M4x10	9,00	**165**	10x18,1x6	257,00	**038**
62 295 087	M5x10	12,00	**166**	12x20x6	302,00	**039**

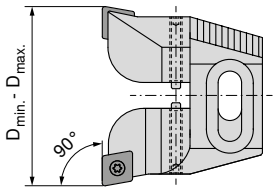
→ **Side 50–56**
Her finder du passende Grundholder.

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

→ **Side 10**
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

SpinTools – Vendeskærsholderpar standard, 90°

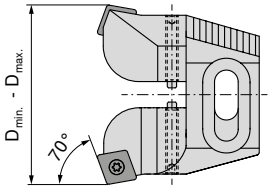
Leveringsomfang:
Justerskruer, anslagsstift, vendeskærs-klemskruer



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Vendeskær	62 296 ... DKK W4	
23,5 - 30,5	CC.. 0602	3.015,00	**030**
29,5 - 40,1	CC.. 0602	3.117,00	**040**
39,5 - 50,5	CC.. 09T3	3.341,00	**050**
49,5 - 66,5	CC.. 09T3	3.822,00	**066**
65,5 - 87,5	CN.. 1204	4.967,00	**088**
65,5 - 87,5	CC.. 1204	4.773,00	**087**

SpinTools – Vendeskærsholderpar standard, 70°

Leveringsomfang:
Justerskruer, anslagsstift, vendeskærs-klemskruer



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Vendeskær	62 299 ... DKK W4	
23,5 - 30,5	CC.. 0602	3.015,00	**030**
29,5 - 40,1	CC.. 0602	3.117,00	**040**
39,5 - 50,5	CC.. 09T3	3.341,00	**050**
49,5 - 66,5	CC.. 09T3	3.822,00	**066**
65,5 - 87,5	CN.. 1204	4.967,00	**088**
65,5 - 87,5	CC.. 1204	4.773,00	**087**

TORX®-skrue

Torx nøgle

Justerskrue

Reservedele $D_{min.}$ - $D_{maks.}$	Vendeskær		62 950 ... DKK W7			80 950 ... DKK Y7			62 950 ... DKK W7	
23,5 - 30,5	CC.. 0602	M2,5x6	31,00	**022**	T07	75,00	**109**	M4x0,5x7	49,00	**238**
29,5 - 40,1	CC.. 0602	M2,5x6	31,00	**022**	T07	75,00	**109**	M4x0,5x9,5	50,00	**239**
39,5 - 50,5	CC.. 09T3	M4x9	38,00	**023**	T15	89,00	**113**	M4x0,5x13	53,00	**240**
49,5 - 66,5	CC.. 09T3	M4x9	38,00	**023**	T15	89,00	**113**	M6x14	12,00	**241**
65,5 - 87,5	CC.. 1204	M5x10	42,00	**232**	T20	96,00	**114**	M6x20	12,00	**242**

Rørstift

Spændeskrue

Spændearm

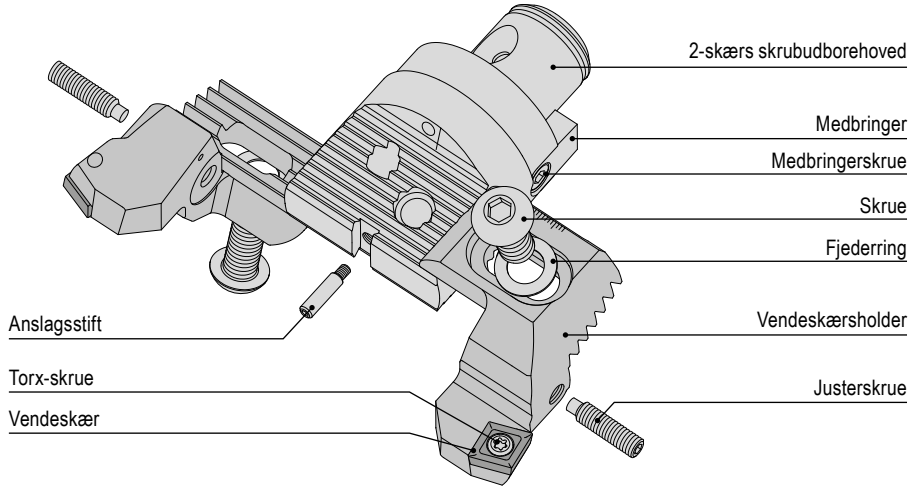
HM-underlag C

Justerskrue

Reservedele $D_{min.}$ - $D_{maks.}$	Vendeskær	62 950 ... DKK W7		62 950 ... DKK W7		62 950 ... DKK W7		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
65,5 - 87,5	CN.. 1204	16,00	**096**	56,00	**136**	156,00	**125**	140,00	**117**	M6x20	12,00	**242**

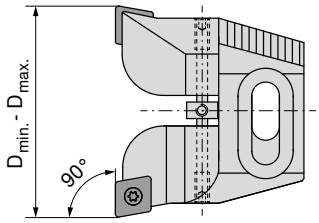
→ **Side 63**
Her finder du de passende vendeskær.

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



SpinTools – Vendeskærsholderpar synkro, 90°

Leveringsomfang:
Vendeskærs-klemskruer, synkronspindel



$D_{min.}$ - $D_{maks.}$ mm	Vendeskær	62 297 ... DKK W4	
23,5 - 30,5	CC.. 0602	3.434,00	**030**
29,5 - 40,1	CC.. 0602	3.598,00	**040**
39,5 - 50,5	CC.. 09T3	3.842,00	**050**
49,5 - 66,5	CC.. 09T3	4.364,00	**066**
65,5 - 87,5	CC.. 1204	5.692,00	**087**

TORX®-skrue

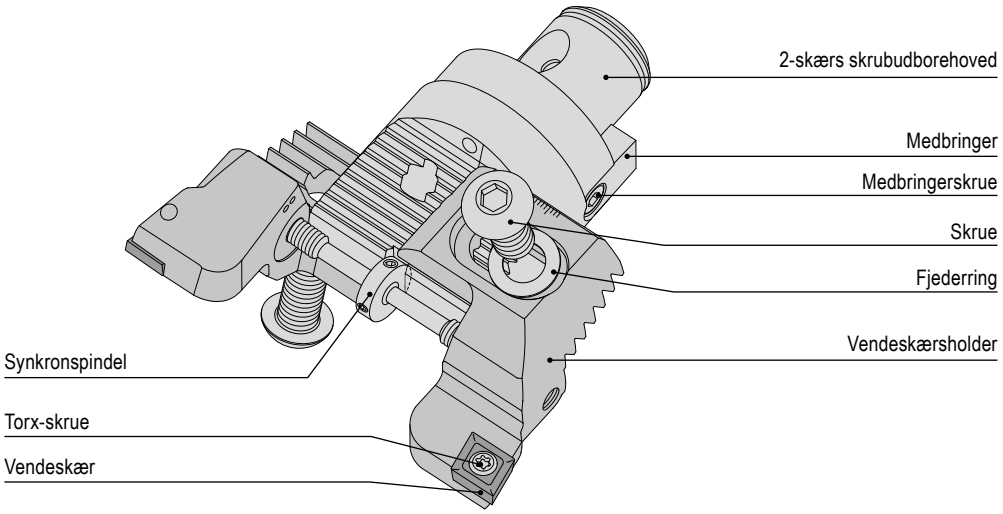
Synkronspindel

Torx nøgle

Reservedele Til artikelnr.	62 950 ...	DKK W7		62 950 ...	DKK W7		80 950 ...	DKK Y7	
62 297 030	M2,5x6	31,00	**022**	M4x0,5x18	378,00	**207**	T07	75,00	**109**
62 297 040	M2,5x6	31,00	**022**	M4x0,5x23	384,00	**208**	T07	75,00	**109**
62 297 050	M4x9	38,00	**023**	M4x0,5x30	387,00	**209**	T15	89,00	**113**
62 297 066	M4x9	38,00	**023**	M6x40	399,00	**210**	T15	89,00	**113**
62 297 087	M5x10	42,00	**232**	M6x52	411,00	**211**	T20	96,00	**114**

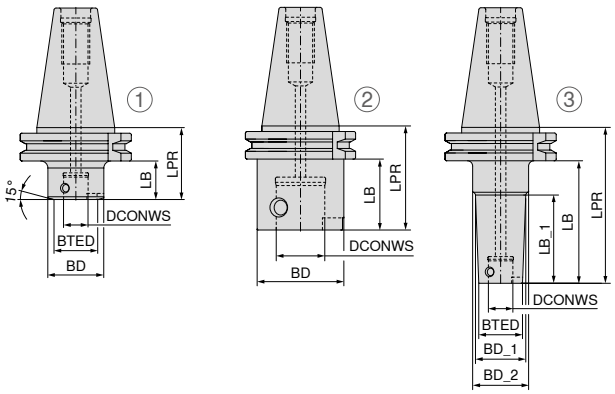
→ **Side 63**
Her finder du de passende vendeskær.

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



SpinTools – Grundholder DIN 69871

STM



SK

62 107 ...

	Holder	Fig.	SZID	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	WT kg	DKK W4	
Kort	SK 40	1	STM 11	11	20	32			40	20,9		0,91	2.688,00	**111** [1]
	SK 40	1	STM 14	14	25	32			40	20,9		0,93	2.688,00	**114** [1]
	SK 40	2	STM 18	18		32			40	20,9		0,89	2.688,00	**118**
	SK 40	2	STM 22	22		40			50	30,9		1,02	2.688,00	**122**
	SK 40	2	STM 28	28		50			50	30,9		1,11	2.688,00	**128**
	SK 40	2	STM 36	36		63			60	40,9		1,27	2.483,00	**136**
	SK 50	2	STM 28	28		50			50	30,9		2,92	3.179,00	**428**
	SK 50	2	STM 36	36		63			63	43,9		3,27	3.179,00	**436**
lang	SK 40	3	STM 11	11	20		23	32	80	60,9	40,9	1,04	3.015,00	**211** [1]
	SK 40	3	STM 14	14	25		28	32	80	60,9	40,9	1,07	3.015,00	**214** [1]
	SK 40	2	STM 18	18		32			80	60,9		1,13	3.015,00	**218**
	SK 40	2	STM 22	22		40			100	80,9		1,47	3.015,00	**222**
	SK 40	2	STM 28	28		50			100	80,9		1,84	3.015,00	**228**
	SK 40	2	STM 36	36		63			120	100,9		2,68	3.015,00	**236**
	SK 50	2	STM 36	36		63			120	100,9		4,60	3.598,00	**536**

1) OBS! BD/BD_1 er større end BTED, derfor evt. begrænset udboredybde!

O-ring

Klemskrue ST

Reservedele		**62 950 ...**			**62 950 ...**	
DCONWS		DKK W7			DKK W7	
11	9x1,5	16,00	**254**	M4x0,5x6	71,00	**026**
14	12x1,5	16,00	**255**	M5x0,5x7,5	73,00	**027**
18	16x1,5	16,00	**256**	M6x0,75x9,5	78,00	**028**
22	19x2	16,00	**257**	M8x0,75x12	87,00	**029**
28	25x2	16,00	**258**	M10x1x14,2	100,00	**030**
36	33x2	16,00	**259**	M12x1x18	128,00	**031**

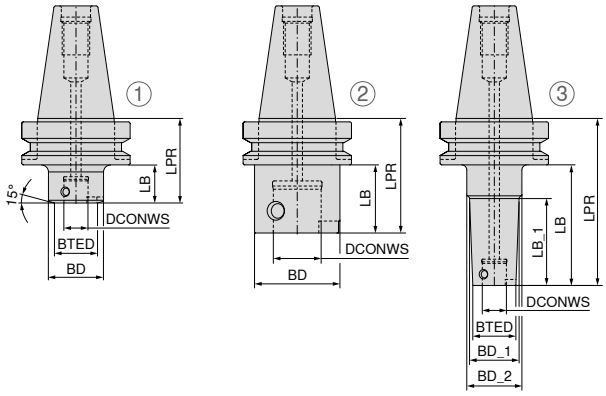
Tilspændingsbolte, der passer til, findes i → **Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør.**

ABS-grundholdere findes i → **Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør.**

SpinTools – Grundholder JIS B 6339 (MAS-BT)

▲ Form B fås på forespørgsel

STM



MAS-BT

5

	Holder	Fig.	SZID	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	WT kg	62 112 ... DKK W4	
Kort	BT 30	2	STM 28	28		50			55			0,64	2.750,00	328
	BT 40	1	STM 11	11	20	32			50	23		1,09	2.688,00	111 1)
	BT 40	1	STM 14	14	25	32			50	23		1,08	2.688,00	114 1)
	BT 40	2	STM 18	18		32			50	23		1,06	2.688,00	118
	BT 40	2	STM 22	22		40			50	23		1,10	2.688,00	122
	BT 40	2	STM 28	28		50			50	23		1,14	2.688,00	128
	BT 40	2	STM 36	36		63			60	33		1,38	2.483,00	136
	BT 50	2	STM 28	28		50			63	25		3,75	3.179,00	428
	BT 50	2	STM 36	36		63			63	25		3,78	3.179,00	436
lang	BT 40	3	STM 11	11	20		23	32	90	63	43	1,20	3.015,00	211 1)
	BT 40	3	STM 14	14	25		28	32	90	63	43	1,24	3.015,00	214 1)
	BT 40	2	STM 18	18		32			90	63		1,30	3.015,00	218
	BT 40	2	STM 22	22		40			100	73		1,57	3.015,00	222
	BT 40	2	STM 28	28		50			100	73		1,87	3.015,00	228
	BT 40	2	STM 36	36		63			120	93		2,78	3.015,00	236
	BT 50	2	STM 36	36		63			120	82		5,18	3.598,00	536

1) OBS! BD/BD_1 er større end BTED, derfor evt. begrænset udboredybde!

O-ring

Klemskrue ST

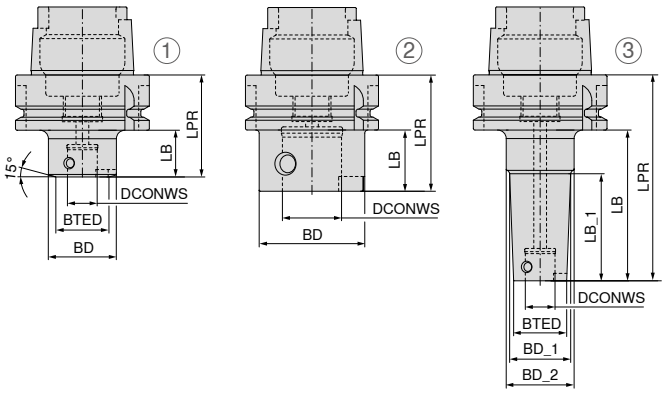
Reservedele DCONWS		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
11	9x1,5	16,00	254	M4x0,5x6	71,00	026
14	12x1,5	16,00	255	M5x0,5x7,5	73,00	027
18	16x1,5	16,00	256	M6x0,75x9,5	78,00	028
22	19x2	16,00	257	M8x0,75x12	87,00	029
28	25x2	16,00	258	M10x1x14,2	100,00	030
36	33x2	16,00	259	M12x1x18	128,00	031

Tilspændingsbolte, der passer til, findes i → **Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør.**

ABS-grundholdere findes i → **Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør.**

SpinTools – Grundholder HSK-A ISO 12164-1 (DIN 69893-1)

STM



HSK-A

	Holder	Fig.	SZID	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	WT kg	62 122 ... DKK W4	
Kort	HSK-A 63	1	STM 11	11	20	32			50	24		0,77	3.179,00	111 [1]
	HSK-A 63	1	STM 14	14	25	32			50	24		0,76	3.179,00	114 [1]
	HSK-A 63	2	STM 18	18		32			50	24		0,74	3.179,00	118
	HSK-A 63	2	STM 22	22		40			50	24		0,79	3.179,00	122
	HSK-A 63	2	STM 28	28		50			55	24		0,91	3.179,00	128
	HSK-A 63	2	STM 36	36		63			65	34		1,10	2.883,00	136
	HSK-A 100	2	STM 28	28		50			63	34		2,32	3.690,00	428
	HSK-A 100	2	STM 36	36		63			70	34		2,61	3.690,00	436
lang	HSK-A 63	3	STM 11	11	20		23	32	90	64	44	0,87	3.485,00	211 [1]
	HSK-A 63	3	STM 14	14	25		28	32	90	64	44	0,93	3.485,00	214 [1]
	HSK-A 63	2	STM 18	18		32			90	64		0,98	3.485,00	218
	HSK-A 63	2	STM 22	22		40			100	74		1,26	3.485,00	222
	HSK-A 63	2	STM 28	28		50			100	74		1,58	3.485,00	228
	HSK-A 63	2	STM 36	36		63			120	94		2,41	3.690,00	236

1) OBS! BD/BD_1 er større end BTED, derfor evt. begrænset udboredybde!

O-ring

Klemskrue ST

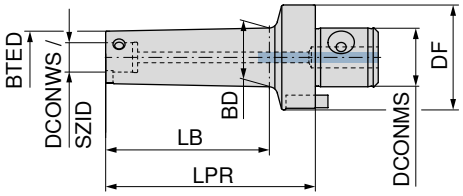
Reservedele DCONWS		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
11	9x1,5	16,00	254	M4x0,5x6	71,00	026
14	12x1,5	16,00	255	M5x0,5x7,5	73,00	027
18	16x1,5	16,00	256	M6x0,75x9,5	78,00	028
22	19x2	16,00	257	M8x0,75x12	87,00	029
28	25x2	16,00	258	M10x1x14,2	100,00	030
36	33x2	16,00	259	M12x1x18	128,00	031

ABS-grundholdere findes i → **Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør.**

SpinTools – Reducering

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

STM



5

Holder	LPR mm	SZID	DCONMS mm	DCONWS mm	DF mm	BTED mm	BD mm	LB mm	WT kg	62 357 ... DKK W4	
STM 14	30	STM 11	14	11	25	20	23	15	0,04	1.483,00	**111**
STM 18	30	STM 11	18	11	32	20	23	17	0,14	1.483,00	**211**
STM 18	30	STM 14	18	14	32	25	28	17	0,16	1.483,00	**214**
STM 22	30	STM 11	22	11	40	20	23	15	0,21	1.522,00	**311**
STM 22	30	STM 14	22	14	40	25	28	15	0,22	1.522,00	**314**
STM 22	30	STM 18	22	18	40	32	37	15	0,25	1.522,00	**318**
STM 28	40	STM 11	28	11	50	20	23	20	0,44	1.595,00	**411**
STM 28	40	STM 14	28	14	50	25	28	20	0,49	1.595,00	**414**
STM 28	40	STM 18	28	18	50	32	37	20	0,45	1.595,00	**418**
STM 28	40	STM 22	28	22	50	40	46	20	0,55	1.595,00	**422**
STM 36	40	STM 11	36	11	63	20	22	16	0,82	1.707,00	**511**
STM 36	70	STM 11	36	11	63	20	23	42	0,90	1.839,00	**811**
STM 36	95	STM 11	36	11	63	20	23	71	0,98	1.993,00	**611**
STM 36	115	STM 11	36	11	63	20	23	87	1,02	2.198,00	**911**
STM 36	135	STM 11	36	11	63	20	23	111	1,08	2.391,00	**711**
STM 36	40	STM 14	36	14	63	25	27	16	0,84	1.707,00	**514**
STM 36	80	STM 14	36	14	63	25	28	52	1,00	1.941,00	**814**
STM 36	120	STM 14	36	14	63	25	28	96	1,16	2.187,00	**614**
STM 36	145	STM 14	36	14	63	25	28	117	1,27	2.391,00	**914**
STM 36	170	STM 14	36	14	63	25	28	146	1,38	2.596,00	**714**
STM 36	40	STM 18	36	18	63	32	37	16	0,85	1.707,00	**518**
STM 36	100	STM 18	36	18	63	32	38	74	1,24	2.064,00	**818**
STM 36	150	STM 18	36	18	63	32	38	126	1,66	2.290,00	**918**
STM 36	207	STM 18	36	18	63	32	38	183	2,07	3.015,00	**618**
STM 36	40	STM 22	36	22	63	40	46	16	0,89	1.707,00	**522**
STM 36	120	STM 22	36	22	63	40	48	95	1,76	2.239,00	**822**
STM 36	183	STM 22	36	22	63	40	48	159	2,52	2.790,00	**622**
STM 36	263	STM 22	36	22	63	40	48	239	3,44	3.986,00	**722**
STM 36	40	STM 28	36	28	63	50	58	21	1,03	1.707,00	**528**
STM 36	140	STM 28	36	28	63	50	60	117	2,70	2.340,00	**828**
STM 36	233	STM 28	36	28	63	50	60	209	4,41	3.792,00	**628**
STM 36	333	STM 28	36	28	63	50	60	309	6,25	5.193,00	**728**

ABS-reduktioner findes i → **Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør.**

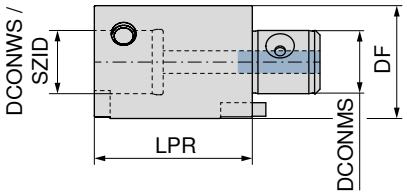
Reservedele – reducering

		O-ring			Medbringerskrue			Medbringer			Klemskrue ST		
		62 950 ...			62 950 ...			62 950 ...			62 950 ...		
Reservedele Til artikelnr.		DKK W7			DKK W7			DKK W7			DKK W7		
62 357 111	9x1,5	16,00	254	M2,5x6	7,00	163	6x10,3x4	210,00	036	M4x0,5x6	71,00	026	
62 357 211	9x1,5	16,00	254	M3x8	9,00	164	8x15x5	226,00	037	M4x0,5x6	71,00	026	
62 357 214	12x1,5	16,00	255	M3x8	9,00	164	8x15x5	226,00	037	M5x0,5x7,5	73,00	027	
62 357 311	9x1,5	16,00	254	M4x10	9,00	165	10x18,1x6	257,00	038	M4x0,5x6	71,00	026	
62 357 314	12x1,5	16,00	255	M4x10	9,00	165	10x18,1x6	257,00	038	M5x0,5x7,5	73,00	027	
62 357 318	16x1,5	16,00	256	M4x10	9,00	165	10x18,1x6	257,00	038	M6x0,75x9,5	78,00	028	
62 357 411	9x1,5	16,00	254	M5x10	12,00	166	12x20x6	302,00	039	M4x0,5x6	71,00	026	
62 357 414	12x1,5	16,00	255	M5x10	12,00	166	12x20x6	302,00	039	M5x0,5x7,5	73,00	027	
62 357 418	16x1,5	16,00	256	M5x10	12,00	166	12x20x6	302,00	039	M6x0,75x9,5	78,00	028	
62 357 422	19x2	16,00	257	M5x10	12,00	166	12x20x6	302,00	039	M8x0,75x12	87,00	029	
62 357 511	9x1,5	16,00	254	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M4x0,5x6	71,00	026	
62 357 811	9x1,5	16,00	254	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M4x0,5x6	71,00	026	
62 357 611	9x1,5	16,00	254	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M4x0,5x6	71,00	026	
62 357 911	9x1,5	16,00	254	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M4x0,5x6	71,00	026	
62 357 711	9x1,5	16,00	254	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M4x0,5x6	71,00	026	
62 357 514	12x1,5	16,00	255	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M5x0,5x7,5	73,00	027	
62 357 814	12x1,5	16,00	255	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M5x0,5x7,5	73,00	027	
62 357 614	12x1,5	16,00	255	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M5x0,5x7,5	73,00	027	
62 357 914	12x1,5	16,00	255	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M5x0,5x7,5	73,00	027	
62 357 714	12x1,5	16,00	255	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M5x0,5x7,5	73,00	027	
62 357 518	16x1,5	16,00	256	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M6x0,75x9,5	78,00	028	
62 357 818	16x1,5	16,00	256	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M6x0,75x9,5	78,00	028	
62 357 918	16x1,5	16,00	256	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M6x0,75x9,5	78,00	028	
62 357 618	16x1,5	16,00	256	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M6x0,75x9,5	78,00	028	
62 357 522	19x2	16,00	257	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M8x0,75x12	87,00	029	
62 357 822	19x2	16,00	257	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M8x0,75x12	87,00	029	
62 357 622	19x2	16,00	257	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M8x0,75x12	87,00	029	
62 357 722	19x2	16,00	257	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M8x0,75x12	87,00	029	
62 357 528	25x2	16,00	258	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M10x1x14,2	100,00	030	
62 357 828	25x2	16,00	258	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M10x1x14,2	100,00	030	
62 357 628	25x2	16,00	258	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M10x1x14,2	100,00	030	
62 357 728	25x2	16,00	258	M6x12	12,00	167	16x26,5x8	382,00	040	M10x1x14,2	100,00	030	

SpinTools – Forlænger

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

STM



5

Holder	LPR mm	SZID	DCONWS mm	DF mm	DCONMS mm	WT kg	62 351 ... DKK W4	
STM 11	25	STM 11	11	20	11	0,06	1.401,00	**111**
STM 11	35	STM 11	11	20	11	0,09	1.401,00	**211**
STM 14	30	STM 14	14	25	14	0,11	1.401,00	**114**
STM 14	45	STM 14	14	25	14	0,17	1.401,00	**214**
STM 18	40	STM 18	18	32	18	0,23	1.492,00	**118**
STM 18	60	STM 18	18	32	18	0,35	1.492,00	**218**
STM 22	50	STM 22	22	40	22	0,45	1.595,00	**122**
STM 22	80	STM 22	22	40	22	0,73	1.595,00	**222**
STM 28	50	STM 28	28	50	28	0,71	1.595,00	**128**
STM 28	75	STM 28	28	50	28	1,07	1.707,00	**228**
STM 28	100	STM 28	28	50	28	1,44	1.799,00	**328**
STM 36	60	STM 36	36	63	36	1,33	1.707,00	**136**
STM 36	90	STM 36	36	63	36	2,02	1.890,00	**236**
STM 36	120	STM 36	36	63	36	2,72	2.106,00	**336**

O-ring

Medbringerskrue

Medbringer

Klemskrue ST

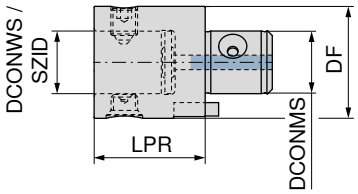
Reservedele DCONWS		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
11	9x1,5	16,00	**254**	M2x2,5	7,00	**162**	5x8,5x3	202,00	**035**	M4x0,5x6	71,00	**026**
14	12x1,5	16,00	**255**	M2,5x6	7,00	**163**	6x10,3x4	210,00	**036**	M5x0,5x7,5	73,00	**027**
18	16x1,5	16,00	**256**	M3x8	9,00	**164**	8x15x5	226,00	**037**	M6x0,75x9,5	78,00	**028**
22	19x2	16,00	**257**	M4x10	9,00	**165**	10x18,1x6	257,00	**038**	M8x0,75x12	87,00	**029**
28	25x2	16,00	**258**	M5x10	12,00	**166**	12x20x6	302,00	**039**	M10x1x14,2	100,00	**030**
36	33x2	16,00	**259**	M6x12	12,00	**167**	16x26,5x8	382,00	**040**	M12x1x18	128,00	**031**

ABS-forlængere findes i → **Katalog Opspændingsteknik, kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør.**

SpinTools – Adapter ABS/STM

▲ Ved hjælp af denne adapter kan ABS-udbore- og finboresystemer pålideligt og præcist tilføjes til STM-holdere
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

STM



NEW

Holder	LPR	SZID	DCONWS	DF	DCONMS	62 359 ... DKK W4/6A	
	mm		mm	mm	mm		
STM 14	35	ABS 25	13	25	14	2.088,00	**02519**
STM 18	40	ABS 32	16	32	18	2.101,00	**03218**
STM 22	45	ABS 40	20	40	22	2.406,00	**04017**
STM 28	50	ABS 50	28	50	28	2.611,00	**05016**
STM 36	60	ABS 63	34	63	36	2.836,00	**06315**

Spændeskrue

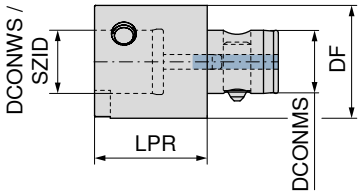
Medbringer

Reservedele DCONWS	62 950 ... DKK XX		62 950 ... DKK W7	
13			210,00	**036**
16	90,00	**13989**	226,00	**037**
20			257,00	**038**
28			302,00	**039**
34			382,00	**040**

MicroKom – Adapter STM/ABS

▲ Ved hjælp af denne adapter kan STM-udbore- og finboresystemer pålideligt og præcist tilføjes til ABS-grundholdere
▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

ABS



NEW

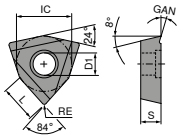
Holder	LPR	SZID	DCONWS	DF	DCONMS	62 359 ... DKK W4/6A	
	mm		mm	mm	mm		
ABS 25	30	STM 14	14	25	13	2.088,00	**02590**
ABS 32	40	STM 18	18	32	16	2.101,00	**03289**
ABS 40	40	STM 22	22	40	20	2.406,00	**04088**
ABS 50	50	STM 28	28	50	28	2.611,00	**05097**
ABS 63	60	STM 36	36	63	34	2.836,00	**06396**

Klemskrue ST

Reservedele DCONWS	62 950 ... DKK W7	
14	73,00	**027**
18	78,00	**028**
22	87,00	**029**
28	100,00	**030**
36	128,00	**031**

WOHX

Betegnelse	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WOHX 02T0..	2,6	1,20	2	4



WOHX

5

ISO	KOMET-nr.	RE mm	-G12 BK2710 F WOHX 62 600 ... DKK 1A/3#		-G12 BK8440 F WOHX 62 600 ... DKK 1A/3#		-G12 K10 F WOHX 62 600 ... DKK 1A/3#	
02T001EL	W00 04120.018440	0,1			245,00	**00102**		
02T001EL	W00 04120.012710	0,1	245,00	**10102**				
02T001FL	W00 04120.0121	0,1					202,00	**20102**
P			●		●			
M			●		●			
K			●		●			
N							●	
S			●				●	
H					●			
O							●	

→ v_c side 65

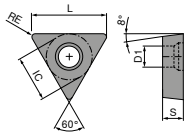
Materialegruppe	Vejledende værdier Kvalitet	Spånbryder
P	BK8440	-G12
M	BK8440	-G12
K	BK2710	-G12
N	K10	-G12
S	K10	-G12
H1.1	BK8440	-G12
O	K10	-G12

De vejledende værdier er erfaringsbaserede anbefalinger og tjener kun til at gøre det nemt at finde det korrekte vendeskær til din anvendelse.

Flere vendeskær findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

TOGX

Betegnelse	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TOGX 06T1..	6,64	1,80	2,2	4,0
TOGX 0902..	9,12	2,50	2,8	5,6
TOGX 1403..	13,62	3,00	3,8	8,2



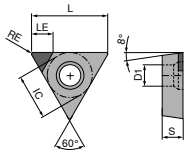
TOGX

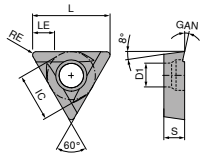
			-18 CK32	-14 CK3230	-14 BK60	-14 BK8430	-12 BK7710	-12 K10
			F	F	F	F	F	F
			CERMET TOGX	CERMET TOGX	TOGX	TOGX	TOGX	TOGX
			62 607 ...	62 606 ...	62 601 ...	62 601 ...	62 601 ...	62 601 ...
ISO	KOMET-nr.	RE mm	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#
06T102EN	W57 04140.0260	0,2			190,00 **90206**			
06T102EN	W57 04140.028430	0,2				189,00 **30201**		
06T102EN	W57 04140.023230	0,2		189,00 **10201**				
06T102EN	W57 04180.0432	0,4	189,00 **20401**					
06T102FN	W57 04120.027710	0,2					248,00 **70201**	
06T102FN	W57 04120.0223	0,2						190,00 **50206**
090202EN	W57 14140.028430	0,2				208,00 **33801**		
090204EN	W57 14140.0460	0,4			208,00 **70409**			
090204EN	W57 14140.043230	0,4		208,00 **11401**				
090204EN	W57 14180.0432	0,4	208,00 **21401**					
090204FN	W57 14120.047710	0,4					269,00 **70401**	
090204FN	W57 14120.0423	0,4						208,00 **50409**
140302EN	W57 26140.028430	0,2				293,00 **34401**		
140304EN	W57 26140.0460	0,4			294,00 **70414**			
140304EN	W57 26140.043230	0,4		293,00 **12601**				
140304EN	W57 26180.0432	0,4	293,00 **22601**					
140304FN	W57 26120.047710	0,4					414,00 **71401**	
140304FN	W57 26120.0423	0,4						337,00 **50414**
P			●	●	●	○		
M			●	●	●	○		
K					●	○		
N							●	●
S						●	○	●
H						●	○	
O							○	●

→ v_c side 65

TOGX / TOEX / TOHX

Betegnelse	L	S	D1	IC	LE
	mm	mm	mm	mm	mm
TO.X 06T1..	6,64	1,80	2,2	4,0	1,8
TO.X 0902..	9,12	2,50	2,8	5,6	2,7
TO.X 1403..	13,62	3,00	3,8	8,2	2,7
TOHX 06T1..	6,50	1,80	2,2	4,0	1,0
TOHX 0902..	9,12	2,50	2,8	5,6	2,5
TOHX 1403..	13,62	3,00	3,8	8,2	4,5





TOGX / TOEX / TOHX

	CBN40	CTDPU20	-G12 BK8425	-G06 BK2710	-G06 BK6110	-G06 BK7615
	F	F	F	F	F	F
	TOGX	DIAMOND TOEX	TOHX	TOHX	TOHX	TOHX
	62 601 ...	62 605 ...	62 603 ...	62 602 ...	62 602 ...	62 602 ...

ISO	KOMET-nr.	RE	DKK Y0		DKK Y0		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#	
		mm												
06T102FN	W30 04990.025510	0,2			588,00	00201								
06T102TN	W30 04990.0240	0,2	579,00	60206										
06T103EL	W30 04120.038425	0,3					186,00	30200						
06T103EL	W30 04060.037615	0,3											231,00	80606
06T103EL	W30 04060.036110	0,3									208,00	40606		
06T103EL	W30 04060.032710	0,3							196,00	10606				
090204EL	W30 14120.048425	0,4					211,00	31800						
090204EL	W30 14060.047615	0,4											252,00	80409
090204EL	W30 14060.046110	0,4									231,00	40409		
090204EL	W30 14060.042710	0,4							222,00	10409				
090204FN	W30 14990.045510	0,4			654,00	01401								
090204TN	W30 14990.0440	0,4	643,00	60409										
140304EL	W30 26120.048425	0,4					237,00	32600						
140304EL	W30 26060.047615	0,4											281,00	82600
140304EL	W30 26060.046110	0,4									257,00	40414		
140304EL	W30 26060.042710	0,4							250,00	12600				
140304FN	W30 26990.045510	0,4			696,00	02601								
140304TN	W30 26990.0440	0,4	696,00	62600										
P							●		●		●			
M							●		●		●			
K							●		●		●		●	
N					●		○							
S							●		●					
H			●				○				●			
O					●									

→ v_c side 65

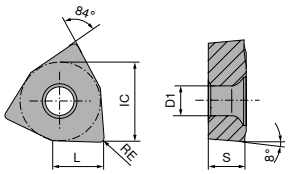
Materialegruppe	Vejledende værdier	
	Kvalitet	Spånbryder
P	BK60	-14
M	BK2710	-G06
K	BK7615	-G06
N	BK7710	-12
S1.1 – S2.3	BK2710	-G06
S3.1 – S3.3	BK7710	-12
H	CBN40	
O	BK7710	-12

De vejledende værdier er erfaringsbaserede anbefalinger og tjener kun til at gøre det nemt at finde det korrekte vendeskær til din anvendelse.

Flere vendeskær findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

WOEX / WOGX

Betegnelse	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WO.X 0302..	3,2	2,30	2,30	5,00
WO.X 0403..	4,1	3,18	2,55	6,35
WO.X 05T3..	5,3	3,80	2,85	8,00
WO.X 06T3..	6,6	3,80	4,05	10,00
WO.X 0804..	7,9	4,80	4,90	12,00
WOEX 1005..	9,9	5,30	4,90	15,00
WOEX 1206..	11,6	6,00	5,95	17,60



WOEX

	-01 BK8425	-01 BK7935	-01 BK7615	-11 BK77
	WOEX	WOEX	WOEX	WOEX
	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...
ISO / KOMET-nr. / RE mm	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#
030204 W29 10010.047935 0,4		118,00 50301		
030204 W29 10110.0477 0,4				116,00 80311
030204 W29 10010.047615 0,4			186,00 05301	
030204 W29 10010.048425 0,4	112,00 30301			
040304 W29 18010.047935 0,4		125,00 50401		
040304 W29 18110.0477 0,4				122,00 80411
040304 W29 18010.047615 0,4			187,00 05401	
040304 W29 18010.048425 0,4	118,00 30401			
05T304 W29 24010.047935 0,4		127,00 50501		
05T304 W29 24110.0477 0,4				123,00 80511
05T304 W29 24010.047615 0,4			195,00 05501	
05T304 W29 24010.048425 0,4	122,00 30501			
06T304 W29 34010.047935 0,4		144,00 50601		
06T304 W29 34110.0477 0,4				138,00 80611
06T304 W29 34010.047615 0,4			210,00 05601	
06T304 W29 34010.048425 0,4	136,00 30601			
080404 W29 42010.047935 0,4		181,00 50801		
080404 W29 42110.0477 0,4				177,00 80811
080404 W29 42010.047615 0,4			256,00 05801	
080404 W29 42010.048425 0,4	172,00 30801			
100504 W29 50010.047935 0,4		247,00 51001		
100504 W29 50110.0477 0,4				244,00 81011
100504 W29 50010.047615 0,4			285,00 06001	
100504 W29 50010.048425 0,4	234,00 31001			
120608 W29 58010.087935 0,8		287,00 53201		
120608 W29 58010.087615 0,8			352,00 08201	
120608 W29 58010.088425 0,8	272,00 31201			
P	●	●		
M	●	●		
K	●	●	●	
N	○	○		
S	●	●		●
H	○			○
O				○

→ v_c side 65

WOEX / WOGX

			-01 BK6115	-02 BK6440	-15 BK8430	-11 BK7710
			WOEX	WOEX	WOGX	WOEX
			10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...
ISO	KOMET-nr.	RE mm	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#
030204	W29 10150.048430	0,4			202,00 00315	
030204	W29 10110.047710	0,4				122,00 90311
030204	W29 10010.046115	0,4	161,00 40301			
040304	W29 18150.048430	0,4			211,00 00415	
040304	W29 18110.047710	0,4				129,00 90411
040304	W29 18010.046115	0,4	163,00 40401			
05T304	W29 24020.046440	0,4		163,00 25502		
05T304	W29 24110.047710	0,4				130,00 90511
05T304	W29 24150.048430	0,4			214,00 00515	
05T304	W29 24010.046115	0,4	166,00 40501			
06T304	W29 34020.046440	0,4		180,00 25602		
06T304	W29 34110.047710	0,4				146,00 90611
06T304	W29 34150.048430	0,4			244,00 00615	
06T304	W29 34010.046115	0,4	174,00 40601			
080404	W29 42020.046440	0,4		224,00 25802		
080404	W29 42110.047710	0,4				186,00 90811
080404	W29 42150.048430	0,4			277,00 00815	
080404	W29 42010.046115	0,4	215,00 40801			
100504	W29 50020.046440	0,4		253,00 26002		
100504	W29 50110.047710	0,4				256,00 91011
100504	W29 50010.046115	0,4	254,00 41001			
120608	W29 58020.086440	0,8		311,00 21202		
120608	W29 58010.086115	0,8	318,00 41201			
P			●	●	○	
M			●	●	○	
K			●		○	
N						●
S					●	○
H			○		●	○
O						○

→ v_c side 65

Materialegruppe	Vejledende værdier Kvalitet / spånbryder
P	BK8425 / -01
M	BK7935 / -01
K	BK7615 / -01
N	BK7710 / -11
S1.1 – S2.3	BK7935 / -01
S3.1 – S3.3	BK7710 / -11
O	BK7710 / -11

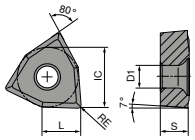
Materialegruppe	Maksimal justeringsværdi						
	WO.X 0302	WO.X 0403	WO.X 05T3	WO.X 06T3	WO.X 0804	WO.X 1005	WO.X 1206
	a_p max.						
P	1,5	2,5	4,5	6,0	7,5	9,0	9,0
M	1,0	1,5	3,5	4,0	6,0	9,0	9,0
K	1,5	3,0	5,0	6,0	7,5	9,0	9,0
N	2,0	3,0	5,0	6,0	7,5	9,0	9,0
S	1,0	1,5	3,5	4,0	6,0	9,0	9,0
O	1,0	1,5	3,5	4,0	7,5	9,0	9.0

De vejledende værdier er erfaringsbaserede anbefalinger og tjener kun til at gøre det nemt at finde det korrekte vendeskær til din anvendelse.

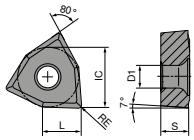
Flere vendeskær findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

WCMT / WCGT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
WC.T 0201..	2,71	1,59	2,1	3,97

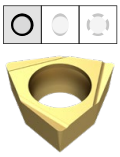


WCMT



WCGT

WCMT / WCGT

	-SF30	-SF20	-SF16
	CWC06	CWN10	CWP25
			
	F	F	F
	CERMET		
	WCMT	WCGT	WCGT
	70 294 ...	70 295 ...	70 295 ...
	DKK X2	DKK X2	DKK X2

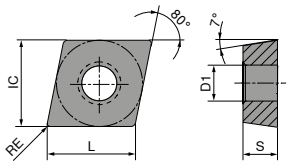
ISO	RE mm					
020102	0,2	114,00	850	581,00	850	259,00	500
020104	0,4			581,00	852		
P		●		●		●	
M		○		●		●	
K		●		●		○	
N		●		●		●	
S				●			
H				●			
O							

→ v_c side 66

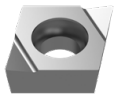
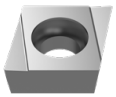
Flere vendeskær findes i → **Kapitel 9, drejeværktøjer med vendeskær**
eller i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

CCGT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CCGT 06..	6,4	2,38	2,8	6,35
CCGT 09..	9,7	3,97	4,4	9,52



CCGT

	-SF20	-SF15	-SF14
	CWN10	CWC06	CWC10
			
	F	F	F
		CERMET	CERMET
	CCGT	CCGT	CCGT
	70 296 ...	70 296 ...	70 300 ...

ISO	RE		DKK		DKK		DKK	
	mm		X2		X2		X2	
060202L	0,2		392,00	300	252,00	850	126,00	903
060204L	0,4		392,00	302	252,00	852	126,00	905
09T302L	0,2		424,00	304	274,00	854	164,00	911
09T304L	0,4		424,00	306	274,00	856	164,00	913
P			●		●		●	
M			●		○		●	
K			●		●		●	
N			●		●			
S			●					
H			●					
O								

→ v_c side 66

Flere vendeskær findes i → **Kapitel 9, drejeværktøjer med vendeskær**
eller i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

*** Brudstyrke**

Vejledende skæredata til vendeskær – MicroKom-værktøj

Indeks	Vendeskær til ...																			
	MicroKom													TwinKom						
	62 800 ..., 62 810 ..., 62 815 ..., 62 820 ..., 62 840 ...													62 870 ...						
	K10	BK 2710	BK 60	BK 6110	BK 7615	BK 7710	BK 8425	BK 8430	BK 8440	CBN 40	CTDPU 20	CK 3230	CK 32	BK 6115	BK 6440	BK 7615	BK 77	BK 7710	BK 7935	BK 8425	BK 8430
	v_c (m/min)													v_c (m/min)							
P.1.1		230	270	300			260	200	170			350	350	300	240				250	260	200
P.1.2		230	270	300			260	200	170			350	350	300	240				220	260	200
P.1.3		230	270	300			270	200	170			350	350	270	220				270	270	200
P.1.4		210	250	300			240	180	150			320	320	250	220				240	240	180
P.1.5		210	250	300			230	180	150			320	320	270	220				200	230	180
P.2.1		180	210	270			270	160	140			280	280	270	200				270	270	160
P.2.2		180	210	270			260	160	140			280	280	260	200				260	260	160
P.2.3		180	210	270			180	160	140			280	280	240	200				160	180	160
P.2.4		180	210	270			150	160	140			280	280	190	200				130	150	160
P.3.1		160	190	250			160	140	120			250	250	200	180				140	160	140
P.3.2		160	190	250			130	140	120			250	250	160	160				110	130	140
P.3.3		160	190	250			120	140	120			250	250	140	160				100	120	140
P.4.1		140	160	220			180	120	100			210	210	220	140				160	180	120
P.4.2		140	160	220			130	120	100			210	210	160	140				110	130	120
M.1.1		180	280	220			150	160	140			280	280	220	200				160	150	160
M.2.1		160	250	220			150	140	120			250	250	220	180				160	150	140
M.3.1		120	180	200			130	100	90			180	180	200	160				150	130	100
K.1.1		210	210	290	290		160	180	150					240		290			150	160	180
K.1.2		180	180	290	290		120	160	140					140		290			110	120	160
K.2.1		160	160	270	270		160	140	120					160		270			150	160	140
K.2.2		160	160	250	250		100	140	120					100		250			90	100	140
K.3.1		140	140	220	220		120	120	100					120		220			110	120	120
K.3.2		140	140	220	220		100	120	100					100		220			90	100	120
N.1.1	250					600	400				500							600	400	400	
N.1.2	250					500	400				500							500	400	400	
N.2.1	250					400	250				500							400	250	250	
N.2.2	250					300	250				500							300	250	250	
N.2.3	250					250	230				500							250	230	230	
N.3.1	230					400	200				450							400	200	200	
N.3.2	230					300	220				450							300	220	220	
N.3.3	230					300	330				450							300	330	330	
N.4.1	230					300	200				450							300	200	200	
S.1.1	20	60				60	60	60									50	60	50	60	60
S.1.2	20	50				60	50	50									40	60	40	50	50
S.2.1	20	60				60	60	60									50	60	50	60	60
S.2.2	20	50				60	50	50									40	60	40	50	50
S.2.3	20	30				60	30	30									30	60	30	30	30
S.3.1	60	100				80	100	100									70	80	70	100	100
S.3.2	30	80				80	80	80									60	80	60	80	80
S.3.3	30	50				80	50	50									40	80	40	50	50
H.1.1				100		80	100	100	90	160				100			40	80		100	100
H.1.2				80		40	80	80	70	185				80			30	40		80	80
H.1.3				50		40	50	50	40	215				50			20	40		50	50
H.1.4						40				240								40			
H.2.1				100		80	100	100	90					100			40	80		100	100
H.3.1				80		80	80	80	70					80			30	80		80	80
O.1.1	100					100					500						100	100			
O.1.2	100					100					500						100	100			
O.2.1											500										
O.2.2	100					100					300						100	100			
O.3.1	100					100					300						100	100			

→ v_c side 65+66 → n_{maks} side 72+74 → LTA side 72+74

Skæredataene afhænger i høj grad af de eksterne forhold, f.eks. værktøjets og emnets fastspændingsstabilitet, materiale- og maskintype! De angivne værdier er mulige skæredata, som skal øges eller reduceres i henhold til anvendelsesbetingelserne! De angivne værdier er vejledende skæredata, som kan justeres med ca. **± 20 %** i henhold til anvendelsesbetingelserne. Det er vigtigt at overholde v_c-værdierne for den anvendte type, systemets maksimale hastigheder og reduktionen af disse maksimale hastigheder afhængigt af den anvendte type overhængslængde (LTA).

Skæredata, standardværdier til vendeskær – SpinTools-værktøjer

Indeks	Vendeskær til ...									Udborestål	Skæreindsats Skær
	62 295 ...					62 303 ..., 62 304 ..., 62 305 ..., 62 308 ..., 62 326 ..., 62 332 ..., 62 333 ..., 62 363 ..., 62 372 ..., 62 373 ...				62 346 ...	62 383 ..., 62 384 ...
	CTCP125 (HCX1125)	CTCP115 (HCX1115)	CTCP135 (HCR1135)	CTC2135 (CWN2135)	H10T (CWK15)	CWN10	CWP25	CWC06	CWC10	HM Ubelagt	HM TiN
	v_c (m/min)					v_c (m/min)				v_c (m/min)	v_c (m/min)
P.1.1	295	370	210	360		185	185	250	175	175	190
P.1.2	250	315	175	360		185	185	250	140	175	200
P.1.3	210	270	145	360		185	185	250	140	175	170
P.1.4	200	250	135	375		185	185	250	140	175	170
P.1.5	180	230	120	375		185	185	250	140	175	160
P.2.1	260	325	180	385		185	185	250	140	175	180
P.2.2	195	250	130	385		185	185	250	175	175	150
P.2.3	180	230	120	385		185	185	250	140	175	160
P.2.4	130	170	85	385		185	185	250	140	175	160
P.3.1	170	200	150	310		185	185	250	175	175	120
P.3.2	105	140	95	310		135	135	165	140	65	100
P.3.3	40	85	35	310		135	135	165	140	65	100
P.4.1	170	200	155	320		125	125	120	120	100	80
P.4.2	135	170	125	320		125	125	120	120	100	80
M.1.1			155	300		120	120	120	120	100	80
M.2.1			95	310		100	100	100	110	70	80
M.3.1			135	325		120	120	120	120	100	80
K.1.1	170	255			140	160	160	160	225	135	200
K.1.2	160	235			115	160	160	160	225	135	150
K.2.1	180	270			150	160	160	160	125	135	120
K.2.2	160	205			110	140	140	140	125	115	110
K.3.1	200	250			170	140	140	140	125	115	180
K.3.2	160	210			140	140	140	140	125	115	150
N.1.1					1400	400	400	400		250	300
N.1.2					1100	400	400	400		250	240
N.2.1					950	400	400	400		250	240
N.2.2					950	400	400	400		250	240
N.2.3					500	400	400	400		250	240
N.3.1					425	400	400	400		250	290
N.3.2					400	400	400	400		250	290
N.3.3					275	400	400	400		250	290
N.4.1					225						220
S.1.1				30		55					60
S.1.2				25		55					40
S.2.1				15		55					30
S.2.2				10		55					30
S.2.3				10		55					30
S.3.1				105		55					30
S.3.2				25		55					25
S.3.3						55					25
H.1.1						125					110
H.1.2						100					80
H.1.3						80					70
H.1.4											
H.2.1						170					70
H.3.1						125					70
O.1.1					130						240
O.1.2											240
O.2.1					105						180
O.2.2											180
O.3.1											180

→ v_c side 65+66 → n_{maks} side 72+74 → LTA side 72+74

Skæredataene afhænger i høj grad af de eksterne forhold, f.eks. værktøjets og emnets fastspændingsstabilitet, materiale- og maskintype! De angivne værdier er mulige skæredata, som skal øges eller reduceres i henhold til anvendelsesbetingelserne! De angivne værdier er vejledende skæredata, som kan justeres med ca. **± 20 %** i henhold til anvendelsesbetingelserne. Det er vigtigt at overholde v_c-værdierne for den anvendte type, systemets maksimale hastigheder og reduktionen af disse maksimale hastigheder afhængigt af den anvendte type overhængslængde (LTA).

Skæredata, standardværdier til finjusteringshoveder – MicroKom

Indeks	62 820 …, 62 840 …, 62 800 … BluFlex 2, hi.flex Finbearbejdning med spåndybde a_p = 0,1 – 0,2 mm f (mm/O)				62 800 06089 hi.flex micro Finbearbejdning med spåndybde a_p = 0,1 – 0,2 mm f (mm/O)			● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Tryklufft	MMS
	Ø 0,5 – 5,6	Ø 5,6 – 8	Ø 8 – 12	Ø 12 – 365	Ø 0,5 – 8	Ø 8 – 12	Ø 12 – 60			
P.1.1	0,02–0,05	0,03–0,04	0,05–0,07	0,07–0,10	0,02–0,05	0,05–0,07	0,07–0,10	●	○	
P.1.2	0,02–0,05	0,03–0,04	0,05–0,07	0,08–0,12	0,02–0,05	0,05–0,07	0,08–0,12	●	○	
P.1.3	0,02–0,05	0,03–0,04	0,04–0,06	0,08–0,12	0,02–0,05	0,04–0,06	0,08–0,12	●	○	
P.1.4	0,02–0,05	0,03–0,04	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	
P.1.5	0,02–0,05	0,03–0,04	0,05–0,07	0,08–0,12	0,02–0,05	0,05–0,07	0,08–0,12	●	○	
P.2.1	0,02–0,05	0,03–0,04	0,04–0,06	0,08–0,12	0,02–0,05	0,04–0,06	0,08–0,12	●	○	
P.2.2	0,02–0,05	0,03–0,04	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	
P.2.3	0,02–0,05	0,02–0,03	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	
P.2.4	0,02–0,05	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
P.3.1	0,02–0,05	0,02–0,03	0,04–0,06	0,06–0,08	0,02–0,05	0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	
P.3.2	0,02–0,05	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
P.3.3	0,02–0,05	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
P.4.1	0,02–0,05	0,02–0,03	0,04–0,05	0,07–0,10	0,02–0,05	0,04–0,05	0,07–0,10	●	○	
P.4.2	0,02–0,05	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
M.1.1	0,02–0,05	0,01–0,015	0,04–0,05	0,07–0,10	0,02–0,05	0,04–0,05	0,07–0,10	●	○	
M.2.1	0,02–0,05	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
M.3.1	0,02–0,05	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
K.1.1	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	○	●	
K.1.2	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	○	●	
K.2.1	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	○	●	
K.2.2	0,02–0,05	0,02–0,03	0,05–0,07	0,08–0,12	0,02–0,05	0,05–0,07	0,08–0,12	○	●	
K.3.1	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	○	●	
K.3.2	0,02–0,05	0,02–0,03	0,05–0,07	0,08–0,12	0,02–0,05	0,05–0,07	0,08–0,12	○	●	
N.1.1	0,02–0,05	0,01–0,02	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	
N.1.2	0,02–0,05	0,01–0,02	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	
N.2.1	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	0,02–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	
N.2.2	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	0,02–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	
N.2.3	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	0,02–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	
N.3.1	0,02–0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
N.3.2	0,02–0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
N.3.3	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	●	○	
N.4.1	0,02–0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
S.1.1	0,02–0,08	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,08	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
S.1.2	0,02–0,08	0,01–0,015	0,02–0,03	0,04–0,06	0,02–0,08	0,02–0,03	0,04–0,06	●	○	
S.2.1	0,02–0,08	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,08	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
S.2.2	0,02–0,08	0,01–0,015	0,02–0,03	0,04–0,06	0,02–0,08	0,02–0,03	0,04–0,06	●	○	
S.2.3	0,02–0,08	0,01–0,015	0,06–0,08	0,04–0,06	0,02–0,08	0,06–0,08	0,04–0,06	●	○	
S.3.1	0,02–0,08	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,08	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
S.3.2	0,02–0,08	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,08	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	
S.3.3	0,02–0,08	0,01–0,015	0,01–0,02	0,03–0,04	0,02–0,08	0,01–0,02	0,03–0,04	●	○	
H.1.1	0,02–0,05		0,04–0,05	0,06–0,08	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08		●	
H.1.2	0,02–0,05		0,04–0,05	0,06–0,08	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08		●	
H.1.3	0,02–0,05		0,02–0,03	0,03–0,04	0,02–0,05	0,02–0,03	0,03–0,04		●	
H.1.4										
H.2.1	0,02–0,05		0,04–0,05	0,06–0,08	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08		●	
H.3.1	0,02–0,05		0,04–0,05	0,06–0,08	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08		●	
O.1.1	0,02–0,05		0,06–0,08	0,06–0,08	0,02–0,05	0,06–0,08	0,06–0,08	○	●	
O.1.2	0,02–0,05		0,06–0,08	0,06–0,08	0,02–0,05	0,06–0,08	0,06–0,08	○	●	
O.2.1										
O.2.2	0,02–0,05		0,06–0,08	0,07–0,10	0,02–0,05	0,06–0,08	0,07–0,10		●	
O.3.1	0,02–0,05		0,06–0,08	0,07–0,10	0,02–0,05	0,06–0,08	0,07–0,10		●	

→ v_c side 65+66 → n_{maks} side 72+74 → LTA side 72+74

Skæredataene afhænger i høj grad af de eksterne forhold, f.eks. værktøjets og emnets fastspændingsstabilitet, materiale- og maskintype! De angivne værdier repræsenterer vejledende skæredata, der kan justeres inden for området i henhold til brugsbetingelserne! Det er vigtigt at overholde v_c-værdierne for den anvendte type, systemets maksimale hastigheder og reduktionen af disse maksimale hastigheder afhængigt af den anvendte type overhængslængde (LTA).

Skæredata, standardværdier til finjusteringshoveder – MicroKom

Indeks	62 815 … M03 Speed – Finbearbejdning med spåndybde a_p = 0,1 – 0,2 mm		62 810 … Finjusteringshoved FF – Finbearbejdning med spåndybde a_p = 0,1 – 0,2 mm			● 1. valg ○ Egnet		
	Ø 24,8 – 63	Ø 63 – 206	Ø 29,5 – 50	Ø 47 – 83	Ø 79 – 199	Emulsion	Tryklufft	MMS
	f (mm/O)		f (mm/O)					
P.1.1	0,06–0,08	0,07–0,10	0,06–0,08	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
P.1.2	0,07–0,10	0,11–0,15	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
P.1.3	0,06–0,08	0,08–0,12	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	●	○	○
P.1.4	0,05–0,07	0,07–0,10	0,05–0,07	0,07–0,10	0,13–0,18	●	○	○
P.1.5	0,06–0,09	0,09–0,13	0,06–0,09	0,09–0,13	0,13–0,18	●	○	○
P.2.1	0,06–0,08	0,08–0,12	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	●	○	○
P.2.2	0,05–0,07	0,07–0,10	0,05–0,07	0,07–0,10	0,13–0,18	●	○	○
P.2.3	0,06–0,08	0,07–0,10	0,06–0,08	0,07–0,10	0,14–0,20	●	○	○
P.2.4	0,04–0,06	0,06–0,08	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
P.3.1	0,04–0,06	0,07–0,10	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
P.3.2	0,03–0,04	0,06–0,08	0,03–0,04	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	○
P.3.3	0,03–0,04	0,05–0,07	0,03–0,04	0,05–0,07	0,07–0,10	●	○	○
P.4.1	0,04–0,06	0,07–0,10	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
P.4.2	0,03–0,04	0,06–0,08	0,03–0,04	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	○
M.1.1	0,04–0,06	0,07–0,10	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
M.2.1	0,04–0,06	0,07–0,10	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
M.3.1	0,04–0,05	0,06–0,09	0,04–0,05	0,06–0,09	0,08–0,12	●	○	○
K.1.1	0,11–0,15	0,14–0,20	0,11–0,15	0,14–0,20	0,21–0,30	○	●	○
K.1.2	0,11–0,15	0,14–0,20	0,11–0,15	0,14–0,20	0,21–0,30	○	●	○
K.2.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,07–0,10	0,11–0,15	0,18–0,25	○	●	○
K.2.2	0,06–0,08	0,08–0,12	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	○	●	○
K.3.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,07–0,10	0,11–0,15	0,18–0,25	○	●	○
K.3.2	0,06–0,08	0,08–0,12	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	○	●	○
N.1.1	0,06–0,08	0,08–0,12	0,06–0,08	0,08–0,12	0,11–0,15	●	○	○
N.1.2	0,06–0,08	0,08–0,12	0,06–0,08	0,08–0,12	0,11–0,15	●	○	○
N.2.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
N.2.2	0,07–0,10	0,11–0,15	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
N.2.3	0,06–0,09	0,08–0,12	0,06–0,09	0,08–0,12	0,13–0,18	●	○	○
N.3.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
N.3.2	0,07–0,10	0,11–0,15	0,07–0,10	0,11–0,15	0,15–0,22	●	○	○
N.3.3	0,07–0,10	0,11–0,15	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
N.4.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
S.1.1	0,04–0,06	0,06–0,08	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
S.1.2	0,03–0,04	0,04–0,06	0,03–0,04	0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	○
S.2.1	0,04–0,06	0,06–0,08	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
S.2.2	0,03–0,04	0,04–0,06	0,03–0,04	0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	○
S.2.3	0,03–0,04	0,04–0,06	0,03–0,04	0,04–0,06	0,04–0,06	●	○	○
S.3.1	0,04–0,06	0,06–0,08	0,04–0,06	0,06–0,08	0,08–0,11	●	○	○
S.3.2	0,04–0,06	0,06–0,08	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
S.3.3	0,03–0,04	0,04–0,06	0,03–0,04	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	○
H.1.1	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,07–0,10		●	○
H.1.2	0,04–0,06	0,04–0,06	0,04–0,06	0,04–0,06	0,06–0,08		●	○
H.1.3	0,03–0,04	0,03–0,04	0,03–0,04	0,03–0,04	0,03–0,04		●	○
H.1.4								
H.2.1	0,04–0,05	0,04–0,06	0,04–0,05	0,04–0,06	0,07–0,10		●	○
H.3.1	0,04–0,05	0,04–0,06	0,04–0,05	0,04–0,06	0,06–0,08		●	○
O.1.1	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	○	●	○
O.1.2	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	○	●	○
O.2.1								
O.2.2	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08		●	
O.3.1	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08		●	

→ v_c side 65+66 → n_{maks} side 72+74 → LTA side 72+74

Skæredataene afhænger i høj grad af de eksterne forhold, f.eks. værktøjets og emnets fastspændingsstabilitet, materiale- og maskintype! De angivne værdier repræsenterer vejledende skæredata, der kan justeres inden for området i henhold til brugsbetingelserne! Det er vigtigt at overholde v_c-værdierne for den anvendte type, systemets maksimale hastigheder og reduktionen af disse maksimale hastigheder afhængigt af den anvendte type overhængslængde (LTA).

Skæredata, standardværdier til finudborehoveder – SpinTools

Indeks	62 303 ..., 62 308 ...	62 305 ...	● 1. valg ○ Egnet			62 382 ..., 62 386 ...	62 372 ..., 62 373 ...	62 326 ..., 62 332 ..., 62 333 ..., 62 363 ...	62 304 ...	● 1. valg ○ Egnet		
	1-skærs udborehoved til sletbearbejdning		Emulsion	Trykluft	MMS	Mikro-udborehoved	Multi-Head-udbore- og finborehoved	1-skærs udborehoved	Finborehoved	Emulsion	Trykluft	MMS
	a_p = 0,1 – 0,4					a_p = 0,1 – 0,2	a_p = 0,1 – 0,4	a_p = 0,1 – 0,4	a_p = 0,1 – 0,4			
	Ø 23,9–116,1	Ø 86–402				Ø 0,3–19,1	Ø 2–320	Ø 3–88	Ø 14,7–24,1			
	f (mm/O)					f (mm/O)						
P.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.1.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.1.4	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.1.5	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.2.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.2.4	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.3.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.3.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.4.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.4.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
M.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
M.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
M.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
K.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.3.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
N.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.2.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.3.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.3.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.4.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.2.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.3.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.3.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
H.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
H.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
H.1.3	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
H.1.4												
H.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
H.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
O.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
O.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
O.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	
O.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12		●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10		●	
O.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12		●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10		●	

→ v_c side 65+66 → n_{maks} side 72+74 → LTA side 72+74

Skæredataene afhænger i høj grad af de eksterne forhold, f.eks. værktøjets og emnets fastspændingsstabilitet, materiale- og maskintype! De angivne værdier repræsenterer vejledende skæredata, der kan justeres inden for området (dvs. med ± 20%) i henhold til brugsbetingelserne! Det er vigtigt at overholde v_c-værdierne for den anvendte type, systemets maksimale hastigheder og reduktionen af disse maksimale hastigheder afhængigt af den anvendte type overhængslængde (LTA).

5

Skæredata for udborehoveder til skrubbearbejdning – TwinKom

Indeks	62 870 … Dobbeltskær, Spåndybde a_p = 1 – 9 mm							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø 24–32	Ø 30– 41	Ø 39– 53	Ø 51–71	Ø 64–91	Ø 83–124	Ø 109–215	Emulsion	Tryklufт	MMS
	f (mm/O)									
P.1.1	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.1.2	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.1.3	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.1.4	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.1.5	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.2.1	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.2.2	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.2.3	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.2.4	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.3.1	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,22–0,32	0,27–0,38	0,29–0,42	0,29–0,42	●	○	○
P.3.2	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,22–0,32	0,27–0,38	0,29–0,42	0,29–0,42	●	○	○
P.3.3	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,22–0,32	0,27–0,38	0,29–0,42	0,29–0,42	●	○	○
P.4.1	0,08–0,12	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,20–0,28	0,25–0,35	0,25–0,35	●	○	○
P.4.2	0,08–0,12	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,20–0,28	0,25–0,35	0,25–0,35	●	○	○
M.1.1	0,10–0,14	0,13–0,18	0,17–0,24	0,17–0,24	0,21–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	●	○	○
M.2.1	0,10–0,14	0,13–0,18	0,17–0,24	0,28–0,40	0,21–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	●	○	○
M.3.1	0,08–0,12	0,10–0,14	0,14–0,20	0,14–0,20	0,18–0,25	0,21–0,30	0,25–0,35	●	○	○
K.1.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,28–0,40	0,35–0,50	0,39–0,55	0,42–0,60	0,42–0,60	○	●	○
K.1.2	0,18–0,25	0,21–0,30	0,28–0,40	0,35–0,50	0,39–0,55	0,42–0,60	0,42–0,60	○	●	○
K.2.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,28–0,40	0,35–0,50	0,39–0,55	0,42–0,60	0,42–0,60	○	●	○
K.2.2	0,15–0,22	0,20–0,28	0,21–0,30	0,32–0,45	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	○	●	○
K.3.1	0,14–0,20	0,17–0,24	0,20–0,28	0,25–0,35	0,28–0,40	0,32–0,45	0,32–0,45	○	●	○
K.3.2	0,14–0,20	0,17–0,24	0,20–0,28	0,25–0,35	0,28–0,40	0,32–0,45	0,32–0,45	○	●	○
N.1.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.1.2	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.2.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.2.2	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.2.3	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.3.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.3.2	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.3.3	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.4.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
S.1.1	0,08–0,12	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,18	0,14–0,20	0,14–0,20	●	○	○
S.1.2	0,07–0,10	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,11	0,10–0,14	0,11–0,16	0,11–0,16	●	○	○
S.2.1	0,08–0,12	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,18	0,14–0,20	0,14–0,20	●	○	○
S.2.2	0,07–0,10	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,11	0,13–0,18	0,11–0,16	0,11–0,16	●	○	○
S.2.3	0,07–0,10	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,11	0,10–0,14	0,11–0,16	0,11–0,16	●	○	○
S.3.1	0,08–0,12	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,18	0,14–0,20	0,14–0,20	●	○	○
S.3.2	0,08–0,12	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,18	0,14–0,20	0,14–0,20	●	○	○
S.3.3	0,07–0,10	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,11	0,13–0,18	0,11–0,16	0,11–0,16	●	○	○
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	0,11–0,16	0,11–0,16	0,11–0,16	0,14–0,20	0,14–0,20	0,14–0,20	0,14–0,20	○	●	○
O.1.2	0,11–0,16	0,11–0,16	0,11–0,16	0,14–0,20	0,14–0,20	0,14–0,20	0,14–0,20	○	●	○
O.2.1										
O.2.2	0,06–0,08	0,06–0,08	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14		●	
O.3.1	0,06–0,08	0,06–0,08	0,07–0,10	0,07–0,10	0,09–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14		●	

→ v_c side 65+66 → n_{maks} side 72+74 → LTA side 72+74

Skæredataene afhænger i høj grad af de eksterne forhold, f.eks. værktøjets og emnets fastspændingsstabilitet, materiale- og maskintype! De angivne værdier repræsenterer vejledende skæredata, der kan justeres inden for området i henhold til brugsbetingelserne! Det er vigtigt at overholde v_c-værdierne for den anvendte type, systemets maksimale hastigheder og reduktionen af disse maksimale hastigheder afhængigt af den anvendte type overhængslængde (LTA).

Skæredata for udborehoveder til skrubbearbejdning – SpinTools

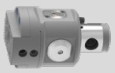
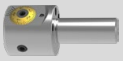
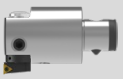
Indeks	62 295 … 2-skærs skrubudborehoved Spåndybde a_p = 2,5 – 7 mm			● 1. valg ○ Egnet		
	Ø 23,5–40,5	Ø 40,5–66,5	Ø 66,5–87,5	Emulsion	Tryklufft	MMS
	f (mm/O)					
P.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.1.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.1.4	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.1.5	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.2.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.2.4	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.3.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.3.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.4.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.4.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
M.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
M.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
M.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
K.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.3.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
N.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.2.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.3.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.3.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.4.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.2.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.3.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.3.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
H.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
H.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
H.1.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
H.1.4						
H.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
H.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
O.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
O.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
O.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○		
O.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7		●	
O.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7		●	

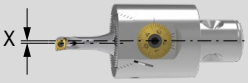
→ v_c side 65+66 → n_{maks} side 72+74 → LTA side 72+74

Skæredataene afhænger i høj grad af de eksterne forhold, f.eks. værktøjets og emnets fastspændingsstabilitet, materiale- og maskintype! De angivne værdier repræsenterer vejledende skæredata, der kan justeres inden for området i henhold til brugsbetingelserne! Det er vigtigt at overholde v_c-værdierne for den anvendte type, systemets maksimale hastigheder og reduktionen af disse maksimale hastigheder afhængigt af den anvendte type overhængslængde (LTA).

Finboreværktøjer

Maksimalt omdrejningstal

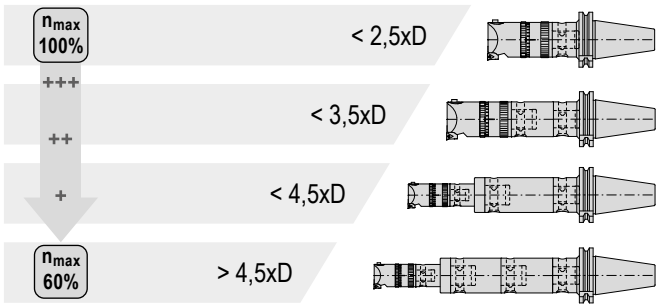
System / værktøj		Diameter interval Ø (mm)	Maksimalt omdrejningstal med skyder i midterstilling $n_{maks.}$ i $1/_{min.}$
	62 820 ..., 62 840 ... BluFlex 2	0,5–365	20.000
	**62 800 ...** hi.flex	0,5–365	17.500
	62 800 06089 hi.flex micro	0,5–60	30.000
	**62 386 ..., 62 382 ...** Mikro-udborehoved	0,3–19,1	30.000
	62 815 ... M03 Speed	24–39	40.000
		38–50	31.000
		49–63	24.000
		62–80	18.500
		79– 103	15.000
		100– 130	11.500
		128–168	10.000
		166–206	8.000
	**62 810 ...** Finjusteringshoved FF	29,5–42	25.000
		39–50	18.000
		47–66	12.000
		58–83	9.000
		79– 108	6.000
		100–141	4.000
		138–179	3.500
		178–199	3.000
	62 372 ..., 62 373 ... Multi-Head-udbore- og finborehoved med bro	88–164	900
		164–320	250
	62 305 ... 1-skærs finudborehoved med vendeskærsholder	86–138	1.150
		136–220	720
		188–302	520
		242–402	400

System / værktøj		Akseforskydning	
	Diameter interval Ø (mm)	X ≤ 0,5 mm	X > 0,5 mm
		Maks. omdrejningstal $n_{maks.}$ i $1/_{min.}$	
62 372 ..., 62 373 ... Multi-Head-udbore- og finborehoved med borestang	3–20	16.000	6.000
62 326 ..., 62 332 ..., 62 333 ..., 62 363 ... 1-skærs udborehoved med borestang	20–48	12.000	4.000
	48–88	8.000	2.000

System / værktøj		ikke afbalanceret	afbalanceret
	Diameter interval Ø (mm)	Maks. omdrejningstal $n_{maks.}$ i $1/_{min.}$	
62 308 ..., 62 303 ... 1-skærs finudborehoved med vendeskærsholder	24–31	9.000	12.000
	31–40	7.500	10.000
	40–51	5.250	8.000
	51–67	4.000	6.500
	67– 87	3.000	5.000
	87–116	2.500	4.000
	116–153	1.750	3.000

Valg af maksimalt omdrejningstal

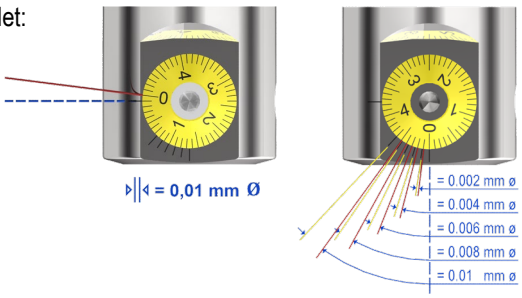
afhængig af udhængslængde (LTA)



Skalanøjagtighed

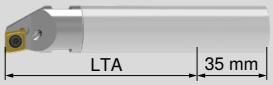
Stor skala med 0,002 mm indstilling

Sådan virker det:



Finboreværktøjer

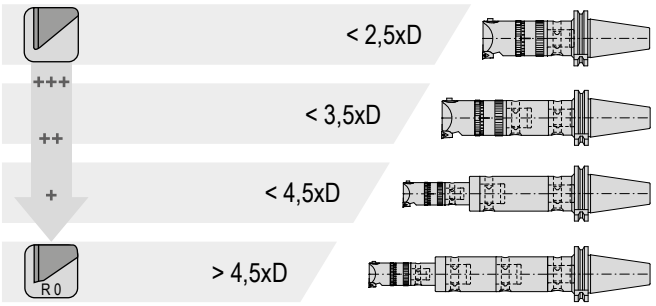
Maksimal udhængslængde LTA ved 35 mm skaft spændedybde



LTA (mm)	High Speed finudborehoved 62 361 ...																Finborehoved 62 304 ...			Udborestang 62 353 ...
	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023	025	027	030	033	037	040	017	020	024	
	56																			008
		63																		009
			70																	010
				77																011
					84															012
						91														013
							98	98									115			014
									112	112	112	112	112	112	112	112		125		016
																			105	018
																			145	118
																			185	218

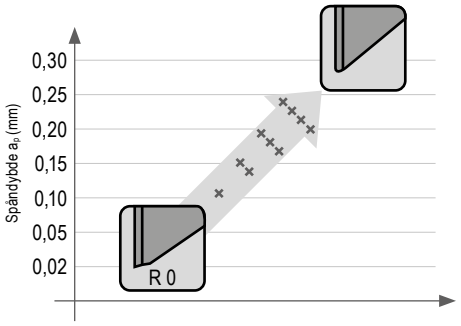
Valg af næseradius

afhængig af udhængslængde (LTA)



Valg af næseradius

afhængig af spåndybde a_p



Påvirkning af næseradiusens skærekræfter ved indvendig bearbejdning

Resulterende kraft

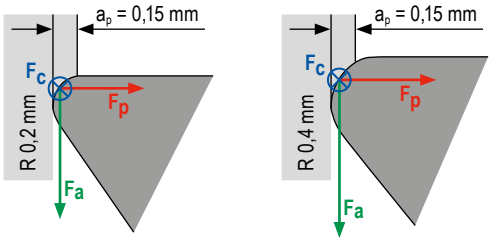
$$F_{res} = \sqrt{F_a^2 + F_p^2} = \sqrt{F_c^2 + F_f^2 + F_p^2}$$

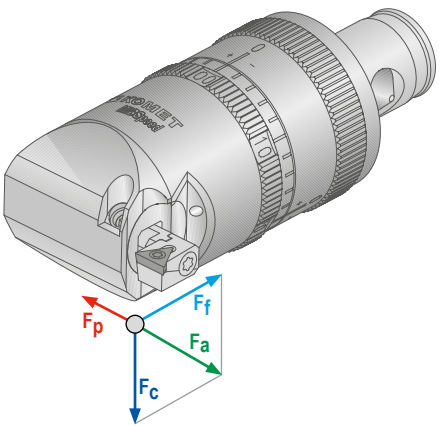
Tangentiel spånkraft (Fc)
- ▲ Presser værktøjet ned fra den vertikale midterakse
- ▲ Påvirkes af spåndybde og spåntykkelse
- ▲ Reducerer frigangsvinklen

Passiv spånkraft (Fp)
- ▲ Presser værktøjet væk fra den horisontale midterakse
- ▲ Øger risikoen for vibrationer og forårsager dimensionelle unøjagtigheder

Tilspændingskraft (Ff)
- ▲ Virker i værktøjest bearbejdningsretning

Aktiv spånkraft (Fa)
- ▲ Bestemt af F_c og F_f

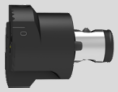




5

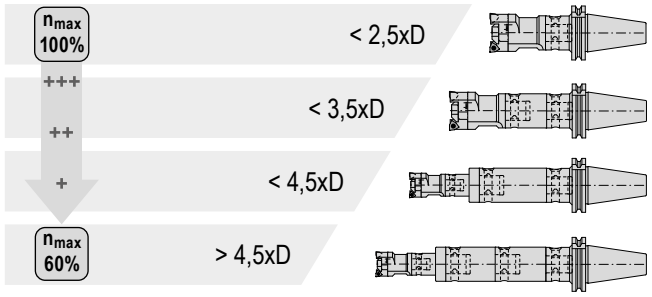
Udboreværktøjer

Maksimalt omdrejningstal

System / værktøj	Diameter interval Ø (mm)	Maks. omdrejningstal $n_{maks.}$ i $1/_{min.}$
 **62 870 ...** TwinKom	24–31	12.000
	31–40	10.000
	40–51	8.000
	51–68	6.500
62 295 ... 2-skærs skrubudborehoved	67–87	5.000
	87–116	4.000
	116–153	3.000
	153–215	2.200

Valg af maksimalt omdrejningstal

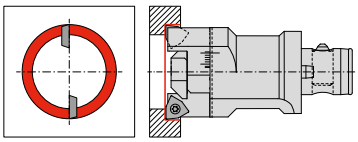
afhængig af udhængslængde (LTA)



Anvendelsesmuligheder TwinKom

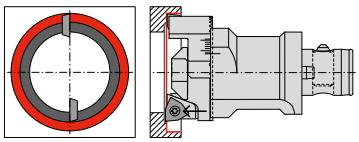
i forstøbte / forborede boringer

Skrubbearbejdning som "ægte" 2-skærs

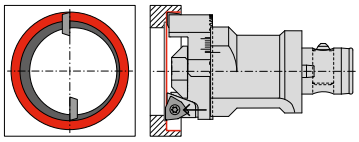


Aksial justeringsmulighed påkrævet

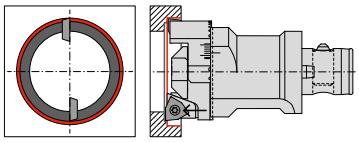
Skrubbearbejdning med stor opmåling



Skrubbearbejdning med stor forsætning

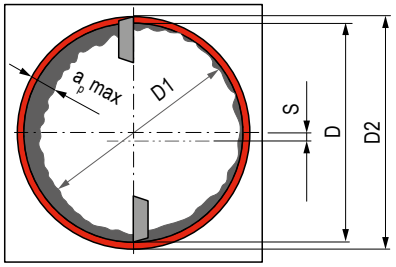


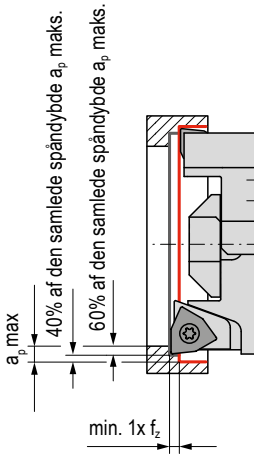
Skrubbearbejdning / Semi-Finish



Beregning spånopdeling

Eksempel:
D2 (færdig-Ø) = 100 mm,
D1 (rå-Ø) = 80 mm,
S (forskydning) = 3 mm





Beregningsformel

$$D = D2 - [(\frac{D2 - D1}{2}) + S] \times 0{,}8$$

$$D = 100 - [(\frac{100 - 80}{2}) + 3] \times 0{,}8 = 89{,}6 \text{ mm}$$

Tilspændingsværdier for overfladekvalitet

Ruhedsområde R_z i µm	R_{th}	Svarer til R_a	Ruhedsnøgletal	ISO 1302	Hjørneradius RE i mm og tilspænding f i mm/o.						
					RE = 0,1	RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,4
63–100	$R_{th}63$	12,5–25	N11	25	0,22*	0,32*	0,45*	0,63	0,78	0,9	1,1
40–63	$R_{th}40$	6,3–12,5	N10	12,5	0,18*	0,25*	0,36	0,51	0,62	0,72	0,88
31,5–40	$R_{th}31{,}5$	4,9–6,3	N9	6,3	0,16*	0,22*	0,32	0,45	0,55	0,63	0,78
25–31,5	$R_{th}25$	4,0–4,9			0,14*	0,2*	0,28	0,4	0,49	0,57	0,69
16–25	$R_{th}16$	2,5–4,0	N8	3,2	0,11*	0,16	0,23	0,32	0,39	0,45	0,55
10–16	$R_{th}10$	1,6–2,5			0,09	0,13	0,18	0,25	0,31	0,36	0,44
6,3–10	$R_{th}6{,}3$	1,0–1,6	N7	1,6	0,07	0,1	0,14	0,2	0,25	0,28	0,35
4–6,3	$R_{th}4$	0,8–1,0	N6	0,8	0,06	0,08	0,11	0,16	0,2	0,23	0,28
2,5–4	$R_{th}2{,}5$	0,4–0,8	N5	0,4	0,04	0,06	0,09	0,13	0,15	0,18	0,22
1,6–2,5	$R_{th}1{,}6$	0,2–0,4	N4	0,2	0,04	0,05	0,07	0,1	0,12	0,14	0,18
1–1,6	$R_{th}1$	0,1–0,2	N3	0,1	0,03	0,04	0,06	0,08	0,1	0,11	0,14

*Undgå, at den anvendte tilspændingsværdi overstiger hjørneradius (RE).

Den viste tilspændingsværdi viser en standardværdi, som er baseret på rent teoretiske beregninger efter ovennævnte formel. Disse kan dog afvige i praksis.

Vendeskær

Valg af spånvinkel

Anbefalinger til anvendelse af vendeskær med slebet spånbryder

	Afrundet E	Skarp F	Faset T
0°	P	P	P
	M	M	M
	K	K	**K**
	N	**N**	N
	S	S	S
	H	H	**H**
≤ 6°	**P**	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S
	H	H	H
≤ 12°	**P**	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	**N**	N
	S	**S**	S
	H	H	H
≤ 20°	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	**N**	N
	S	**S**	S
	H	H	H

→ **Side 79**
Her finder du spånbryderbeskrivelse.

Nummernøgle

til MicroKom vendeskær

W	2	9	2	4	0	1	0	.	0	4	8	4	2	5
	2	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*	*8*		*9*	*10*	*11*	*12*	*13*	*14*

2 – 3 Type / form

00	W...	84°	Udførelse regulær, periferi slebet
29	W...	84°	Udførelse forstærket
30	T...	60°	Periferi slebet, frivinkel 8°
57	T...	60°	Periferi slebet, frivinkel 11°
80	S...	90°	Periferi sintret

4 – 5 Størrelse / IC

04	4,0 mm	**18**	6,2 mm 6,35 mm	**28**	8,9 mm	**42**	12,0 mm
10	4,8 mm 5,0 mm	**20**	7,0 mm 7,1 mm	**32**	9,52 mm 9,8 mm	**46**	13,2 mm
12	5,5 mm	**24**	8,0 mm	**34**	10,0 mm	**50**	15,0 mm
14	5,6 mm	**26**	8,2 mm	**38**	10,9 mm 11,1 mm	**58**	17,6 mm

6 – 7 Topografi

Kode slebet

06	Venstreskærende, 6°
12	Venstreskærende, 12°
34	High Feed geometri, faset og afrundet

Kode sintret

01	Dobbeltnot, skær affaset og afrundet
02	Tringeometri, skær affaset og afrundet
03	Kalotgeometri, skær afrundet
11	20° Spånformtrin, skær afrundet
12	Alu- / sletgeometri
13	Bølgegeometri, skær afrundet
14	Finishing-topografi
15	Semi-finishing-topografi
18	Finishing-topografi med wiperskær
32	Gratminimeret, periferi slebet
33	Gratminimeret, periferi sintret

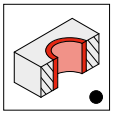
9 – 10 Hjørneradius

01	R 0,1	**04**	R 0,4
02	R 0,2	**06**	R 0,6
03	R 0,3	**08**	R 0,8

11 – 14 Kvalitet

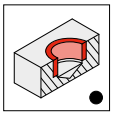
→ **Side 80+81**
Her finder du kvalitetsbeskrivelse.

Tips til boreteknologi – TwinKom

1. 

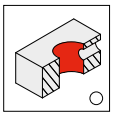
Udboring af gennemgående hul

▲ Muligt uden problemer

2. 

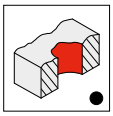
Udboring af bundhul

▲ Muligt uden problemer

3. 

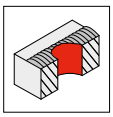
Gennemboring af et tværgående hul

▲ Reducer evt. tilspændingen med op til 50 %
▲ Pas på spånklemning på værktøjets periferi
▲ Anvend sej vendeskærskvalitet
▲ Anvend stabil hjørneradius

4. 

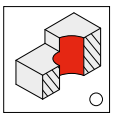
Forboring i ujævne overflader (støbte overflader)

▲ Tilspænding skal ved forboring reduceres med op til 40 %
▲ Anvend sej vendeskærskvalitet
▲ Anvend stabil hjørneradius

5. 

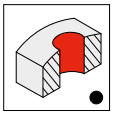
Forboring i søm (smedet / svejset / støbt søm)

▲ Reducer tilspænding
▲ Anvend maks. 3xD værktøjer

6. 

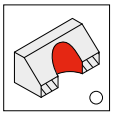
Forboring i en kant

▲ Reducér tilspændingen til 50 %
▲ Anvend sej vendeskærskvalitet
▲ Anvend stabil hjørneradius

7. 

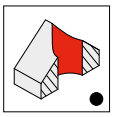
Forboring i konvekse overflader

▲ Muligt uden problemer
▲ Evt. reducer tilspænding

8. 

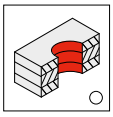
Forboring i skrå overflader

▲ Reducer tilspændingen fra afbrudt spån med op til 50 %
▲ Anvend sej vendeskærskvalitet
▲ Anvend stabil hjørneradius

9. 

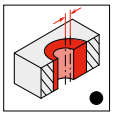
Forboring i spids kontur

▲ Reducer tilspændingen med op til 40 % i spånbryderområdet

10. 

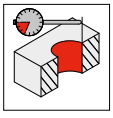
Pakkeboring

▲ Anvend holder med 80°-stilling
▲ Kræver god emneopspænding
▲ Maks. spaltemål = 1 mm

11. 

Stor hulforskydelse

▲ Muligt uden problemer
▲ Aksial-radial spånopdeling, se grafik: Spånopdeling

12. 

Justerbar diameter

▲ Muligt uden problemer

Problemer / mulige årsager / løsninger – ud- og finboring

1. Ingen spånbrud

▲ Spåndybde a_p for lille til anvendte skærkant topografi	→ Øg evt. spåndybde a_p → Anvend skærkant topografi til små og medium spåndybder
▲ Spåndybde a_p for stor til anvendte skærkant topografi	→ Reducér spåndybde a_p → Aksial-radial spånopdeling → Anvend skær topografi til større spåndybder
▲ For lav tilspænding pr. tand	→ Øg tilspænding pr. tand
▲ Omdrejningstal for højt	→ Reducér omdrejningstal
▲ Aksial skæring ikke på samme længde	→ Fjern aksial forskydning: Anvend holder med aksial længdeudligning

2. Spånpakning

▲ Ugunstig spånform	→ Øg tilspænding → Anvend skær topografi med spånbryder → Aksial-radial spånopdeling → Se forholdsregler: 1. ingen spånbrud
▲ Emneopspænding	→ Vær opmærksom på tilstrækkelig plads til spånevakuering bag emnet ved gennemgående boringer
▲ Skærevæsketryk / -mængde for lille	→ Skærevæsketryk / -Øgmængde

3. Konisk hul

→ Se forholdsregler: 1. Ingen spånbrud

4. Dårlig overfladekvalitet

▲ Tilspænding for høj	→ Reducér tilspænding
▲ For lav skærehastighed	→ Øg skærehastigheden
▲ Næseradius for lille	→ Anvend skær med større næseradius → Anvend skær med wiper-geometri
▲ Spånvinkel på vendeskær for lille	→ Anvend skær med positiv skærgeometri
▲ Løsægsdannelse	→ Anvend skær med positiv skærgeometri → Anvend skær med bredere spånbrydernot
▲ Ugunstig spånform	→ Se forholdsregler: 1. Ingen spånbrud → Se forholdsregler: 2. Spånpakning

5. Vibrationer

▲ Værktøjsopstilling – stort L / D-forhold	→ Kontroller evt. værktøjsopstilling → Undgå om muligt gennemgående ens borestang-Ø → Læg værktøjet så stabilt op som muligt, om muligt trinformet værktøjsopbygning → Kontrollér aksial-radial skærjustering → Anvend evt. vibrationsoptimeret borestang → Anvend evt. HMD-dæmpningselement
▲ Tilspænding for høj	→ Reducér tilspænding
▲ Skærehastighed for høj	→ Reducér skærehastighed, se grafik: Valg af skærehastighed afhængig af udhængslængde
▲ Spåndybde for stor	→ Reducér spåndybde → Aksial-radial spånopdeling
▲ Skærgeometri for stump	→ Anvend skær med positiv skærgeometri → Anvend skær med bredere spånbrydernot
▲ Skæreradius for stor	→ Anvend skær med mindre næseradius, se grafik: Valg af næseradius er afhængig af udhængslængde og tilspændingsdybde

Årsager til slitage

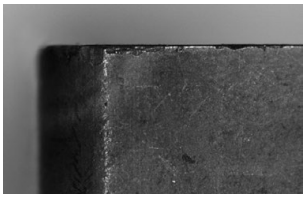
Fasslid

Slid på frigangsflade: normalt slid efter en given indgrebstid.

Årsag
- For høj skærehastighed
- Hårdmetalkvalitet med for lav slidstyrke
- Ujusteret tilspænding

Afhjælpning
- Sænk skærehastigheden
- Vælg en slidfast hårdmetalkvalitet
- Sørg for tilspænding i det rigtige forhold til skærehastighed og spåndybde

Udflisning



Gennem overdreven mekanisk belastning af skæret nedbrydes HM-partikler.

Årsag
- For slidfast kvalitet
- Vibrationer på værktøj eller emne
- For høj tilspænding eller spåndybde
- Løsægdannelse
- Afbrudt spån
- Spånhamring

Afhjælpning
- Anvend sejere kvalitet
- Forbedr stabiliteten (værktøj, emne)
- Undgå løsægsdannelse

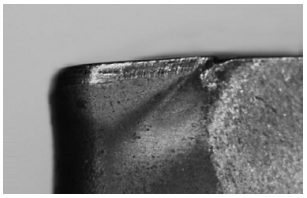
Kraterslitage

Den afgående varme spån forårsager erosion af skæret mod spånfladen.

Årsag
- For høj skærehastighed, for høj tilspænding
- For lille spånvinkel
- Kvalitet med for lav slidstyrke
- Ukorrekt tilførsel af køling

Afhjælpning
- Nedsæt skærehastighed og/eller tilspænding
- Vælg mere slidfast hårdmetalkvalitet
- Øg kølevæskemængde og/eller tryk, kontroller tilførsel
- Anvend hårdere kvalitet

Plastisk deformation

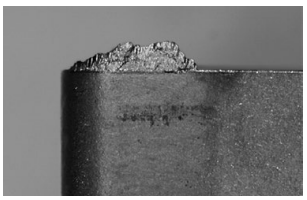


Høj bearbejdningstemperatur ved samtidig mekanisk belastning kan føre til plastisk deformation.

Årsag
- For høj arbejdstemperatur, derfor blødgøring af grundmaterialet
- Beskadigelse af belægning
- Kvaliteter med for lav slidstyrke
- Ukorrekt tilførsel af køling

Afhjælpning
- Sænk skærehastigheden
- Vælg mere slidstærk, termisk stabil, HM-kvalitet
- Sørg for køling / kontrollér tilførsel

Løsægsdannelse

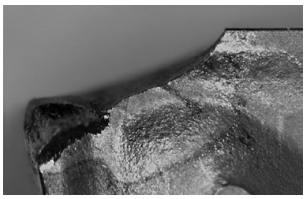


Materialevedhæftninger opstår på skæret, hvis spånen ikke transporteres korrekt væk, på grund af for lav skæretemperatur.

Årsag
- For lav skærehastighed
- For lille spånvinkel
- Forkert skærematerialе
- Manglende køling/smøring

Afhjælpning
- Øg skærehastigheden
- Øg spånvinklen
- Anvend TiN-belægning
- Sørg for køling / øg emulsionens olieindhold

Skærbrud



Overbelastning af skæret kan føre til skærbrud.

Årsag
- Overbelastning af skærematerialet (kraftigt forhøjede værdier)
- Stabilitetsmangel
- For lille kilevinkel
- Forstyrrende konturer er ikke taget i betragtning
- Afbrudt spån

Afhjælpning
- Anvend sejere skærematerialе
- Anvend beskyttelsesfas
- Øg skærafrunding
- Anvend mere stabil geometri
- Tjek skæredata
- Tjek forstyrrende konturer

Spånbrydere

-SF14

- Spånvinkel 14°
- Specielt udviklet spånbryder med bemærkelsesværdig spånkontrol til en række forskellige anvendelser, fra finsletbearbejdning til medium bearbejdning

-SF15

- Spånvinkel 15°
- Afbalanceret geometri: Høj stabilitet ved høj skærskarphed
- Meget god spånkontrol med minimal tendens til løsægsdannelse
- Særlig god spånbrydning ved små og mellemstore tilspændinger
- Førstevalg til bearbejdning af C-stål, legeret og rustfrit stål

-SF16

- Spånvinkel 15°
- Afbalanceret geometri: Høj stabilitet ved høj skærskarphed
- Stort spånrum sikrer høj spånkontrol ved lave tilspændinger
- Anbefales til bearbejdning af C-stål, legeret og rustfrit stål

-SF20

- Spånvinkel 20°
- Særlig let spåntagning takket være den meget positive spånvinkel
- Meget god spånkontrol med minimal tendens til løsægsdannelse
- Perfekt spånydelse takket være den meget positive spånvinkel, især ved lave spåndybder og tilspændinger
- Førstevalg til bearbejdning af rustfrit stål, stållegeringer, kulstofstål og ikke jernholdige metaller

-SF30

- Spånvinkel 15°
- Afbalanceret geometri: Høj stabilitet ved høj skærskarphed
- Spånbrydergeometri: God spånbrydning ved lav og medium tilspænding
- Førstevalg til bearbejdning af C-stål, legeret og rustfrit stål

-01

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

-02

- Spånvinkel 0°
- Topografisk skrubbearbejdning, ekstrem stabil (stærk kilevinkel)
- God spåndannelse ved svært kontrollerbare spåner
- Kun delvist egnet til små spåndybder < 1,5 mm

-11

- Spånvinkel 20°
- Meget positiv, minimalt afrundet spånbryder
- Til blødtskærende brug
- Hovedanvendelse i aluminium

-12

- Spånvinkel 30°
- Slebet vendeskær med sintret spånbryder
- Meget positive, skarpe skær hele vejen rundt, derfor ekstrem let spåntagende
- Periferislebet fas sikrer en kontrolleret spåndannelse og bedste overfladekvalitet ved lave skærekræfter

-14

- Spånvinkel 14°
- Periferislebet, sintret topografi
- Kontrolleret spåndannelse ved fin- og ultrafin bearbejdning

-15

- Spånvinkel 15°
- Semi-finishing spånbryder, periferislebet, sintret
- Kontrolleret spåndannelse ved fin og ultrafin bearbejdning

-18

- Spånvinkel 14°
- Periferislebet med sintret topografi
- Kontrolleret spåndannelse ved fin og ultrafin bearbejdning
- Positiv wiper-geometri til maksimale krav hvad angår overfladekvalitet

-G06

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

-G12

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

Kvaliteter

K10

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

BK2710

- Hårdmetal, TiAlN-belagt
- ISO | P10 | M10 | **K10**
- Ekstrem slidstærk hårdmetalkvalitet til bearbejdning af rustfrit stål, konstruktion- og værktøjsstål samt støbte materialer.

BK60

- Hårdmetal, TiC-TiCN-TiN-belagt
- ISO | P25 | **M10**
- Multilayer-belægning til høje standtider også i øverste skærehastighedsområde

BK6110

- Hårdmetal, TiCN-TiN-Al_2O_3-belagt
- ISO | P10 | **K10**
- Slidfaste hårdmetalkvaliteter til bearbejdning af støbejerns- og stålmaterialer

BK6115

- Hårdmetal, TiCN-TiN-Al_2O_3-belagt
- ISO | **P20** | **K20** | H20
- Førsteklasses, overfladebehandlet belægning til bearbejdning af støbejernsmaterialer under normale stabile forhold og høje skærehastigheder

BK6440

- Hårdmetal, CVD-TiCN-Al_2O_3-TiN-belagt
- ISO | **M25** | **K35**
- Meget sej kvalitet; god slidstyrke i stål- og rustfri materialer, også under ugunstige skærebetingelser/ afbrudt spån

BK7615

- Hårdmetal, TiCN-Al_2O_3-belagt
- ISO | **K15**
- Højproduktiv skæremateriale kvalitet med ekstrem skærstabilitet til våd- og tørbearbejdning af alle støbejernsmaterialer

BK77

- Hårdmetal, TiN-belagt
- ISO | **S10** | H10 | O10
- Den slidstærke hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminiumslegeringer, superlegeringer og kunststoffer ved medium skærehastigheder

BK7710

- Hårdmetal, TiB_2-belagt
- ISO | **N10** | S10 | O10
- Den slidstærke kvalitet med optimale belægningsegenskaber, til forhindring af løsægsdannelse, til bearbejdning af aluminium og titanlegeringer

BK7935

- Hårdmetal, AlTiN-belagt
- ISO | **P35** | **M30** | **K30** | N30 | **S30** | O30
- Den seje hårdmetalkvalitet til bearbejdning af rustfrie og syrebestandige ståltyper samt speciallegeringer

BK8425

- Hårdmetal, TiAlN/TiN-belagt
- ISO | **P25** | **M25** | **K25**
- Universal kvalitet med øget slidstyrke gennem innovativ multilayer PVD-belægning

BK8430

- Hårdmetal, TiAlN/TiN-belagt
- ISO | **P25** | **M25**
- Slidstærk finkornet kvalitet
- Ekstrem kantstabilitet og høj slidstyrke i midterste og øverste hastighedsområde

BK8440

- Hårdmetal, TiCN/TiN-belagt
- ISO | **P35** | M10
- Meget sej hårdmetalkvalitet til medium skærehastigheder og afbrudt spån

Kvaliteter

CBN40

- Kubisk bornitrid, ubelagt
- ISO | **H05**
- Ubelagt skærematerialer af kubisk bornitrid til bearbejdning af hærdet stål med over 45 HRC, varmebestandige legeringer av nikkel eller kobolt

CK32

- Cermet, ubelagt
- ISO | **P10** | **M15** | K05 | N15
- Til fin- og sletdrejning
- Mindre slid og højere skærehastigheder giver en længere standtid og en høj overfladekvalitet
- Skærematerialer til høj produktivitet i det øverste skærehastighedsområde

CK3230

- Cermet, ubelagt
- ISO | **P20** | **M20** | K10 | N20
- Ekstrem sej kvalitet med god slidstyrke også velegnet til brug i afbrudt spån

CTDPU20

- Polykrystallinsk diamantkvalitet med blandede korn, ubelagt
- ISO | **N15**
- Ekstremt god slidstyrke, også ved Si-indhold > 12 % og høje andele af abrasive fyldstoffer
- Anvendes i kunststoffer, fiberkompositter (GFK, CFK)

CWC06

- Cermet, TiC/TiN-belagt
- ISO | **P10** | M10 | **K10** | N10
- Belagt Cermet-kvalitet til finboring med høj skærehastighed og jævnt skæreforløb

CWC10

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

CWN10

- Hårdmetal, TiN-belægning
- ISO | **K10**
- Hårdmetalkvalitet til bearbejdning af stål, rustfrit stål og ikke-jernholdige metaller

CWP25

- Hårdmetal, ubelagt
- ISO | **P25** | **M25** | K25 | **N25** | S25
- Ubelagt hårdmetalkvalitet til finboring med store huldybder og små opmålinger - tillæg

Belægninger

TiN

- TiN-belægning
- Maks. anvendelsestemperatur 450 °C

Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Værktøjstyper / Farveringe	5
Gevindtyper / Indløbsforme / Skærematerialer	6
Anvendelsesområder / Specielle egenskaber	7
Toolfinder	8+9
Oversigt gevindtappe	10–15
Produktprogram	16–99
Tekniske informationer	
Gevind-kernehuldiameter til koniske gevind	100
Gevindhul bordiameter	101
Gevindformer bordiameter	102
Gevindtolerancer og anbefalede fremstillingstolerancer	103
Gevindformere	104
Problemløsning	105
Belægninger	106

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

M
Gevindtype
Forklaring til de forskellige gevindtyper findes på
→ **Side 6**

UNI NCW
Anvendelsesområde
Special egenskab
Forklaring til anvendelsesområder/specielle egenskaber findes på
→ **Side 7**

C 2–3
Gevindform
Forklaring til indløbsformer findes på
→ **Side 6**

ISO 2 6H
Tolerance
Forklaring til tolerancer findes på
→ **Side 103**

TiN
Belægning
Forklaring til belægninger findes på
→ **Side 106**

Kølevæsketilførsel

Farvering
Forklaring til de forskellige farveringe findes findes på
→ **Side 5**

HSS-E — Skærematerialer
Forklaring til skærematerialer findes på
→ **Side 6**

FHA 42° — Spiralvinkel

≤ 1100 N/mm² — Materialestyrke, der skal bearbejdes

Gennemgående hul

Bundhul

Gennemgående hul og bundhul

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

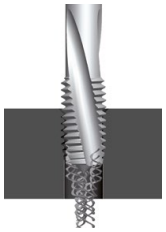
Værktøjstyper

TruTap

Gennemgående huller, TruTap

- Til gennemgående huller op til 4xD
- Form B: 3,5–5 gevindindløb, med spiralspids
- Med lige spånnoter
- Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med Weldon-flade og i ekstra lang udførelse
- Takket være spånnoternes specielle geometri spånevakueres i skæreretningen

TruTap DL



Gennemgående huller, TruTap DL

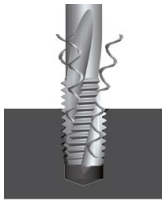
- Til gennemgående huller op til 4xD
- Form D: 3,5–5 gevindindløb, uden spiralspids
- 15° venstresnoet spånnot
- Egnet til stål, titan og titanlegeringer samt Inconel 718
- Spånevakuering i skæreretningen

CavTap

Bundhuller, CavTap

- Til bundhulsgevind op til 3xD
- Form C: 2–3 gevindindløb, uden spiralspids
- Form E: 1,5–2 gevindindløb, uden spiralspids
- (35°, 42°, 45°, 50°) kraftig venstresnoet spånnot
- Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med Weldon-flade og i ekstra lang udførelse og indvendig køling
- Sikker spånevakuering imod skæreretningen takket være spiraliserede skruespor

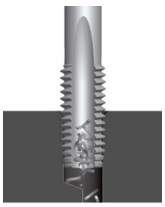
CavTap SL



Bundhuller, CavTap SL

- Til bundhulsgevind op til 2xD
- Form C: 2–3 gevindindløb, uden spiralspids
- Form E: 1,5–2 gevindindløb, uden spiralspids
- (15°, 25°, 30°) svag højresnoet spånnot
- Egnet til stål, titan og titanlegeringer samt Inconel 718
- Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med ekstra lang udførelse og indvendig køling
- Også velegnet til vanskelige driftsforhold som f.eks. tværhuller

DuoTap



Gennemgående- og bundhuller, DuoTap

- Til bundhuls- og gennemgående huller op til 2xD
- Form C: 2–3 gevindindløb, uden spiralspids
- Form D: 3,5–5 gevindindløb, uden spiralspids
- Form E: 1,5–2 gevindindløb, uden spiralspids
- Med lige spånnoter
- Til stål, kortspånende og hærdede materialer op til 55 (62) HRC
- Bl.a. med ekstra lang udførelse og indvendig køling

DuoForm

Gevindformer, DuoForm

- Til bundhul- og gennemgående huller op til 3xD
- Form C: 2–3 gevindindløb, uden spiralspids
- Til koldbearbejdede ståltyper, op til 1400 N/mm²
- Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med smørenoter og indvendig køling

Farveringe

Til stål op til 750 N/mm²

ST

Anvendelsesområde ST: ubelagt gevindtap til ståltyper op til 750 N/mm² trækstyrke

Til rust- og syrebestandigt stål

VA

Anvendelsesområde VA: til rustfrit stål

Til hærdede ståltyper

HT

Anvendelsesområde HT: til hårdbearbejdning

Til stål op til 1100 N/mm²

ST

VG

Anvendelsesområde ST og VG: belagt gevindtap til ståltyper op til 1100 N/mm² trækstyrke

Til varmebestandige legeringer

Ti

Ni

Anvendelsesområde Ti og Ni: til varmebestandige ståltyper, titan og Inconel

Til aluminium og ikke-jernholdige metaller

NW

Ms

Soft

AMPCO

Anvendelsesområde NW, Soft, Ms og AMPCO: til aluminium, kortspånende messing og bløde materialer

Til varmebestandigt stål op til 1400 N/mm²

HR

Anvendelsesområde HR: til ståltyper op til 1400 N/mm² trækstyrke

Til støbematerialer

GG

Anvendelsesområde GG: til støbejernsmaterialer

Til universel anvendelse op til 1100 N/mm²

UNI

Anvendelsesområde UNI: til universel anvendelse

→ Side 7
Her finder du en detaljeret forklaring af anvendelsesområderne.

Gevindtyper

M	Metrisk ISO-standardgevind DIN 13
MF	Metrisk ISO-fingevind DIN 13
G	Whitworth rørgevind DIN EN ISO 228
UNC	Unified grovgevind ASME B1.15 og ISO 3161
UNF	Unified fingevind ASME B1.1
EG M	Metrisk ISO-standardgevind til Helicoil DIN 8140-2
EG UNC	EG Unified grovgevind til Helicoil gevindindsatser ASME B18.29.1
EG UNF	EG Unified fingevind til Helicoil gevindindsatser ASME B18.29.1

UNJC	Unified grovgevind ASME B1.15 og ISO 3161	
UNJF	Unified ekstrafingevind ASME B1.15 og ISO 3161	
BSW	Whitworth-gevind BS84	
NPT	Amerikansk konisk rørgevind med tætningsmiddel (1:16) ANSI/ASME B1.20.1	
NPTF	Amerikansk konisk rørgevind med tætningsmiddel (1:16) ANSI/ASME B1.20.3	
Rc	Konisk Whitworth rørgevind (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)	
Rp	Cylindrisk Whitworth rørgevind DIN EN 10226-1 (ISO7-1)	

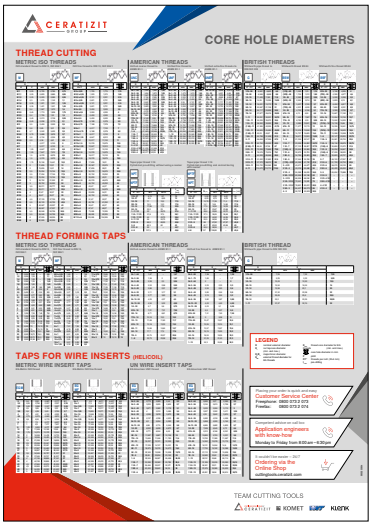
Denne gevindtype samt håndgevindtap og skæreklinger fås i onlineshoppen.

Indløbsforme

	Form B (med spiraltap, 4–5-gange indløb)
	Form C (uden spiraltap, 2–3-gange indløb)
	Form D (uden spiraltap, 4–5-gange indløb)
	Form E (uden spiraltap, 1,5–2-gange indløb)

Skærematerialer

HSS	HSS-stål
HSS-E	High Performance HSS-E stål
HSS-E / HM	Grundholdermateriale HSS-E Skærende/formende medie: HM
HSS-PM	High Performance HSS-E stål pulvermetal
HM	Hårdmetal



Et must-have til din fremstilling!

Oversigt over gevindkernehuldiameter med CERATIZIT værkstedsplakaten!

Kontakt kundeservice for at få et eksemplar på dansk.

Anvendelsesområder

WNT \ Performance

UNI	Til universel anvendelse op til 1100 N/mm²
ST	Til let bearbejdeligt stål
FE	Gevindbakke til stål
VG	Til forædlet og varmebestandigt stål < 1100 N/mm²
HR	Til varmebestandigt stål < 1400 N/mm²
VA	Til rust- og syrebestandige ståltyper op til 1100 N/mm²
GG	Til støbejern
NW	Til aluminium
Soft	Til bløde materialer
Ms	Til kortspånet messing
AMPCO	Til Ampco-legeringer
Ti	Til titan og titanlegeringer
Ni	Specielt til Inconel 718
HT	Til hærdet stål og støbejern op til 55 HRC

EC	DuoForm-gevindformer til universel anvendelse
NEO	DuoForm-gevindformer til varmebestandige legeringer
ERGO	Håndgevindtap til rustfri, varmebestandigt og forædlet stål op til 1100 N/mm²
ERGO F.T	Håndgevindtap til stål op til 1400 N/mm², Wolfram, støbejern

Værktøjer til disse anvendelsesområder fås i onlineshoppen.

WNT \ Standard

UNI	Til universel anvendelse op til 1000 N/mm²
FE	Til stål op til 850 N/mm²
FE-HF	Til varmebestandigt stål op til 1100 N/mm²
VA	Til rust- og syrebestandigt stål
GG	Til støbejern
AL	Til aluminium og Al-legeringer

Specielle egenskaber

AUT	Kort udførelse til automatbrug
AZ	Brudt styreskær, reducerer friktionen
CNC	Til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder
DRY	Til tørbearbejdning eller minimal smøremængde (MMS)
EL	Ekstra lang
ES	Ekstra kort
HML	Med påloddede hårdmetallister for højere skærehastighed
LH	Til venstregevind

MMB	Møtrikgevindtap
NC	Til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder
NCW	Med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder
R_z=1	Gevindbakke finpoleret
S	Med konisk slipning på styregevind, til dybe gevind
SN	Gevindformer med smørenoter
TS	Til High-Speed bearbejdning, op til 100 m/min.

Toolfinder

Gevindformere

		Bearbejdning	Anvendelsesområde	WNT \ Standard M	MF	G	UNC	UNF
UNI	Til formbare materialer		UNI	54	72			

Gevindtappe

UNI	Til universel anvendelse op til 1000 N/mm² **WNT Standard** op til 1100 N/mm² **WNT Performance**		UNI	26+27	59+60	74	81	89
			UNI	42+43	65	77	83	92
P	Til ståltyper op til 850 N/mm² **WNT Standard** op til 1100 N/mm² **WNT Performance**		FE	27	60			
			FE	43	66			23 282... 23 283...
P	Til varmebestandige ståltyper op til 1100 N/mm² **WNT Standard** op til 1400 N/mm² **WNT Performance**		FE-HF	27			81	
			FE-HF	43			83	
M	Til rust- og syrebestandigt stål		VA	28	60		81	
			VA	43+44	67		83	92
K	Til støbematerialer		GG	50				
N	Til aluminium og ikke-jernholdige metaller		AL	28				
			AL	44				
S	Til varmebestandige materialer							
H	Hård bearbejdning							

→ **Side 10–15**
Her finder du informationer over andre anvendelser.

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

Værktøjstype	Anvendelsesområde	WNT \ Performance														
		M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Rc
DuoForm	EC	51+52		71	79	84			93							
TruTap	UNI	16–18	55	57+58	73	80	85		88	94		22 626... 22 627...				
CavTap	UNI	29–31	56	61+62	75+76	82	86		90	95		22 628... 22 629...				
TruTap	ST	19+20		58												
CavTap	ST	32+33			76											
DuoTap	ST	45+46											98	22 367... 22 382...	22 381...	22 389...
TruTap	HR	20														
CavTap	HR	34														
DuoTap	HR	45+46		68+69	78											
TruTap	VA	21			73	80										
CavTap	VA	35			76	82			90				96			
DuoTap	GG	47		22 173...												
TruTap	NW															
CavTap	NW	36														
DuoTap	AMPCO	22 030...														
TruTap	Ti	22				80					22 167...					
CavTap SL	Ti	37				22 262...		87	91		22 168...					
DuoTap	HT	48														

→ Side 99
Her finder du yderligere tekniske informationer

Gevindskæreolie findes i onlineshoppen på cuttingtools.ceratizit.com

6

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrisk ISO-standardgevind**							
	UNI – Gennemgående hul							
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	■		16+17	
UNI CNC	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	■		18	
UNI NCW	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-PM	■		18	
UNI EL	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		24	
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■			26
UNI NC		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■			27
UNI NCW		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-PM	■			27
	UNI – Bundhul							
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		29	
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■	💧	30	
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■			42
UNI NC		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■			42
UNI NCW	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		30	
UNI NCW		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM	■			43
UNI CNC	CavTap	C 2–3	ISO 2X 6HX ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		31	
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■	💧	31	
UNI CNC	CavTap	C 2–3	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 588..., 22 589...	
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 1 4H	HSS-E	■		22 528...	
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 530...	
UNI S	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		22 536..., 22 537...	
UNI ES	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■		38	
UNI EL	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		40	
UNI	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		22 516...	

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrisk ISO-standardgevind**							
	P – Gennemgående hul							
ST	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST LH	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST	TruTap	B 4–5	ISO 1 4H	HSS-E	□		22 002..., 22 003...	
ST	TruTap	B 4–5	ISO 3 6G	HSS-E	□		22 004...	
ST TS	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
HR	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		20	
VG	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
ST EL	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□		24	
ST MMB		≈ 20	ISO 2 6H	HSS-E	□		25	
FE		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□			27
FE-HF		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■			27
	P – Bundhul							
ST	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■□		33	
ST	CavTap	C 2–3	ISO 3 6G	HSS-E	□		22 134..., 22 135...	
ST CNC	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	💧	32	
ST ES	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		39	
ST EL	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		40	
ST EL	CavTap SL	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	□		41	
HR	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		32	
HR	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM	■□		34	

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

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrisk ISO-standardgevind**							
FE		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□			43
FE-HF		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■			43
	P – Gennemgående- og bundhul							
ST	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		45+46	
ST AZ	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 111..., 22 113...	
HR	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		45+46	
HR EL	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		49	
	M – Gennemgående hul							
VA	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		21	
VA		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■			28
	M – Bundhul							
VA	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		35	
VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■	●	35	
VA		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■□			43+44
	K – Gennemgående- og bundhul							
GG	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	●	47	
GG		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			50
	N – Gennemgående hul							
Soft	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		22 305...	
AL		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■□			28
	N – Bundhul							
Soft	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		36	
NW	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		36	
AL		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■□			44

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrisk ISO-standardgevind**							
	N – Gennemgående- og bundhul							
AMPCO	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	□		22 030...	
Ms	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 119...	
	S – Gennemgående hul							
Ti	TruTap	B 4–5	ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		22	
Ti	TruTap DL	D 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		23	
Ni	TruTap DL	D 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		23	
	S – Bundhul							
Ti	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		37	
Ni	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		37	
	H – Gennemgående- og bundhul							
HT	DuoTap	D 4–5	ISO 2X 6HX	VHM	■		48	
HT	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		48	
	Maskingevindformer							
EC	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		51	
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	■		52	
NW HML	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□	●	51	
NEO SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■	●	53	
UNI		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			54
UNI SN		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			54
	Håndgevindtap							
ST		C 2–3	ISO 2X 6HX	VHM	□		22 800...	
ST		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 010...	
ERGO		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 012...	
ERGO F.T.		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		22 013...	

6

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skærematerialе	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrisk ISO-standardgevind**							
Gevindbakker								
FE		1,5–2	ISO 6g ISO 6e	HSS	□		22 700..., 22 701...	
FE		1,5–2	ISO 6g	HSS	□		23 910...	
FE LH		1,5–2	ISO 6g	HSS	□		22 702...	
VA		2	ISO 6g	HSS-E	□		22 704...	
VA R_z=1		2	ISO 6g	HSS-E	□		22 705...	
EG M	**Metrisk ISO-standardgevind til gevindindsatser**							
UNI – Gennemgående hul								
UNI	TruTap	B 4–5	6H mod	HSS-E	■		55	
UNI – Bundhul								
UNI	CavTap	C 2–3	6H mod	HSS-E	■		56	
MF	**Metrisk ISO-fingevind**							
UNI – Gennemgående hul								
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		57+58	
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 599...	
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■			59+60
UNI – Bundhul								
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	■		61	
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		62	
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■			65+66

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skærematerialе	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
MF	**Metrisk ISO-fingevind**							
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 561...	
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		62	
UNI NC		E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■			66
P – Gennemgående hul								
ST TS	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		58	
FE		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□			60
P – Bundhul								
ST TS	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		22 216...	
ST	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		63	
FE		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□			66
P – Gennemgående- og bundhul								
ST	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 171...	
ST ES	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		70	
ST LH/ES	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		70	
HR	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		68+69	
M – Gennemgående hul								
VA		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■			60
M – Bundhul								
VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■		64	
VA		E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■			67

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

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
MF	**Metrisk ISO-fingevind**							
	Maskingevindformer							
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		71	
EC HML	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	💧	71	
UNI SN		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			72
	Gevindbakker							
FE		1,5–2	ISO 6g	HSS	□		22 711...	
VA		2	ISO 6g	HSS-E	□		22 714...	
G	**Whitworth-rørgevind**							
	UNI – Gennemgående hul							
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 228	HSS-E	■		73	
UNI		B 4–5	ISO 228	HSS-E	■			74
	UNI – Bundhul							
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 228	HSS-E	■		75	
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 228, ISO 228 +0,05	HSS-E	■		75	
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 228	HSS-E	■		76	
UNI		C 2–3	ISO 228	HSS-E	■			77

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
G	**Whitworth-rørgevind**							
	P – Gennemgående hul							
FE		B 4–5	ISO 228	HSS-E	□			23 260...
	P – Bundhul							
ST	CavTap	C 2–3	ISO 228	HSS-E	□		76	
ST	CavTap SL	C 2–3	ISO 228	HSS-E	□		22 353...	
FE		C 2–3	ISO 228	HSS-E	□			23 261...
	P – Gennemgående- og bundhul							
HR	DuoTap	C 2–3	ISO 228X	HSS-E	■		78	
	M – Gennemgående hul							
VA	TruTap	B 4–5	ISO 228	HSS-E	■		73	
	M – Bundhul							
VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 228	HSS-E	■		76	
	K – Gennemgående- og bundhul							
GG	DuoTap	C 2–3	ISO 228X	HSS-E	■		22 348...	
	Maskingevindformer							
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 228	HSS-E	■		79	
	Gevindbakker							
FE		1,5–2	ISO 228A	HSS	□		22 741...	

6

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

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNC	**Unified grovgevind**							
	UNI – Gennemgående hul							
UNI	TruTap	B 4–5	2B	HSS-E	■		80	
UNI		B 4–5	2B	HSS-E	■			81
	UNI – Bundhul							
UNI	CavTap	C 2–3	2B	HSS-E	■		82	
UNI		C 2–3	2B	HSS-E	■			83
	P – Gennemgående hul							
FE-HF		B 4–5	2B	HSS-E	■			81
	P – Bundhul							
ST	CavTap	C 2–3	2B	HSS-E	□		22 264...	
FE-HF		C 2–3	2B	HSS-E	■			83
	M – Gennemgående hul							
VA	TruTap	B 4–5	2B	HSS-E	■		80	
VA		B 4–5	2B	HSS-E	■			81
	M – Bundhul							
VA	CavTap	C 2–3	2B	HSS-E	■		82	
VA		C 2–3	2B	HSS-E	□			83
	S – Gennemgående hul							
Ti	TruTap	B 4–5	2BX	HSS-PM	■		80	
	S – Bundhul							
TI	CavTap SL	C 2–3	2BX	HSS-PM	■		22 262...	
	Maskingevindformer							
EC	DuoForm	C 2–3	2BX	HSS-E	■		22 270...	
EC SN	DuoForm	C 2–3	2BX	HSS-E	■		84	

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNC	**Unified grovgevind**							
	Gevindbakker							
FE		1,5–2	2A	HSS	□		22 721...	
EG UNC	**Unified grovgevind til gevindindsatser**							
	UNI – Gennemgående hul							
UNI	TruTap	B 4–5	2B mod	HSS-E	■		85	
	UNI – Bundhul							
UNI	CavTap	E 1,5–2	2B mod	HSS-E	■		86	
UNJC	**Unified grovgevind**							
	S – Bundhul							
Ti	CavTap SL	C 2–3	3BX	HSS-E	■		87	
UNF	**Unified fingevind**							
	UNI – Gennemgående hul							
UNI	TruTap	B 4–5	2B	HSS-E	■		88	
UNI		B 4–5	2B	HSS-E	■			89
	UNI – Bundhul							
UNI	CavTap	C 2–3	2B	HSS-E	■		90	
UNI	CavTap	E 1,5–2	2B +0,05	HSS-E	■		90	
UNI		C 2–3	2B	HSS-E	■			92
	M – Bundhul							
VA	CavTap	E 1,5–2	2B	HSS-E	■		90	
VA		C 2–3	2B	HSS-E	□			92

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

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNF	**Unified fingevind**							
	S – Bundhul							
Ti	CavTap SL	C 2–3	2BX 3BX	HSS-PM	■		91	
	Gevindformere							
EC SN	DuoForm	C 2–3	2BX	HSS-E	■		93	
EG UNF	**Unified fingevind til gevindindsatser**							
	UNI – Gennemgående hul							
UNI	TruTap	B 4–5	2B	HSS-E	■		94	
	UNI – Bundhul							
UNI	CavTap	E 1,5–2	2B	HSS-E	■		95	
UNJF	**Unified Extra-fingevind**							
	S – Gennemgående hul							
Ti	TruTap DL	D 4–5	3BX	HSS-E	■		22 167...	
	S – Bundhul							
Ti	CavTap SL	C 2–3	3BX	HSS-E	■		22 168...	
BSW	**Whitworth-gevind**							
	UNI – Gennemgående hul							
UNI	TruTap	B 4–5	med.	HSS-E	■		22 626..., 22 627...	
	UNI – Bundhul							
UNI	CavTap	C 2–3	med.	HSS-E	■		22 628..., 22 629...	

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt ■ Ubelagt □	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
NPT	**Amerikansk konisk rørgevind**							
	P – Gennemgående- og bundhul							
ST ES	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		98	
VG	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		97	
VG AZ	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 377..., 22 378...	
	M – Bundhul							
VA	CavTap	C 2–3		HSS-E	■		96	
VA	CavTap	E 1,5–2		HSS-E	■		96	
NPTF	**Amerikansk konisk rørgevind**							
	P – Gennemgående- og bundhul							
ST	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 382...	
VG	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 380...	
ST ES	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 367...	
Rp	**Cylindrisk Whitworth-gevind**							
	P – Gennemgående- og bundhul							
ST	DuoTap	C 2–3	X	HSS-E	□		22 381...	
Rc	**Konisk Whitworth-gevind**							
	P – Gennemgående- og bundhul							
ST	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 389...	

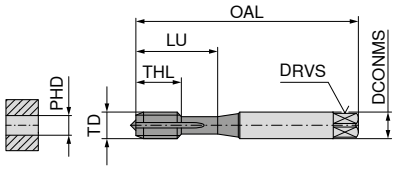
Tilbehør

Gevindtap-skaftforlænger	99
Gevindskæreolie, klorfri	22 950...
Gevindskærepasta, klorfri	22 950...

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

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

TruTap | M



DIN 371 med forstærket skaft

	UNI	UNI	UNI	UNI
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
	nitr. + vap.	TiN	nitr. + vap.	nitr. + vap.
	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 501 ...	**22 503 ...**	**22 508 ...**	**22 510 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	5	2	963,00	**010** [1]						
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2	914,00	**012** [1]						
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	7	3	827,00	**014** [1]						
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	581,00	**016**						
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	893,00	**017**						
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	1.227,00	**018**						
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			399,00	**020**			491,00	**020**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	422,00	**020**						
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	450,00	**022**						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	415,00	**025**			415,00	**025**	480,00	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	311,00	**030**	337,00	**030**	337,00	**030**	388,00	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	341,00	**035**						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	282,00	**040**	351,00	**040**	341,00	**040**	390,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	289,00	**050**	357,00	**050**	343,00	**050**	399,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	293,00	**060**	403,00	**060**	351,00	**060**	410,00	**060**
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	410,00	**070**						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	332,00	**080**	452,00	**080**	398,00	**080**	450,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	399,00	**100**	630,00	**100**	480,00	**100**	549,00	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	587,00	**120**						

P	**12**	**15**	**12**	**12**
M	**7**	**9**	**7**	**7**
K	**12**	**18**	**12**	**12**
N		**12**		
S				
H				
O				

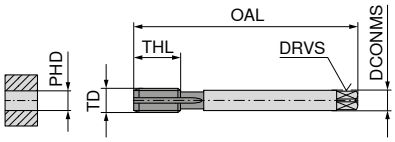
1) Tol. ISO 1 4H ≤ M1,4

Skærehastighed v_c (m/min.)

DIN 376 findes på næste side.

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

TruTap | M



DIN 376 med reduceret skaft

	UNI	UNI	UNI	UNI
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
	nitr. + vap.	TiN	nitr. + vap.	nitr. + vap.
	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 502 ...	**22 504 ...**	**22 509 ...**	**22 511 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	575,00	**030**						
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	383,00	**040**						
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	366,00	**050**						
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	359,00	**060**						
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	393,00	**080**						
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	456,00	**100**						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	446,00	**120**	725,00	**120**	552,00	**120**	624,00	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	643,00	**140**	1.073,00	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	650,00	**160**	933,00	**160**	811,00	**160**	945,00	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	1.278,00	**180**	1.685,00	**180**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	994,00	**200**	1.737,00	**200**	1.237,00	**200**		
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3	1.595,00	**220**	2.576,00	**220**				
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3	1.298,00	**240**	2.198,00	**240**				
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3	1.809,00	**270**						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4	2.127,00	**300**						

P	**12**	**15**	**12**	**12**
M	**7**	**9**	**7**	**7**
K	**12**	**18**	**12**	**12**
N		**12**		
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

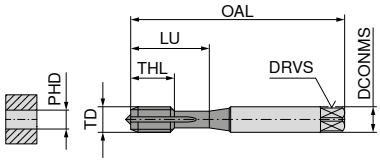
6

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

▲ NCW = med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder

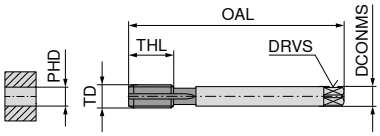
TruTap | M



DIN 371 med forstærket skaft

	UNI NCW	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	7GX
	TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS
	HSS-PM FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 148 ...	**22 542 ...**	**22 596 ...**	**22 592 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3			366,00	**030**				
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	482,00	**030**						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3			388,00	**040**	468,00	**040**	468,00	**040**
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	502,00	**040**						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	507,00	**050**	393,00	**050**	482,00	**050**	482,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	638,00	**060**	500,00	**060**	528,00	**060**	590,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	712,00	**080**						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4			552,00	**080**	571,00	**080**	644,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	875,00	**100**						
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4			687,00	**100**	712,00	**100**	773,00	**100**
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18	41	3	1.063,00	**120**						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	44	3	1.483,00	**160**						



DIN 376 med reduceret skaft

								22 543 ...				22 593 ...	
TD mm	**TP mm**	**OAL mm**	**DCONMS mm**	**DRVS mm**	**PHD mm**	**THL mm**	**Noter**	**DKK U0**				**DKK U0**	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	800,00	**120**			937,00	**120**
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4	2.249,00	**140**				
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	1.145,00	**160**				
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	1.941,00	**200**				

P	**15**	**15**	**15**	**15**
M	**8**	**9**	**9**	**9**
K	**15**	**18**	**18**	**18**
N	**22**	**12**	**12**	**12**
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap

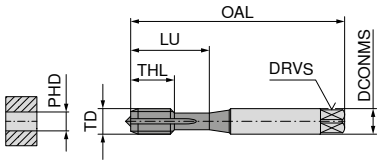
▲ LH = til venstregevind

TruTap | M

ST | ST LH

B 4–5

ISO 2 6H | ISO 2 6H

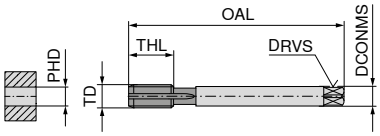


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 020 ... DKK U0		22 127 ... DKK U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	276,00	**020**		
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2	303,00	**023**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	276,00	**025**		
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2	303,00	**026**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	224,00	**030**	357,00	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	239,00	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	227,00	**040**	372,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	239,00	**050**	383,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	239,00	**060**	383,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	287,00	**080**	431,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	344,00	**100**	549,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 021 ... DKK U0		22 147 ... DKK U0	
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	283,00	**050**		
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	290,00	**060**		
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	309,00	**080**		
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	351,00	**100**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	427,00	**120**	656,00	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	581,00	**140**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	607,00	**160**	1.001,00	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	893,00	**180**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	905,00	**200**	1.472,00	**200**

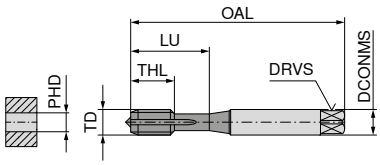
P	**12**	**12**
M		
K	**12**	**12**
N	**12**	**22**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ TS = til High Speed bearbejdning op til 100 m/min.

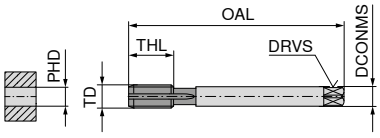
TruTap | M



DIN 371 med forstærket skaft

	ST TS	HR	VG
	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN	AlTiNHD	TiN
	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 092 ... DKK U0		22 468 ... DKK U0		22 120 ... DKK U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			705,00	**02000**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	474,00	**020**			415,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2			705,00	**02500**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	474,00	**025**			415,00	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2			458,00	**03000**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	372,00	**030**			306,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	2			478,00	**04000**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	406,00	**040**			328,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	2			494,00	**05000**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	443,00	**050**			350,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3			559,00	**06000**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	540,00	**060**			425,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3			615,00	**08000**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	4	681,00	**080**			450,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3			865,00	**10000**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	4	738,00	**100**			644,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

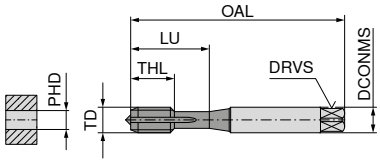
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 093 ... DKK U0		22 121 ... DKK U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	993,00	**120**	762,00	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	1.287,00	**160**	1.063,00	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	1.922,00	**200**	1.788,00	**200**

P	**65**	**8**	**10**
M		**8**	**8**
K	**65**		
N	**75**	**10**	**22**
S		**4**	
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

TruTap | M



DIN 371 med forstærket skaft

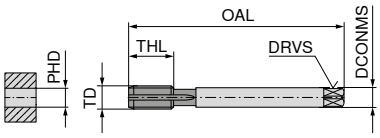
VA | B 4–5 | ISO 2 6H | nitr.

HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 4xD

VA | B 4–5 | ISO 2 6H | TiN GS

HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 056 ... DKK U0		22 038 ... DKK U0	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2			549,00	**016**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	313,00	**020**	450,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	309,00	**025**	436,00	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	251,00	**030**	374,00	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	281,00	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	263,00	**040**	393,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	272,00	**050**	406,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	283,00	**060**	505,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	315,00	**080**	559,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	388,00	**100**	694,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

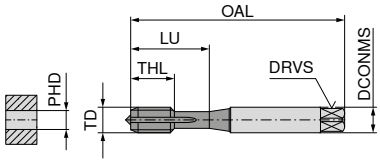
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 057 ... DKK U0		22 039 ... DKK U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	494,00	**120**	827,00	**120**
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3	681,00	**140**	1.186,00	**140**
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	705,00	**160**	1.165,00	**160**
M18	2,50	125	14	11	15,5	30	3	1.358,00	**180**		
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3	1.013,00	**200**	1.963,00	**200**

P	**8**	**10**
M	**6**	**8**
K		
N		
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

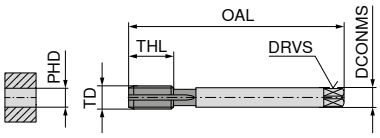
TruTap | M



DIN 371 med forstærket skaft

	Ti	Ti	Ti
	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 1X 4HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN	vap.	TiN
	HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD
	22 081 ...	**22 075 ...**	**22 077 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3			1.013,00	**016**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3	730,00	**020**	811,00	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3			794,00	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	502,00	**030**	556,00	**030**	531,00	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3			636,00	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	516,00	**040**	584,00	**040**	552,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	531,00	**050**	584,00	**050**	556,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	593,00	**060**	600,00	**060**	569,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	712,00	**080**	687,00	**080**	656,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3			800,00	**100**	788,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

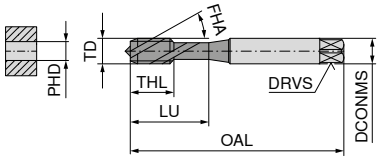
									22 142 ...	
TD mm	**TP mm**	**OAL mm**	**DCONMS mm**	**DRVS mm**	**PHD mm**	**THL mm**		**Noter**	**DKK U0**	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24		3	862,00	**120**

P	**7**	**5**	**7**
M	**7**	**5**	**7**
K			
N			
S	**5**	**3**	**5**
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

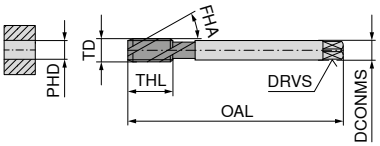
TruTap DL | M



DIN 371 med forstærket skaft

	Ti	Ni
	D 4–5	D 4–5
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiCN	TiCN
	HSS-E FHA 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 4xD
	22 159 ...	**22 297 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2	445,00	**030**	531,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3	486,00	**040**	555,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3	489,00	**050**	568,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3	654,00	**060**	719,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3	719,00	**080**	797,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3	884,00	**100**	998,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

								22 160 ...		**22 298 ...**	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0		DKK U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	1.021,00	**120**	1.156,00	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	1.442,00	**160**	1.614,00	**160**

P	**7**	
M	**7**	
K		
N	**22**	**22**
S	**5**	**2**
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

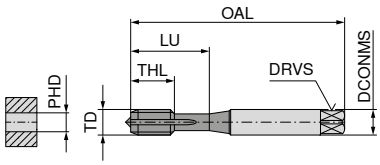
Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ EL = ekstra lang

TruTap | M

UNI EL | B 4–5 | ISO 2 6H | nitr. + vap.

ST EL | B 4–5 | ISO 2 6H

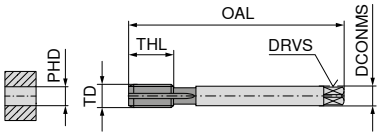


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 950 N/mm²
≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 514 ... DKK U0		22 233 ... DKK U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	593,00	**030**	578,00	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	593,00	**040**	555,00	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	656,00	**050**	606,00	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	724,00	**060**	633,00	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	773,00	**080**	754,00	**080**



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 515 ... DKK U0		22 234 ... DKK U0	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	603,00	**060**	633,00	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	745,00	**080**	754,00	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	818,00	**100**	840,00	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	1.013,00	**120**	1.013,00	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	1.533,00	**140**	1.635,00	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	1.963,00	**160**	1.574,00	**160**
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	30	3	2.340,00	**180**	2.372,00	**180**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	2.054,00	**200**	2.136,00	**200**

P	**12**	**12**
M	**7**	
K	**12**	**12**
N		**22**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

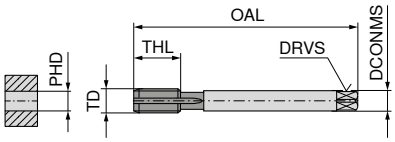
▲ MMB = møtrikgevindtap

M

ST
MMB

≈ 20

ISO 2
6H



DIN 357 med reduceret skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 850 N/mm²
≤ 1xD

22 098 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	436,00	**030**
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	436,00	**040**
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	457,00	**050**
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	457,00	**060**
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	564,00	**080**
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	644,00	**100**
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	862,00	**120**
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	1.227,00	**160**

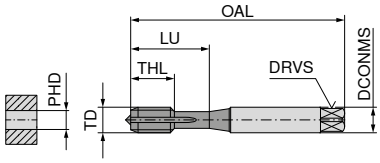
P	**15**
M	
K	
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

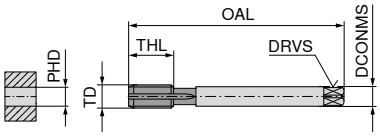
M



DIN 371 med forstærket skaft

	UNI	UNI	UNI
	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	nitr. + vap.	TiN	TiN
	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
	23 110 ...	**23 112 ...**	**23 010 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK T9		DKK T9		DKK T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2					94,00	**020**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2	115,00	**020**	136,00	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2	113,00	**025**	151,00	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	77,00	**030**	98,00	**030**	117,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	78,00	**040**	107,00	**040**	107,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	78,00	**050**	107,00	**050**	120,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	80,00	**060**	137,00	**060**	143,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	92,00	**080**	148,00	**080**	160,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3	110,00	**100**	183,00	**100**	211,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

	23 111 ...	**23 113 ...**	**23 021 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK T9		DKK T9		DKK T9	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	83,00	**030**				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	82,00	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	82,00	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	86,00	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	101,00	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	116,00	**100**				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	139,00	**120**	217,00	**120**	252,00	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					382,00	**140**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	201,00	**140**	377,00	**14000**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	206,00	**160**	307,00	**160**	355,00	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	4					621,00	**180**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3			599,00	**18000**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	328,00	**200**	528,00	**200**	641,00	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3			887,00	**22000**		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3			795,00	**240**		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3			1.109,00	**27000**		
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4			1.245,00	**30000**		
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4			1.632,00	**33000**		
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4			1.999,00	**36000**		

P	**12**	**15**	**15**
M	**7**	**9**	**9**
K	**12**	**18**	**18**
N		**12**	**12**
S			
H			
O			

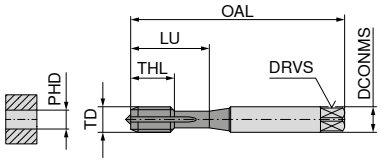
Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ NCW = med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder

▲ NC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

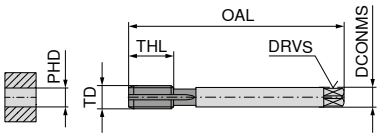
M



DIN 371 med forstærket skaft

	UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN GS	TiCN		TiCN
	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 114 ... DKK T9		23 116 ... DKK T9		23 212 ... DKK T9		23 310 ... DKK T9	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2					239,00	**016**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2					162,00	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2					136,00	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	166,00	**030**			107,00	**030**	157,00	**030**
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3			199,00	**030**				
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3					121,00	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	180,00	**040**			107,00	**040**	167,00	**040**
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3			227,00	**040**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			230,00	**050**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	181,00	**050**			111,00	**050**	168,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3			230,00	**060**				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	265,00	**060**			111,00	**060**	230,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3			292,00	**080**				
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	281,00	**080**			144,00	**080**	249,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3			351,00	**100**				
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	353,00	**100**			172,00	**100**	313,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 115 ... DKK T9		23 117 ... DKK T9		23 213 ... DKK T9		23 311 ... DKK T9	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	408,00	**120**			232,00	**120**	362,00	**120**
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3			440,00	**120**				
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3					280,00	**140**		
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3			592,00	**160**				
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	553,00	**160**			353,00	**160**	503,00	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3	1.008,00	**200**			551,00	**200**	888,00	**200**

P	**15**	**15**	**12**	**15**
M	**9**	**8**		
K	**18**	**15**	**12**	**15**
N	**12**	**22**	**12**	**15**
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

M

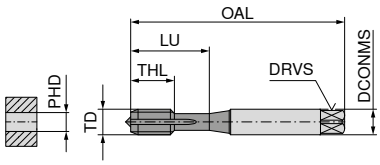
VA | B 4–5 | ISO 2 6H | TiN

VA | B 4–5 | ISO 2 6H | nitr.

VA | B 4–5 | ISO 2 6H | nitr.

AL | B 4–5 | ISO 2 6H

AL | B 4–5 | ISO 2 6H | CrN



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

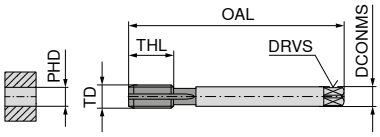
HSS-PM
FHA 0°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 412 ... DKK T9		23 450 ... DKK T9		23 410 ... DKK T9		23 610 ... DKK T9		23 612 ... DKK T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	219,00	**020**			119,00	**020**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	184,00	**025**			137,00	**025**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	145,00	**030**	109,00	**030**	78,00	**030**	107,00	**030**	122,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	162,00	**040**	110,00	**040**	78,00	**040**	107,00	**040**	126,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	166,00	**050**	119,00	**050**	82,00	**050**	111,00	**050**	130,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	217,00	**060**	121,00	**060**	82,00	**060**	111,00	**060**	130,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	231,00	**080**	136,00	**080**	105,00	**080**	144,00	**080**	148,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	319,00	**100**	154,00	**100**	127,00	**100**	172,00	**100**	182,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

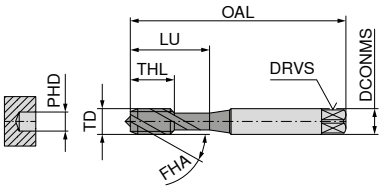
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 413 ... DKK T9		23 451 ... DKK T9		23 411 ... DKK T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	351,00	**120**	274,00	**120**	168,00	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3			363,00	**140**		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	439,00	**160**	384,00	**160**	260,00	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	767,00	**200**	574,00	**200**	397,00	**200**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3					525,00	**240**

P	**10**	**8**	**8**		
M	**8**	**6**	**6**		
K					
N	**24**	**22**	**22**	**15**	**20**
S					
H					
O					

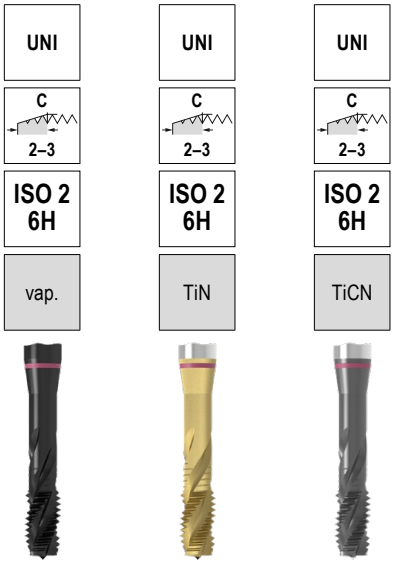
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

CavTap | M

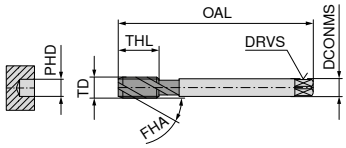


DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter	22 518 ... DKK U0		22 520 ... DKK U0		22 522 ... DKK U0	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	326,00	**020**	468,00	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	313,00	**025**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	278,00	**030**	351,00	**030**	351,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	293,00	**040**	376,00	**040**	376,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	296,00	**050**	379,00	**050**	379,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	306,00	**060**	447,00	**060**	447,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	360,00	**080**	493,00	**080**	497,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	431,00	**100**	587,00	**100**	587,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter	22 519 ... DKK U0		22 521 ... DKK U0	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3	506,00	**120**	707,00	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3	680,00	**140**	1.134,00	**140**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	724,00	**160**	1.023,00	**160**
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	3	1.104,00	**180**	1.778,00	**180**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3	1.104,00	**200**	1.748,00	**200**
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	4	1.533,00	**220**	2.576,00	**220**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4	1.380,00	**240**	2.249,00	**240**
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	4	2.340,00	**300**		
M33	3,50	180	25	20,0	29,5	35	4	4.487,00	**330**		
M36	4,00	200	28	22,0	32,0	40	4	3.720,00	**360**		

P	**12**	**15**	**15**
M	**7**	**9**	**9**
K	**12**	**18**	**18**
N		**12**	**12**
S			
H			
O			

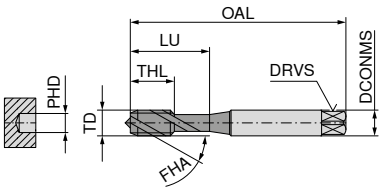
Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ NCW = med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder

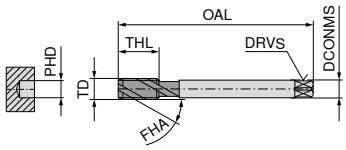
CavTap | M



DIN 371 med forstærket skaft

	UNI NCW	UNI	UNI	UNI
	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN	vap.	vap.	TiN
	HSS-PM FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	22 149 ...	22 524 ...	22 534 ...	22 526 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3			290,00	**030**			328,00	**030**
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	494,00	**030**						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3			290,00	**040**			359,00	**040**
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	540,00	**040**						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	559,00	**050**	303,00	**050**	457,00	**050**	366,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	687,00	**060**	303,00	**060**	457,00	**060**	433,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	767,00	**080**	347,00	**080**	507,00	**080**	474,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	945,00	**100**	422,00	**100**	610,00	**100**	569,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

								22 149 ...		22 525 ...		22 535 ...		22 527 ...	
TD mm	**TP mm**	**OAL mm**	**DCONMS mm**	**DRVS mm**	**PHD mm**	**THL mm**	**Noter**	**DKK U0**		**DKK U0**		**DKK U0**		**DKK U0**	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4			537,00	**120**	694,00	**120**	687,00	**120**
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	1.134,00	**120**						
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			875,00	**140**	1.013,00	**140**		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	1.522,00	**160**						
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4			750,00	**160**	1.001,00	**160**	988,00	**160**
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4			1.371,00	**180**				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4			1.165,00	**200**	1.492,00	**200**	1.676,00	**200**
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5			1.871,00	**220**				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5			1.635,00	**240**				

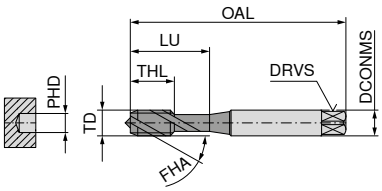
P	**15**	**12**	**12**	**15**
M	**8**	**7**	**7**	**9**
K	**15**	**12**	**12**	**18**
N	**22**			**12**
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

CavTap | M

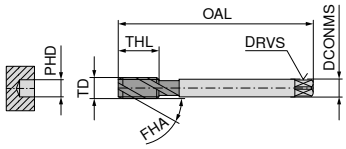


DIN 371 med forstærket skaft

UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS

HSS-E FHA 50° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 416 ... DKK U0		22 544 ... DKK U0		22 546 ... DKK U0		22 594 ... DKK U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	477,00	030	422,00	030			485,00	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	500,00	040	431,00	040			491,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	513,00	050	447,00	050	638,00	050	505,00	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	620,00	060	462,00	060	644,00	060	552,00	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	690,00	080	577,00	080	827,00	080	681,00	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	854,00	100	656,00	100	951,00	100	755,00	100



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 417 ... DKK U0		22 545 ... DKK U0			22 595 ... DKK U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	1.007,00	120					
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4			893,00	120		1.013,00	120
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3	1.442,00	140					
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4			1.094,00	140		1.206,00	140
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	1.401,00	160					
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4			1.196,00	160		1.308,00	160
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3	2.403,00	200					
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4			1.737,00	200		1.912,00	200

P	15	15	15	15
M	9	9	9	9
K	18	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Bundhul – maskingevindtap, højre

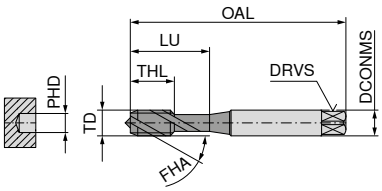
▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

CavTap SL | M

ST CNC | C | 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN

HR | C | 2–3 | ISO 2 6H | AlTiNHD

ST CNC | C | 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN



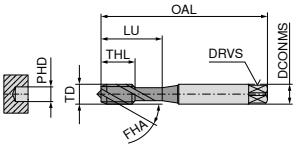
DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 15°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

HSS-PM
FHA 25°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
FHA 15°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 328 ... DKK U0		22 469 ... DKK U0		22 443 ... DKK U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	2	410,00	**030**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3			364,00	**03000**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	427,00	**040**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3			431,00	**04000**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	445,00	**050**			654,00	**050**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3			441,00	**05000**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	549,00	**060**			761,00	**060**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3			456,00	**06000**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	620,00	**080**			834,00	**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3			498,00	**08000**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	761,00	**100**			1.013,00	**100**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3			610,00	**10000**		
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	24	44	3			729,00	**12000**		



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 329 ... DKK U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	891,00	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	1.287,00	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3	2.136,00	**200**

P	**12**	**8**	**12**
M	**8**	**8**	**8**
K	**20**		**20**
N	**22**	**10**	**22**
S		**4**	
H			
O			

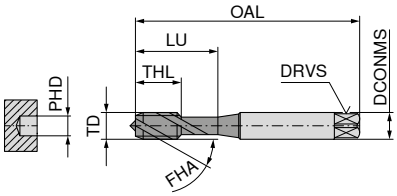
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap

CavTap | M

ST | C 2–3 | ISO 2 6H

ST | C 2–3 | ISO 2 6H | TiN



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 082 ... DKK U0		22 084 ... DKK U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	303,00	**020**	390,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	294,00	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	257,00	**030**	319,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	256,00	**040**	326,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	260,00	**050**	328,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	266,00	**060**	412,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	319,00	**080**	462,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	376,00	**100**	624,00	**100**

P	**12**	**15**
M		
K	**12**	**15**
N	**12**	**15**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

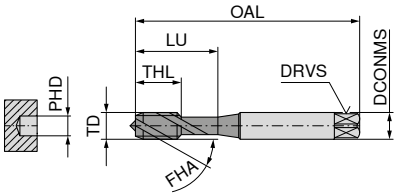
6

Bundhul – maskingevindtap, højre

CavTap | M

HR | C | 2–3 | ISO 2 6H

HR | C | 2–3 | ISO 2 6H | OSM



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-PM
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

HSS-PM
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

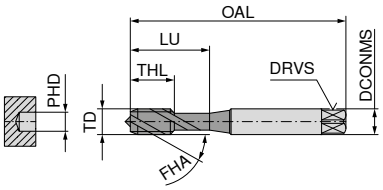
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 498 ... DKK U0		22 499 ... DKK U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	300,00	**030**	381,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	283,00	**040**	381,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	298,00	**050**	406,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	294,00	**060**	419,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	357,00	**080**	531,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	431,00	**100**	600,00	**100**

P	**6**	**8**
M	**6**	**8**
K		
N	**8**	**12**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

CavTap | M



DIN 371 med forstærket skaft

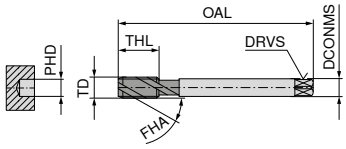
VA	VA	VA
C 2–3	E 1,5–2	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN GS	TiN GS

HSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 45°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 45°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 090 ... DKK U0		22 042 ... DKK U0		22 040 ... DKK U0	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	4	11	2					782,00	**016**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	491,00	**020**			441,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	388,00	**025**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3					419,00	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	290,00	**030**			431,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	298,00	**040**			436,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	303,00	**050**	644,00	**050**	457,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	306,00	**060**	651,00	**060**	468,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	357,00	**080**	832,00	**080**	587,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	431,00	**100**	957,00	**100**	681,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 091 ... DKK U0		22 041 ... DKK U0	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	537,00	**120**	914,00	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	788,00	**140**	1.104,00	**140**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	755,00	**160**	1.206,00	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	1.165,00	**200**	1.759,00	**200**
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5	1.952,00	**220**		
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5	1.483,00	**240**		
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5	3.047,00	**300**		

P	**8**	**10**	**10**
M	**6**	**8**	**8**
K			
N			
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Bundhul – maskingevindtap, højre

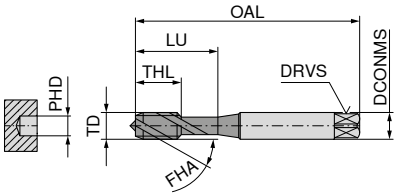
CavTap | M

Soft | NW

C 2–3 | C 2–3

ISO 2 6H | ISO 2 6H

vap.



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 38°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

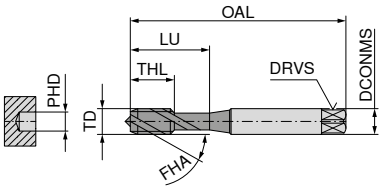
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 326 ... DKK U0		22 086 ... DKK U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	399,00	**020**	343,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	373,00	**025**	319,00	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	2	306,00	**030**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3			268,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	2	306,00	**040**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3			268,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2	316,00	**050**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			278,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	2	316,00	**060**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3			278,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	2	378,00	**080**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3			321,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	2	445,00	**100**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3			393,00	**100**

P	**15**	**15**
M		
K		
N	**22**	
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

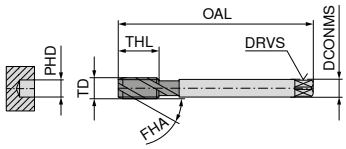
CavTap SL | M



DIN 371 med forstærket skaft

	Ti	Ti	Ni
	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN	TiCN	TiCN
	HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 2xD
	22 076 ...	22 163 ...	22 424 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2			434,00	030	555,00	030
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	419,00	030				
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,9	12	20	3			467,00	035		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	431,00	040				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3			477,00	040	578,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	433,00	050				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3			482,00	050	600,00	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	474,00	060				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3			643,00	060	754,00	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	500,00	080				
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3			701,00	080	828,00	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	724,00	100				
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3			862,00	100	1.032,00	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	18	44	3	827,00	120				



DIN 376 med reduceret skaft

								22 164 ...		22 425 ...	
TD mm	**TP mm**	**OAL mm**	**DCONMS mm**	**DRVS mm**	**PHD mm**	**THL mm**	**Noter**	**DKK U0**		**DKK U0**	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	977,00	120	1.206,00	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3			1.769,00	140
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	1.371,00	160	1.656,00	160
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	2.372,00	200	2.872,00	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3	2.708,00	240		

P	7	7	
M	7	7	
K			
N		22	22
S	5	5	2
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

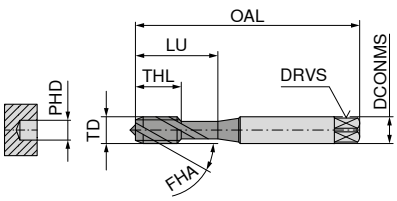
6

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ ES = ekstra kort

CavTap | M

UNI ES | E 1,5–2 | ISO 2 6H | vap.



DIN 352 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 500 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3	243,00	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3	251,00	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3	257,00	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3	266,00	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3	306,00	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3	364,00	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4	474,00	**120**
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4	750,00	**160**

P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

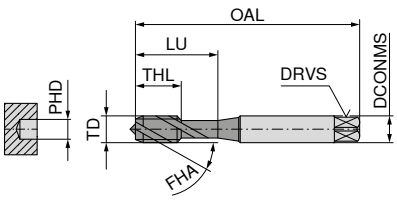
▲ ES = ekstra kort

CavTap SL | M

ST
ES

C
2–3

ISO 2
6H



DIN 352 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 016 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2	219,00	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3	220,00	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3	226,00	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3	233,00	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3	266,00	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3	337,00	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3	433,00	**120**

P	**12**
M	
K	**12**
N	**12**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ EL = ekstra lang

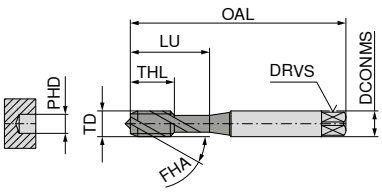
CavTap | M

ST EL | UNI EL

C 2–3 | C 2–3

ISO 2 6H | ISO 2 6H

vap.

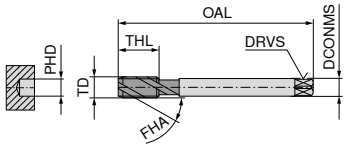


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter	22 422 ... DKK U0		22 538 ... DKK U0	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	6	18	3	588,00	**030**	505,00	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	7	21	3	575,00	**040**	505,00	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	8	25	3	643,00	**050**	566,00	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	10	30	3	669,00	**060**	596,00	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	14	35	3	806,00	**080**	712,00	**080**



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter	22 539 ... DKK U0	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	10	3	644,00	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	14	3	782,00	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	16	3	788,00	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	18	3	1.007,00	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	20	3	1.483,00	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	22	3	1.420,00	**160**
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	25	3	2.279,00	**180**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	25	3	1.952,00	**200**

P	**12**	**12**
M		**7**
K	**12**	**12**
N	**22**	
S		
H		
O		

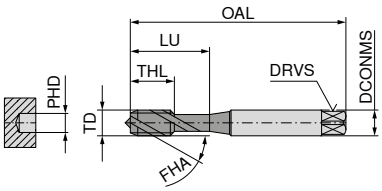
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ EL = ekstra lang

CavTap SL | M

ST
EL
E
1,5–2
ISO 2
6H

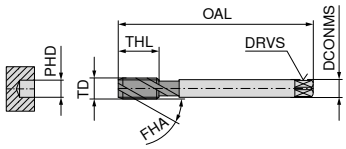


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 078 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	2	485,00	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	482,00	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	547,00	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	569,00	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	687,00	**080**



DIN 376 med reduceret skaft

22 080 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	593,00	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	705,00	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	750,00	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	957,00	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	1.401,00	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	1.380,00	**160**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	1.912,00	**200**

P	**12**
M	
K	**12**
N	**12**
S	
H	
O	

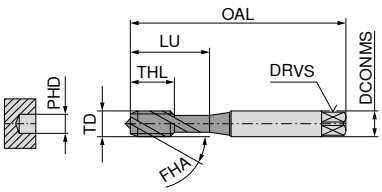
Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ NC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

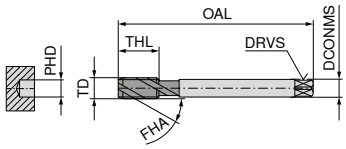
M



DIN 371 med forstærket skaft

	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS
	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 50° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
	23 118 ...	**23 120 ...**	**23 026 ...**	**23 122 ...**	**23 124 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK T9		DKK T9		DKK T9		DKK T9		DKK T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	120,00	**020**	105,00	**020**						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	118,00	**025**	158,00	**025**						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	81,00	**030**	120,00	**030**	134,00	**030**	175,00	**030**	185,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	81,00	**040**	129,00	**040**	134,00	**040**	185,00	**040**	196,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	85,00	**050**	131,00	**050**	143,00	**050**	193,00	**050**	206,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	88,00	**060**	163,00	**060**	167,00	**060**	249,00	**060**	279,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	104,00	**080**	175,00	**080**	198,00	**080**	267,00	**080**	299,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	119,00	**100**	225,00	**100**	249,00	**100**	338,00	**100**	381,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

									23 119 ...		**23 121 ...**		**23 027 ...**		**23 123 ...**		**23 125 ...**	
TD	**TP**	**OAL**	**DCONMS**	**DRVS**	**PHD**	**THL**	**Noter**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			T9		T9		T9		T9		T9	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3		97,00	**030**								
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3		87,00	**040**								
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3		86,00	**050**								
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3		85,00	**060**								
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3		89,00	**080**								
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3		120,00	**100**								
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3		136,00	**120**	269,00	**120**						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4						293,00	**120**	401,00	**120**	442,00	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3				409,00	**14000**						
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4						423,00	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3		199,00	**160**	375,00	**160**						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4						423,00	**160**	535,00	**160**	589,00	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3				647,00	**18000**						
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3		300,00	**200**	555,00	**200**	484,00	**200**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4								968,00	**200**	1.075,00	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4				949,00	**22000**						
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4				782,00	**240**						
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4				1.187,00	**27000**						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4				1.318,00	**30000**						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4				1.901,00	**33000**						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4				2.065,00	**36000**						

P	**12**	**15**	**15**	**15**	**15**
M	**7**	**9**	**9**	**9**	**9**
K	**12**	**18**	**18**	**18**	**18**
N		**12**	**12**	**12**	**12**
S					
H					
O					

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ NCW = med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder

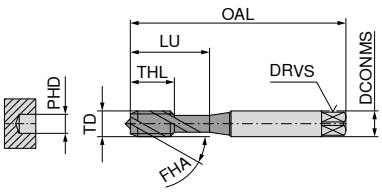
M

UNI NCW | FE | FE-HF | VA

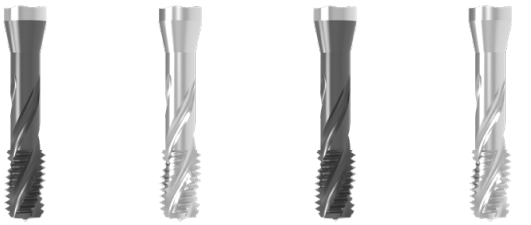
C 2–3

ISO 2 6H

TiCN (UNI NCW, FE-HF)



DIN 371 med forstærket skaft



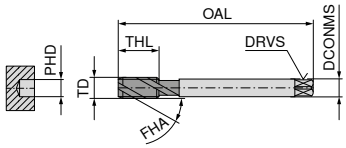
HSS-PM FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD

HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD

HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD

HSS-E FHA 35° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 126 ... DKK T9		23 216 ... DKK T9		23 312 ... DKK T9		23 414 ... DKK T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2			109,00	**020**			187,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2			201,00	**025**			222,00	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3			107,00	**030**	161,00	**030**	121,00	**030**
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3	199,00	**030**						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3			107,00	**040**	175,00	**040**	121,00	**040**
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3	227,00	**040**						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	230,00	**050**	111,00	**050**	177,00	**050**	125,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	230,00	**060**	111,00	**060**	245,00	**060**	125,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	292,00	**080**	144,00	**080**	267,00	**080**	162,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	351,00	**100**	172,00	**100**	333,00	**100**	197,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 127 ... DKK T9		23 217 ... DKK T9		23 313 ... DKK T9		23 415 ... DKK T9	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	440,00	**120**						
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			232,00	**120**	385,00	**120**	260,00	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3			280,00	**140**				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	592,00	**160**	353,00	**160**	521,00	**160**	401,00	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			556,00	**200**	934,00	**200**	613,00	**200**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4							841,00	**240**

P	**15**	**12**	**15**	**8**
M	**8**			**6**
K	**15**	**12**	**15**	
N	**22**	**22**	**24**	**22**
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Bundhul – maskingevindtap, højre

M

VA | C 2–3 | ISO 2 6H | TiN

HSS-E
FHA 45°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

VA | C 2–3 | ISO 2 6H

HSS-PM
FHA 40°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2,5xD

VA | C 2–3 | ISO 2 6H | TiN

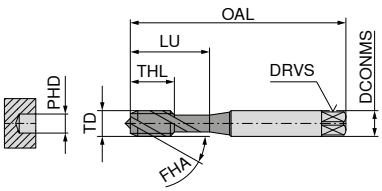
HSS-PM
FHA 40°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2,5xD

AL | C 2–3 | ISO 2 6H

HSS-E
FHA 35°
≤ 500 N/mm²
≤ 2,5xD

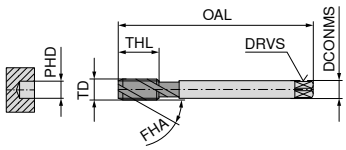
AL | C 2–3 | ISO 2 6H | CrN

HSS-E
FHA 35°
≤ 500 N/mm²
≤ 2,5xD



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 416 ... DKK T9		23 426 ... DKK T9		23 456 ... DKK T9		23 616 ... DKK T9		23 614 ... DKK T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	201,00	**020**								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	193,00	**025**								
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	164,00	**030**	119,00	**030**	134,00	**030**	107,00	**030**	141,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	171,00	**040**	121,00	**040**	145,00	**040**	107,00	**040**	141,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	175,00	**050**	124,00	**050**	148,00	**050**	111,00	**050**	146,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	220,00	**060**	126,00	**060**	191,00	**060**	111,00	**060**	146,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	242,00	**080**	148,00	**080**	204,00	**080**	144,00	**080**	170,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	306,00	**100**	178,00	**100**	282,00	**100**	172,00	**100**	207,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 417 ... DKK T9		23 427 ... DKK T9		23 457 ... DKK T9			23 615 ... DKK T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			294,00	**120**	403,00	**120**		257,00	**120**
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	362,00	**120**							
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			387,00	**140**					
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3			421,00	**160**	508,00	**160**			
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	494,00	**160**							
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			628,00	**200**	1.008,00	**200**			
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	851,00	**200**							
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4			794,00	**240**					

P	**10**	**8**	**10**		
M	**8**	**6**	**8**		
K					
N	**24**	**22**	**24**	**15**	**20**
S					
H					
O					

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

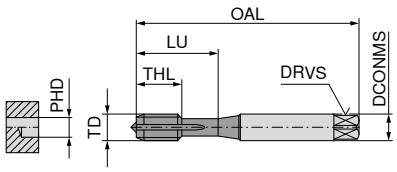
DuoTap | M

ST | HR

C 2–3 | C 2–3

ISO 2X 6HX | ISO 2X 6HX

nitr.



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 028 ... DKK U0		22 006 ... DKK U0	
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2	425,00	**012** 1)		
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	6	2	343,00	**014** 1)		
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2	309,00	**016**		
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	337,00	**017**		
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	313,00	**018**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	263,00	**020**		
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3	278,00	**022**		
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3	300,00	**023**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3	257,00	**025**		
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3	276,00	**026**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	214,00	**030**	290,00	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	219,00	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	217,00	**040**	300,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	219,00	**050**	313,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	220,00	**060**	315,00	**060**
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	313,00	**070**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	251,00	**080**	350,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	315,00	**100**	433,00	**100**

P	**12**	**6**
M		
K	**12**	**16**
N		**12**
S		
H		
O		

1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

Skærehastighed v_c (m/min.)

DIN 376 findes på næste side.

6

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

DuoTap | M

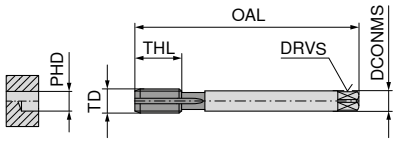
ST | HR

C | C

2–3 | 2–3

ISO 2X 6HX | ISO 2X 6HX

nitr.



DIN 376 med reduceret skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 029 ... DKK U0		22 007 ... DKK U0	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	272,00	**040**		
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	278,00	**050**		
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	278,00	**060**		
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	351,00	**080**		
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	393,00	**100**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	406,00	**120**	552,00	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	559,00	**140**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	596,00	**160**	782,00	**160**

P	**12**	**6**
M		
K	**12**	**16**
N		**12**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

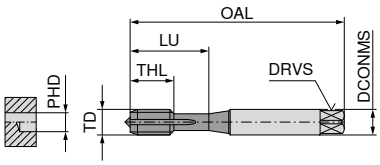
DuoTap | M

GG | C 2–3 | ISO 2X 6HX | nitr.

HSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

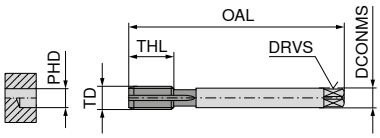
GG | C 2–3 | ISO 2X 6HX | nitr.

HSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 036 ... DKK U0		22 032 ... DKK U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3			278,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3			278,00	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3			234,00	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3			257,00	**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3			240,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	374,00	**050**	256,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	383,00	**060**	256,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	422,00	**080**	299,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	500,00	**100**	351,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 033 ... DKK U0	
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	306,00	**060**
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	326,00	**080**
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	374,00	**100**
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	446,00	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	590,00	**140**
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	643,00	**160**

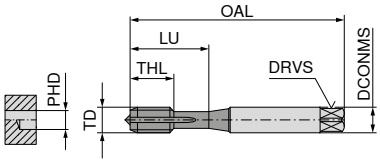
P		
M		
K	**16**	**16**
N	**12**	**12**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

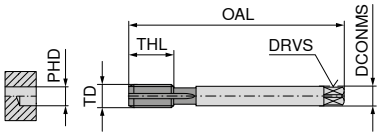
DuoTap | M



DIN 371 med forstærket skaft

	HT	HT
	D 4–5	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	OSM	TiCN
	HM FHA 0° ≤ 63 HRC ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 0° 44 - 52 HRC ≤ 1,5xD
	22 806 ...	**22 227 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0	
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4	1.907,00	**030**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4	1.907,00	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4	2.156,00	**050**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4			1.247,00	**060**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4	2.254,00	**060**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5			1.339,00	**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5	2.514,00	**080**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	18	38	5	3.110,00	**100**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	5			1.676,00	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,40	21	41	5	4.779,00	**120**		
M16	2,00	110	16,0	12,0	14,20	24	44	6	6.740,00	**160**		



DIN 376 med reduceret skaft

								22 228 ...	
TD mm	**TP mm**	**OAL mm**	**DCONMS mm**	**DRVS mm**	**PHD mm**	**THL mm**	**Noter**	**DKK U0**	
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5	2.095,00	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6	2.872,00	**160**

P		
M		
K		
N		**22**
S		
H	**2**	**2**
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

▲ EL = ekstra lang

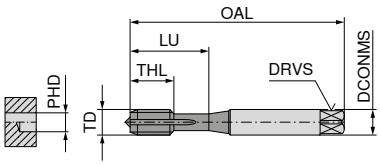
DuoTap | M

HR
EL

C
2–3

ISO 2X
6HX

nitr.

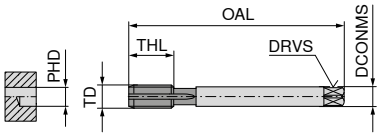


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 122 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	533,00	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	533,00	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	564,00	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	590,00	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	700,00	**080**



DIN 376 med reduceret skaft

22 123 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
M10	1,50	200	7	5,5	8,5	22	3	782,00	**100**
M12	1,75	224	9	7,0	10,2	24	3	937,00	**120**
M16	2,00	224	12	9,0	14,0	27	3	1.472,00	**160**
M20	2,50	280	16	12,0	17,5	32	4	2.003,00	**200**

P	**6**
M	
K	**16**
N	**22**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

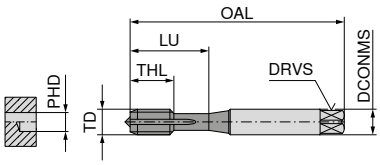
M

GG

C
2–3

ISO 2X
6HX

TiCN

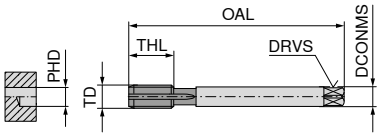


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

23 512 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK T9	
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	15	25	3	162,00	**050**
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	17	30	3	224,00	**060**
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	20	35	3	235,00	**080**
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	22	39	3	299,00	**100**



DIN 376 med reduceret skaft

23 513 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK T9	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	347,00	**120**

P	
M	
K	**20**
N	**24**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ HML = med påloddede hårdmetallister for højere skærehastighed

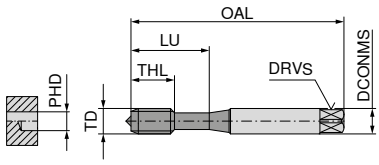
DuoForm | M

NW HML | EC

C 2–3 | C 2–3

ISO 2X 6HX | ISO 2X 6HX

TiN



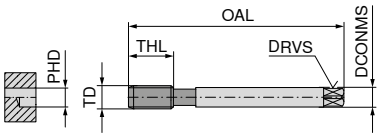
DIN 2174 med forstærket skaft

HSS-E / HM
≤ 880 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	22 473 ... DKK U0/4G		22 100 ... DKK U0	
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,90	5	6,5			752,00	**010** 1)
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,10	5	6,5			712,00	**012** 1)
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,28	6	9,0			637,00	**014** 1)
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,47	6	9,0			614,00	**016**
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,57	6	9,0			674,00	**017**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10,0			441,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14,0			427,00	**025**
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,43	9	14,0			475,00	**026**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18,0			409,00	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20,0			360,00	**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21,0			418,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0			436,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	5,0	5,60	18	30,0	2.337,00	**06000**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0			499,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0			548,00	**080**
M8	1,25	90	8,0	6,0	7,45	18	35,0	2.688,00	**08000**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0			695,00	**100**

1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	22 101 ... DKK U0	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	763,00	**120**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	1.287,00	**160**

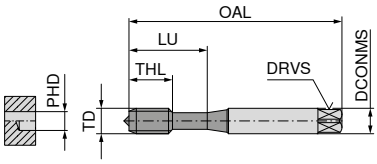
P		**18**
M		**10**
K		**10**
N	**30**	**22**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

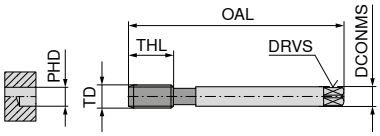
DuoForm | M



DIN 2174 med forstærket skaft

	EC SN	EC SN	EC SN	EC SN
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	TiN	TiN GS	TiN
	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	22 104 ...	**22 108 ...**	**22 154 ...**	**22 105 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3							506,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3							462,00	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3	315,00	**030**	424,00	**030**	585,00	**030**	446,00	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3							441,00	**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	326,00	**040**	441,00	**040**	601,00	**040**	462,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	344,00	**050**	462,00	**050**	622,00	**050**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4							480,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4	350,00	**060**	540,00	**060**	688,00	**060**	545,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	421,00	**080**	614,00	**080**	748,00	**080**	601,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	540,00	**100**	778,00	**100**	910,00	**100**	752,00	**100**



DIN 2174 med reduceret skaft

									22 106 ...	
TD mm	**TP mm**	**OAL mm**	**DCONMS mm**	**DRVS mm**	**PHD mm**	**THL mm**	**Noter**		**DKK U0**	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6		938,00	**120**
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5		1.809,00	**140**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7		1.451,00	**160**

P	**12**	**18**	**18**	**18**
M		**10**	**10**	**10**
K	**8**	**10**	**10**	**10**
N	**12**	**22**	**22**	**22**
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

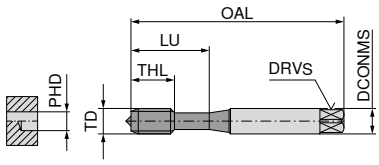
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

DuoForm | M

NEO SN | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN

NEO SN | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN

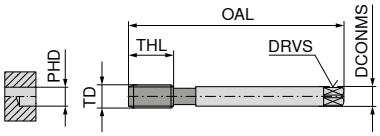


DIN 2174 med forstærket skaft

HSS-PM
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-PM
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 452 ... DKK U0		22 453 ... DKK U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4	585,00	**030**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	601,00	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	640,00	**050**	800,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5	806,00	**060**	975,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	904,00	**080**	1.104,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5	1.176,00	**100**	1.401,00	**100**



DIN 2174 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 452 ... DKK U0		22 454 ... DKK U0	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	1.358,00	**120**	1.635,00	**120**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6	2.208,00	**160**	2.504,00	**160**

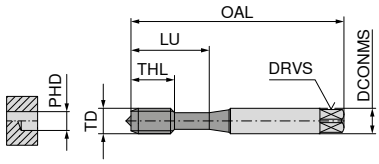
P	**18**	**18**
M	**10**	**10**
K	**10**	**10**
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

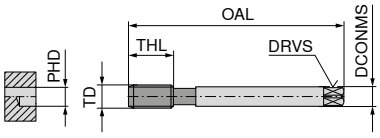
M



DIN 2174 med forstærket skaft

	UNI	UNI	UNI SN	UNI SN
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN	CrN	TiN	CrN
	HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD
	23 810 ...	**23 812 ...**	**23 814 ...**	**23 816 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK T9		DKK T9		DKK T9		DKK T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12		238,00	**020**	233,00	**020**				
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	3					270,00	**020**	266,00	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14		212,00	**025**	202,00	**025**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3					245,00	**025**	233,00	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18		154,00	**030**	146,00	**030**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3					175,00	**030**	170,00	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21		160,00	**040**	150,00	**040**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4					182,00	**040**	170,00	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25		170,00	**050**	157,00	**050**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4					193,00	**050**	179,00	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30		201,00	**060**	157,00	**060**				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4					223,00	**060**	179,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35		225,00	**080**	181,00	**080**				
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5					252,00	**080**	211,00	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39		299,00	**100**	233,00	**100**				
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5					326,00	**100**	270,00	**100**



DIN 2174 med reduceret skaft

									23 811 ...		**23 813 ...**		**23 815 ...**		**23 817 ...**	
TD mm	**TP mm**	**OAL mm**	**DCONMS mm**	**DRVS mm**	**PHD mm**	**THL mm**	**Noter**		**DKK T9**		**DKK T9**		**DKK T9**		**DKK T9**	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24			342,00	**120**	286,00	**120**				
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5						383,00	**120**	328,00	**120**
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27			644,00	**160**	571,00	**160**				
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6						716,00	**160**	657,00	**160**
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6						1.320,00	**18000**		
M20	2,50	140	16	12,0	16,80	32	6						1.227,00	**20000**		
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6						1.640,00	**24000**		
P									**18**		**18**		**18**		**18**	
M									**10**		**10**		**10**		**10**	
K									**10**				**10**			
N									**22**		**18**		**22**		**18**	
S																
H																
O																

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre

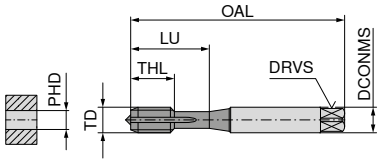
TruTap | EG M

UNI

B
4–5

6H mod

nitr. + vap.

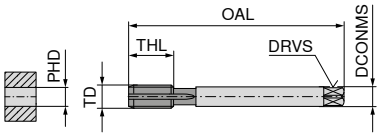


DIN 40435 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 662 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	11	18	3	470,00	**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	10	21	3	390,00	**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	12	25	3	406,00	**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	13	30	3	393,00	**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	17	35	3	398,00	**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	18	39	3	474,00	**080**



DIN 40435 med reduceret skaft

22 663 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	22	3	638,00	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	26	3	730,00	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	27	3	1.063,00	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	34	3	1.492,00	**200**

P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre

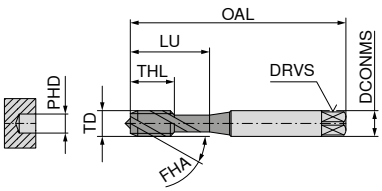
CavTap | EG M

UNI

C
2–3

6H
mod

vap.

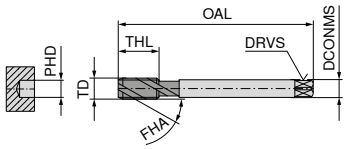


DIN 40435 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 664 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3	450,00	**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3	410,00	**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	410,00	**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3	378,00	**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	3	410,00	**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3	459,00	**080**



DIN 40435 med reduceret skaft

22 665 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5	587,00	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4	719,00	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5	1.083,00	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4	1.472,00	**200**

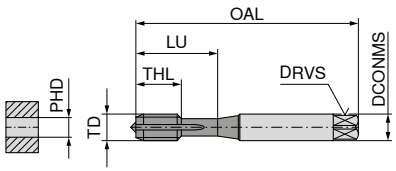
P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

TruTap | MF

UNI | B 4–5 | ISO 2 6H | TiN



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 550 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	11	25	3	549,00	**050**
M6x0,5	0,50	80	6	4,9	5,5	13	30	3	687,00	**060**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	13	30	3	687,00	**062**
M8x1	1,00	90	8	6,2	7,0	17	35	3	656,00	**080**
M10x1	1,00	90	10	8,0	9,0	18	35	4	745,00	**100**

P	**15**
M	**9**
K	**18**
N	**12**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

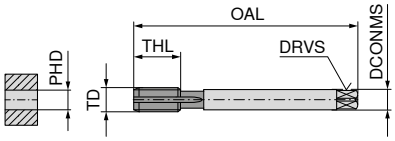
DIN 374 på næste side.

6

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ TS = til High Speed bearbejdning op til 100 m/min.

TruTap | MF



DIN 374 med reduceret skaft

	ST TS	UNI	UNI
	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN	nitr. + vap.	TiN
	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 193 ...	**22 551 ...**	**22 552 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 193 ... DKK U0		22 551 ... DKK U0		22 552 ... DKK U0	
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3			465,00	**082**		
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	4	745,00	**080**				
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3			425,00	**084**	656,00	**080**
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4			624,00	**100**		
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	800,00	**100**				
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4			433,00	**102**	719,00	**100**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3			930,00	**104**		
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4			507,00	**120**	842,00	**121**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3			705,00	**122**		
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4	767,00	**120**				
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3			480,00	**124**	745,00	**120**
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4			1.308,00	**140**		
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4	968,00	**140**				
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3			644,00	**144**	975,00	**140**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4	1.287,00	**160**				
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3			767,00	**162**	1.007,00	**160**
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5			2.136,00	**180**		
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4			893,00	**182**		
M18x2	2,00	125	14	11,0	16,0	26	3			1.759,00	**184**		
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5			2.310,00	**200**		
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4			1.007,00	**202**	1.584,00	**200**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4			1.104,00	**222**	1.922,00	**220**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4			1.247,00	**242**		
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4			2.258,00	**244**		
M25x1,5	1,50	140	18	14,5	23,5	28	4			3.720,00	**250**		
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4			1.544,00	**260**		
M27x2	2,00	140	20	16,0	25,0	28	4			3.925,00	**272**		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5			1.809,00	**280**		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5			1.941,00	**302**		

P	**65**	**12**	**15**
M		**7**	**9**
K	**65**	**12**	**18**
N	**22**		**12**
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

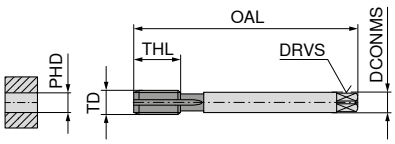
MF

UNI

B
4–5

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 med reduceret skaft

HSS-PM
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

6

23 041 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	208,00	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	238,00	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	256,00	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	293,00	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	307,00	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	273,00	**121**
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	355,00	**142**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	337,00	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	382,00	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	505,00	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	682,00	**202**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	641,00	**222**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	736,00	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	839,00	**244**

P	**15**
M	**9**
K	**18**
N	**12**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

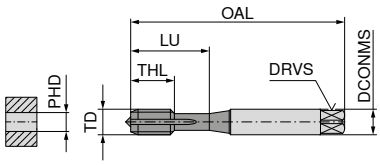
MF

UNI | B | 4–5 | ISO 2 6H | nitr. + vap.

UNI | B | 4–5 | ISO 2 6H | TiN

FE | B | 4–5 | ISO 2 6H

VA | B | 4–5 | ISO 2 6H | TiN



DIN 371 med forstærket skaft

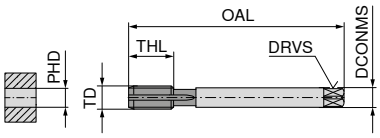
HSS-E
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1200 N/mm²
≤ 4xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter	23 140 ... DKK T9		23 142 ... DKK T9			23 440 ... DKK T9	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm								
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	147,00	**040**	199,00	**040**			
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	147,00	**050**	201,00	**050**		244,00	**050**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	147,00	**062**	247,00	**062**		298,00	**062**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	157,00	**060**	247,00	**060**			



DIN 374 med reduceret skaft

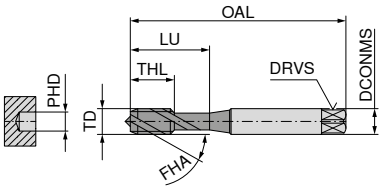
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter	23 141 ... DKK T9		23 143 ... DKK T9		23 241 ... DKK T9		23 441 ... DKK T9	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M8x0,5	0,50	80	6	4,9	7,5	14	3					238,00	**080**		
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3	168,00	**082**	259,00	**082**	206,00	**082**	336,00	**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	132,00	**084**			195,00	**084**	316,00	**084**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4			243,00	**084**				
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4	228,00	**100**	346,00	**100**	285,00	**100**		
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	136,00	**102**	265,00	**102**	227,00	**102**	344,00	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	205,00	**104**	325,00	**104**	234,00	**104**		
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	174,00	**120**	305,00	**120**	262,00	**120**	396,00	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	207,00	**122**	331,00	**122**	275,00	**122**		
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	154,00	**124**	282,00	**124**	252,00	**124**	368,00	**124**
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4	247,00	**140**	366,00	**140**	323,00	**140**		
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	220,00	**144**	375,00	**144**	311,00	**144**	486,00	**144**
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4	277,00	**160**	427,00	**160**	427,00	**160**		
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	228,00	**162**	427,00	**162**	395,00	**162**	556,00	**162**
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5					565,00	**180**		
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4	314,00	**182**	528,00	**182**	513,00	**182**		
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5					610,00	**200**		
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4	350,00	**202**	669,00	**202**	569,00	**202**		
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	395,00	**222**	695,00	**222**	656,00	**222**		
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	455,00	**242**	728,00	**242**	764,00	**242**		
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4					978,00	**260**		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5					1.124,00	**280**		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5					1.250,00	**300**		

P	**12**	**15**	**12**	**10**
M	**7**	**9**		**8**
K	**12**	**18**	**12**	
N		**12**	**12**	**24**
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

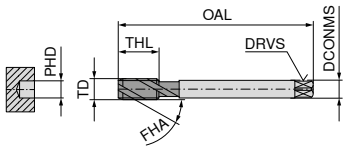
CavTap | MF



DIN 371 med forstærket skaft

UNI	UNI	UNI
E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
vap.	TiN	vap.
HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 441 ... DKK U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3	512,00	**040**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3	512,00	**062**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3	512,00	**050**



DIN 374 med reduceret skaft

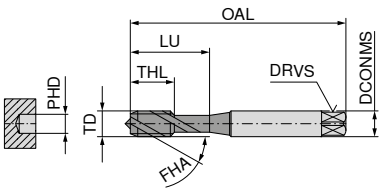
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 555 ... DKK U0		22 556 ... DKK U0		22 490 ... DKK U0	
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3	468,00	**080**	600,00	**080**	512,00	**080**
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4	505,00	**100**	767,00	**100**	564,00	**100**
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5	577,00	**120**	880,00	**120**	620,00	**120**
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5	745,00	**140**	1.124,00	**140**	818,00	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5	886,00	**160**	1.186,00	**160**	975,00	**160**
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5					1.124,00	**180**
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5					1.287,00	**200**
P									**12**		**15**		**12**
M									**7**		**9**		**7**
K									**12**		**18**		**12**
N											**12**		
S													
H													
O													

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

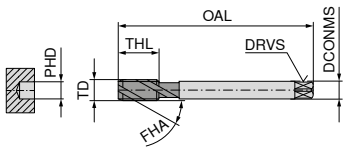
CavTap | MF



DIN 371 med forstærket skaft

	UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
	C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
	vap.	TiN	TiN GS	TiN GS
	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
				22 548 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter	DKK U0	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3	593,00	**050**
M6x0,5	0,50	80	6	4,9	5,5	5	30	3	593,00	**060**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3	593,00	**062**



DIN 374 med reduceret skaft

								22 553 ...		22 554 ...		22 563 ...		22 549 ...	
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3							624,00	**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	443,00	**082**	600,00	**080**	905,00	**084**	755,00	**084**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	3	474,00	**100**	767,00	**100**				
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4					975,00	**102**	862,00	**102**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	600,00	**120**	901,00	**121**			993,00	**120**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4	577,00	**124**	880,00	**120**				
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5					1.104,00	**124**	957,00	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4	712,00	**140**	1.019,00	**140**				
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5					1.358,00	**144**	1.217,00	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4	870,00	**160**	1.186,00	**160**				
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5					1.544,00	**162**	1.420,00	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	1.063,00	**180**	1.512,00	**182**				
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5							1.737,00	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	1.451,00	**200**	1.922,00	**202**				
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5					2.310,00	**202**	2.136,00	**202**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	4	1.410,00	**220**						
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	5	1.533,00	**240**						

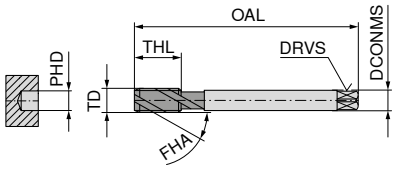
P	**12**	**15**	**15**	**15**
M	**7**	**9**	**9**	**9**
K	**12**	**18**	**18**	**18**
N		**12**	**12**	**12**
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

CavTap SL | MF

ST | C 2–3 | ISO 2 6H



DIN 374 med reduceret skaft

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

6

22 182 ...

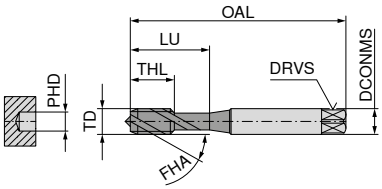
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	470,00	**062**
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	474,00	**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	433,00	**084**
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	644,00	**090**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	457,00	**102**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	651,00	**104**
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	724,00	**110**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	559,00	**120**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	724,00	**122**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	533,00	**124**
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	738,00	**140**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	719,00	**144**
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	968,00	**150**
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	870,00	**160**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	848,00	**162**
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	1.196,00	**180**

P	**12**
M	
K	**12**
N	**22**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

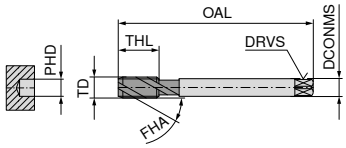
CavTap | MF



DIN 371 med forstærket skaft

VA	VA
E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN GS
HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter	22 176 ... DKK U0	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	782,00	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	600,00	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	600,00	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	600,00	**062**



DIN 374 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter	22 189 ... DKK U0		22 177 ... DKK U0	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3			631,00	**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	468,00	**082**	762,00	**084**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	544,00	**100**	870,00	**102**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	615,00	**121**	1.007,00	**120**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5	600,00	**120**	968,00	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5	745,00	**140**	1.237,00	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5	901,00	**160**	1.442,00	**162**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5	1.247,00	**200**		
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6	2.422,00	**260**		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6	2.831,00	**280**		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6	2.801,00	**300**		

P	**8**	**10**
M	**6**	**8**
K		
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

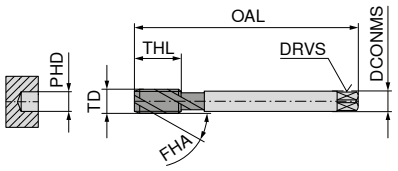
MF

UNI

C
2–3

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 med reduceret skaft

HSS-PM
FHA 40°
≤ 1000 N/mm²
≤ 2,5xD

23 047 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3	204,00	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	266,00	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	260,00	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	303,00	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	330,00	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	293,00	**121**
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	355,00	**140**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	348,00	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	450,00	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	586,00	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	668,00	**202**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	736,00	**222**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	750,00	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	873,00	**244**

P	**15**
M	**9**
K	**18**
N	**12**
S	
H	
O	

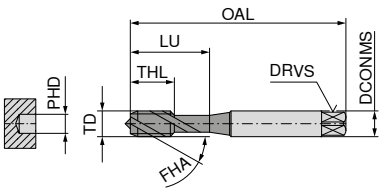
Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ NC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

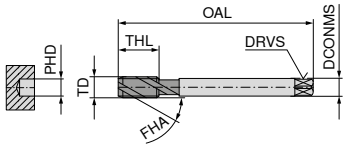
MF



DIN 371 med forstærket skaft

FE	UNI NC	UNI	UNI
C 2–3	E 1,5–2	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN GS	vap.	TiN

	HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD
			23 144 ...	**23 146 ...**
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK T9		DKK T9	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	147,00	**040**	214,00	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	147,00	**050**	214,00	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	161,00	**060**	249,00	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	157,00	**062**	249,00	**062**



DIN 374 med reduceret skaft

									23 243 ...		**23 149 ...**		**23 145 ...**		**23 147 ...**	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm		Noter	DKK T9		DKK T9		DKK T9		DKK T9	
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5		3					143,00	**040**		
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5		3					143,00	**050**		
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8		3					153,00	**062**		
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6		3	424,00	**080**						
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8		3	221,00	**082**	388,00	**082**	173,00	**082**	265,00	**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10		3	207,00	**084**	364,00	**084**	127,00	**084**	249,00	**084**
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10		4	465,00	**100**			279,00	**100**	405,00	**100**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10		3	243,00	**102**			133,00	**102**	279,00	**102**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10		4			428,00	**102**				
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16		3	402,00	**104**			147,00	**104**	353,00	**104**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11		4	280,00	**120**	487,00	**120**	178,00	**120**	327,00	**120**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15		4	451,00	**122**			210,00	**122**	397,00	**122**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15		4	269,00	**124**			157,00	**124**	316,00	**124**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15		5			462,00	**124**				
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11		4	451,00	**140**			234,00	**140**	427,00	**140**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15		4	331,00	**144**			213,00	**144**	397,00	**144**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15		5			594,00	**144**				
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12		4	531,00	**160**			252,00	**160**	469,00	**160**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15		4	422,00	**162**			244,00	**162**	469,00	**162**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15		5			661,00	**162**				
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17		4	546,00	**182**			338,00	**182**	546,00	**182**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17		5			839,00	**182**				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17		4	610,00	**202**			311,00	**202**	695,00	**202**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17		5			1.094,00	**202**				
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17		4	706,00	**222**			462,00	**222**	773,00	**222**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20		5	824,00	**242**			504,00	**242**	825,00	**242**
P										**12**		**15**		**12**		**15**
M												**9**		**7**		**9**
K										**12**		**18**		**12**		**18**
N										**22**		**12**				**12**
S																
H																
O																

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

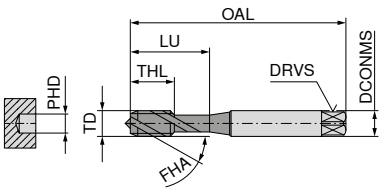
MF

VA

E
1,5–2

ISO 2
6H

TiN

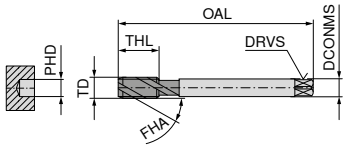


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 45°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

23 442 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK T9	
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3	259,00	**050**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3	304,00	**062**



DIN 374 med reduceret skaft

23 443 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK T9	
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3	324,00	**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	304,00	**084**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	342,00	**102**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	401,00	**120**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5	385,00	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5	489,00	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5	562,00	**162**

P	**10**
M	**8**
K	
N	**24**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

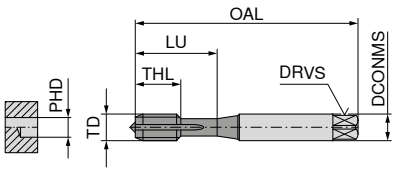
DuoTap | MF

HR

C
2–3

ISO 2X
6HX

nitr.



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 146 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	443,00	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	443,00	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	443,00	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	443,00	**062**

P	**6**
M	
K	**16**
N	**22**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

DIN 374 findes på næste side.

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

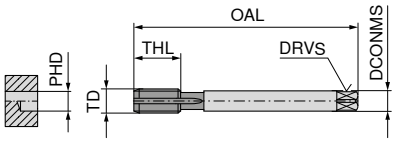
DuoTap | MF

HR

C
2–3

ISO 2X
6HX

nitr.



DIN 374 med reduceret skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 209 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	17	3	443,00	**082**
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	18	4	443,00	**100**
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	22	4	533,00	**120**
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	22	4	687,00	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	22	4	745,00	**160**
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	25	4	886,00	**180**
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	25	4	1.124,00	**200**

P	**6**
M	
K	**16**
N	**22**
S	
H	
O	

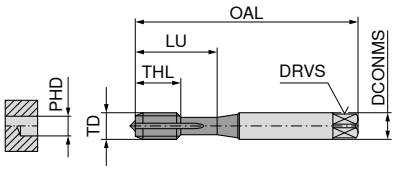
Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap

▲ ES = ekstra kort

▲ LH = til venstregevind; ES = ekstra kort

DuoTap | MF



DIN 2181 med forstærket skaft

ST ES | C 2–3 | ISO 2X 6HX

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

ST LH/ES | C 2–3 | ISO 2X 6HX

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 179 ... DKK U0		22 200 ... DKK U0	
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3	383,00	**030**		
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3	549,00	**040**		
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3	383,00	**042**		
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3	638,00	**045**		
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3	383,00	**050**		
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3	403,00	**060**		
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3	383,00	**062**	533,00	**062**
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3	431,00	**070**		
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4	533,00	**080**		
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3	431,00	**082**		
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3	383,00	**084**	533,00	**084**
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4	533,00	**090**		
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4	564,00	**100**		
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4	403,00	**102**	549,00	**102**
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3	516,00	**104**		
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4	624,00	**110**		
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4	474,00	**120**	656,00	**120**
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4	533,00	**122**		
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4	462,00	**124**	638,00	**124**
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4	700,00	**130**		
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4	624,00	**140**		
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4	624,00	**142**		
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4	590,00	**144**	842,00	**144**
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5	755,00	**150**		
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5	712,00	**160**		
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4	656,00	**162**	925,00	**162**
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5	925,00	**180**		
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4	767,00	**182**	1.094,00	**182**
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4	925,00	**184**		
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4	901,00	**202**	1.247,00	**202**
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4	975,00	**204**		

P	**12**	**12**
M		
K	**12**	**12**
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

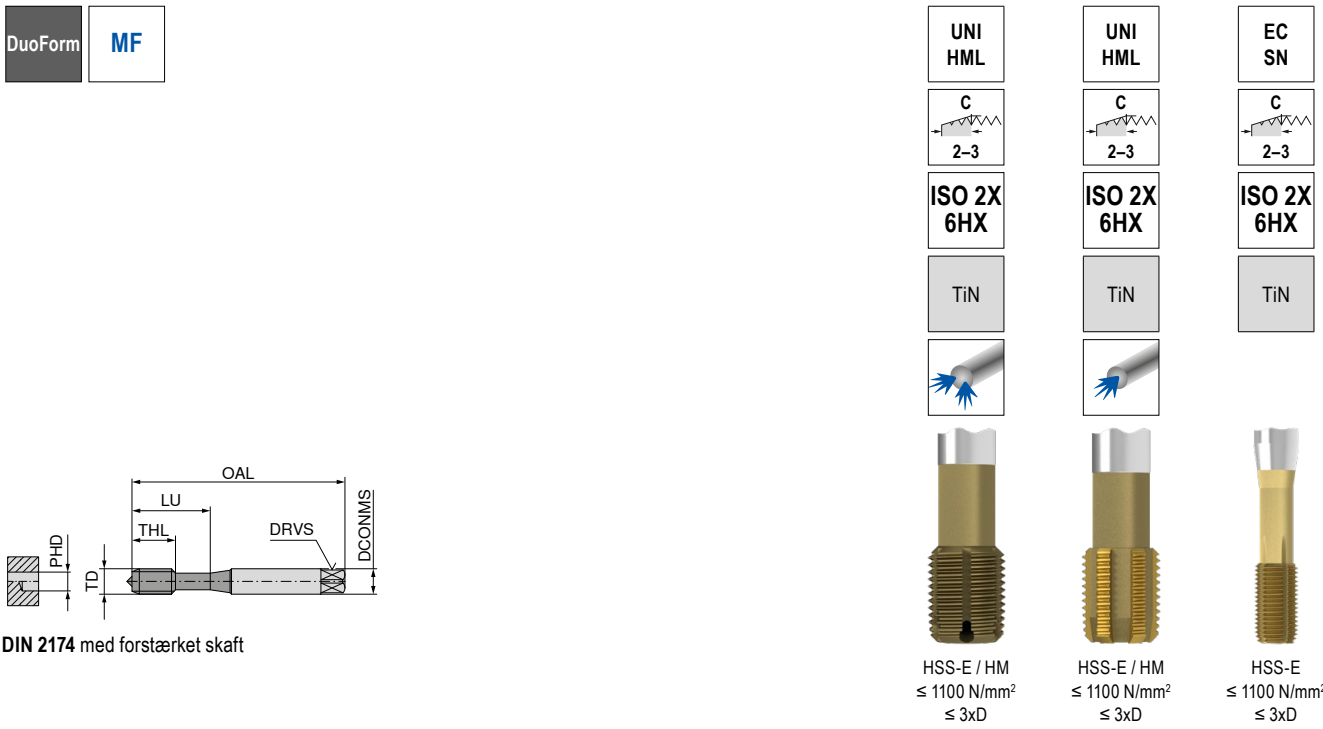
Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

▲ HML = med påloddede hårdmetallister for højere skærehastighed

DuoForm | MF



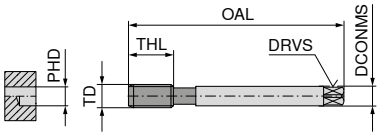
HSS-E / HM
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E / HM
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

DIN 2174 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 205 ... DKK U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4	945,00	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4	842,00	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5	945,00	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4	752,00	**062**
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5	842,00	**080**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5	893,00	**082**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	5	830,00	**100**



DIN 2174 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 474 ... DKK U0/4G		22 474 ... DKK U0/4G		22 197 ... DKK U0	
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	6					963,00	**120**
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	13				3.552,00	**12000**		
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	6					977,00	**124**
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	6					1.247,00	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	18		5.074,00	**16100**	4.053,00	**16000**		
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	6					1.410,00	**160**
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	6					1.972,00	**200**
P								**30**		**30**		**18**	
M								**20**		**20**		**10**	
K								**30**		**30**		**10**	
N								**40**		**40**		**22**	
S													
H													
O													

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

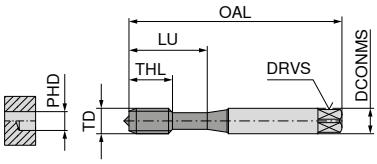
MF

UNI
SN

C
2–3

ISO 2X
6HX

TiN

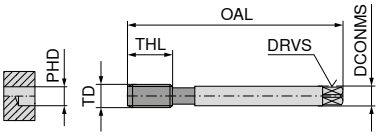


DIN 2174 med forstærket skaft

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

23 842 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK T9	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4	417,00	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4	376,00	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5	419,00	**060**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	5	399,00	**084**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	5	442,00	**102**
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	5	539,00	**104**



DIN 2174 med reduceret skaft

23 843 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK T9	
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6	589,00	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6	526,00	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6	653,00	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6	761,00	**162**

P	**18**
M	**10**
K	**10**
N	**22**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

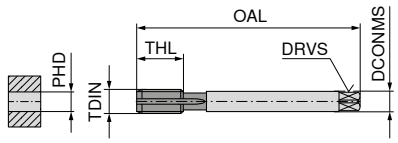
TruTap | G

UNI | VA

B 4–5 | B 4–5

ISO 228 | ISO 228

TiN | nitr.



DIN 5156 med reduceret skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 630 ... DKK U0		22 352 ... DKK U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	767,00	**012**	549,00	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	1.013,00	**025**	719,00	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	1.186,00	**037**	893,00	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	1.820,00	**050**	1.186,00	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4			1.759,00	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4			2.688,00	**100**

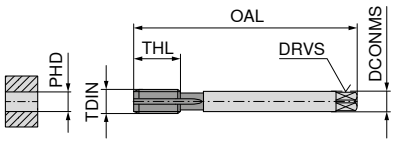
P	**15**	**8**
M	**9**	**6**
K	**18**	
N	**12**	**22**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

G



DIN 5156 med reduceret skaft

UNI
B
4–5
ISO 228
nitr. + vap.

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

UNI
B
4–5
ISO 228
TiN

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

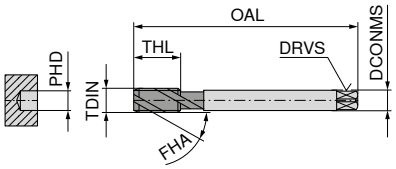
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 161 ... DKK T9		23 160 ... DKK T9	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	150,00	**012**	277,00	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	202,00	**025**	366,00	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	248,00	**037**	431,00	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	343,00	**050**	661,00	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	671,00	**075**	866,00	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	741,00	**100**	1.597,00	**100**

P	**12**	**15**
M	**7**	**9**
K	**12**	**18**
N		**12**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

CavTap | G



DIN 5156 med reduceret skaft

	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
	C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05
	vap.	TiN	vap.	TiN	vap.
	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

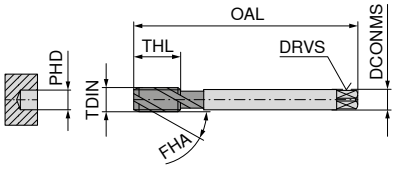
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 633 ... DKK U0		22 634 ... DKK U0		22 635 ... DKK U0		22 636 ... DKK U0		22 639 ... DKK U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	569,00	012	800,00	012						
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4					584,00	012	800,00	012	767,00	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	800,00	025	1.001,00	025						
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5					773,00	025	1.001,00	025	1.013,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	981,00	037	1.410,00	037						
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5					957,00	037	1.410,00	037	1.257,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	1.298,00	050	2.024,00	050						
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5					1.247,00	050	1.963,00	050	1.614,00	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	2.003,00	075								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5									2.453,00	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6									3.741,00	100
P									12		15		12		15		12
M									7		9		7		9		7
K									12		18		12		18		12
N											12				12		
S																	
H																	
O																	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

CavTap | G



DIN 5156 med reduceret skaft

UNI CNC	ST	VA	VA
E 1,5–2	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
TiN GS		vap.	TiN GS

HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 45°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

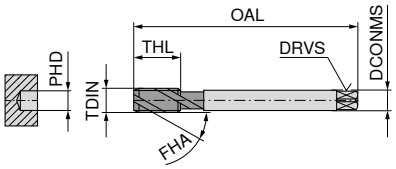
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 624 ... DKK U0		22 354 ... DKK U0		22 355 ... DKK U0		22 358 ... DKK U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3			487,00	012			930,00	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	914,00	012			584,00	012		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4			681,00	025				
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	1.196,00	025			773,00	025	1.206,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4			832,00	037				
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	1.420,00	037			957,00	037	1.442,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4			1.073,00	050				
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	2.147,00	050			1.217,00	050	2.178,00	050
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5					1.595,00	062		
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4			1.707,00	075				
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5					2.045,00	075		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5			2.596,00	100				
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6					3.005,00	100		

P	15	12	8	10
M	9		6	8
K	18	12		
N	12	22	22	22
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

G



DIN 5156 med reduceret skaft

UNI
C
2–3
ISO 228
vap.

HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

UNI
C
2–3
ISO 228
TiN

HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 163 ... DKK T9		23 162 ... DKK T9	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	157,00	**012**	289,00	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	224,00	**025**	397,00	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	325,00	**037**	469,00	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	419,00	**050**	706,00	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	643,00	**075**	907,00	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	895,00	**100**	1.723,00	**100**

P	**12**	**15**
M	**7**	**9**
K	**12**	**18**
N		**12**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

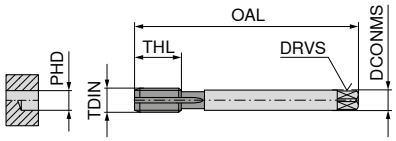
DuoTap | G

HR

C
2–3

ISO 228
X

nitr.



DIN 5156 med reduceret skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 339 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4	474,00	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4	638,00	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4	800,00	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	1.104,00	**050**

P	**6**
M	
K	**16**
N	**22**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

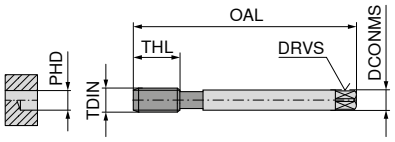
DuoForm | G

EC SN

C 2–3

ISO 228

TiN



DIN 2189 med reduceret skaft

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 359 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5	1.032,00	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6	1.298,00	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6	1.778,00	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6	2.381,00	**050**

P	**18**
M	**10**
K	**10**
N	**22**
S	
H	
O	

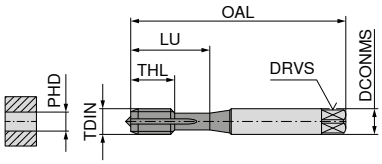
Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

TruTap | UNC

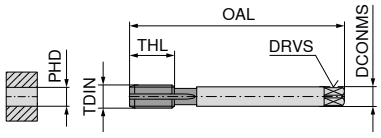
VA	Ti	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5
2B	2BX	2B
nitr.	TiN	nitr. + vap.



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD | HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD | HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 250 ... DKK U0		22 269 ... DKK U0		22 572 ... DKK U0	
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	7	12	2					745,00	**002**
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	2					410,00	**004**
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	3			656,00	**004**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	350,00	**006**	577,00	**006**	366,00	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	343,00	**008**	590,00	**008**	347,00	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	343,00	**010**	596,00	**010**	390,00	**010**
Nr. 12-24	1,058	80	6,0	4,9	4,50	16	30	3					468,00	**012**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3	436,00	**025**	631,00	**025**	422,00	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3	441,00	**031**	700,00	**031**	485,00	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3	447,00	**037**	818,00	**037**	540,00	**037**



DIN 376 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 573 ... DKK U0	
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3	644,00	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3	901,00	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3	1.115,00	**075**
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3	1.420,00	**087**
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3	1.809,00	**100**

P	**8**	**7**	**12**
M	**6**	**7**	**7**
K			**12**
N	**22**		
S		**5**	
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

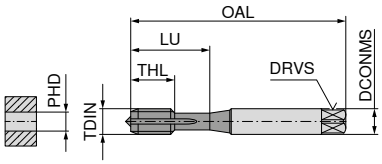
UNC

UNI | FE-HF | VA

B 4–5

2B

TiN | TiCN | nitr.



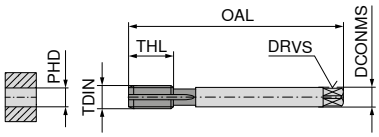
DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 170 ... DKK T9		23 370 ... DKK T9		23 470 ... DKK T9	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	181,00	**004**	257,00	**004**	150,00	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	174,00	**006**	249,00	**006**	139,00	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	174,00	**008**	249,00	**008**	136,00	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	181,00	**010**	259,00	**010**	150,00	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3	238,00	**025**	359,00	**025**	161,00	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3	260,00	**031**	391,00	**031**	183,00	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3	310,00	**037**	462,00	**037**	207,00	**037**



DIN 376 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 171 ... DKK T9	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3	360,00	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3	403,00	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3	503,00	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3	761,00	**075**

P	**15**	**15**	**8**
M	**9**		**6**
K	**18**	**15**	
N	**12**	**15**	**22**
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Bundhul – maskingevindtap, højre

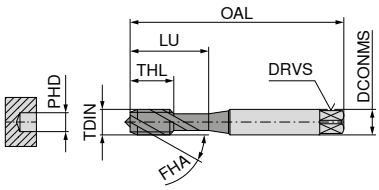
CavTap | UNC

UNI | VA

C 2–3 | C 2–3

2B | 2B

vap. | vap.

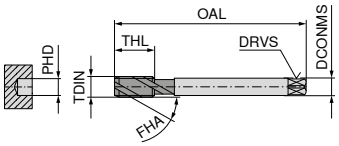


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 582 ... DKK U0		22 266 ... DKK U0	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6	18	2	372,00	**004**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3	326,00	**006**	357,00	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3	350,00	**008**	381,00	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3	366,00	**010**	406,00	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13	30	3	393,00	**025**	415,00	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3	419,00	**031**	470,00	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3	470,00	**037**	487,00	**037**



DIN 376 med reduceret skaft

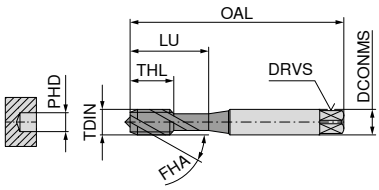
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 583 ... DKK U0		22 267 ... DKK U0	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3	644,00	**043**		
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	4			818,00	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	3	644,00	**050**		
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	4			719,00	**050**
9/16-12	2,117	110	11	9,0	12,25	20	3	914,00	**056**		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3	848,00	**062**		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	4			925,00	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3	1.094,00	**075**		
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	4			1.134,00	**075**
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	4	1.778,00	**100**		
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	5			1.901,00	**100**

P	**12**	**8**
M	**7**	**6**
K	**12**	
N		**22**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

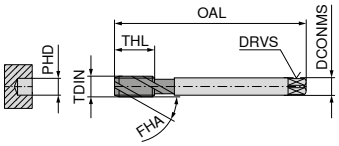
UNC



DIN 371 med forstærket skaft

	UNI	FE-HF	VA
	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	2B	2B	2B
	TiN	TiCN	
	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 172 ... DKK T9		23 372 ... DKK T9		23 472 ... DKK T9	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2	196,00	**004**			248,00	**004**
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2			205,00	**004**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3	180,00	**006**			232,00	**006**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3			195,00	**006**		
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3	194,00	**008**			241,00	**008**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3			206,00	**008**		
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3	201,00	**010**			251,00	**010**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3			213,00	**010**		
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	13	30	3	259,00	**025**			282,00	**025**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3			288,00	**025**		
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3	259,00	**031**			297,00	**031**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3			299,00	**031**		
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3	317,00	**037**			332,00	**037**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3			356,00	**037**		



DIN 376 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 173 ... DKK T9	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3	401,00	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	20	3	423,00	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3	521,00	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3	788,00	**075**

P	**15**	**15**	**8**
M	**9**		**6**
K	**18**	**15**	
N	**12**	**24**	**22**
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

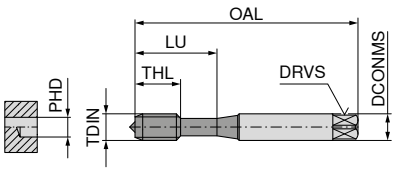
DuoForm | UNC

EC
SN

C
2–3

2BX

TiN



DIN 2174 med forstærket skaft

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 271 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3	607,00	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	3	564,00	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	4	564,00	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	4	620,00	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	4	719,00	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	5	778,00	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	5	905,00	**037**

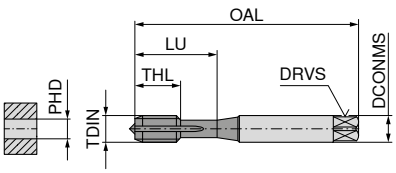
P	**18**
M	**10**
K	**10**
N	**22**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre

TruTap | EG UNC

UNI | B 4–5 | 2B mod | nitr. + vap.



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 668 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3	540,00	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3	559,00	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3	537,00	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3	584,00	**010**

P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

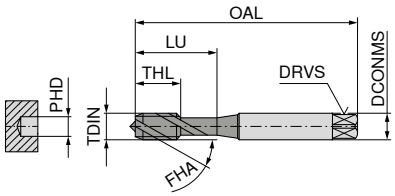
Skærehastighed v_c (m/min.)

6

Bundhul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre

CavTap | EG UNC

UNI | E 1,5–2 | 2B mod | vap.



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 672 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3	547,00	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3	512,00	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3	544,00	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3	571,00	**010**

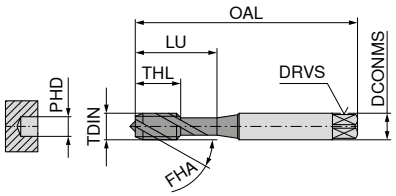
P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

CavTap SL | UNJC

Ti | C 2–3 | 3BX | TiCN



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

22 166 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	719,00	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	734,00	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	724,00	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	761,00	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,25	17	30	3	977,00	**025**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3	1.186,00	**037**

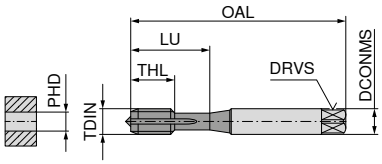
P	**7**
M	**7**
K	
N	**22**
S	**5**
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

TruTap | UNF

UNI | B 4–5 | 2B | nitr. + vap.

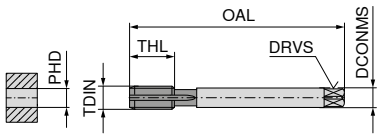


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 602 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2	500,00	**004**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	12	20	3	443,00	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	443,00	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	15	25	3	457,00	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	17	30	3	502,00	**025**
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	17	35	3	566,00	**031**



DIN 374 med reduceret skaft

22 603 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	22	3	676,00	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3	644,00	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	22	3	993,00	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	22	3	905,00	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	25	4	1.145,00	**075**
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	25	4	1.492,00	**087**
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	28	4	1.931,00	**100**
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	28	4	5.080,00	**112**
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	28	4	5.570,00	**125**
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	30	5	5.867,00	**137**

P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

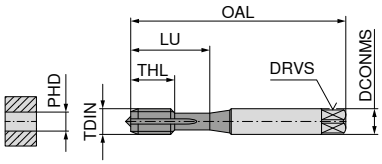
UNF

UNI

B
4–5

2B

TiN



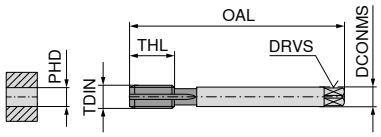
DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

6

23 180 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK T9	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	15	25	3	209,00	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	17	30	3	267,00	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	17	35	3	297,00	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	18	35	4	324,00	**037**



DIN 374 med reduceret skaft

23 181 ...

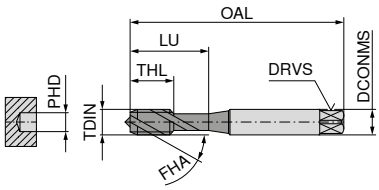
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK T9	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3	390,00	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3	403,00	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3	548,00	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3	508,00	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4	770,00	**075**

P	**15**
M	**9**
K	**18**
N	**12**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

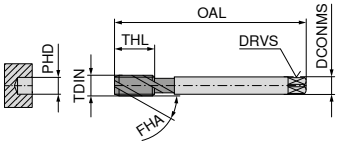
CavTap | UNF



DIN 371 med forstærket skaft

	VA	UNI	UNI
	E 1,5–2	C 2–3	E 1,5–2
	2B	2B	2B +0,05
	vap.	vap.	vap.
	HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	22 308 ...	**22 606 ...**	**22 307 ...**

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0	
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2	613,00	**002**				
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2	462,00	**004**				
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	7,0	20	3	443,00	**006**				
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3					620,00	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3	443,00	**008**				
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3	474,00	**010**	415,00	**010**		
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	10,0	25	3					656,00	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3	487,00	**025**	454,00	**025**		
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	10,0	30	3					687,00	**025**
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3	544,00	**031**	512,00	**031**		
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,95	10,0	35	3					782,00	**031**
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3	569,00	**037**				
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,55	10,0	35	3					782,00	**037**



DIN 374 med reduceret skaft

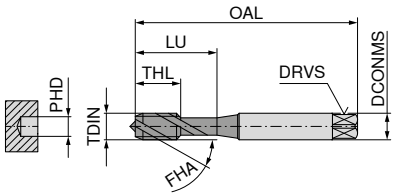
									22 607 ...		**22 409 ...**	
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter		DKK U0		DKK U0	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3		644,00	**043**		
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4				988,00	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4		644,00	**050**		
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5				951,00	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4		968,00	**056**		
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5				1.349,00	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4		848,00	**062**		
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,55	15	5				1.227,00	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	17	4		1.165,00	**075**		
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,55	17	5				1.656,00	**075**
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5				2.596,00	**100**

P	**8**	**12**	**12**
M	**6**	**7**	**7**
K		**12**	**12**
N	**22**		**22**
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

CavTap SL | UNF



DIN 371 med forstærket skaft

Ti | C 2–3 | 2BX | vap.

HSS-PM
FHA 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xD

22 302 ...

Ti | C 2–3 | 3BX | vap.

HSS-PM
FHA 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xD

22 303 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0		DKK U0	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	862,00	**010**	862,00	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	937,00	**025**	937,00	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	1.115,00	**031**	1.013,00	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	1.104,00	**037**	1.104,00	**037**

P	**5**	**5**
M	**5**	**5**
K		
N	**22**	**22**
S	**3**	**3**
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

UNF

UNI

C
2–3

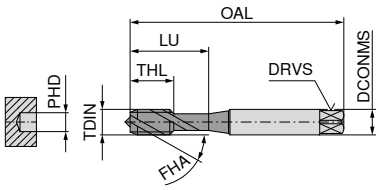
2B

TiN

VA

C
2–3

2B

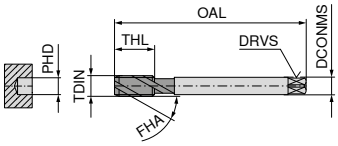


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 182 ... DKK T9		23 482 ... DKK T9	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	221,00	**010**	294,00	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	283,00	**025**	321,00	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	299,00	**031**	341,00	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	333,00	**037**	370,00	**037**



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 183 ... DKK T9		23 483 ... DKK T9	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3	401,00	**043**	460,00	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4	423,00	**050**	464,00	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4	571,00	**056**	651,00	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4	517,00	**062**	571,00	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4	821,00	**075**	773,00	**075**

P	**15**	**8**
M	**9**	**6**
K	**18**	
N	**12**	**22**
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

DuoForm | UNF

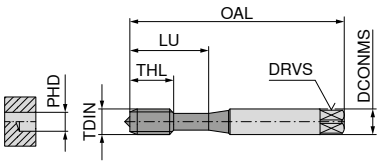
EC
SN

C
2–3

2BX

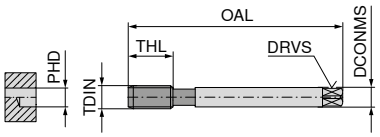
TiN

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD



DIN 2174 med forstærket skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 312 ... DKK U0	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,62	11	18	3	674,00	**004**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,22	12	20	3	626,00	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,85	13	21	4	643,00	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,45	15	25	4	695,00	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,95	17	30	4	815,00	**025**



DIN 2174 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 313 ... DKK U0	
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	6	1.217,00	**043**
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6	1.247,00	**050**

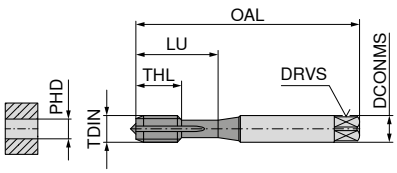
P	**18**
M	**10**
K	**10**
N	**22**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre

TruTap | EG UNF

UNI | B 4–5 | 2B | nitr. + vap.



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 676 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3	700,00	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3	676,00	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3	676,00	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3	719,00	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3	767,00	**025**

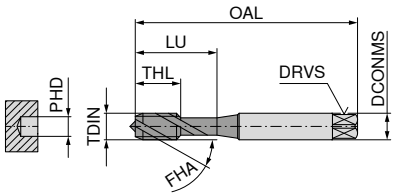
P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre

CavTap | EG UNF

UNI | E 1,5–2 | 2B | vap.



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 680 ...

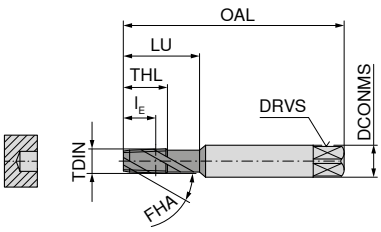
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3	656,00	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3	651,00	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3	681,00	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3	719,00	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3	788,00	**025**

P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

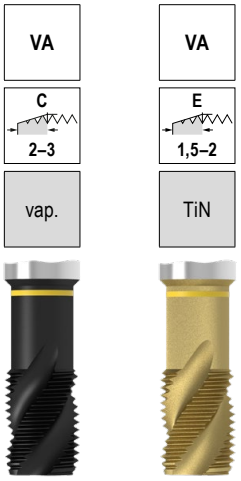
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

CavTap | NPT



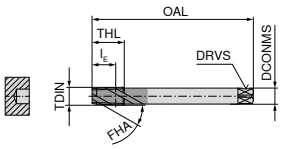
DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 35°
≤ 900 N/mm²

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Noter	22 364 ... DKK U0		22 365 ... DKK U0	
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	893,00	**006**		
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	1.032,00	**012**		
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4			1.349,00	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	1.206,00	**025**		
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4			1.380,00	**025**



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Noter	22 371 ... DKK U0		22 372 ... DKK U0	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0	5			2.239,00	**037**
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	1.483,00	**037**		
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0	5			3.169,00	**050**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	2.156,00	**050**		
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	2.902,00	**075**		

P	**4**	**5**
M	**3**	**4**
K		
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

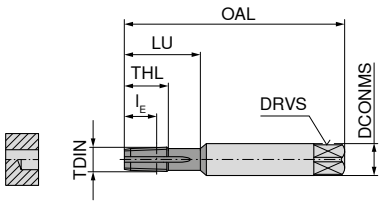
Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

DuoTap | NPT

VG

C
2–3

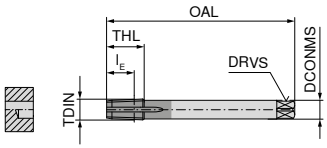


DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²

6

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Noter	22 374 ... DKK U0	
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	644,00	**006**
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	837,00	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	886,00	**025**



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Noter	22 375 ... DKK U0	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	1.104,00	**037**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	1.483,00	**050**
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	1.912,00	**075**
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	30,0	5	2.616,00	**100**

P	**4**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

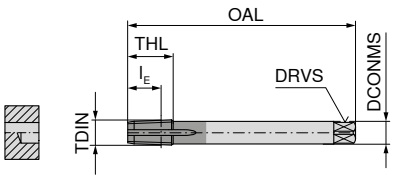
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

▲ ES = ekstra kort

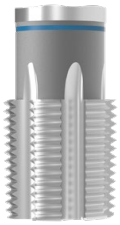
DuoTap | NPT

ST
ES

C
2–3



DIN 2181 med reduceret skaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²

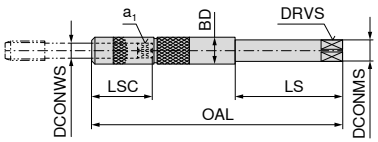
22 361 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Noter	DKK U0	
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4	549,00	**006**
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5	577,00	**012**
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5	687,00	**025**
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5	862,00	**037**
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5	1.156,00	**050**
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6	1.451,00	**075**
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6	2.165,00	**100**

P	**6**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Skaftforlænger til gevindtap

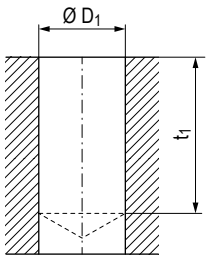


20 450 ...

DIN 371	DIN 374 / 376	DCONWS mm	a_1 mm	LSC mm	BD mm	LS mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	DKK U0	
M3	M4,5 - M5	3,5	2,7	23	7,5	60	130	4,9	6	2.525,00	**020**
M3,5	M5,5	4,0	3,0	23	8,4	60	130	4,9	6	2.985,00	**030**
M4	M6	4,5	3,4	23	8,4	60	130	4,9	6	2.985,00	**040**
M4,5 - M6	M8	6,0	4,9	26	12,1	60	130	5,5	7	3.015,00	**050**
M7	M9 - M10	7,0	5,5	26	12,1	60	130	5,5	7	3.219,00	**060**
M8	M11	8,0	6,2	30	13,0	60	130	6,2	8	3.127,00	**070**
M9	M12	9,0	7,0	31	15,0	60	130	7,0	9	3.127,00	**080**
M10		10,0	8,0	33	15,0	60	130	8,0	10	3.434,00	**090**
	M14	11,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	11	4.589,00	**100**
(M12)	M16	12,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	12	4.589,00	**110**

Gevind-kernehuldiameter til koniske gevind med konusforhold 1:16

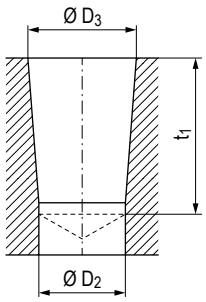
Cylindrisk forboring uden brug af rival



		NPT		NPTF				Rc	
Ø D Tommer	P Gg/1"	Ø D_1 mm	t_1 min. mm	Ø D_1 mm	t_1 min. mm	Ø D Tommer	P Gg/1"	Ø D_1 mm	t_1 min. mm
1/16	27	6,15	12	6,1	12	1/16	28	6,2	11,9
1/8	27	8,5	12	8,45	12	1/8	28	8,2	11,9
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5	1/4	19	10,85	16,3
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6	3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9	1/2	14	18	24
3/4	14	23,2	23	23	23	3/4	14	23,5	25,3
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4	1	11	29,5	30,6
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1				
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4				
2	11½	56	28,4	55,75	28,4				

P = stigning

Cylindrisk forboring og konisk oprivning med rival



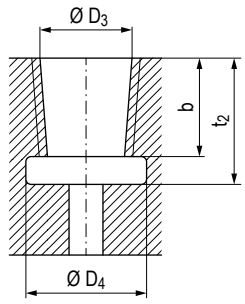
Konus 1:16

		NPT			NPTF		
Ø D Tommer	P Gg/1"	Ø D_2 mm	Ø D_3 mm	t_1 min. mm	Ø D_2 mm	Ø D_3 mm	t_1 min. mm
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7	23,68	23
1	11½	28,6	29,69	27,4	28,6	29,72	27,4
1¼	11½	37,3	38,45	28,1	37,3	38,48	28,1
1½	11½	43,4	44,52	28,4	43,4	44,5	28,4
2	11½	55,5	56,56	28,4	55,5	56,59	28,4

		Rc		
Ø D Tommer	P Gg/1"	Ø D_2 mm	Ø D_3 mm	t_1 min. mm
1/16	28	6,1	6,56	11,9
1/8	28	8,1	8,57	11,9
1/4	19	10,75	11,45	17,7
3/8	19	14,25	14,95	18,1
1/2	14	17,75	18,63	24
3/4	14	23	24,12	25,3
1	11	29	30,29	30,6

P = stigning

Anbefaling til bearbejdning af bundhuller



Konus 1:16

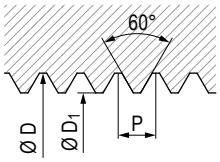
		NPT				NPTF			
Ø D Tommer	P Gg/1"	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. mm	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. mm
1/16	27	6,39	7	10	7,6	6,41	8	11	7,4
1/8	27	8,74	7	10	10	8,76	8	11	9,8
1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1	11,4	11,6	15,5	12,9
3/8	18	14,8	10,6	15	16,5	14,84	12	16	16,3
1/2	14	18,32	13,8	19	20,5	18,33	15,6	20,5	20,3
3/4	14	23,67	14,2	20	25,8	23,68	16	21,5	25,6
1	11½	29,69	17	24	32,2	29,72	19,2	26	32
1¼	11½	38,45	17,5	24,5	41	38,48	19,7	26,5	40,8
1½	11½	44,52	17,5	24,5	47,2	44,5	19,7	26,5	47
2	11½	56,56	18	25	59,2	56,59	20,2	27	59

		Rc			
Ø D Tommer	P Gg/1"	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

P = stigning

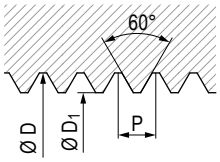
Gevindhul bordiameter

M Metrisk ISO-standardgevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)



Gevind, nominel Ø		Ø D_1		Bordiameter	Gevind, nominel Ø		Ø D_1		Bordiameter
D	P	min.	Maks.		D	P	min.	Maks.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75	M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85	M14	2	11,835	12,210	12
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95	M16	2	13,835	14,210	14
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1	M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25	M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45	M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M2	0,4	1,567	1,679	1,6	M24	3	20,752	21,252	21
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75	M27	3	23,752	24,252	24
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05	M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M3	0,5	2,459	2,599	2,5	M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M3,5	0,6	2,850	3,01	2,9	M36	4	31,67	32,270	32
M4	0,7	3,242	3,422	3,3	M39	4	34,67	35,270	35
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7	M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M5	0,8	4,134	4,334	4,2	M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M6	1	4,917	5,153	5	M48	5	42,587	43,297	43
M7	1	5,917	6,153	6	M52	5	46,587	47,297	47
M8	1,25	6,647	6,912	6,8	M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M9	1,25	7,647	7,912	7,8	M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M10	1,5	8,376	8,676	8,5	M64	6	57,505	58,305	58
M11	1,5	9,376	9,676	9,5	M68	6	61,505	62,305	62

MF Metrisk ISO-fingevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1

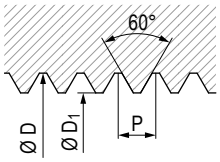


Gevind, nominel Ø			Ø D_1		Bordiameter	Gevind, nominel Ø			Ø D_1		Bordiameter
D	x	P	min.	Maks.		D	x	P	min.	Maks.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75	M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95	M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15	M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65	M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15	M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65	M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5	M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4	M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5	M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5	M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2	M48	x	4,0	43,67	44,270	44
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2	M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M8	x	1,0	6,917	7,153	7	M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2	M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M10	x	1,0	8,917	9,153	9	M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8	M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M12	x	1,0	10,917	11,153	11	M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5	M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8	M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M16	x	1,0	14,917	15,153	15	M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5	M110	x	6,0	103,505	104,305	104

Mål i mm; P = stigning

Gevindformer bordiameter

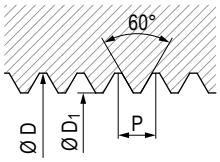
M Metrisk ISO-standardgevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)



Gevind, nominel Ø		Ø D_1		Bordiameter
D	P	min.	Maks.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,28
M1,6	0,35	1,45		1,47
M1,8	0,35	1,65		1,67
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2	2,04	2,03
M2,5	0,45	2,3	2,34	2,33
M3	0,5	2,77	2,82	2,8
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25
M4	0,7	3,68	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,2
M5	0,8	4,63	4,68	4,65

Gevind, nominel Ø		Ø D_1		Bordiameter
D	P	min.	Maks.	
M6	1	5,51	5,59	5,6
M7	1	6,51	6,59	6,6
M8	1,25	7,39	7,48	7,45
M9	1,25	8,39	8,48	8,45
M10	1,5	9,25	9,35	9,35
M11	1,5	10,25	10,35	10,35
M12	1,75	11,12	11,25	11,25
M14	2	13	13,15	13,1
M16	2	15	15,15	15,1
M18	2,5	16,72	16,9	16,85
M20	2,5	18,72	18,9	18,85
M22	2,5	20,72	20,9	20,85
M24	3	22,46	22,7	22,65

MF Metrisk ISO-fingevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1

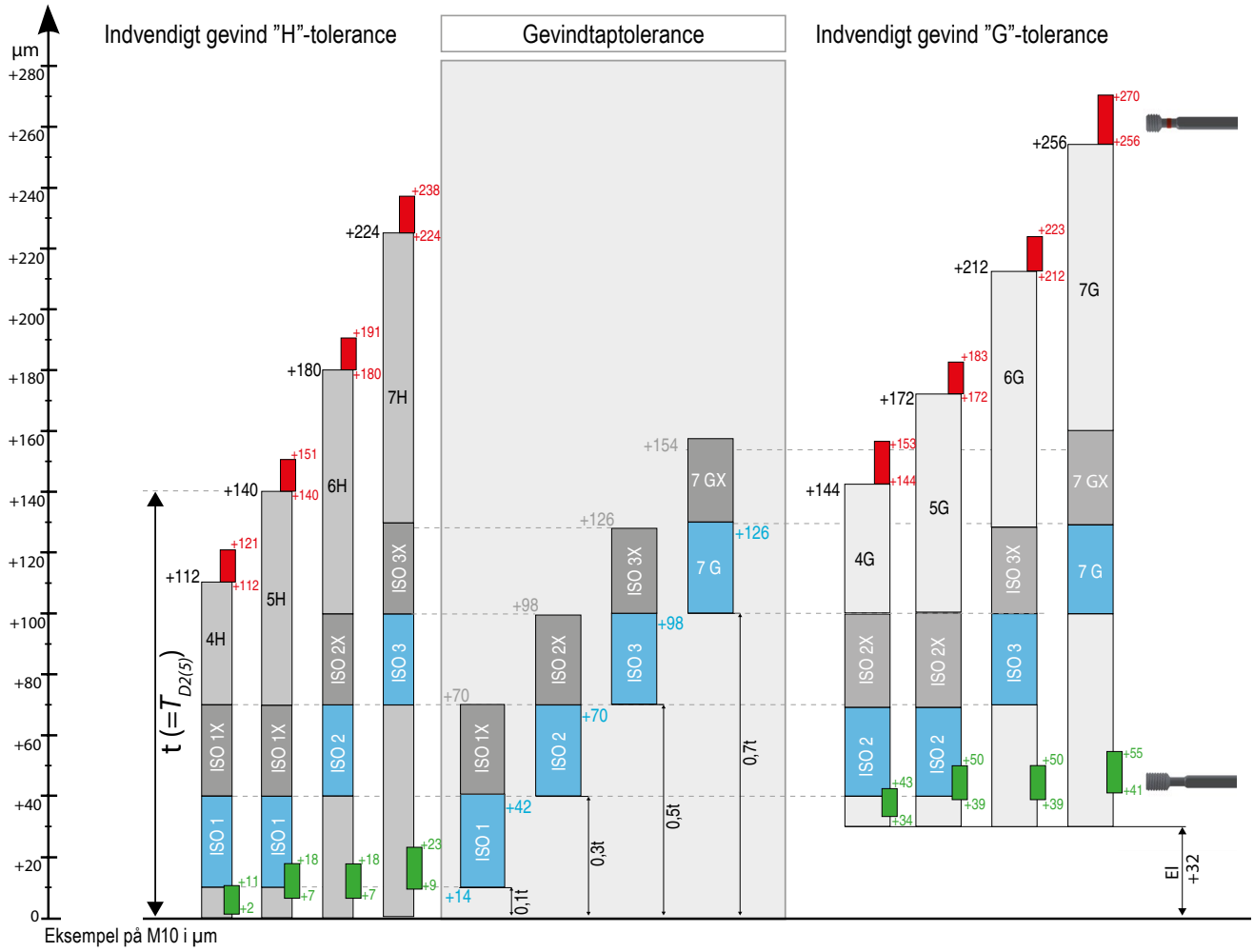


Gevind, nominel Ø			Ø D_1		Bordiameter
D	x	P	min.	Maks.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,37
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,88
M3,5	x	0,35	3,35		3,38
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,88
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,7
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,7
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,7
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,7
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,6
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,7
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,6
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,7
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,6
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,45
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,6
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7

Gevind, nominel Ø			Ø D_1		Bordiameter
D	x	P	min.	Maks.	
M12	x	1,0	11,52	11,6	11,6
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,45
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,35
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,6
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,35
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,6
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,45
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,35
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,6
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,35
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,6
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,35
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,6
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,35
M18	x	2,0	17	17,15	17,1
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,6
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,35
M20	x	2,0	19	19,15	19,1
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,35
M22	x	2,0	21	21,15	21,1
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,35
M24	x	2,0	23,01	23,16	23,1
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,35
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,35
M27	x	2,0	26,01	26,16	26,1
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,35
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,35
M30	x	2,0	29,01	29,16	29,1

Mål i mm; P = stigning

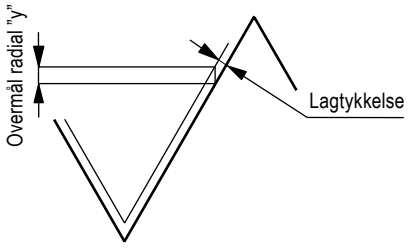
Gevindtolerancer og anbefalede fremstillingstolerancer



Emner, der skal overfladebehandles behøver gevindtap med overmål.
Overmålet afhænger af belægningens tykkelse og flankevinkel.

Ved

60° Flankevinkel	Overmål = 4 x lagtykkelse
55° Flankevinkel	Overmål = 4,331 x lagtykkelse
30° Flankevinkel	Overmål = 7,727 x lagtykkelse

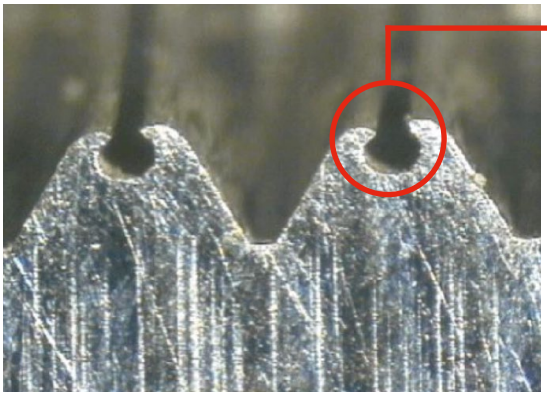


Gevindtappens anvendelsesklasse angivet efter		Toleranceklasse på det indvendige gevind, der skal skæres				
DIN	ISO					
4H	ISO1	4H	5H	–	–	–
6H	ISO2	4G	5G	6H	–	–
6G	ISO3	–	(4E)	6G	7H	8H
7G	–	–	–	(6E)	7G	8G

I særlige bearbejdningstilfælde, f.eks. abrasive støbematerialer eller kunststoffer, skal der vælges andre dimensioner, som er baseret på erfaringsværdier. I sådanne tilfælde får forkortelsen af toleranceklassen bogstavet "X", f.eks. ISO 2X, så tildelingen til tolerancefelterne for det indvendige gevind kan begrænses (6HX for tolerancefelt 6H og 5G). Det skal også bemærkes, at målene for det skårne indvendige gevind ikke afhænger af målene på gevindtappen, men også af det materiale, der bearbejdes, og de samlede fremstillingsbetingelser. Der er ikke fastlagt gevindmål på for- og mellemskæring.

Gevindformere

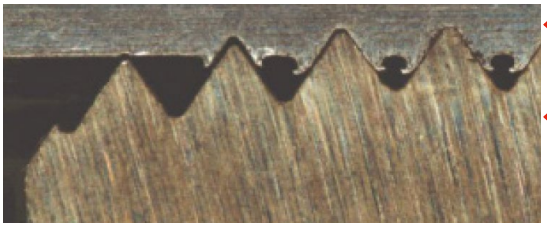
DuoForm gevindformer til ståltyper, der bearbejdes i kold tilstand, op til 1400 N/mm² eller mindst 5 % brudforlængelse.
Gevindet er fremstillet ved hjælp af plastisk formgivning. Derved opnår det formede gevind en meget høj styrke.



Vigtigt

Før du former et gevind, skal du sikre dig, at ordregiveren er indforstået med et formet gevind. I nogle brancher er formning af et gevind **ikke** tilladt. Snavs og bakterier kan opstå i den formede krone.

Trinvis trykomformning



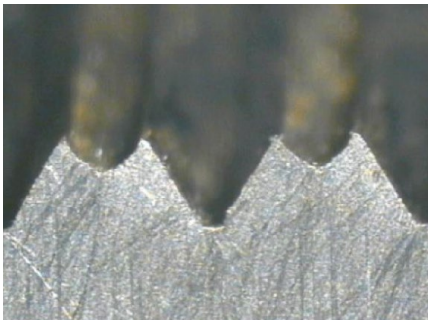
Emne

Gevindformere

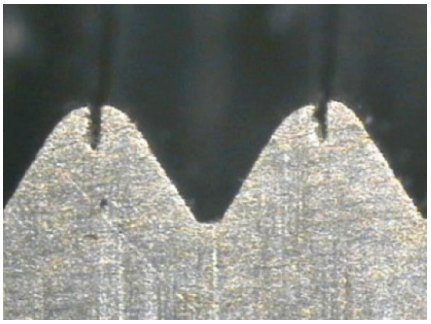
Gevindprofilen formes trinvist ind i materialet ved opstarten (indgang) af tappen.

Egenskaber

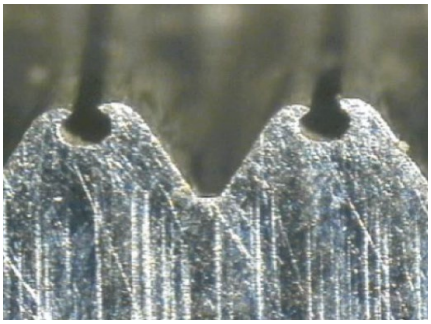
- En type kan anvendes i forskellige materialer
- Til gennemgående hul og bundhul
- Meget god gevindoverfladekvalitet
- Høj statisk og dynamisk gevindstabilitet
- Sikker bearbejdning af dybe og dybtliggende gevind
- Korte bearbejdningstider
- Ingen spånproblemer
- Høj processikkerhed
- HSS-E og HSS-PM skærematerialer op til ca. 33 HRC ved materialebrudforlængelse på min. 5 %



Ikke formet nok – kernehul for stort



Formet for meget (overformet) – kernehul for lille



Rigtigt formet – kernehul korrekt

Problemløsning

Kort standtid

Årsager

- Overbelastningsbrud på skærene i indløbsområdet
- Værktøjets hårdhed eller grundmateriale er ikke egnet til bearbejdningen
- Forboring for kort eller hærdet
- Utilstrækkelig smøring eller forkert anvendelsesparameter

Afhjælpning

- Længere indløb eller flere noter, giver flere skær
- Ved genopslebne værktøjer anvendes de rigtige parametre
- Hyppigere skift eller genopslibning af boret
- Anvend de rigtige anvendelsesparametre til boring
- Vælg det rigtige smøremiddel og vær opmærksom på tilstrækkelig forsyning

Aksialt overskåret gevind

Årsager

- Valgte skærgeometri er ikke egnet
- Spindelomdrejningstal stemmer ikke overens med tilspændingen (synkronfejl)
- Bundhul-gevindtap anvendes med for høj tilspænding
- Gennemgående hul-gevindtap anvendes med for lav tilspænding

Afhjælpning

- Kontroler programmering, holder eller anden synkronisering
- Anvend gevindskæreholder med længdeudligning
- Reducér tilspænding
- Øg tilspænding

Gevind for stort

Årsager

- Gevindtolerancer på værktøj og gevindlære passer ikke sammen
- Gratbehæftede værktøjsskær efter genopslibningen
- Koldtryksvejsninger

Afhjælpning

- Anvend de rigtige tolerancer til værktøj og gevindlære
- Afgrat omhyggeligt
- Anvend egnet (positiv) geometri
- Reducer skærehastigheden
- Anvend en anden overfladebehandling eller belægning
- Anvend gevindskæreholder med længdeudligning
- Anvend egnet smøremiddel

Værktøjsbrud

Årsager

- Værktøj er slidt
- Værktøjet rammer bunden
- Påsvejsninger
- Forboring for kort
- Spånkomplikationer
- Forkert skærehastighed
- Spånfastklemning i noten
- Utilstrækkelig køling/smøring

Afhjælpning

- Anvend gevindsæt
- Benyt værktøj med mindre indløb
- Anvend værktøjer med kortere/længere indløb
- Kontrollér forboringsdybde og gevinddybde
- Bor forboringen dybere
- Korrigér skærehastighed
- Anden belægning eller overfladebehandling
- Anvend værktøjsholder med længdeudligning
- Benyt egnet smøremiddel
- Anvend korrekt bordiameter
- Ændr geometri og/eller notform
- Vær opmærksom på spånform og spåndannelse

Belægninger

vap.
- Vaporiseret
- Vaporiseringen (dampning) forhindrer, at der dannes koldsvejsninger på værktøjet, og øger overfladens hårdhed og dermed slidstyrken

nitr.
- Nitrerhærdet
- Nitreringen øger slidstyrken og giver materialet gode slipegenskaber

vap. + nitr.
- Vaporiseret + nitrerhærdet
- Kombination af øget overfladehårdhed og smørebindemiddel

TiN
- TiN-belægning
- Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C

TiN GS
- Titannitrid-belægning
- Høj slidstyrke med lav friktion
- Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C

TiCN
- TiCN Multilayer-belægning
- Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C

DLC
- Diamantlignende kulstofbelægning
- Specielt til spåntagning af NE-metaller
- Maks. anvendelsestemperatur: 400 °C

Ti200
- TiN-belægning
- Velegnet til høje skærehastigheder ved gevindformning
- Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C

OSM
- Hårdt materiale- og lav friktion
- Til anvendelse i højstyrkestål

CH
- Amorf kulstofbelægning
- Til anvendelse i ikke-jernholdige metaller eller aluminium
- Reducerer materiale adhæsion

HCr
- Hårdt forkromet
- Til anvendelse i ikke-jernholdige metaller eller aluminium
- Meget begrænset overfladeruhed

CrN
- Krom-kvælstof-belægning
- Meget slidstærk belægning
- Specielt til anvendelse i aluminium, men også egnet til P-, M- og S-materialer

AlTiN-HD
- AlTiN-baseret Nanolayer-hårdstofbelægning
- Maks. anvendelsestemperatur: 500 °C

Nye produkter til operatøren

NEW Opdatering af polygonsystem

Fræseskær til afskæring → Side 15

- Pålidelig afskæring med stikdybder op til 11,5 mm i stort set alle materialer
- Længste standtider med højeste processikkerhed
- Forskellige diametre med stikbredde 1,5 mm lagerføres

Gevindfræseskær – delprofil → Side 16

- Opdatering af det eksisterende 50 882-program med en gevindstigning fra 3,5–6 mm

NEW MiniMill XL – not-fræsesystem

Fræseskær → Side 28
Holder → Side 33

- Opdatering af det gennemtestede MiniMill-notfræsesystem DC Ø 37 mm med Ø 50 mm
- Pålidelig afskæring med stikdybder op til 16,5 mm i stort set alle materialer
- Krydsfortandet udførelse for en markant højere selvrensende effekt med mindre tendens til spånklemning
- Mange forskellige stikbredder og holdere lagerføres

NEW Performance gevindfræser type SFSE

→ Side 63–66

- Flerradet gevindfræser med undersænkning
- Universel anvendelse i stort set alle tilgængelige materialer på markedet
- 2 i 1-værktøj: Gevindfræsning og undersænkning med et enkelt værktøj
- Højeste pålidelighed og processikkerhed
- Uovertruffent pris-ydelsesforhold

NEW Performance gevindfræser type SGF

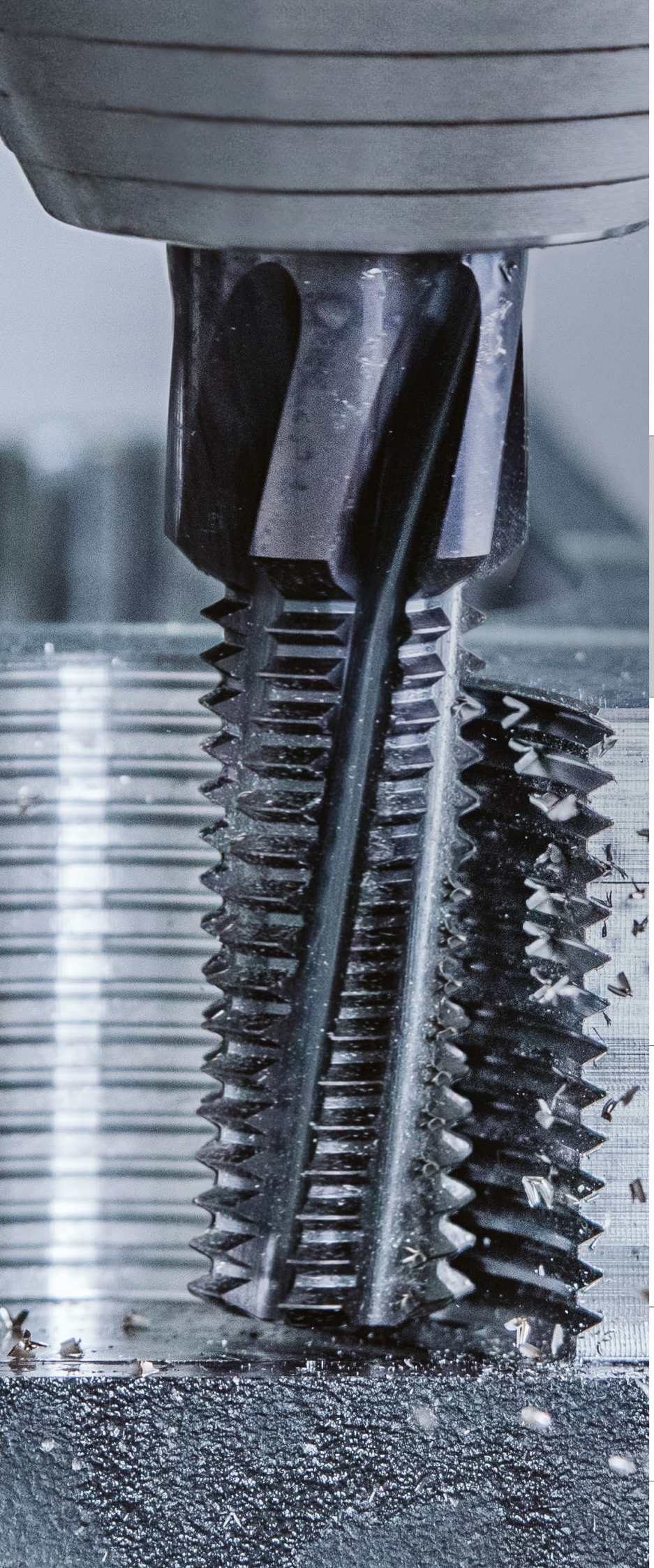
→ Side 71+72

- Flerradet gevindfræser uden undersænkning
- Universel anvendelse i stort set alle tilgængelige materialer på markedet
- Højeste pålidelighed og processikkerhed
- Uovertruffent pris-ydelsesforhold

NEW Skaft-gevindfræser type HR

→ Side 60

- Enradet gevindfræser med universelt anvendelsesområde, dog med fokus på hårdbearbejdning
- Fremragende problemløsning ved høje sidekræfter under bearbejdningen
  → absolut cylindriske, målfaste og nøjagtige gevind i højeste kvalitet.



Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Værktøjstyper	5
Oversigt cirkulær- og gevindfræser	5
Gevindtyper	6
Procesbeskrivelse	6+7
Toolfinder	8+9
Produktprogram	10–76
Tekniske informationer	
Skæredata	77–83
Fræseproces (med- og modløbsfræsning)	84
Tilspændingsberegning	84
Beregning af skæredata til gevindfræsning	85
Belægninger	85

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Udførelse

Boring ikke nødvendig

Central indvendig køling

Radial indvendig køling

Tilførsel af kølevæske enten via flangen eller centralt

Venstreskærende

Skaft

Glat cylinderskaft

Cylinderskaft med medbringerflade på siden „Weldon“

● = **Hovedanvendelse**

○ = Sekundær anvendelse

Gevind/flankevinkel

Du finder en forklaring til de forskellige gevindtyper på → **side 6.**

Flankevinkel 60°

Anvendelser

Låseringsspor

Notfræsning helradius

Notfræsning

Afskærings fræsning

Affasning og afgratning

Indvendig H/V

Udvendig H/V

Indvendig/udvendig H/V

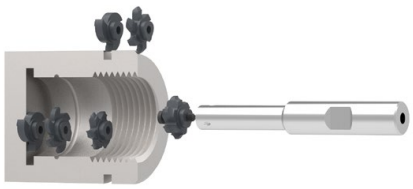
Værktøjstyper

System 300	Cirkulær-skaftfræser med HM-fræseskær
Polygon	Cirkulær-skaft-fræser med HM-fræseskær (med polygonalt skærleje)
Mini Mill	Cirkulær-skaft-fræser med HM-fræseskær (med polygon interface)
MWN	Flerradet gevindfræser med HM-vendeskær (lige leje) og Weldon-skaft)
GZD	Flerradet gevindfræser med HM-vendeskær (skråt leje) og Weldon-skaft
GZG	Flerradet gevindfræser med HM-vendeskær (lige leje) og Weldon-skaft
EAW	Enradet gevindfræser med HM-vendeskær og Weldonflade
EWM	Enradet gevindfræser med HM-vendeskær og SK-holder
BGF	HM-borende gevindfræser
Micro Mill	HM-cirkulær-skaftfræser
ZBGF	HM-cirkulær-borende gevindfræser
SGF	Gevindfræser
SFSE	Gevindfræser med fasforsænker
SFSE Micro	Gevindfræser til mindste gevind
HR	Enradet gevindfræser

Oversigt cirkulær- og gevindfræser

Modulære cirkulære fræseværktøjer med HM-udskiftelige skær (ModuSet)

- Det perfekte skærehoved til enhver anvendelse
- Forskellige holdere, afhængigt af udhæng
- Samme gevindskær til forskellige stigninger og diametre
- Maksimal fleksibilitet og stabilitet
- Udover cirkulær gevindfræsning kan der også udføres andre cirkulære- og lineære fræseoperationer



1. Valget til små serieproduktioner og store gevind

Gevindfræser med HM-udskiftelige skær (ModuThread)

- Udskifteligt skær alt afhængig af gevindtype
- Samme gevindskær til forskellige diametre

HM-gevindfræser (MonoThread)

- Korte bearbejdningstider, ideel til serieproduktion
- Et værktøj til en gevindtype
- En gevindfræser til forskellige diametre med samme stigning

MicroMill

SGF

ZBGF

BGF

Gevindtyper

M	Metrisk ISO-standardgevind
MF	Metrisk ISO-fingevind
G	Whitworth-rørgevind
UN	Unified gevind
UNC	Unified standardgevind
UNF	Unified fingevind
BSW	Whitworth-gevind
BSF	Whitworth-fingevind
NPT	Amerikansk konisk rørgevind
Pg	Stålpanserrør-gevind
Tr	Trapezgevind

Procesbeskrivelse, gevindfræsning

Gevindfræsning

- Spåntagende
- Gevindfremstilling ved cirkulær fræsning i stigning (spiral interpolation)
- Anvendelig til mange forskellige materialer op til 60 HRC
- Lavere drejemoment end ved gevindskæring og -formning (ingen reversering af arbejdsspindlen nødvendig)
- Gevindbearbejdning til hulbund mulig
- High Speed Cutting (HSC) mulig

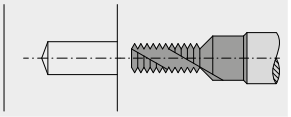
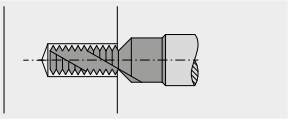
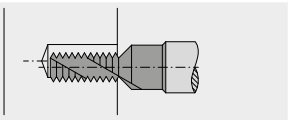
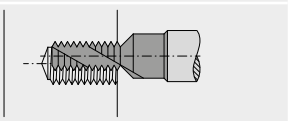
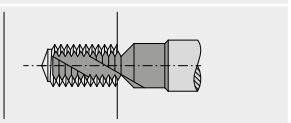
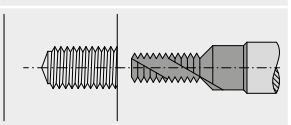
Fordele ved gevindfræsning

- Forskellige tolerancer kan fremstilles med et enkelt værktøj
- Ét værktøj til bearbejdning af bund- og gennemgående hul
- Garanti for fremragende emneoverflader og målfasthed
- Ét værktøj til højre- og venstregevind
- Lavt skæretryk ved bearbejdning af tyndvæggede dele
- Præcis repeterbar gevinddybde
- Ingen spånproblemer og ingen spånrester i det fremstillede gevind

Yderligere fordele ved gevindfræsning med fasforsænkning

- Besparelse af værktøjsskift og opstartstider, og dermed betydeligt kortere bearbejdningstider
- Optimering af magasinpladsbelægningen i maskinen

Proces

Positionering over emnet	
Tilbagetrækning til udgangsposition for gevindfræsning	
Cirkulær tilgang (fræsning) i tilgangssløjfe (90°/180°) med 1/4 stigning	
1x stigning i "Z+"-retning	
Udgangssløjfe til centerhul (90°/180°)	
Udkørsel til startposition	

Her vises medløbsfræsning.
Yderligere informationer om fræseprocesser (med- og modløbsfræsning) findes på → **side 84.**

Procesbeskrivelse borende gevindfræsning

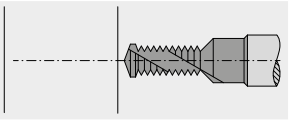
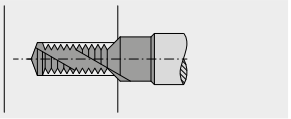
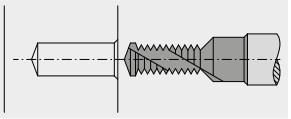
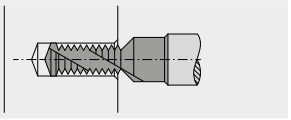
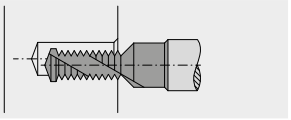
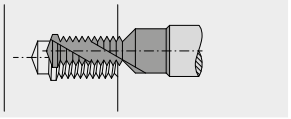
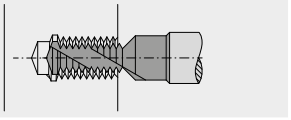
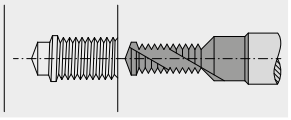
Borende gevindfræser

- Spåntagende
- Fremstilling af et komplet gevind – boring, undersænkning og gevindfræsning med blot et enkelt værktøj
- Kan anvendes i forskellige materialer (K/N)
- Forudsætning: CNC-styret fræsemaskine og bearbejdningscenter med spiralinterpolations funktion

Fordele

- Korteste bearbejdningstider pga. høje skærehastigheder og tilspændinger
- Besparelse af værktøjsskift og opstartstider, og dermed betydeligt kortere bearbejdningstider
- Optimering af magasinpladsbelægning i maskinen
- Forskellige tolerancer kan fremstilles med et enkelt værktøj
- Garanti for fremragende emneoverflader og målfasthed
- Ét værktøj til bearbejdning af bund- og gennemgående hul
- Præcis repeterbar gevinddybde
- Ingen spånproblemer og ingen spånrester i det fremstillede gevind
- High Speed Cutting (HSC) mulig

Proces

Positionering over emnet	
Forboring, boring, undersænkning	
Udspåning	
Tilbagetrækning til udgangsposition for gevindfræsning	
Cirkulær tilgang (fræsning) i tilgangssløjfe (90°/180°) med 1/4 stigning	
1x stigning i "Z+"-retning	
Udgangssløjfe til centerhul (90°/180°)	
Udkørsel til startposition	

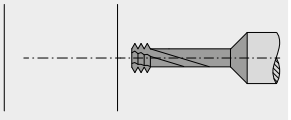
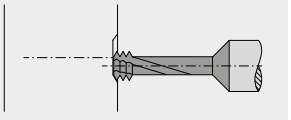
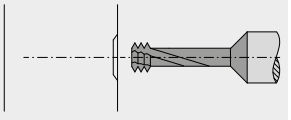
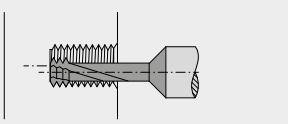
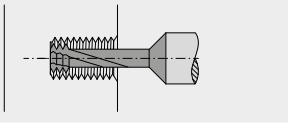
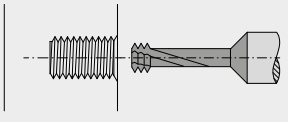
Cirkulær bor-gevindfræsning

- Spåntagende
- Fremstilling af et komplet gevind – boring, undersænkning og gevindfræsning med blot et enkelt værktøj
- Kan anvendes i forskellige materialer (H/S/O)
- Forudsætning: CNC-styret fræsemaskine og bearbejdningscenter med spiralinterpolations funktion

Fordele

- Korteste bearbejdningstider takket være samtidig fremstilling af kerneboring og gevind
- Besparelse af værktøjsskift og opstartstider, og dermed betydeligt kortere bearbejdningstider
- Optimering af magasinpladsbelægning i maskinen
- Forskellige tolerancer kan fremstilles med et enkelt værktøj
- Garanti for fremragende emneoverflader og målfasthed
- Ét værktøj til bearbejdning af bund- og gennemgående hul
- Præcis repeterbar gevinddybde
- Ingen spånproblemer og ingen spånrester i det fremstillede gevind

Proces

Positionering over emnet	
Placering af affasning (indtil undersænkningsdybden er nået)	
Ny kørsel til startpositionen over komponenten	
Cirkulær borende gevindfræsning i helix-bevægelse ned til fremstillede gevinddybde	
Udgangssløjfe til centerhul (90°/180°)	
Udkørsel til startposition	

7

Toolfinder

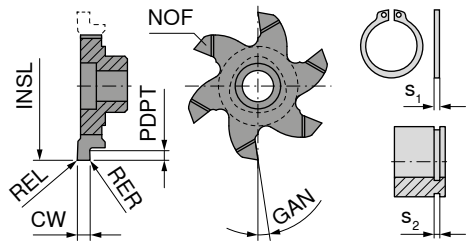
Værktøjstyper			Værktøjets egenskaber	Fra huldiameter i mm
ModuSet – Modulære cirkulære fræseværktøjer med HM-udskiftelige skær	Polygon		▲ Høj kraftoverførsel via polygon interface ▲ Vendeskær med 3 og 6 skær ▲ Stabil holder af HM og stål	9,6
	Mini Mill		▲ Høj kraftoverførelse via polygon interface ▲ Kompatibel med gængse systemer fra andre producenter ▲ Vendeskær med 3 og 6 skær ▲ Stabil holder af HM og stål	9,6
	System 300		▲ Højkvalitets cirkulærfræseværktøj ▲ Vendeskær med 3 skær	7,9
ModuThread – Gevindfræser med HM-udskiftelige skær	MWN		▲ Flerradet gevindfræsning ▲ Begge sider af skærene kan anvendes ▲ Udelukkende til fremstilling af gevindet ▲ Holder til koniske gevind	9,0
	GZD		▲ Flerradet borende gevindfræsning ▲ Til gevindfræsning i solide materialer ▲ Kernehul og gevind med et værktøj	14,0
	GZG		▲ Flerradet gevindfræser ▲ Udelukkende til fremstilling af gevindet	18,5
	EAW		▲ Enradet gevindfræser ▲ Vendeskær med 2 eller 4 skær ▲ Udelukkende til fremstilling af gevindet ▲ Skærholder med cylinderskaft DIN 1835	17,5
	EWM		▲ Enradet gevindfræser ▲ Vendeskær med 4 skær ▲ Udelukkende til fremstilling af gevindet ▲ Monoblok skærholder med spindelkonus DIN 69871	43,0
MonoThread – HM-gevindfræser	Micro Mill		▲ HM-cirkulærfræser til de mindste diametre	1,25
	BGF		▲ Borende gevindfræser ▲ Kernehul, undersænkning og gevind samt gevindfrigang med et værktøj	2,45
	ZBGF		▲ Cirkulær-borende gevindfræser ▲ Kernehul, forsænkning og gevind med et værktøj	2,3
	SFSE Micro		▲ HM-gevindfræser med fasforsænkning ▲ Kun et værktøj til forsænkning og gevind ▲ Specielt til mindre gevinddiametre i hårde materialer	0,75
	SFSE		▲ HM-skaft gevindfræsning med fasforsænkning ▲ Kun et værktøj til forsænkning og gevind	2,4
	SGF		▲ HM-gevindfræser uden fasforsænkning ▲ Udelukkende til fremstilling af gevindet	2,4
	HR		▲ Enradet gevindfræser ▲ Udelukkende til gevindfremstilling ▲ Op til 3xD i materialer op til 60 HRC	3,14

Gevind/flankevinkel								Anvendelser					Holder
60° M MF	55° G	55° BSW BSF	60° UN	60° UNC UNF	80° Pg	60° NPT	30° Tr						
16+17	18	18		20			19	10+11	12+13	14	14	15	21
29+30	30							22	23+24 25	24	26	27+28	31–33
37	38	38						34+35	36		36		39
40	41		41		42	42							43+44
45	45												46
47	48		49		48								50
51	51		51										52
53			53										54
56									55		55		
57+58													
59													
61													
62+63 67	64 68			66 69		65 68							
70+71 73 76	72 74	74		75									
60													

7

ModuSet – Fræseskær til låseringsspor uden rejfning

Polygon



Ti500

HM

50 880 ...

Størrelse	$s_{2\ H13}$ mm	INSL mm	CW $_{-0,03}$ mm	PDPT mm	REL mm	RER mm	GAN °	s_1 mm	NOF	DKK W2	
6	0,90	9,6	0,98	1,20	0,05	0,05	6	0,80	3	337,00	**292**
	1,10	11,7	1,18	1,00	0,05	0,05	6	1,00	3	321,00	**294**
	1,30	11,7	1,38	1,00	0,05	0,05	6	1,20	3	321,00	**296**
	1,60	11,7	1,68	1,00	0,10	0,10	6	1,50	3	321,00	**298**
7	1,10	16,0	1,18	0,90	0,05	0,05	6	1,00	6	446,00	**301**
	1,30	16,0	1,38	1,10	0,05	0,05	6	1,20	6	450,00	**302**
	1,60	16,0	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	450,00	**304**
	1,85	16,0	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	450,00	**306**
	1,10	17,7	1,18	0,90	0,05	0,05	6	1,00	6	454,00	**308**
	1,30	17,7	1,38	1,10	0,05	0,05	6	1,20	6	454,00	**309**
	1,60	17,7	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	454,00	**310**
	1,85	17,7	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	454,00	**311**
9	1,10	20,0	1,18	0,90	0,05	0,05	6	1,00	6	467,00	**313**
	1,30	20,0	1,38	1,10	0,05	0,05	6	1,20	6	467,00	**314**
	1,60	20,0	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	467,00	**315**
	1,85	20,0	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	467,00	**316**
	1,60	21,7	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	473,00	**318**
	1,85	21,7	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	473,00	**319**
	2,15	21,7	2,23	1,75	0,10	0,10	6	2,00	6	473,00	**320**
	2,65	21,7	2,73	1,75	0,20	0,20	6	2,50	6	473,00	**321**
10	1,30	26,0	1,38	1,10	0,05	0,05	6	1,20	6	490,00	**322**
	1,60	26,0	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	490,00	**324**
	1,85	26,0	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	490,00	**326**
	2,15	26,0	2,23	1,75	0,10	0,10	6	2,00	6	490,00	**328**
	2,65	26,0	2,73	1,75	0,20	0,20	6	2,20	6	490,00	**330**
	3,15	26,0	3,23	2,20	0,20	0,20	6	3,00	6	490,00	**332**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

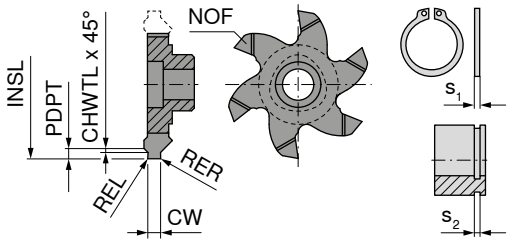
→ v_c/f_z side 82

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Fræseskær til låseringsspor med rejfning

▲ Med rejfeskær i begge sider på CHWTL x 45°

Polygon



Ti500

HM

50 879 ...

Størrelse	$s_{2\ H13}$ mm	INSL mm	CW $_{-0,03}$ mm	PDPT mm	REL mm	RER mm	CHWTL mm	s_1 mm	NOF	DKK W2	
7	1,10	16,0	1,18	0,50	0,05	0,05	0,10	1,00	6	478,00	**292**
	1,30	16,0	1,38	0,85	0,05	0,05	0,15	1,20	6	493,00	**302**
	1,60	16,0	1,68	1,00	0,10	0,10	0,15	1,50	6	493,00	**304**
	1,85	16,0	1,93	1,25	0,10	0,10	0,20	1,75	6	493,00	**306**
9	1,10	20,0	1,18	0,50	0,05	0,05	0,10	1,00	6	511,00	**307**
	1,30	20,0	1,38	0,85	0,05	0,05	0,15	1,20	6	511,00	**308**
	1,60	20,0	1,68	1,00	0,10	0,10	0,15	1,50	6	511,00	**309**
	1,60	21,7	1,68	1,00	0,10	0,10	0,15	1,50	6	511,00	**312**
	1,85	20,0	1,93	1,25	0,10	0,10	0,20	1,75	6	511,00	**310**
	1,85	21,7	1,93	1,25	0,10	0,10	0,20	1,75	6	511,00	**314**
	2,15	21,7	2,23	1,50	0,10	0,10	0,20	2,00	6	511,00	**316**
	2,65	21,7	2,73	1,75	0,20	0,20	0,20	2,50	6	511,00	**318**
10	1,30	26,0	1,38	0,85	0,05	0,05	0,15	1,20	6	532,00	**322**
	1,60	26,0	1,68	1,00	0,10	0,10	0,15	1,50	6	532,00	**324**
	1,85	26,0	1,93	1,25	0,10	0,10	0,20	1,75	6	532,00	**326**
	2,15	26,0	2,23	1,50	0,10	0,10	0,20	2,00	6	532,00	**328**
	2,65	26,0	2,73	1,75	0,20	0,20	0,20	2,50	6	532,00	**330**
	3,15	26,0	3,23	1,75	0,20	0,20	0,20	3,00	6	532,00	**332**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 82

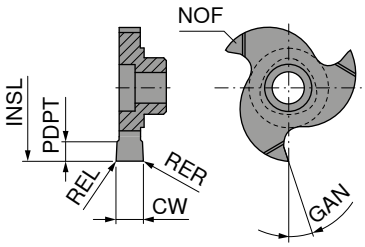
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

7

ModuSet – Fræseskær uden profil

▲ Størrelse 7: fra 5,0 mm stikbredde med slebne spånbrydere
▲ Størrelse 10: fra 6,5 mm stikbredde med slebne spånbrydere

Polygon



Ti500

HM

50 875 ...

Størrelse	CW $_{+/-0,02}$ mm	INSL mm	PDPT mm	REL mm	RER mm	GAN °	NOF	DKK W2	
6	1,5	11,7	2,25	0,10	0,10	6	3	337,00	302
	2,0	11,7	2,25	0,15	0,15	6	3	337,00	304
	2,5	11,7	2,25	0,15	0,15	6	3	345,00	306
	3,0	11,7	2,25	0,15	0,15	6	3	345,00	308
7	3,5	16,0	3,50	0,15	0,15	0	3	376,00	310
	3,5	16,0	3,50	0,15	0,15	8	3	376,00	312
	3,5	16,0	3,50	0,15	0,15	12	3	376,00	314
	5,0	16,0	3,50	0,15	0,15	0	3	425,00	316
	5,0	16,0	3,50	0,15	0,15	8	3	425,00	318
	5,0	16,0	3,50	0,15	0,15	12	3	425,00	320
10	4,0	25,0	5,70	0,15	0,15	0	3	390,00	330
	4,0	25,0	5,70	0,15	0,15	8	3	390,00	332
	4,0	25,0	5,70	0,15	0,15	12	3	390,00	334
	5,0	25,0	5,70	0,15	0,15	8	3	455,00	337
	6,5	25,0	5,70	0,15	0,15	0	3	477,00	340
	6,5	25,0	5,70	0,15	0,15	8	3	477,00	342
	6,5	25,0	5,70	0,15	0,15	12	3	477,00	344
	8,0	25,0	5,70	0,15	0,15	0	3	529,00	350
	8,0	25,0	5,70	0,15	0,15	8	3	529,00	352
	8,0	25,0	5,70	0,15	0,15	12	3	529,00	354

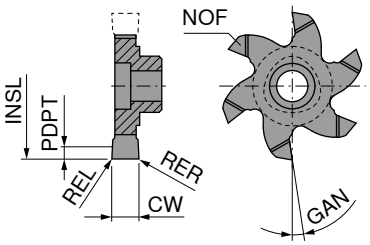
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 82

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

ModuSet – Fræseskær uden profil

Polygon



Ti500

HM

50 876 ...

Størrelse	CW +/-0,02 mm	INSL mm	PDPT mm	REL mm	RER mm	GAN °	NOF	DKK W2	
7	1,5	17,7	4,0	0,10	0,10	6	6	410,00	**307**
	2,0	17,7	4,0	0,10	0,10	6	6	412,00	**308**
	2,5	17,7	4,0	0,15	0,15	6	6	415,00	**309**
	3,0	16,0	3,5	0,15	0,15	6	6	470,00	**302**
	4,0	16,0	3,5	0,15	0,15	6	6	497,00	**304**
	5,0	16,0	3,5	0,15	0,15	6	6	513,00	**306**
9	1,5	21,7	5,0	0,10	0,10	6	6	473,00	**314**
	2,0	21,7	5,0	0,10	0,10	6	6	476,00	**315**
	2,5	21,7	5,0	0,15	0,15	6	6	476,00	**316**
	3,0	21,7	5,0	0,15	0,15	6	6	479,00	**317**
	3,0	20,0	4,2	0,15	0,15	6	6	479,00	**311**
	4,0	20,0	4,2	0,15	0,15	6	6	493,00	**312**
	5,0	20,0	4,2	0,15	0,15	6	6	521,00	**313**
10	1,5	27,7	6,8	0,10	0,10	6	6	582,00	**330**
	2,0	27,7	6,8	0,10	0,10	6	6	591,00	**332**
	2,5	27,7	6,8	0,15	0,15	6	6	591,00	**334**
	3,0	26,0	6,2	0,15	0,15	6	6	497,00	**322**
	3,0	27,7	6,8	0,15	0,15	6	6	599,00	**336**
	4,0	26,0	6,2	0,15	0,15	6	6	526,00	**324**
	5,0	26,0	6,2	0,15	0,15	6	6	528,00	**326**
	6,5	26,0	6,2	0,15	0,15	6	6	541,00	**328**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

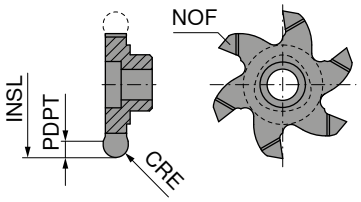
→ v_c/f_z side 82

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

7

ModuSet – Fræseskær til radiusfræsning

Polygon



Ti500

HM

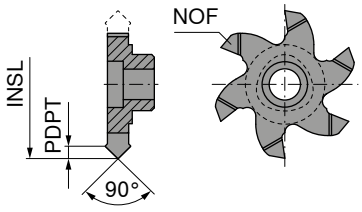
Størrelse	CRE mm	INSL mm	PDPT mm	NOF	50 886 ... DKK W2	
6	1,100	9,6	1,20	3	353,00	702
	0,788	11,7	2,25	3	353,00	704
	1,100	11,7	2,25	3	353,00	708
	1,190	11,7	2,25	3	353,00	706
7	0,788	17,7	4,20	6	446,00	712
	1,100	17,7	4,20	6	446,00	714
9	0,785	21,7	5,00	6	538,00	720
	1,000	21,7	5,00	6	538,00	722
	1,200	21,7	5,00	6	538,00	724
	1,400	21,7	5,00	6	538,00	726
	1,500	21,7	5,00	6	538,00	728

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 82

ModuSet – Fræseskær til affasning og afgratning

Polygon



Ti500

HM

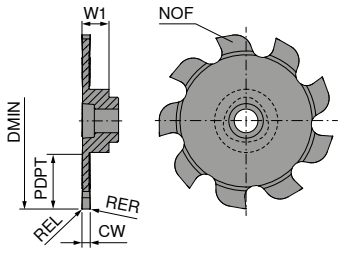
Størrelse	PDPT mm	INSL mm	NOF	50 884 ... DKK W2	
6	1,20	9,6	3	321,00	292
	1,50	11,7	3	321,00	294
7	1,90	16,0	6	485,00	302
	1,30	17,7	6	486,00	304
9	1,90	20,0	6	503,00	312
	1,95	21,7	6	490,00	314
10	2,10	26,0	6	532,00	322

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 82

ModuSet – Fræseskær til afskæring

Polygon



NEW

Ti500

HM

51 800 ...

Størrelse	DMIN mm	PDPT mm	CW +0,02 mm	REL mm	RER mm	W1 mm	NOF	DKK W2	
6	14	3,40	1,5	0,1	0,1	3,50	6	651,00	**14000**
7	22	6,40	1,5	0,1	0,1	3,86	9	731,00	**22000**
9	32	10,25	1,5	0,1	0,1	4,91	9	834,00	**32000**
10	37	11,50	1,5	0,1	0,1	4,86	9	942,00	**37000**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

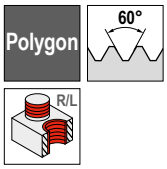
→ v_c/f_z side 82

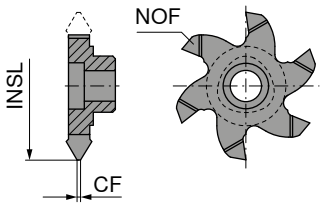
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

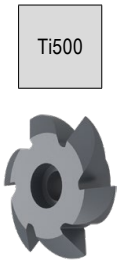
7

ModuSet – Gevindfræseskær – delprofil

▲ Med holder 50 805 010 / 50 805 011 er kun en stigning på maksimal 3 mm mulig!







HM

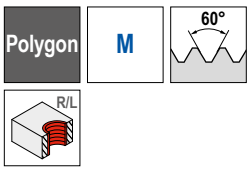
Størrelse	TP mm	INSL mm	CF mm	NOF	TD mm	50 882 ... DKK W2	
6	1 - 3	11,7	0,10	3	≥16	465,00	292
7	1 - 3	17,7	0,10	6	≥22	521,00	306
	1 - 4	16,0	0,10	6	≥20	526,00	302
	2,5 - 4	16,0	0,25	6	≥22	521,00	304
9	1 - 2	21,7	0,10	6	≥27	530,00	314
	1 - 3	20,0	0,10	6	≥24	530,00	312
	2 - 4	21,7	0,15	6	≥30	530,00	316
10	1 - 3	26,0	0,10	6	≥32	565,00	322
	2,5 - 5	26,0	0,25	6	≥36	560,00	324
	3,5 - 6	26,0	0,40	6	≥52	622,00	32600

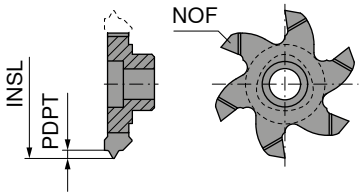
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

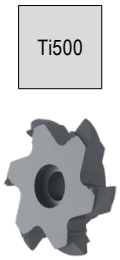
→ v_c/f_z side 82

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Gevindfræseskær – fuldprofil







Størrelse	TP mm	INSL mm	PDPT mm	NOF	Gevind	HM 50 881 ... DKK W2	
6	1	9,6	0,572	3	≥ M12x1	567,00	292
	1,5	9,6	0,875	3	≥ M14x1,5	567,00	293
	2	10,5	1,157	3	≥ M18x2	567,00	296
7	1,5	16,0	0,875	6	≥ M20x1,5	649,00	302
	2	16,0	1,157	6	≥ M22x2	649,00	304
	2,5	16,0	1,430	6	≥ M24x2,5	649,00	306
	2,5	16,0	1,430	6	M20, M22	697,00	308 1)
	3	16,0	1,702	6	≥ M24	649,00	310
9	1,5	20,0	0,875	6	≥ M24x1,5	665,00	312
	2	20,0	1,157	6	≥ M27x2	665,00	314
	3	20,0	1,702	6	M24, M27	665,00	316 1)
10	1,5	26,0	0,875	6	≥ M30x1,5	691,00	322
	2	26,0	1,157	6	≥ M33x2	691,00	324
	3	26,0	1,702	6	≥M39x3	691,00	330
	3,5	26,0	1,982	6	≥ M42x3,5	691,00	332
	3,5	24,0	1,982	6	M30, M33	685,00	331 1)
	4	26,0	2,263	6	M36-M54x4	685,00	335 1)
	4	26,0	2,263	6	≥ M48x4	691,00	334
	4,5	26,0	2,553	6	≥ M42	691,00	336
	5	26,0	2,836	6	≥ M48	685,00	337

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

1) Profilkorrigeret

→ v_c/f_z side 82

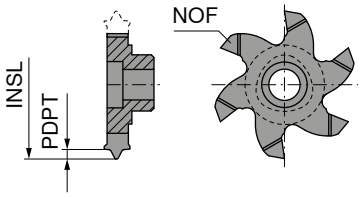
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

7

ModuSet – Gevindfræseskær – fuldprofil

▲ 50 883 322 til gevind > 1"

Polygon | G | BSW | BSF | 55°



Ti500

HM

Størrelse	TPI 1/"	TP mm	INSL mm	PDPT mm	NOF	50 883 ... DKK W2	
6	19	1,337	9,6	0,871	3	567,00	292
7	14	1,814	17,7	1,177	6	633,00	308
	14	1,814	16,0	1,177	6	646,00	304
	11	2,309	16,0	1,494	6	649,00	302
	10	2,540	16,0	1,646	6	646,00	306
9	14	1,814	20,0	1,177	6	665,00	316
	11	2,309	20,0	1,494	6	665,00	314
10	11	2,309	26,0	1,494	6	691,00	322

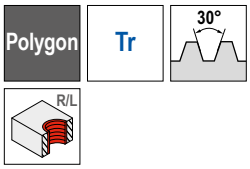
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

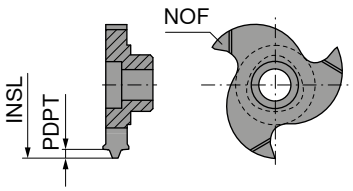
→ v_c/f_z side 82

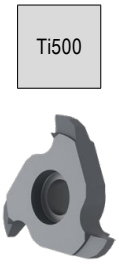
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Gevindfræseskær – fuldprofil

▲ DIN 103







HM

Størrelse	TP mm	INSL mm	PDPT mm	NOF	Gevind	50 872 ... DKK W2	
6	2	11,7	1,25	3	Tr 16x2 - Tr 20x2	619,00	292
	3	11,0	1,75	3	Tr 18x3 - Tr 20x3	619,00	294
	4	12,0	2,25	3	Tr 20x4	619,00	296 1)
7	3	14,0	1,75	3	Tr 24x3 - Tr 32x3	844,00	302 2)
	5	15,3	2,75	3	Tr 28x5 - Tr 36x5	844,00	306 3)
	5	15,3	2,75	3	Tr 26x5	844,00	304 3)
	6	16,2	3,50	3	Tr 34x6 - Tr 42x6	844,00	310 2)
	6	16,2	3,50	3	Tr 30x6 - Tr 32x6	844,00	308 2)
10	5	25,0	2,75	3	Tr 44x5 - Tr 48x5	1.068,00	322 4)
	7	22,0	3,75	3	Tr 38x7 - Tr 42x7	1.068,00	324 4)

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

1) Profilkorrigeret

2) Ikke egnet til holder 50 805 011 og 50 805 010

3) Ikke egnet til holder 50 805 011 og 50 805 010 / Profilkorrigeret

4) Ikke egnet til holder 50 805 026, 50 805 025 og 50 805 024

→ v_c/f_z side 82

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

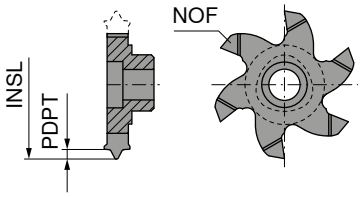
7

ModuSet – Gevindfræseskær – fuldprofil

▲ Med holder 50 805 010 / 50 805 011 er kun en stigning på maksimal 3 mm mulig!

Polygon | UNC | 60°

R/L



Ti500

HM

Størrelse	TPI 1/"	INSL mm	PDPT mm	NOF	50 886 ... DKK W2	
6	12	9,6	1,228	3	567,00	202
	11	10,5	1,355	3	567,00	204
	10	11,7	1,485	3	567,00	206
7	9	16,0	1,577	6	646,00	212
9	8	18,0	1,809	6	665,00	222
	7	20,0	2,043	6	665,00	224

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

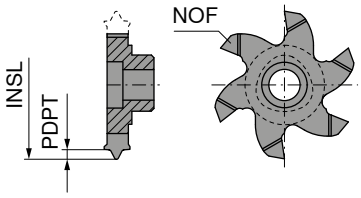
→ v_c/f_z side 82

ModuSet – Gevindfræseskær – fuldprofil

▲ Med holder 50 805 010 / 50 805 011 er kun en stigning på maksimal 3 mm mulig!

Polygon | UNF | 60°

R/L



Ti500

HM

Størrelse	Gevind	INSL mm	PDPT mm	NOF	50 886 ... DKK W2	
6	1/2 - 20	9,6	0,733	3	567,00	302
	9/16 - 18	10,5	0,827	3	567,00	304
	3/4 - 16	11,7	0,945	3	567,00	306
7	7/8 - 14	17,7	1,071	6	633,00	312
9	1 - 12	20,0	1,228	6	633,00	322

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 82

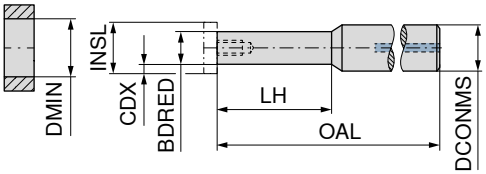
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Polygon-cirkulær-skaftfræser

- ▲ For maksimal bearbejdningsdybde skal skærebredde (CW) overholdes
- ▲ Størrelse 6 = til INSL 9,6; 10,5; 11,7; 12
- ▲ Størrelse 7 = til INSL 16; 17,7
- ▲ Størrelse 9 = til INSL 18; 20; 21,7
- ▲ Størrelse 10 = til INSL 24; 25; 26; 27,7

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

Polygon



HM HM

7

Størrelse	LH mm	CDX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	BDRED mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	50 805 ... DKK W1		50 805 ... DKK W1	
	20,00	2,25	12	67,5	7,0	12	1,0			1.349,00	050 [1]
	20,00	2,25	12	67,5	7,0	12	1,0			2.168,00	051
	20,00	2,25	12	67,5	7,0	12	1,0	2.168,00	052		
6	30,00	2,25	12	80,0	7,0	12	1,0			2.272,00	053
	30,00	2,25	12	80,0	7,0	12	1,0	2.272,00	054		
	40,00	2,25	12	100,0	7,0	12	1,0			2.459,00	055
	40,00	2,25	12	100,0	7,0	12	1,0	2.459,00	056		
	20,90	4,00	12	67,4	9,0	18	1,1			1.349,00	002 [1]
	21,00	4,00	12	67,4	9,0	18	1,1			2.168,00	004
	21,00	4,00	12	67,4	9,0	18	1,1	2.168,00	005		
7	36,00	4,00	12	82,4	9,0	18	1,1			2.220,00	008
	36,00	4,00	12	82,4	9,0	18	1,1	2.302,00	085		
		4,00	12	122,5	12,0	18	1,1	2.709,00	010		
		4,00	12	82,4	12,0	18	1,1	2.125,00	011		
	29,75	5,00	16	80,0	11,5	22	3,8			1.349,00	070 [1]
	30,00	5,00	16	80,0	11,5	22	3,8			2.541,00	071
9	30,00	5,00	16	80,0	11,5	22	3,8	2.541,00	072		
	50,00	5,00	16	100,0	11,5	22	3,8			2.626,00	073
	50,00	5,00	16	100,0	11,5	22	3,8	2.626,00	074		
	20,50	5,70	16	105,0	15,5	28	5,5	2.563,00	025		
	20,50	6,80	16	149,7	15,5	28	5,5	3.657,00	024		
	20,50	6,80	20	175,4	15,5	28	5,5	4.240,00	026		
	30,40	6,80	16	79,6	13,6	28	5,5			1.401,00	012 [1]
10	30,50	6,80	16	79,6	13,6	28	5,5	2.541,00	015		
	30,50	6,80	16	79,6	13,6	28	5,5			2.541,00	014
	45,50	6,80	16	94,6	13,6	28	5,5	2.626,00	021		
	45,50	6,80	16	94,6	13,6	28	5,5			2.626,00	020
	60,50	6,80	16	109,6	13,6	28	5,5			2.783,00	022
	60,50	6,80	16	109,6	13,6	28	5,5	2.783,00	023		

1) Skraftfræser i stål

Torx nøgle

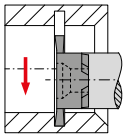
Klemskrue

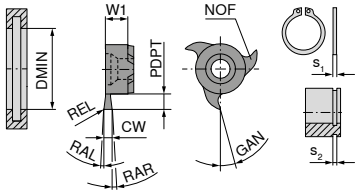
Reservedele Størrelse		80 950 ... DKK Y7			70 960 ... DKK 2A	
6	T08 - IP	98,00	125	M2,5x7	61,00	246
7	T08 - IP	98,00	125	M3x13	61,00	231
9	T15 - IP	115,00	128	M4x13	61,00	236
10	T20 - IP	121,00	129	M5x13,5	61,00	243

ModuSet – Fræseskær til låseringsspor

Mini Mill

≥ Ø 10 mm





CWX500

HM

53 006 ...

Størrelse	DMIN mm	$s_{2\ H13}$ mm	CW $_{-0.02}$ mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	s_1 mm	NOF	DKK W2	
10	10	0,70	0,74	1,5	3,50		1	1	15	0,60	3	328,00	070
	10	0,80	0,84	1,5	3,50		1	1	15	0,70	3	328,00	080
	10	0,90	0,94	1,5	3,50		1	1	15	0,80	3	328,00	090
	10	1,10	1,21	1,5	3,50		3	3	15	1,00	3	294,00	110
	10	1,30	1,41	1,5	3,50	0,10	3	3	15	1,20	3	294,00	130
	10	1,60	1,71	1,5	3,50	0,10	3	3	15	1,50	3	294,00	160
	12	1,10	1,21	2,5	3,50		3	3	15	1,00	3	294,00	112
	12	1,30	1,41	2,5	3,50	0,10	3	3	15	1,20	3	294,00	132
	12	1,60	1,71	2,5	3,50	0,10	3	3	15	1,50	3	294,00	162
18	18	0,70	0,74	1,5	5,75		1	1	15	0,60	3	335,00	270
	18	0,80	0,84	1,7	5,75		1	1	15	0,70	3	335,00	280
	18	0,90	0,94	1,9	5,75		1	1	15	0,80	3	335,00	290
	18	1,10	1,21	3,5	5,75		3	3	15	1,00	3	314,00	310
	18	1,30	1,41	3,5	5,75	0,10	3	3	15	1,20	3	314,00	330
	18	1,60	1,71	3,5	5,75	0,10	3	3	15	1,50	3	314,00	360
22	22	0,70	0,74	1,5	5,70		1	1	15	0,60	3	355,00	470
	22	0,80	0,84	1,7	5,70		1	1	15	0,70	3	349,00	480
	22	0,90	0,94	1,9	5,70		1	1	15	0,80	3	319,00	490
	22	1,00	1,04	2,1	5,70		1	1	15	0,90	3	337,00	500
	22	1,10	1,21	2,5	5,70		1	1	15	1,00	3	337,00	510
	22	1,30	1,41	4,5	5,70	0,10	3	3	15	1,20	3	321,00	530
	22	1,60	1,71	4,5	5,70	0,10	3	3	15	1,50	3	321,00	560
	22	1,85	1,96	4,5	5,70	0,15	3	3	15	1,75	3	321,00	585
	22	2,15	2,26	4,5	5,70	0,15	3	3	15	2,00	3	321,00	615
	22	2,65	2,76	4,5	5,70	0,15	3	3	15	2,50	3	321,00	665
	22	3,15	3,26	4,5	5,70	0,20	3	3	15	3,00	3	321,00	415
	22	4,15	4,26	4,5	5,70	0,20	3	3	15	4,00	3	321,00	515
	22	5,15	5,26	4,5	5,70	0,20	3	3	15	5,00	3	321,00	605

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

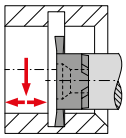
→ v_c/f_z side 83

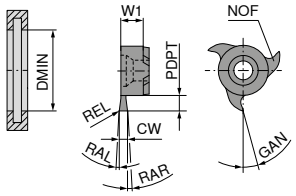
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Fræseskær til sporfræsning

Mini Mill

≥ Ø 10 mm





CWX500

HM

53 007 ...

Størrelse	DMIN mm	CW 0.02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	NOF	DKK W2	
10	10	1,0	1,5	3,50	0,1	3	3	15	3	328,00	010
	10	1,5	1,5	3,50	0,2	3	3	15	3	294,00	015
	10	2,0	1,5	3,50	0,2	3	3	15	3	294,00	020
	10	2,5	1,5	3,50	0,2	3	3	15	3	294,00	025
	12	1,5	2,0	3,50	0,2	3	3	15	6	508,00	114
	12	1,5	2,5	3,50	0,2	3	3	15	3	294,00	115
	12	2,0	2,0	3,50	0,2	3	3	15	6	508,00	119
	12	2,0	2,5	3,50	0,2	3	3	15	3	294,00	120
	12	2,5	2,5	3,50	0,2	3	3	15	3	294,00	125
14	14	1,0	2,5	4,50		3	3	15	3	335,00	210
	14	1,5	2,5	4,50	0,2	3	3	15	3	308,00	215
	14	2,0	2,5	4,50	0,2	3	3	15	3	308,00	220
	14	2,5	2,5	4,50	0,2	3	3	15	3	308,00	225
	16	1,5	3,5	4,50	0,2	3	3	15	3	308,00	315
	16	2,0	3,5	4,50	0,2	3	3	15	3	308,00	320
	16	2,5	3,5	4,50	0,2	3	3	15	3	308,00	325
18	18	1,5	3,5	5,75	0,1	3	3	15	6	575,00	414
	18	1,5	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	314,00	415
	18	2,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	314,00	420
	18	2,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	6	575,00	419
	18	2,5	3,5	5,75	0,2	3	3	15	6	575,00	424
	18	2,5	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	314,00	425
	18	3,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	6	575,00	429
	18	3,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	314,00	430
	18	4,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	314,00	440
22	22	1,0	4,5	6,20	0,1	3	3	15	6	563,00	810
	22	1,5	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	328,00	515
	22	1,5	4,5	6,20	0,1	3	3	15	6	553,00	815
	22	2,0	4,5	6,20	0,2	3	3	15	6	553,00	820
	22	2,0	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	328,00	520
	22	2,5	4,5	6,20	0,2	3	3	15	6	553,00	825
	22	2,5	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	328,00	525
	22	3,0	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	328,00	530
	22	3,0	4,5	6,20	0,2	3	3	15	6	553,00	830
	22	3,5	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	328,00	535
	22	4,0	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	328,00	540
	22	4,0	4,5	6,20	0,2	3	3	15	6	553,00	840
28	25	2,0	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	620
	25	2,5	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	625
	25	3,0	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	630
	25	3,5	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	635
	25	4,0	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	640
	28	1,0	6,5	6,25	0,1	3	3	15	6	626,00	610
	28	1,5	6,5	6,25	0,1	3	3	15	6	618,00	615
	28	1,5	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	715
	28	2,0	6,5	6,25	0,2	3	3	15	6	625,00	721
	28	2,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	720
	28	2,5	6,5	6,25	0,2	3	3	15	6	632,00	726
	28	2,5	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	725
	28	3,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	730
	28	3,0	6,5	6,25	0,2	3	3	15	6	638,00	731
	28	3,5	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	735
	28	4,0	6,5	6,25	0,2	3	3	15	6	652,00	741
	28	4,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	740
	28	5,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	376,00	750
	28	6,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	384,00	760

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 83

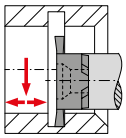
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

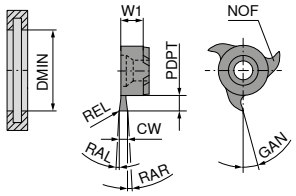
7

ModuSet – Fræseskær til sporfræsning (specialist til aluminium)

Mini Mill

≥ Ø 32 mm





CWX500

HM

53 007 ...

Størrelse	DMIN mm	CW $_{0.02}$ mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	NOF	DKK W2	
28	32	2,0	8,5	6,5	0,2	3	3	20	3	419,00	920
	32	2,5	8,5	6,5	0,2	3	3	20	3	419,00	925
	32	3,0	8,5	6,5	0,2	3	3	20	3	419,00	930

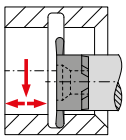
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

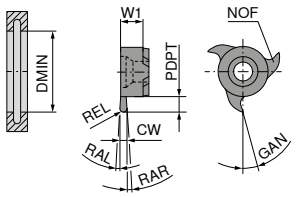
→ v_c/f_z side 83

ModuSet – Fræseskær til sporfræsning med fuld radius

Mini Mill

≥ Ø 12 mm





CWX500

HM

53 008 ...

Størrelse	DMIN mm	CW $_{+0.03}$ mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	NOF	DKK W2	
10	12	2,2	2,5	3,50	1,1	3	3	15	3	376,00	011
14	16	2,2	3,5	4,60	1,1	3	3	15	3	383,00	111
18	18	2,2	3,5	5,75	1,1	3	3	15	3	390,00	211
22	22	1,0	4,5	5,75	0,5	3	3	15	3	390,00	305
	22	1,6	4,5	5,75	0,8	3	3	15	3	397,00	308
	22	2,0	4,5	5,75	1,0	3	3	15	3	390,00	310
	22	2,4	4,5	5,75	1,2	3	3	15	3	404,00	312
	22	2,8	4,5	5,75	1,4	3	3	15	3	390,00	314
	22	3,0	4,5	5,75	1,5	3	3	15	3	390,00	315
	22	4,0	4,5	5,75	2,0	3	3	15	3	390,00	320
	22	4,4	4,5	5,75	2,2	3	3	15	3	402,00	322
	22	5,0	4,5	5,75	2,5	3	3	15	3	417,00	325

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

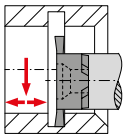
→ v_c/f_z side 83

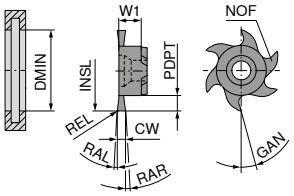
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Fræseskær til sporfræsning, krydsfortandet

Mini Mill

≥ Ø 12 mm





CWX500

HM

53 015 ...

Størrelse	DMIN mm	INSL mm	CW +0,02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	NOF	DKK W2	
10	12	11,7	1,5	2,0	3,5	0,2	3	3	15	6	506,00	114
	12	11,7	2,0	2,0	3,5	0,2	3	3	15	6	506,00	119
14	16	15,7	1,5	2,5	4,5	0,2	3	3	15	6	513,00	314
	16	15,7	2,0	2,5	4,5	0,2	3	3	15	6	513,00	319
	16	15,7	2,5	2,5	4,5	0,2	3	3	15	6	513,00	324
18	18	17,7	2,0	4,0	5,8	0,2	3	3	15	6	572,00	419
	18	17,7	2,5	4,0	5,8	0,2	3	3	15	6	572,00	424
	18	17,7	3,0	4,0	5,8	0,2	3	3	15	6	572,00	429
	20	19,7	2,0	5,0	5,8	0,2	3	3	15	6	572,00	469
	20	19,7	2,5	5,0	5,8	0,2	3	3	15	6	572,00	474
	20	19,7	3,0	5,0	5,8	0,2	3	3	15	6	572,00	479
22	22	21,7	2,0	4,5	6,2	0,2	3	3	15	6	553,00	820
	22	21,7	2,5	4,5	6,2	0,2	3	3	15	6	553,00	825
	22	21,7	3,0	4,5	6,2	0,2	3	3	15	6	553,00	830
	22	21,7	4,0	4,5	6,2	0,2	3	3	15	6	553,00	840
	37	36,7	1,5	12,0	6,2	0,1	3	3	15	6	752,00	865
	37	36,7	2,0	12,0	6,2	0,2	3	3	15	6	763,00	870
28	25	24,8	2,5	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	645,00	626
	25	24,8	3,0	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	652,00	631
	25	24,8	4,0	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	665,00	641
	25	24,8	5,0	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	687,00	651
	25	24,8	6,0	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	729,00	661
	28	27,7	2,5	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	628,00	726
	28	27,7	3,0	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	635,00	731
	28	27,7	4,0	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	649,00	741
	28	27,7	5,0	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	658,00	751
	28	27,7	6,0	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	658,00	761
	35	34,7	2,0	10,0	6,2	0,2	3	3	15	6	690,00	770
	35	34,7	2,5	10,0	6,2	0,2	3	3	15	6	697,00	775
	35	34,7	3,0	10,0	6,2	0,2	3	3	15	6	703,00	780

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 83

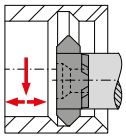
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

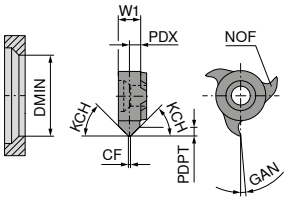
7

ModuSet – Fræseskær til sporfræsning og affasning

Mini Mill

≥ Ø 10 mm





CWX500

HM

53 009 ...

Størrelse	DMIN mm	CF +0,03 mm	PDPT mm	W1 mm	KCH °	PDX mm	GAN °	NOF	DKK W2	
10	10	0,2	0,35	3,60	15	1,80	5	6	511,00	015
	10	0,2	0,45	3,60	20	1,80	5	6	511,00	020
	10	0,2	0,70	3,60	30	1,80	5	6	511,00	030
	10	0,2	1,20	3,60	45	1,80	5	6	511,00	045
	12	1,2	0,80	3,50	45	1,20	5	3	252,00	035
14	16	1,4	1,20	4,50	45	1,60	5	3	259,00	145
18	18	2,5	1,40	5,85	45	1,70	5	3	264,00	258
	18	0,2	2,20	5,75	45	3,00	5	6	567,00	259
22	22	2,0	1,70	5,85	45	2,00	5	3	279,00	358
	22	0,2	2,50	6,40	45	3,90	5	6	555,00	463
	22	3,0	3,00	9,40	45	3,25	5	3	294,00	394 [1]
28	28	0,2	1,90	6,05	45	3,75	5	6	617,00	560

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Klemskrue 73 082 006 anvendes

→ v_c/f_z side 83

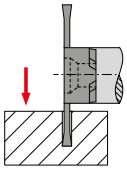
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

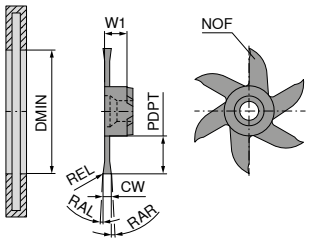
ModuSet – Fræseskær til afskæring

▲ PDPT = 12,0 mm kun sammen med holder 53 003 624
▲ Reducer fremføring med 50 %

Mini Mill

≥ Ø 37 mm





CWX500

HM

Størrelse	DMIN mm	CW +0,02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	NOF	53 013 ... DKK W2	
22	37	0,5	12	5,6		3	3	6	898,00	705 1)
	37	0,6	12	5,7		3	3	6	895,00	706 1)
	37	0,8	12	6,0		3	3	6	883,00	708 1)
	37	1,0	12	6,2	0,1	3	3	6	858,00	710
	37	1,5	12	6,2	0,1	3	3	6	731,00	715

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Frontside ikke slebet fri i midten

→ v_c/f_z side 83

7

ModuSet – sæt til skæring

▲ Størrelse 22

Mini Mill

Værktøj	Betegnelse	Artikel-nr.	Hul Ø mm	stk.	53 014 ... DKK W1	
Skæreindsats	Fræseskær til afskæring	53 013 715	37	2	2.034,00	990
Holder	Skaftfræser kort	53 003 624		1		
Skrue	M5 x 12	73 082 005		1		
Spændenøgle	T20			1		

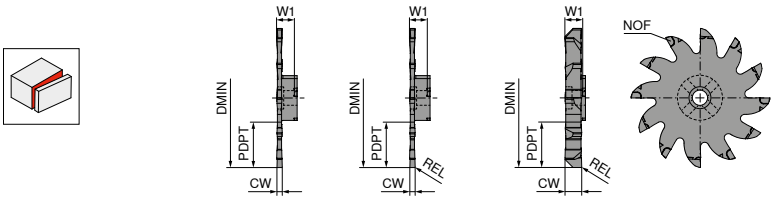
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Fræseskær til not-, og sporfræsning

▲ Delepunkt med fire medbringernoter
▲ CW 1,5 – 6 mm: krydsfortandet

Mini Mill

≥ Ø 50 mm



NEW CWX500 NEW CWX500 NEW CWX500

HM HM HM

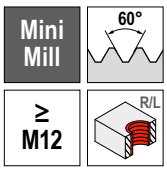
Størrelse	DMIN mm	CW +0,02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	NOF	53 017 ... DKK W2		53 017 ... DKK W2		53 017 ... DKK W2	
50	50	0,5	16,5	6,35		12	2.368,00	00500				
	50	1,0	16,5	6,35		12	2.174,00	01000				
	50	1,5	16,5	6,35	0,1	12			1.951,00	01500		
	50	2,0	16,5	6,35	0,2	12			1.951,00	02000		
	50	2,5	16,5	6,35	0,2	12			1.764,00	02500		
	50	3,0	16,5	6,35	0,2	12			2.160,00	03000		
	50	4,0	16,5	6,35	0,2	12					2.281,00	04000
	50	5,0	16,5	6,35	0,2	12					2.397,00	05000
	50	6,0	16,5	6,35	0,2	12					2.578,00	06000
P							●		●		●	
M							●		●		●	
K							●		●		●	
N							●		●		●	
S							○		○		○	
H												
O							●		●		●	

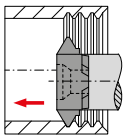
→ v_c/f_z side 83

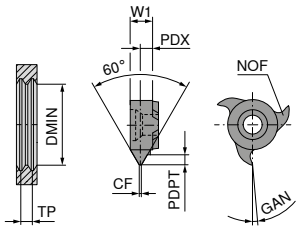
Holdere, der passer til, findes på → **side 33.**

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Fræseskær til indvendig gevindfræsning – delprofil







HM

Størrelse	Gevind$_{min.}$	TP mm	DMIN mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	GAN °	NOF	53 010 ... DKK W2	
10	M12	1,0 - 1,75	9,8	0,13	1,02	3,20	2,4	5	6	573,00	017
	M14	1,0 - 1,75	11,7	0,13	1,08	3,60	2,8	5	3	390,00	010
	M14	1,0 - 2,0	10,1	0,13	1,25	3,20	2,2	5	6	573,00	021
	M14	1,0 - 2,0	11,7	0,13	1,25	3,60	2,8	5	3	390,00	020
	M16	1,5 - 2,75	11,0	0,19	1,67	3,20	2,0	5	6	573,00	027
	M16	1,5 - 2,75	11,7	0,19	1,67	3,60	2,4	5	3	390,00	015
	M16	2,0 - 3,0	11,1	0,25	1,78	3,20	1,9	5	6	573,00	029
	M16	2,0 - 3,0	11,7	0,25	1,78	3,60	2,2	5	3	390,00	030
14	M18	1,0 - 1,75	15,7	0,12	1,08	4,60	3,8	5	3	397,00	210
	M18	1,0 - 2,0	15,7	0,12	1,25	4,60	3,5	5	3	397,00	220
	M20	1,5 - 2,75	15,7	0,18	1,67	4,60	3,5	5	3	397,00	215
	M22	2,5 - 3,0	15,7	0,31	1,78	4,60	3,4	5	3	397,00	230
18	M22	1,0 - 1,75	17,7	0,12	1,03	5,85	5,0	5	3	424,00	410
	M22	1,0 - 2,0	17,7	0,12	1,19	5,85	4,7	5	3	397,00	412
	M22	1,0 - 2,0	17,7	0,12	1,19	5,85	5,0	5	6	669,00	416
	M22	1,5 - 2,75	17,7	0,19	1,62	5,85	4,6	5	3	397,00	415
	M24	2,0 - 3,0	17,7	0,25	1,73	5,85	4,4	5	3	397,00	425
	M24	2,0 - 3,5	17,7	0,25	2,06	5,85	4,2	5	3	397,00	455
	M24	2,0 - 3,5	17,7	0,25	2,06	5,85	4,3	5	6	683,00	434
	M24	2,0 - 3,75	17,7	0,25	2,22	5,85	4,2	5	3	397,00	420
	M24	2,5 - 5,0	17,7	0,31	2,98	5,85	3,8	5	3	397,00	430
	M24	3,0 - 5,5	17,7	0,38	3,25	5,85	4,2	5	3	397,00	435
22	M27	1,0 - 2,0	21,7	0,12	1,19	5,85	4,6	5	3	411,00	610
	M27	1,0 - 2,0	21,7	0,12	1,19	6,20	5,0	5	6	655,00	710
	M27	1,5 - 2,75	21,7	0,18	1,62	5,85	4,5	5	3	411,00	615
	M27	2,0 - 3,75	21,7	0,25	2,22	5,85	4,2	5	3	411,00	620
	M27	2,5 - 4,5	21,7	0,25	2,70	5,85	3,7	5	3	424,00	655
	M27	2,0 - 4,5	21,7	0,25	2,70	6,05	4,2	5	6	667,00	755
	M30	2,5 - 5,0	21,7	0,31	2,98	5,85	3,8	5	3	411,00	630
	M30	3,5 - 6,0	21,7	0,44	3,52	5,85	3,4	5	3	424,00	640
	M30	3,5 - 6,5	21,7	0,44	3,84	5,85	3,2	5	3	424,00	645
28	M33	1,0 - 2,0	27,7	0,12	1,20	6,60	4,5	5	3	480,00	820
	M33	1,5 - 2,5	27,7	0,18	1,49	6,60	4,3	5	3	480,00	825
	M33	1,5 - 2,5	27,7	0,19	1,60	6,10	5,0	5	6	718,00	826
	M36	2,5 - 5,0	27,7	0,38	2,93	6,10	2,3	5	6	718,00	850
	M36	2,5 - 5,0	27,7	0,37	2,93	6,60	4,0	5	3	480,00	840
	M39	4,0 - 6,0	27,7	0,62	3,37	6,60	3,6	5	3	480,00	860

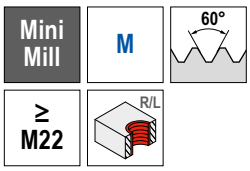
P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

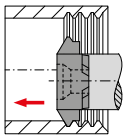
→ v_c/f_z side 83

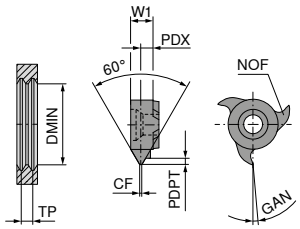
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

7

ModuSet – Fræseskær til indvendig gevindfræsning – fuldprofil







HM

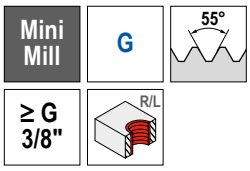
53 011 ...

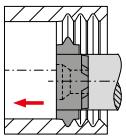
Størrelse	Gevind$_{min.}$	TP mm	DMIN mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	GAN °	NOF	DKK W2	
18	M22	1,50	17,7	0,18	0,81	5,85	4,8	5	3	411,00	**415**
	M22	1,75	17,7	0,20	0,95	5,85	4,7	5	3	438,00	**417**
	M22	2,00	17,7	0,25	1,08	5,85	4,6	5	3	438,00	**420**
	M24	2,50	17,7	0,31	1,35	5,85	4,4	5	3	438,00	**425**
	M27	3,00	17,7	0,37	1,62	5,85	4,3	5	3	438,00	**430**
	M27	3,50	17,7	0,43	1,89	5,85	4,0	5	3	438,00	**435**
22	M24	1,50	21,7	0,19	0,81	5,85	4,8	5	3	431,00	**615**
	M24	1,50	21,7	0,19	0,81	6,20	5,3	5	6	655,00	**715**
	M27	1,75	21,7	0,22	0,95	6,20	5,2	5	6	688,00	**717**
	M27	1,75	21,7	0,22	0,95	5,85	4,7	5	3	431,00	**617**
	M27	2,00	21,7	0,25	1,08	6,20	5,0	5	6	688,00	**720**
	M27	2,00	21,7	0,25	1,08	5,85	4,6	5	3	451,00	**620**
	M30	3,00	21,7	0,37	1,62	5,85	4,3	5	3	451,00	**630**
	M30	3,00	21,7	0,37	1,62	6,20	4,8	5	6	701,00	**730**
	M30	3,50	21,7	0,43	1,89	5,85	4,0	5	3	484,00	**635**
	M33	4,00	21,7	0,50	2,16	5,85	3,9	5	3	484,00	**640**
	M33	4,00	21,7	0,50	2,16	6,20	4,4	5	6	738,00	**740**
	M33	4,50	21,7	0,56	2,43	5,85	3,7	5	3	484,00	**645**

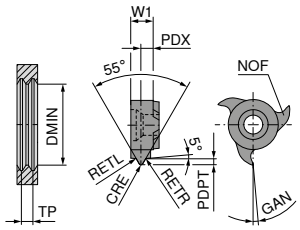
P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

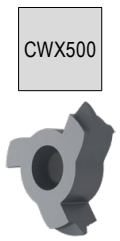
→ v_c/f_z side 83

ModuSet – Fræseskær til indvendig gevindfræsning – fuldprofil









HM

53 012 ...

Størrelse	Gevind$_{min.}$	TP mm	DMIN mm	TPI 1/"	W1 mm	PDX mm	PDPT mm	CRE mm	RETL mm	RETR mm	GAN °	NOF	DKK W2	
10	G 3/8"	1,34	11,7	19	3,60	2,5	0,860	0,18	0,18	0,18	5	3	483,00	**113**
	G 1/2"	1,81	11,7	14	3,60	2,3	1,160	0,24	0,24	0,24	5	3	483,00	**118**
	G 1"	2,31	11,7	11	3,60	2,0	1,480	0,31	0,31	0,31	5	3	483,00	**123**
18		1,34	17,7	19	5,85	4,9	0,856	0,18	0,18	0,18	5	3	417,00	**219**
	G 3/4"	1,81	17,7	14	5,85	4,6	1,160	0,24	0,24	0,24	5	3	417,00	**214**
	G 1"	2,31	17,7	11	5,85	4,4	1,480	0,31	0,31	0,31	5	3	417,00	**211**
22	G 1"	2,31	21,7	11	5,85	4,0	1,480	0,31	0,31	0,31	5	3	498,00	**311**
		3,17	21,7	8	5,85	3,5	2,030	0,43	0,43	0,43	5	3	540,00	**308**
	BSW 1 1/2"	4,23	21,7	6	5,85	3,1	2,710	0,58	0,58	0,58	5	3	540,00	**306**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

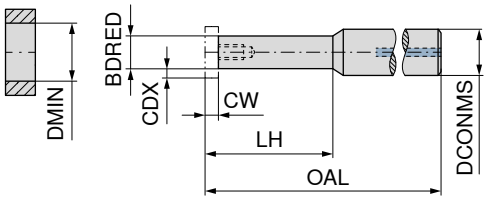
→ v_c/f_z side 83

ModuSet – Cirkulær-skaftfræser, ekstra kort

▲ Ståludførelse

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

Mini Mill



Stål

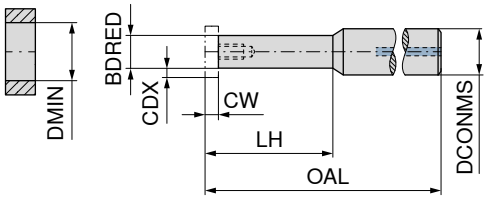
Størrelse	DCONMS h6 mm	BDRED mm	OAL mm	LH mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	Fastspændingsmoment Nm	53 004 ... DKK W1	
10	10	6,0	60	15,2	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	1.012,00	015
14	10	8,0	60	17,7	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	1.012,00	217
	13	8,0	70	25,7	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	1.042,00	225
18	10	9,0	60	17,0	17,7	≤5,6	3,5	4,5	1.012,00	417
	13	9,0	70	25,0	17,7	≤5,6	3,5	4,5	1.042,00	425
22	10	11,3	60	10,7	21,7	≤9,15	4,5	7,0	1.042,00	610
	13	11,3	70	25,7	21,7	≤9,15	4	7,0	1.082,00	625
28	13	14,0	70	10,7	27,7	≤10	6,5	7,0	1.042,00	810
	20	14,0	100	35,7	27,7	≤10	6,5	7,0	1.082,00	835

ModuSet – Cirkulær-skaftfræser, kort

▲ Ståludførelse

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

Mini Mill



Stål

Stål

Størrelse	DCONMS h6 mm	BDRED mm	OAL mm	LH mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	Fastspændingsmoment Nm	53 002 ... DKK W1		53 003 ... DKK W1	
10	16	6	80	12,0	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	1.173,00	012	1.173,00	012
14	16	8	80	16,0	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	1.173,00	216	1.173,00	216
18	16	9	80	18,0	17,7	≤5,6	3,5	4,5	1.143,00	418	1.143,00	418
22	16	12	80	24,0	21,7	≤9,15	4,5	7,0	1.153,00	624	1.153,00	624
28	20	14	100	35,7	27,7	≤10	6,5	7,0			1.082,00	835

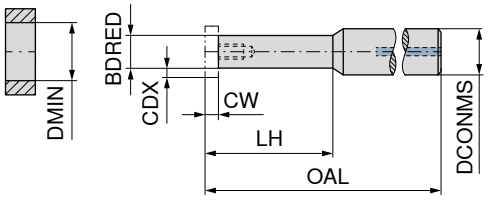
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

7

ModuSet – Cirkulær-skaftfræser, svingningsdæmpet

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

Mini Mill



HM

HM

Størrelse	DCONMS h6	BDRED	OAL	LH	DMIN	CW	CDX	Fastspændingsmoment	53 001 ... DKK W1		53 000 ... DKK W1	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm				
10	12	6,0	80	21	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	1.541,00	021	1.541,00	021
	12	6,0	90	30	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	1.656,00	030	1.656,00	030
	12	6,0	100	42	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	1.886,00	042	1.886,00	042
	12	7,3	90	30	9,7 / 11,7	≤3,35	0,9 / 1,85	2,0	1.741,00	130	1.741,00	130
	16	7,3	100	25	9,7 / 11,7	≤3,35	0,9 / 1,85	2,0	2.563,00	025	2.563,00	025
14	12	8,0	95	29	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	1.541,00	229	1.541,00	229
	12	8,0	110	42	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	1.667,00	242	1.667,00	242
	12	8,0	120	56	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	1.886,00	256	1.886,00	256
	12	9,5	110	42	13,7 / 15,7	≤4,35	1,65 / 2,7	3,5	1.886,00	342	1.886,00	342
	16	9,5	110	33	13,7 / 15,7	≤4,35	1,65 / 2,7	3,5	2.344,00	233	2.344,00	233
18	12	9,0	100	32	17,7	≤5,6	3,5	4,5	1.918,00	432	1.918,00	432
	12	9,0	100	45	17,7	≤5,6	3,5	4,5	2.146,00	445	2.146,00	445
	12	9,0	120	64	17,7	≤5,6	3,5	4,5	2.541,00	464	2.541,00	464
	16	9,0	93	25	17,7	≤5,6	3,5	4,5	2.146,00	425	2.146,00	425
	16	9,0	100	32	17,7	≤5,6	3,5	4,5	2.260,00	532	2.260,00	532
	16	9,0	110	45	17,7	≤5,6	3,5	4,5	2.657,00	545	2.657,00	545
	16	9,0	130	64	17,7	≤5,6	3,5	4,5	3.053,00	564	3.053,00	564
	16	13,0	110	64	17,7	≤5,6	1,5	4,5	2.344,00	465	2.344,00	465
	16	13,0	130	66	17,7	≤5,6	1,5	4,5	2.969,00	466	2.969,00	466
22	12		100	42	21,7	≤9,15	4,5	7,0	1.688,00	642	1.688,00	642
	12		130	60	21,7	≤9,15	4,5	7,0	2.001,00	660	2.001,00	660
	16	11,5	90	30	21,7	≤9,15	4,5	7,0	2.146,00	630	2.146,00	630
	16	12,0	100	42	21,7	≤9,15	4,5	7,0	2.229,00	742	2.229,00	742
	16	12,0	130	60	21,7	≤9,15	4,5	7,0	2.667,00	760	2.667,00	760
	16	12,0	160	85	21,7	≤9,15	4,5	7,0	3.021,00	685	3.021,00	685
	20	16,0	110	45	21,7	≤9,15	2,5	7,0	3.250,00	645	3.250,00	645
	20	16,0	130	65	21,7	≤9,15	2,5	7,0	3.272,00	665	3.272,00	665
28	16	14,3	100	42	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	2.365,00	842	2.365,00	842
	16	14,3	130	60	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	2.812,00	860	2.812,00	860
	16	14,3	160	85	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	3.281,00	885	3.281,00	885
	20	13,5	104	35	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	2.928,00	835	2.928,00	835
	20	14,3	160	85	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	3.740,00	985	3.740,00	985

Torx nøgle

Klemskrue

Klemskrue

Reservedele Størrelse		80 950 ... DKK Y7			73 082 ... DKK Y5			73 082 ... DKK Y5	
10	T08	75,00	110				M2,6	30,00	002
14	T10	88,00	112				M3,5	30,00	003
18	T15	89,00	113				M4	30,00	004
22	T20	96,00	114	M5	66,00	006	M5	30,00	005
28	T20	96,00	114				M5	30,00	005

Klemskrue 73 082 006 kun til skær 53 009 394

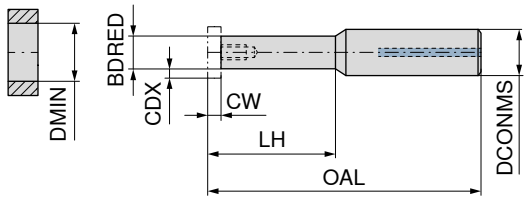
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

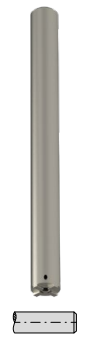
ModuSet – Cirkulær-skaftfræser

▲ Stål- og HM-udførelser
▲ Specialiseret delepunkt med fire medbringernoter ekskl. til notbearbejdninger i et større diameterområde

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

Mini Mill




NEW
HM

NEW
Stål

Størrelse	DCONMS $_{h6}$ mm	BDRED mm	OAL mm	LH mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	Fastspændingsmoment Nm	53 016 ... DKK W1		53 016 ... DKK W1	
50	16		125	60	50	≤6	16,5	7,0	2.994,00	06000		
	16		155	90	50	≤6	16,5	7,0	3.210,00	09000		
	16		185	120	50	≤6	16,5	7,0	3.425,00	12000		
	20	16	100	32	50	≤6	16,5	7,0			1.489,00	23200

Torx nøgle

Klemskrue

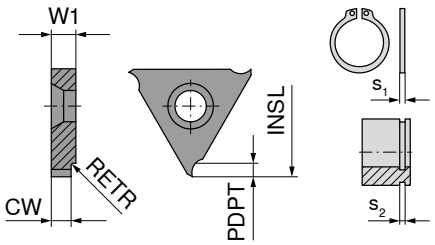
Reservedele Størrelse		80 950 ... DKK Y7			73 082 ... DKK Y5	
50	T20	96,00	114	M5	66,00	006

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

7

ModuSet – Fræseskær til låseringsspor uden rejfning

System 300



Ti500

HM

50 853 ...

Størrelse	$s_{2\ H13}$ mm	INSL mm	W1 mm	CW $_{-0,03}$ mm	PDPT mm	RETR mm	s_1 mm	DKK W2	
03	0,90	10,6	2,34	0,98	0,70	0,3	0,80	322,00	302
	1,10	10,6	2,34	1,18	0,90	0,3	1,00	322,00	304
	1,30	10,6	2,34	1,38	1,10	0,3	1,20	322,00	306
	1,60	10,6	2,34	1,68	1,25	0,3	1,50	322,00	308
	1,85	10,6	2,34	1,93	1,25	0,3	1,75	322,00	310
02	0,90	17,5	3,50	0,98	0,70	0,3	0,80	290,00	312
	1,10	17,5	3,50	1,18	0,90	0,3	1,00	290,00	314
	1,30	17,5	3,50	1,38	1,10	0,3	1,20	290,00	316
	1,60	17,5	3,50	1,68	1,25	0,3	1,50	290,00	318
	1,85	17,5	3,50	1,93	1,25	0,3	1,75	290,00	320
	2,15	17,5	3,50	2,23	1,75	0,3	2,00	290,00	322
	2,65	17,5	3,50	2,73	1,75	0,3	2,50	290,00	324
	3,15	17,5	3,50	3,23	2,20	0,3	3,00	290,00	326
01	0,90	23,0	4,00	0,98	0,70	0,3	0,80	290,00	328
	1,10	23,0	4,00	1,18	0,90	0,3	1,00	290,00	330
	1,30	23,0	4,00	1,38	1,10	0,3	1,20	290,00	332
	1,60	23,0	4,00	1,68	1,25	0,3	1,50	290,00	334
	1,85	23,0	4,00	1,93	1,25	0,3	1,75	290,00	336
	2,15	23,0	4,00	2,23	1,75	0,3	2,00	290,00	338
	2,65	23,0	4,00	2,73	1,75	0,3	2,50	290,00	340
	3,15	23,0	4,00	3,23	2,20	0,3	3,00	290,00	342

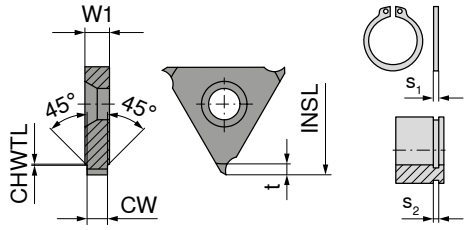
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 82

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Fræseskær til låseringsspor med rejfning

System 300



Ti500

HM

50 852 ...

Størrelse	$s_{2\ H13}$ mm	INSL mm	W1 mm	$CW_{-0,03}$ mm	t mm	CHWTL mm	s_1 mm	DKK W2	
03	1,10	10,6	2,34	1,18	0,50	0,10	1,00	340,00	302
02	1,10	17,5	3,50	1,18	0,50	0,10	1,00	309,00	312
	1,30	17,5	3,50	1,38	0,85	0,15	1,20	309,00	314
	1,60	17,5	3,50	1,68	1,00	0,15	1,50	309,00	316
	1,85	17,5	3,50	1,93	1,25	0,20	1,75	309,00	317
	2,15	17,5	3,50	2,23	1,50	0,20	2,00	309,00	318
	2,65	17,5	3,50	2,73	1,50	0,20	2,50	309,00	319
01	1,10	23,0	4,00	1,18	0,50	0,10	1,00	309,00	320
	1,30	23,0	4,00	1,38	0,70	0,15	1,20	309,00	321
	1,30	23,0	4,00	1,38	0,85	0,15	1,20	309,00	322
	1,60	23,0	4,00	1,68	1,00	0,15	1,50	309,00	324
	1,60	23,0	4,00	1,68	0,85	0,15	1,50	309,00	323
	1,85	23,0	4,00	1,93	1,25	0,20	1,75	309,00	325
	2,15	23,0	4,00	2,23	1,50	0,20	2,00	309,00	326
	2,65	23,0	4,00	2,73	1,75	0,20	2,50	309,00	328
	2,65	23,0	4,00	2,73	1,50	0,20	2,50	309,00	327
	3,15	23,0	4,00	3,32	1,75	0,20	3,00	309,00	329

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

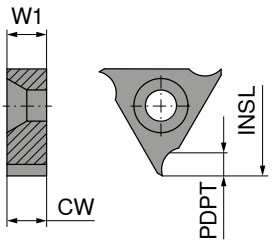
→ v_c/f_z side 82

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

7

ModuSet – Fræseskær uden profil, færdigslebet

System 300



Ti500

HM

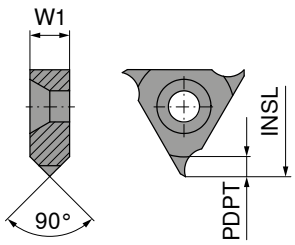
Størrelse	CW $_{+0,02}$ mm	PDPT mm	INSL mm	W1 mm	50 851 ... DKK W2	
03	2,34	1,60	10,6	2,34	322,00	304
	3,00	1,60	10,6	3,00	340,00	306
02	3,50	2,60	17,5	3,50	290,00	312
	5,00	2,60	17,5	5,00	340,00	314
	6,00	2,60	17,5	6,00	376,00	316
01	4,00	3,45	23,0	4,00	358,00	322 1)
	6,50	3,45	23,0	6,50	358,00	324 1)
P						●
M						●
K						●
N						●
S						●
H						○
O						●

1) Med cirkulær-skaftfræser 50 800 090 PDPT = 3,0 mm

→ v_c/f_z side 82

ModuSet – Fræseskær til affasning og afgratning

System 300



Ti500

HM

Størrelse	PDPT mm	INSL mm	W1 mm	50 857 ... DKK W2	
03	1,50	10,6	3,0	322,00	304
02	2,50	17,5	5,0	322,00	314
01	3,25	23,0	6,5	322,00	322 1)
P					●
M					●
K					●
N					●
S					●
H					○
O					●

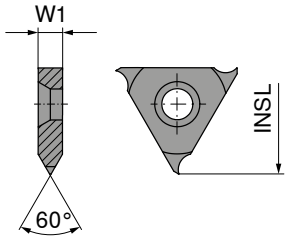
1) Med cirkulær-skaftfræser 50 800 090 PDPT = 3,0 mm

→ v_c/f_z side 82

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Gevindfræseskær – delprofil

System 300 | 60° | R/L



Ti500

HM

Størrelse	TP mm	INSL mm	W1 mm	50 855 ... DKK W2	
02	1 - 3,5	17,5	3,5	358,00	314
01	1 - 4,0	23,0	4,0	358,00	324

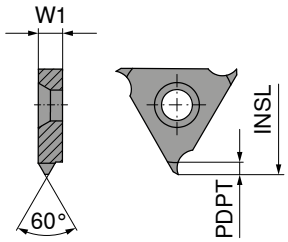
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 82

7

ModuSet – Gevindfræseskær – fuldprofil

System 300 | M | MF | 60° | R/L



Ti500

HM

Størrelse	TP mm	INSL mm	W1 mm	PDPT mm	50 859 ... DKK W2	
03	1,0	10,6	2,34	0,578	443,00	304
	1,5	10,6	2,34	0,864	443,00	308
	2,0	10,6	2,34	1,159	443,00	310
02	1,0	17,5	3,50	0,578	443,00	311
	1,5	17,5	3,50	0,864	443,00	312
	2,0	17,5	3,50	1,159	443,00	314
	2,5	16,0	3,50	1,444	477,00	317 [1]
	2,5	17,5	3,50	1,444	443,00	316
	3,0	17,5	3,50	1,728	546,00	318
01	1,0	23,0	4,00	0,578	460,00	320
	1,5	23,0	4,00	0,864	460,00	322
	2,0	23,0	4,00	1,159	460,00	324
	2,5	23,0	4,00	1,444	460,00	326
	3,0	23,0	4,00	1,728	460,00	328
	3,5	23,0	4,00	2,023	460,00	330
	4,0	23,0	4,00	2,308	460,00	332
	4,5	23,0	6,50	2,602	529,00	334
	5,0	23,0	6,50	2,887	529,00	336
	6,0	23,0	6,50	3,467	529,00	338 [2]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

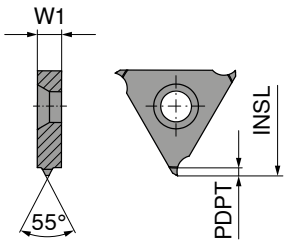
1) M20x2,5 – profilkorrigeret

2) Med cirkulær-skaftfræser 50 800 090 PDPT = 3,0 mm

→ v_c/f_z side 82

ModuSet – Gevindfræseskær – fuldprofil

System 300 | G | BSW | BSF | 55°



Ti500

HM

50 858 ...

Størrelse	TP mm	TPI 1/"	INSL mm	W1 mm	PDPT mm	DKK W2	
02	1,814	14	17,5	3,5	1,162	443,00	314
	2,309	11	17,5	3,5	1,494	443,00	312
01	2,309	11	23,0	4,0	1,494	460,00	322

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 82

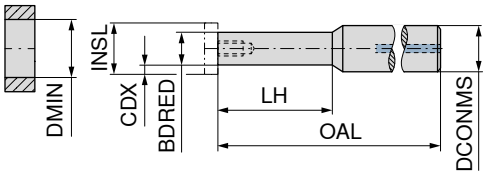
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuSet – Cirkulær-skaftfræser

▲ Størrelse relaterer til fræseskær

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

System 300



Størrelse	INSL mm	CDX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	BDRED mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	50 800 ... DKK W1	
03	10,6	1,60	17,2	10	57,20	7,4	11	0,9	1.227,00	020 [1]
	10,6	1,60	34,2	10	74,20	7,4	11	0,9	1.812,00	025 [2]
02	17,5	2,60	28,7	12	74,05	12,0	20	3,8	1.298,00	030
	17,5	2,60	63,7	12	108,70	12,0	20	3,8	2.865,00	045 [2]
01	23,0	3,45	38,5	16	87,00	16,1	25	5,5	1.349,00	050
	23,0	3,45	67,5	16	116,00	16,1	25	5,5	1.420,00	070
	23,0	3,00	88,5	16	137,00	17,0	25	5,5	3.168,00	090 [2]

1) Uden indvendig køling
2) Hårdmetal udførelse

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Størrelse		80 950 ... DKK Y7			70 960 ... DKK 2A	
03	T06 - IP	100,00	123	M2x9	40,00	232
02	T15 - IP	115,00	128	M4x12,3	61,00	233
01	T20 - IP	121,00	129	M5x15	61,00	234

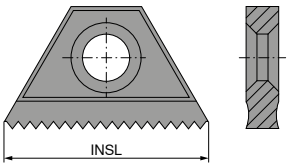
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

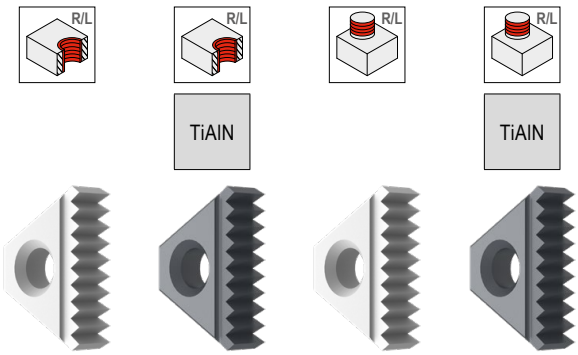
7

ModuThread – Gevindfræseskær

▲ Kan bruges på begge sider (undtagen INSL 10,4)

MWN | M | MF | 60°





HM | HM | HM | HM

INSL mm	TP mm	50 890 ... DKK W2		50 890 ... DKK W2		50 891 ... DKK W2		50 891 ... DKK W2	
10,4	0,50	595,00	100						
	0,75	595,00	101						
	1,00	477,00	102	578,00	302				
	1,25	477,00	103						
	1,50	477,00	104	578,00	304				
11,0	0,50	412,00	120						
	0,75	519,00	121						
	1,00	412,00	122	502,00	322				
	1,25	412,00	123						
	1,50	412,00	124	493,00	324				
16,0	0,50	607,00	140						
	0,75	483,00	141						
	1,00	483,00	142	623,00	342	483,00	142	589,00	342
	1,25	483,00	143			483,00	143		
	1,50	483,00	144	589,00	344	483,00	144	589,00	344
	1,75	483,00	145			483,00	145		
	2,00	483,00	146	589,00	346	483,00	146	589,00	346
27,0	1,00	925,00	162	1.077,00	362	925,00	162	1.077,00	362
	1,25	925,00	163			925,00	163		
	1,50	925,00	164	1.077,00	364	925,00	164	1.077,00	364
	1,75	925,00	165						
	2,00	925,00	166	1.077,00	366	925,00	166	1.077,00	366
	2,50	925,00	167			925,00	167		
	3,00	925,00	168	1.077,00	368	925,00	168	1.077,00	368
	3,50	925,00	169			925,00	169		
	4,00	925,00	170			925,00	170		

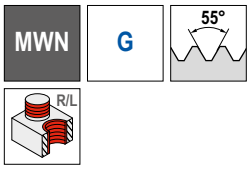
P	●	●	●	●
M	○	●	○	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S				
H				
O	●	○	●	○

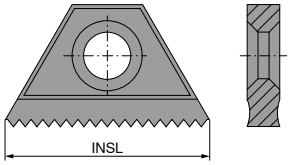
→ v_c/f_z side 81

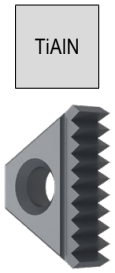
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuThread – Gevindfræseskær

▲ Kan bruges på begge sider (undtagen INSL 10,4)







HM

50 895 ...

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	DKK W2	
10,4	19	1,337	578,00	300
16,0	14	1,814	578,00	342
	11	2,309	578,00	344
27,0	11	2,309	1.322,00	366

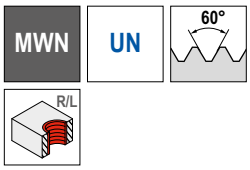
P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	○

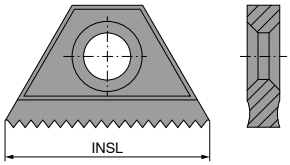
→ v_c/f_z side 81

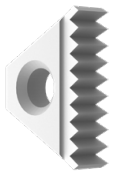
7

ModuThread – Gevindfræseskær

▲ Kan bruges på begge sider (undtagen INSL 10,4)







HM

50 892 ...

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	DKK W2	
10,4	20	1,270	477,00	100
	18	1,411	477,00	102
16,0	16	1,588	483,00	144
	12	2,117	483,00	146
27,0	12	2,117	925,00	166
	8	3,175	925,00	168

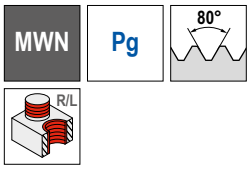
P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	●

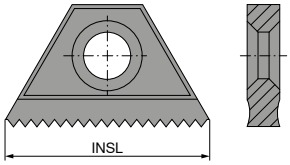
→ v_c/f_z side 81

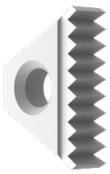
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuThread – Gevindfræseskær

▲ Kan bruges på begge sider







HM

50 896 ...

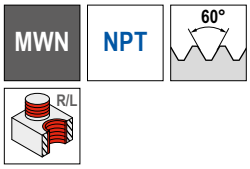
INSL mm	TPI 1/"	TP mm	DKK W2	
16	18	1,411	581,00	142
	16	1,588	483,00	144

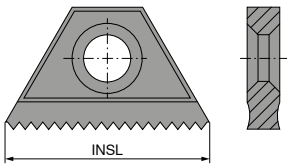
P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	●

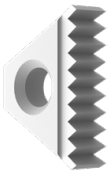
→ v_c/f_z side 81

ModuThread – Gevindfræseskær

▲ Kan bruges på begge sider







HM

50 897 ...

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	DKK W2	
16	14,0	1,814	483,00	142
	11,5	2,209	483,00	144
27	11,5	2,209	925,00	164
	8,0	3,175	925,00	166

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 81

OBS! Gevindskær er markeret med R (højre gevind) og L (venstre gevind). Standardholderen kan ikke anvendes til fremstilling af et venstre gevind! Holder til venstre gevind fås på forespørgsel.

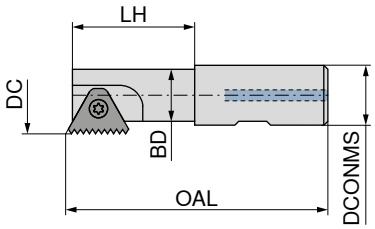
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuThread – Cirkulær-skaftfræser

▲ INSL relaterer til fræseskær

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

MWN	M	MF	G
	Pg	UN	



50 843 ...

INSL mm	BD mm	LH mm	DCONMS mm	OAL mm	DC mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK W1	
10,4	6,8	12	12	69	9,0	0,9	1.709,00	101
	6,8	17	20	84	9,0	0,9	1.810,00	102
11,0	8,9	12	12	70	11,5	1,2	1.709,00	111
	8,9	20	20	85	11,5	1,2	1.810,00	112
16,0	13,6	22	16	90	17,0	2,5	1.991,00	161
	16,6	43	20	95	20,0	2,5	1.991,00	162
	18,6	25	25	125	22,0	2,5	2.488,00	163
27,0	24,0	52	25	110	30,0	9,0	2.518,00	271
	31,0	58	32	120	37,0	9,0	2.710,00	273
	24,0	92	25	150	30,0	9,0	2.902,00	272
	31,0	98	32	160	37,0	9,0	3.367,00	274

7

Pilot huldiameter til cirkulær-skaftfræser 50 843 ...

BD	TP i mm									
	0,5 mm 48 G/"	0,75 mm 32 G/"	1,0 mm 24 G/"	1,25 mm 20 G/"	1,5 mm 16 G/"	2,0 mm 12 G/"	2,5 mm 10 G/"	3,0 mm 8 G/"	3,5 mm 7 G/"	4,0 mm 6 G/"
6,8	9,5	10	10,7	11,4	12					
8,9	12	12,5	13,2	13,9	14,5					
13,6	17,6	18,2	19	19,6	20	21				
16,6	20,7	21,4	22	22,6	23	24				
18,6	22,7	23,4	24	24,6	25	26				
24,0	30,7	31,4	32	32,8	33,5	34,6	36,6	39	42	45
31,0	38	38,6	39,5	40,4	41	42	44	46,5	49	52

Torx nøgle

Klemskrue

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

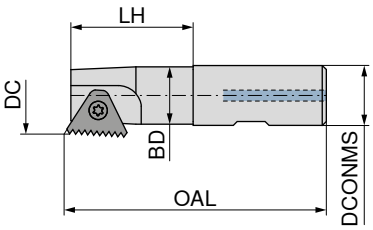
Reservedele INSL		DKK Y7			DKK 2A	
10,4	T07	75,00	109	M2,2x5,0	18,00	200
11	T08	75,00	110	M2,6x6,5	18,00	201
16	T10	88,00	112	UNC5-40 x 8	18,00	202
27	T25	99,00	115	M5x15	28,00	203

ModuThread – Cirkulær-skaftfræser NPT

▲ INSL relaterer til fræseskær

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

MWN | **NPT**



50 844 ...

INSL mm	BD mm	Gevind	LH mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	DC mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK W1	
16	12,5	NPT 1/2	22	16	90	15,5	2,5	1.810,00	161
	15,0	NPT 3/4 - 1 1/4	23	20	85	19,0	2,5	1.982,00	162
27	24,0	NPT 1 1/2 - 2	52	25	110	30,0	9,0	2.518,00	271
	31,0	NPT > 2	58	32	120	37,0	9,0	2.710,00	272

Torx nøgle

Klemskrue

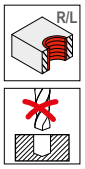
80 950 ... **70 950 ...**

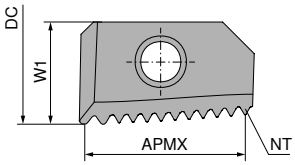
Reservedele INSL		DKK Y7			DKK 2A	
16	T10	88,00	112	UNC5-40 x 8	18,00	202
27	T25	99,00	115	M5x15	28,00	203

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuThread – Gevindfræseskær – borende

GZD | M | MF | 60°





Ti500

HM

DC mm	TP mm	W1 mm	APMX mm	NT	DKK W2	50 863 ...
12	1,0	7,5	12,0	13	425,00	300
	1,5	7,5	10,5	8	425,00	302
17	1,0	11,0	16,0	17	425,00	310
	1,5	11,0	16,5	12	425,00	312
	2,0	11,0	16,0	9	425,00	314
20	1,0	7,5	12,0	13	425,00	320
	1,5	7,5	10,5	8	425,00	322
25	1,0	11,0	16,0	17	425,00	330
	1,5	11,0	16,5	12	425,00	332
	2,0	11,0	16,0	9	425,00	334

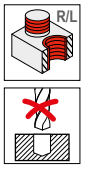
P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

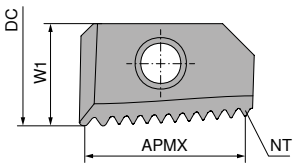
→ v_c/f_z side 81

7

ModuThread – Gevindfræseskær – borende

GZD | G | 55°





Ti500

HM

DC mm	TPI 1/"	W1 mm	APMX mm	NT	DKK W2	50 864 ...
12	14	7,5	9,07	6	425,00	300
17	14	11,0	16,33	10	546,00	312 1)
	14	11,0	16,33	10	546,00	314 2)
	11	11,0	16,16	8	546,00	310
25	14	11,0	16,33	10	546,00	332
	11	11,0	16,16	8	546,00	330

P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

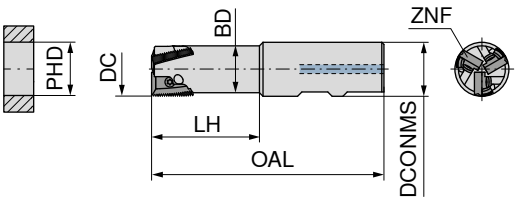
1) Gevind: 5/8 - 3/4 - 7/8
2) 1/2" - profilkorrigeret

→ v_c/f_z side 81

ModuThread – Cirkulær-skaftfræser

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

GZD



50 842 ...

DC mm	LH mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	BD mm	ZNF	PHD mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK W1	
12	18	16	74,0	9,4	1	14	1,1	1.676,00	**121**
17	30	16	79,0	13,7	1	19	3,8	1.676,00	**171**
20	32	20	83,0	17,5	3	22	1,1	2.003,00	**201**
25	50	25	107,6	21,7	3	26	3,8	2.627,00	**251**
	85	25	142,6	21,7	3	26	3,8	7.033,00	**252** 1)

1) Udførelse i tungmetal med påskruet hoved

Torx nøgle

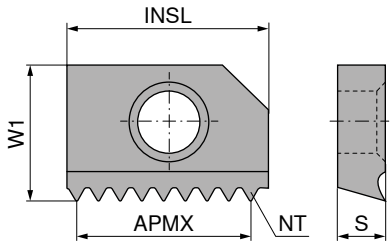
Klemskrue

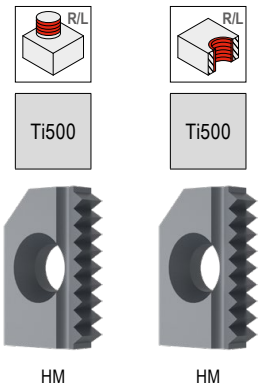
Reservedele DC		**80 950 ...** DKK Y7			**70 960 ...** DKK 2A	
12	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6,5	40,00	**244**
17	T15 - IP	115,00	**128**	M4x7,5	40,00	**245**
20	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6,5	40,00	**244**
25	T15 - IP	115,00	**128**	M4x7,5	40,00	**245**

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

ModuThread – Gevindfræseskær

GZG | M | MF | 60°





HM HM

INSL mm	TP mm	W1 mm	APMX mm	S mm	NT	50 887 ... DKK W2		50 885 ... DKK W2	
14,5	0,50	10,0	13,50	3,18	28			663,00	350
	0,75	10,0	13,50	3,18	19			663,00	352
	1,00	10,0	13,00	3,18	14	511,00	304	390,00	354
	1,25	10,0	12,50	3,18	11			511,00	356
	1,50	10,0	12,00	3,18	9	511,00	308	390,00	358
	1,75	10,0	12,25	3,18	8			511,00	360
	2,00	10,0	12,00	3,18	7	511,00	312	390,00	362
	2,50	10,0	10,00	3,18	5			460,00	364
	2,50	10,0	10,00	3,18	5			460,00	366 1)
15,0	3,00	10,5	12,00	3,18	5			546,00	370 2)
	3,50	10,5	10,50	3,18	4			546,00	372 2)
21,0	1,00	10,0	19,00	3,18	20			443,00	380
	1,50	10,0	19,50	3,18	14			443,00	382
	1,50	10,0	18,00	3,18	13	511,00	320		
	2,00	10,0	18,00	3,18	10			443,00	384
26,0	1,50	15,0	24,00	5,00	17			750,00	390
	2,00	15,0	24,00	5,00	13			750,00	392
	3,00	15,0	21,00	5,00	8			750,00	396
	3,50	15,0	20,00	5,00	7			1.105,00	398
	4,00	15,0	20,00	5,00	6			1.105,00	400

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S		
H		
O		

1) M20x2,5 – profilkorrigeret

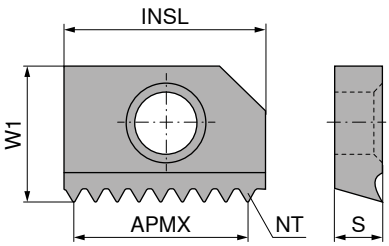
2) Uden hældning

→ v_c/f_z side 81

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuThread – Gevindfræseskær

GZG | G | 55° | R/L



Ti500

HM

50 888 ...

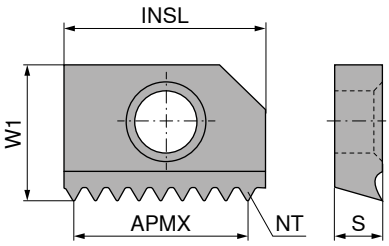
INSL mm	TPI 1/"	TP mm	W1 mm	APMX mm	S mm	NT	DKK W2	
14,5	18	1,411	10	11,28	3,18	9	425,00	310
	16	1,587	10	11,11	3,18	8	425,00	312
	14	1,814	10	12,69	3,18	8	425,00	314
	12	2,116	10	10,58	3,18	6	425,00	316
	11	2,309	10	11,54	3,18	6	425,00	318
21,0	14	1,814	10	18,14	3,18	11	511,00	320
	11	2,309	10	18,47	3,18	9	511,00	322
26,0	11	2,309	15	23,09	5,00	11	817,00	330

P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 81

ModuThread – Gevindfræseskær

GZG | Pg | 80° | R/L



Ti500

HM

50 894 ...

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	W1 mm	APMX mm	S mm	NT	DKK W2	
14,5	18	1,411	10	12,69	3,18	10	612,00	302
	16	1,587	10	11,11	3,18	8	612,00	304

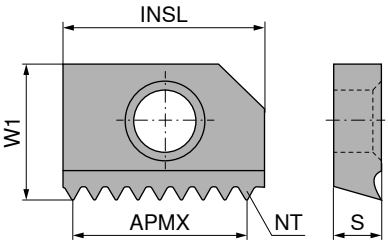
P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 81

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

ModuThread – Gevindfræseskær

GZG | UN | 60° | R/L



Ti500

HM

50 889 ...

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	W1 mm	APMX mm	S mm	NT	DKK W2	
14,5	18	1,411	10	12,69	3,18	10	631,00	310
	16	1,587	10	12,70	3,18	9	631,00	312
21,0	16	1,587	10	19,05	3,18	13	766,00	320
	14	1,814	10	18,14	3,18	11	766,00	322
	12	2,116	10	18,04	3,18	10	766,00	324

P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 81

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

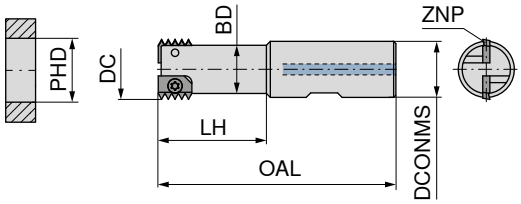
7

ModuThread – Cirkulær-skaftfræser

▲ INSL relaterer til fræseskær

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

GZG



INSL mm	DC mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	BD mm	ZNP	PHD mm	Fastspændingsmoment Nm	50 841 ... DKK W1	
14,5	16	30,0	16	78	12,7	1	18,5	3,8	1.533,00	016
	16	50,0	16	98	12,7	1	18,5	3,8	2.438,00	017 1)
	20	60,0	20	110	16,8	1	23,0	3,8	1.820,00	020
	25	48,2	25	106	21,5	2	30,0	3,8	2.719,00	025
	25	92,2	25	150	21,5	2	30,0	3,8	5.918,00	026 1)
15,0	18	30,0	16	79	12,7	1	20,0	3,8	1.676,00	218
	22	60,0	20	110	16,8	1	26,0	3,8	1.820,00	222
	27	48,2	25	106	21,5	2	32,0	3,8	2.719,00	227
21,0	16	31,3	20	85	12,7	1	18,5	3,8	1.595,00	316
	22	32,8	25	92	18,7	1	26,0	3,8	1.676,00	322
	22	62,8	25	122	18,7	1	26,0	3,8	5.834,00	323 1)
	28	38,3	32	102	24,7	2	35,0	3,8	3.097,00	328
	28	78,3	32	142	24,5	2	35,0	3,8	8.722,00	327 1)
26,0	25	48,5	25	107	20,0	1	30,0	3,8	2.156,00	125

1) Udførelse i tungmetal

Torx nøgle

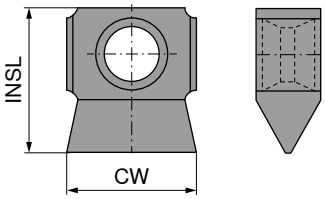
Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		80 950 ... DKK Y7			70 960 ... DKK 2A	
50 841 016	T15 - IP	115,00	128	M4x6,9	61,00	237
50 841 017	T15 - IP	115,00	128	M4x6,9	61,00	237
50 841 020	T15 - IP	115,00	128	M4x7,5	40,00	245
50 841 025	T15 - IP	115,00	128	M4x8	61,00	242
50 841 026	T15 - IP	115,00	128	M4x8	61,00	242
50 841 218	T15 - IP	115,00	128	M4x6,9	61,00	237
50 841 222	T15 - IP	115,00	128	M4x6,9	61,00	237
50 841 227	T15 - IP	115,00	128	M4x8	61,00	242
50 841 316	T15 - IP	115,00	128	M4x6,9	61,00	237
50 841 322	T15 - IP	115,00	128	M4x6,9	61,00	237
50 841 323	T15 - IP	115,00	128	M4x8	61,00	242
50 841 328	T15 - IP	115,00	128	M4x8	61,00	242
50 841 327	T15 - IP	115,00	128	M4x8	61,00	242
50 841 125	T15 - IP	115,00	128	M4x11,5	61,00	241

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

ModuThread – Gevindfræseskær – delprofil

EAW | M | UN | 60° | R/L



TiN

HM

50 867 ...

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	DKK W2	
16,5	1,5 - 3,0	16 - 10	5	7,0	517,00	**115**
18	2,5 - 3,5	10 - 7	5	7,8	517,00	**225**

G | 55°

HM

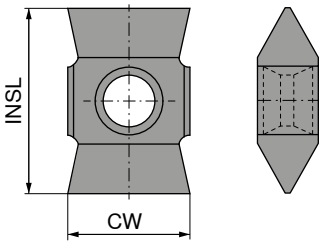
50 868 ...

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	DKK W2	
16,5	1,814	14	5	7	633,00	**114**

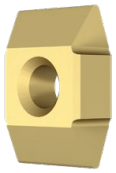
7

ModuThread – Gevindfræseskær – delprofil

EAW | M | UN | 60° | R/L



TiN



HM

50 860 ...

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	DKK W2	
23,85	1,5 - 2,5	16 - 10	6,35	9,52	388,00	**315**
23,85	2,5 - 4,0	10 - 6	6,35	9,52	388,00	**325**
32,85	1,5 - 2,5	16 - 10	8,50	13,50	438,00	**415**
32,85	2,5 - 5,5	10 - 4,5	8,50	13,50	438,00	**425**

G | 55°

HM

50 861 ...

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	DKK W2	
23,85	2,309	11	6,35	9,52	438,00	**311**
32,85	2,309	11	8,50	13,50	511,00	**411**

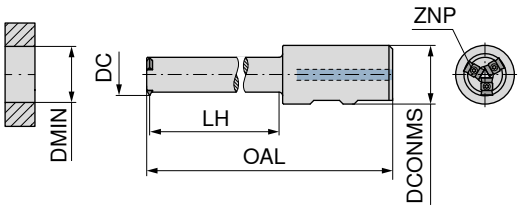
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 81

ModuThread – Cirkulær-skaftfræser

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

EAW



DC mm	DMIN mm	TP mm	TPI 1/"	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	50 848 ... DKK W1	
16,5 / 18,0	17,5 / 19,0	1,5 - 3,5	16 - 10	60	20	114	2	0,9	3.115,00	**020**
23,85	25,5	1,5 - 4,0	24 - 6	90	32	154	3	0,9	3.670,00	**030**
32,85	35,0	1,5 - 5,5	16 - 4,5	115	32	179	3	2,5	3.801,00	**040**

Torx nøgle

Klemskrue

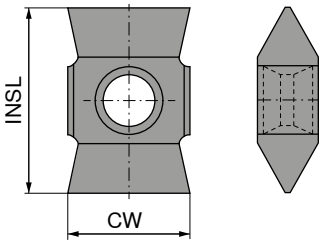
Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A	
50 848 020	T07 - IP	99,00 **124**	M2,5x8,5	100,00 **739**
50 848 030	T07 - IP	99,00 **124**	M2,5x8,5	100,00 **739**
50 848 040	T09 - IP	108,00 **126**	M3x11	100,00 **740**

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

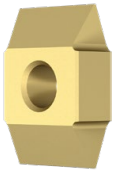
ModuThread – Gevindfræseskær – delprofil

EWM | M | UN | 60°

R/L



TiN



HM

50 870 ...

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	DKK W2	
40,25	1,5 - 3,0	16 - 9	9,5	15,50	495,00	**515**
40,25	3,0 - 6,0	9 - 4	9,5	15,50	495,00	**530**
52,55 / 66,55	1,5 - 3,0	16 - 9	12,5	19,00	548,00	**615**
52,55 / 66,55	3,0 - 6,0	9 - 4	12,5	19,00	548,00	**630**
92	6,0 - 8,0	4	14,3	28,58	875,00	**760**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 81

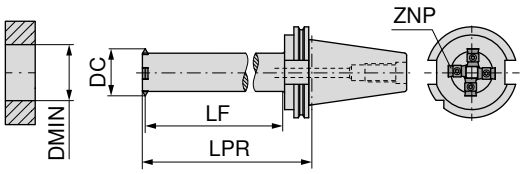
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

7

ModuThread – Cirkulær-skaftfræser

Leveringsomfang:
Inkl. nøgle

EWM



DIN 69871

DC mm	DMIN mm	TP mm	TPI 1/"	LF mm	LPR mm	Holder	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	50 849 ... DKK W1	
40,25	43,0	1,5 - 6,0	16 - 4,0	145	178,7	SK 50	4	5,5	7.884,00	**148**
40,25	43,0	1,5 - 6,0	16 - 4,0	145	178,7	SK 40	4	5,5	7.652,00	**048**
52,55	56,0	1,5 - 6,0	16 - 4,0	195	229,2	SK 50	4	8,0	9.006,00	**164**
66,55	70,5	1,5 - 6,0	16 - 4,0	260	296,2	SK 50	7	8,0	12.387,00	**080**
92,00	100,0	6,0 - 8,0	4,0	360	395,0	SK 50	7	8,0	14.421,00	**115**

Torx nøgle

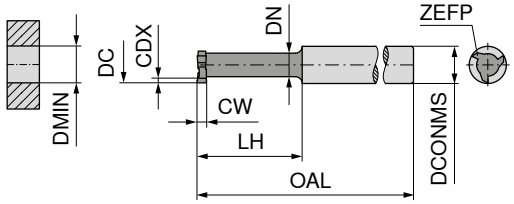
Klemskrue

Reservedele DC		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A	
40,25	T15 - IP	115,00	**128**	M4x13	100,00	**741**
52,55 - 92	T20 - IP	121,00	**129**	M5x15	100,00	**742**

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.
Se → **side 84+85.**

MonoThread – HM-cirkulær-skaftfræser

Micro Mill



CWX500

HM

53 050 ...

DC mm	CW ±0,02 mm	CDX mm	LH mm	OAL mm	DN mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DMIN mm	DKK W1	
5,8	0,7	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	550,00	070
	0,8	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	550,00	080
	0,9	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	550,00	090
	1,0	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	550,00	100
	1,5	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	550,00	150
7,8	0,7	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	695,00	170
	0,8	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	695,00	180
	0,9	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	695,00	190
	1,0	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	695,00	200
	1,5	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	695,00	250
	2,0	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	695,00	300

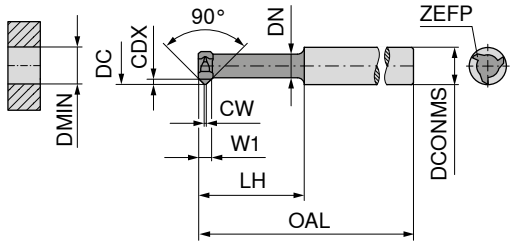
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 83

7

MonoThread – HM-cirkulær-skaftfræser

Micro Mill



CWX500

HM

53 051 ...

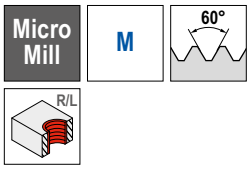
DC mm	W1 mm	CW mm	CDX mm	LH mm	OAL mm	DN mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DMIN mm	DKK W1	
5,8	2	0,2	0,8	15	58	4,2	6	3	6	531,00	010
	2	0,2	0,8	25	68	4,2	6	3	6	674,00	020
7,8	2	0,2	1,2	25	68	5,0	8	3	8	818,00	110
	2	0,2	1,2	35	78	5,0	8	3	8	862,00	120

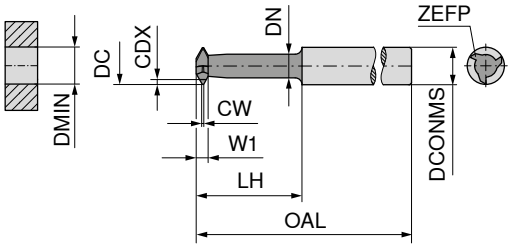
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 83

MonoThread – Hm-cirkulær-gevindfræser – fuldprofil

▲ Profilkorrigeret





HM

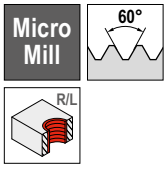
53 052 ...

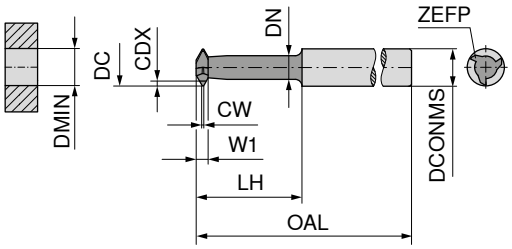
DC mm	Gevind	TP mm	W1 mm	CW mm	CDX mm	LH mm	OAL mm	DN mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DMIN mm	DKK W1	
1,18	M1,6	0,35	0,40	0,04	0,19	4,0	32	0,64	3	3	1,38	647,00	**160**
1,38	M1,8	0,35	0,50	0,04	0,19	5,0	32	0,70	3	3	1,58	639,00	**180**
1,50	M2	0,40	0,56	0,05	0,22	5,0	32	0,90	3	4	1,70	712,00	**200**
1,95	M2,5	0,45	0,60	0,06	0,25	6,0	32	1,15	3	4	2,15	704,00	**250**
2,40	M3	0,50	0,60	0,06	0,27	7,0	32	1,60	3	4	2,60	698,00	**300**
2,80	M3,5	0,60	0,74	0,08	0,33	8,0	32	1,80	3	4	3,00	683,00	**350**
3,10	M4	0,70	0,82	0,09	0,38	9,0	44	1,98	5	4	3,30	741,00	**400**
3,60	M5	0,80	0,98	0,10	0,43	10,0	44	2,20	5	4	3,80	720,00	**500**
4,10	M6	1,00	0,98	0,13	0,54	12,2	44	2,70	5	4	4,30	704,00	**600**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 83

MonoThread – HM-cirkulær-gevindfræser – delprofil





HM

53 053 ...

DC mm	TP mm	W1 mm	CW mm	CDX mm	LH mm	OAL mm	DN mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DMIN mm	DKK W1	
5,8	0,5 - 1,5	2	0,06	0,91	15,2	58	3,5	6	3	6	574,00	**010**
7,8	0,5 - 1,5	2	0,06	0,91	25,4	68	5,5	8	3	8	761,00	**110**
7,8	1,0 - 2,0	2	0,12	1,19	25,4	68	5,0	8	3	8	761,00	**120**

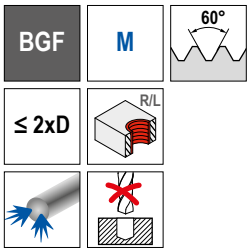
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

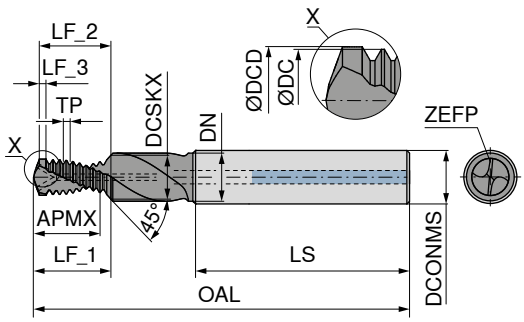
→ v_c/f_z side 83

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Borende gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret





DC mm	Gevind	KOMET-nr.	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	50 869 ... DKK W1/5D		50 854 ... DKK W1/5D	
2,45	M3	88901001000013	0,50	49	5,8	36	6	2,5	3,3	4,5	6,8	6,4	0,5	2	1.810,00	**03000**[1)]		
2,45	M3	88906001000013	0,50	49	5,8	36	6	2,5	3,3	4,5	6,8	6,4	0,5	2			1.943,00	**03000**[1)]
3,24	M4	88941001000015	0,70	49	7,3	36	6	3,3	4,3	4,5	9,4	8,9	0,7	2	2.035,00	**04000**		
3,24	M4	88935001000015	0,70	49	7,3	36	6	3,3	4,3	4,5	9,4	8,9	0,7	2			2.301,00	**04000**
4,10	M5	88941001000017	0,80	55	9,2	36	6	4,2	5,3	5,5	11,7	11,0	0,8	2	2.004,00	**05000**		
4,10	M5	88935001000017	0,80	55	9,2	36	6	4,2	5,3	5,5	11,7	11,0	0,8	2			2.280,00	**05000**
4,85	M6	88941001000018	1,00	62	11,4	36	8	5,0	6,3	6,6	14,5	13,7	1,0	2	2.004,00	**06000**		
4,85	M6	88935001000018	1,00	62	11,4	36	8	5,0	6,3	6,6	14,5	13,7	1,0	2			2.280,00	**06000**
6,45	M8	88941001000020	1,25	74	14,2	40	10	6,8	8,3	9,0	18,2	17,1	1,3	2	2.382,00	**08000**		
6,45	M8	88935001000020	1,25	74	14,2	40	10	6,8	8,3	9,0	18,2	17,1	1,3	2			2.649,00	**08000**
8,08	M10	88941001000022	1,50	79	18,5	45	12	8,5	10,3	11,0	23,4	22,1	1,5	2	2.679,00	**10000**		
8,08	M10	88935001000022	1,50	79	18,5	45	12	8,5	10,3	11,0	23,4	22,1	1,5	2			3.200,00	**10000**
9,74	M12	88941001000024	1,75	89	21,6	45	14	10,3	12,3	13,5	27,1	25,5	1,5	2	3.651,00	**12000**		
9,74	M12	88935001000024	1,75	89	21,6	45	14	10,3	12,3	13,5	27,1	25,5	1,5	2			4.273,00	**12000**
11,35	M14	88941001000025	2,00	102	26,6	48	16	12,0	14,3	15,5	32,8	30,9	1,5	2	4.529,00	**14000**		
11,35	M14	88935001000025	2,00	102	26,6	48	16	12,0	14,3	15,5	32,8	30,9	1,5	2			4.866,00	**14000**
13,28	M16	88941001000026	2,00	102	30,6	48	18	14,0	16,3	17,5	37,1	35,0	1,5	2	5.286,00	**16000**		
13,28	M16	88935001000026	2,00	102	30,6	48	18	14,0	16,3	17,5	37,1	35,0	1,5	2			5.695,00	**16000**

1) Uden indvendig køling

DC mm	Gevind	KOMET-nr.	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	50 869 ... DKK W1/5D		50 854 ... DKK W1/5D	
6,79	M8x1	88935002000070	1,0	74	15,40	40	10	7,0	8,3	9,0	18,8	17,7	1,0	2			3.038,00	**08100**
6,79	M8x1	88941002000070	1,0	74	15,40	40	10	7,0	8,3	9,0	18,8	17,7	1,0	2	2.760,00	**08100**		
8,75	M10x1	88941002000094	1,0	79	19,40	45	12	9,0	10,3	11,0	23,2	21,8	1,0	2	2.975,00	**10100**		
8,75	M10x1	88935002000094	1,0	79	19,40	45	12	9,0	10,3	11,0	23,2	21,8	1,0	2			3.497,00	**10100**
10,74	M12x1	88935002000111	1,0	89	22,40	45	14	11,0	12,3	13,5	26,4	24,8	1,0	2			4.468,00	**12100**
10,06	M12x1,5	88935002000113	1,5	89	23,01	45	14	10,5	12,3	13,5	28,2	26,6	1,5	2			4.468,00	**12200**
10,06	M12x1,5	88941002000113	1,5	89	23,01	45	14	10,5	12,3	13,5	28,2	26,6	1,5	2	4.100,00	**12200**		

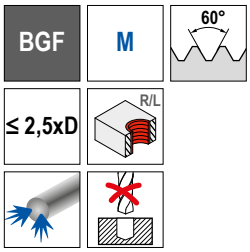
P		
M		
K	○	●
N	●	○
S		
H		
O	●	○

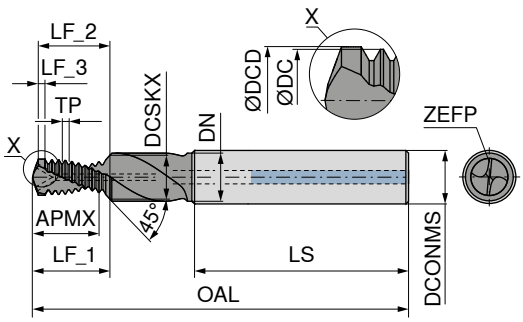
→ v_c/f_z side 78

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Borende gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret





HM HM

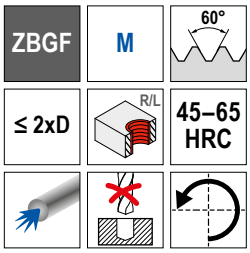
															50 898 ...		50 862 ...	
DC mm	Gevind	KOMET-nr.	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	DKK W1/5D		DKK W1/5D	
4,10	M5	88961001000017	0,80	55	11,57	36	6	4,2	5,3	5,5	14,1	13,4	0,8	2	2.004,00	**05000**		
4,85	M6	88961001000018	1,00	62	13,40	36	8	5,0	6,3	6,6	16,5	15,7	1,0	2	2.004,00	**06000**		
4,85	M6	88956001000018	1,00	62	13,40	36	8	5,0	6,3	6,6	16,5	15,7	1,0	2			2.280,00	**06000**
6,45	M8	88961001000020	1,25	74	19,20	40	10	6,8	8,3	9,0	23,2	22,1	1,3	2	2.382,00	**08000**		
6,45	M8	88956001000020	1,25	74	19,20	40	10	6,8	8,3	9,0	23,2	22,1	1,3	2			2.649,00	**08000**
8,08	M10	88961001000022	1,50	79	23,00	45	12	8,5	10,3	11,0	27,9	26,6	1,5	2	2.679,00	**10000**		
8,08	M10	88956001000022	1,50	79	23,00	45	12	8,5	10,3	11,0	27,9	26,6	1,5	2			3.200,00	**10000**
9,74	M12	88961001000024	1,75	89	28,60	45	14	10,3	12,3	13,5	34,1	32,5	1,5	2	3.651,00	**12000**		
9,74	M12	88956001000024	1,75	89	28,60	45	14	10,3	12,3	13,5	34,1	32,5	1,5	2			4.273,00	**12000**
P																		
M																		
K																○		●
N																●		○
S																		
H																		
O																●		○

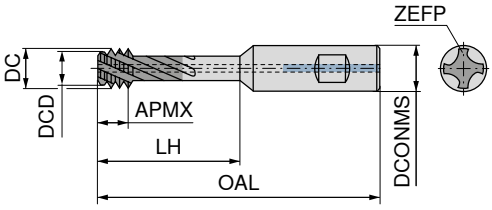
→ v_c/f_z side 78

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Cirkulær-borende gevindfræser

▲ OBS, venstreskærende (M04)
▲ Profilkorrigeret





HM

50 840 ...

DC mm	Gevind	TP mm	APMX mm	LH mm	DCONMS mm	DCD mm	OAL mm	ZEFP	DKK W1	
2,3	M3x0,5	0,50	2,0	7,0	6	2,10	51	4	1.588,00	**030** 1)
3,0	M4x0,7	0,70	2,8	9,4	6	2,60	51	4	1.590,00	**040** 1)
3,8	M5x0,8	0,80	3,2	11,6	6	3,40	51	4	1.576,00	**050** 1)
4,6	M6x1 - M7x1	1,00	4,0	14,0	8	4,10	60	4	1.575,00	**060** 1)
6,2	M8x1,25 - M10x1,25	1,25	5,0	19,0	10	5,60	71	4	1.696,00	**080**
7,8	M10x1,5 - M12x1,5	1,50	6,0	25,0	10	7,00	76	4	1.829,00	**100**
9,2	M12x1,75	1,75	7,0	31,0	12	8,30	86	4	1.944,00	**120**
11,1	M14x2 - M16x2	2,00	8,0	36,0	16	10,04	98	4	2.124,00	**140**

P	
M	
K	
N	
S	○
H	●
O	○

1) Uden indvendig køling

→ v_c/f_z side 78

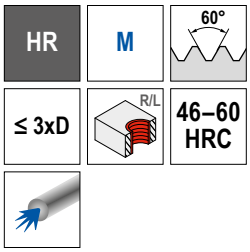
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

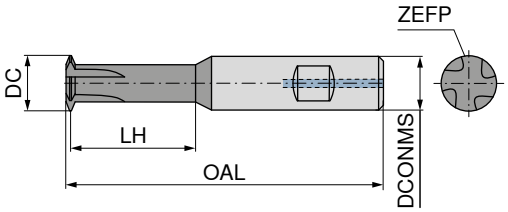
Bemærk venstreskærende (M04) → spindelretning venstre!

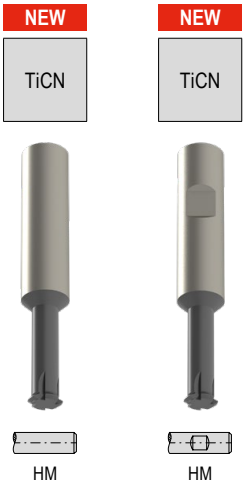
7

MonoThread – Gevindfræser

▲ Fås på forespørgsel fra M3







DC mm	Gevind	TP mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	ZEFP	50 546 ... DKK W1/5D		50 547 ... DKK W1/5D	
3,14	M4	0,70	9	6	55	3	1.342,00	**04000**	1.362,00	**04000**
3,95	M5	0,80	11	6	55	3	1.342,00	**05000**	1.362,00	**05000**
4,68	M6 - M7	1,00	16	8	60	3	1.372,00	**06000**	1.394,00	**06000**
6,22	M8 - M9	1,25	22	10	71	4	1.559,00	**08000**	1.569,00	**08000**
7,79	M10 - M12	1,50	26	10	76	4	1.569,00	**10000**	1.589,00	**10000**
9,38	M12	1,75	27	12	86	4	1.744,00	**12000**	1.754,00	**12000**
P							○		○	
M							○		○	
K							○		○	
N							○		○	
S							○		○	
H							●		●	
O							○		○	

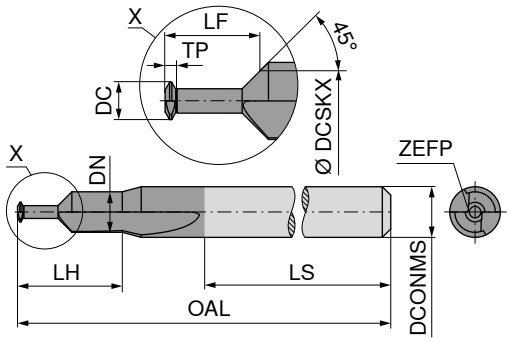
→ v_c/f_z side 78

Andre mål fås på forespørgsel.

MonoThread – Gevindfræser med forsænker

▲ OBS venstredrejende
▲ Profilkorrigeret

SFSE Micro | M | 60° | ≤ 1,5xD | 46–60 HRC



Ti602

HM

50 804 ...

DC mm	Gevind	KOMET-nr.	TP mm	OAL mm	DN mm	LS mm	LH mm	DCONMS h6 mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	DKK W1/5D	
0,75	M1	88977001000001	0,25	40	1,8	28	5,2	3	1,5	2,1	2	1.309,00	**01000**
1,10	M1,4	88977001000004	0,30	40	2,0	28	5,7	3	1,7	2,6	2	1.309,00	**01400**
1,25	M1,6	88977001000005	0,35	40	2,4	28	6,0	3	2,1	3,1	2	1.309,00	**01600**
1,60	M2	88977001000008	0,40	40	3,0	28		3	2,6	3,7	2	1.227,00	**02000**
1,75	M2,2	88977001000009	0,45	40	3,0	28		3	2,5	3,9	2	1.227,00	**02200**
2,05	M2,5	88977001000011	0,45	40	3,0	28		3	2,9	4,5	2	1.227,00	**02500**

P	○
M	○
K	
N	○
S	○
H	●
O	

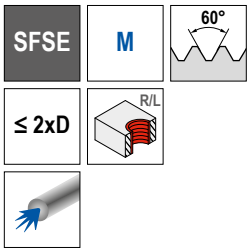
→ v_c/f_z side 80

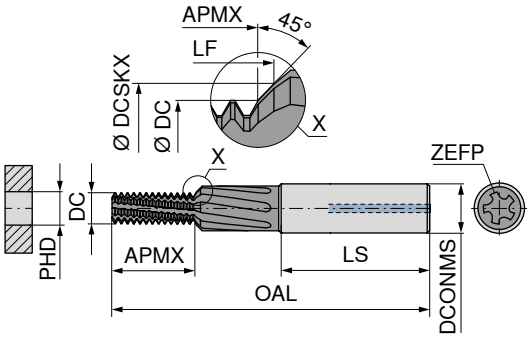
Bemærk venstreskærende (M04) → spindelretning venstre!

7

MonoThread – Gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret





HM

HPC – High Perfomance Cutting

50 806 ...

DC mm	Gevind	KOMET-nr.	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W1/5D	
3,14	M4	88296001000015	0,70	49	8,0	36	6	4,3	8,6	5	3,3	1.407,00	**04000**
3,95	M5	88296001000017	0,80	55	9,9	36	6	5,3	10,6	5	4,2	1.407,00	**05000**
4,68	M6	88296001000018	1,00	62	12,3	36	8	6,3	13,2	6	5,0	1.509,00	**06000**
6,22	M8	88296001000020	1,25	74	16,6	40	10	8,3	17,8	7	6,8	1.763,00	**08000**
7,79	M10	88296001000022	1,50	79	19,9	45	12	10,3	21,3	7	8,5	1.966,00	**10000**
9,38	M12	88296001000024	1,75	89	24,9	45	14	12,3	26,6	7	10,2	2.458,00	**12000**
10,92	M14	88296001000025	2,00	102	28,5	48	16	14,3	30,4	7	12,0	2.780,00	**14000**
12,83	M16	88296001000026	2,00	102	32,4	48	18	16,3	34,4	8	14,0	3.136,00	**16000**

50 807 ...

DC mm	Gevind	KOMET-nr.	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W1/5D	
3,95	M5x0,5	88296002000037	0,50	55	10,2	36	6	5,3	10,8	5	4,5	1.628,00	**05100**
4,68	M6x0,75	88296002000048	0,75	62	12,2	36	8	6,3	13,0	5	5,2	1.662,00	**06200**
6,22	M8x1	88296002000070	1,00	74	16,2	40	10	8,3	17,3	6	7,0	1.882,00	**08300**
7,79	M10x1	88296002000094	1,00	79	20,1	45	12	10,3	21,5	7	9,0	2.102,00	**10300**
9,38	M12x1	88296002000111	1,00	89	24,0	45	14	12,3	25,6	7	11,0	2.577,00	**12300**
9,38	M12x1,5	88296002000113	1,50	89	24,3	45	14	12,3	25,9	7	10,5	2.577,00	**12500**
10,92	M14x1,5	88296002000131	1,50	102	28,7	48	16	14,3	30,6	7	12,5	3.019,00	**14500**
12,82	M16X1,5	88296002000147	1,50	102	31,7	48	18	16,3	33,6	8	14,5	3.543,00	**16500**

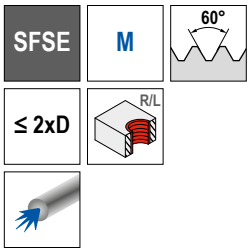
P	●
M	●
K	●
N	
S	●
H	
O	

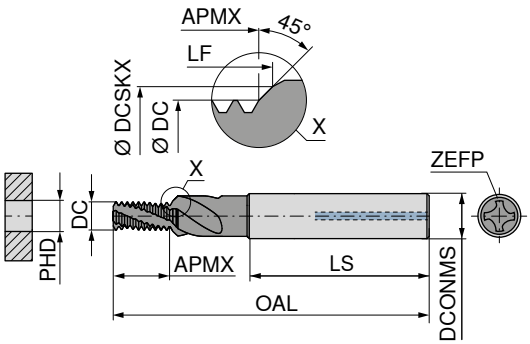
→ v_c/f_z side 80

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret





NEW

AlTiN

HM

50 552 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W1/5D	
3,95	M5	0,80	55	10,05	36	6	5,3	10,60	3	4,2	1.394,00	**05000**
4,68	M6	1,00	62	12,56	36	8	6,3	13,20	4	5,0	1.394,00	**06000**
6,22	M8	1,25	74	16,99	40	10	8,3	17,76	4	6,8	1.606,00	**08000**
7,79	M10	1,50	79	20,41	45	12	10,3	21,30	4	8,5	1.779,00	**10000**
9,38	M12	1,75	89	25,57	45	14	12,3	26,60	5	10,2	2.652,00	**12000**
12,83	M16	2,00	102	33,27	48	18	16,3	34,42	5	14,0	2.809,00	**16000**

NEW

50 553 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W1/5D	
6,22	M8x1	1,00	74	16,69	40	10	8,3	17,34	4	7,0	1.833,00	**08200**
7,79	M10x1	1,00	79	20,81	45	12	10,3	21,46	4	9,0	2.162,00	**10200**
7,79	M10x1,25	1,25	79	20,85	45	12	12,3	21,63	4	8,8	2.162,00	**10300**
9,38	M12x1,25	1,25	89	24,72	45	14	12,3	25,49	5	10,8	2.698,00	**12300**
9,38	M12x1,5	1,50	89	25,02	45	14	12,3	25,92	5	10,5	2.698,00	**12400**
10,92	M14x1	1,00	102	29,06	48	16	14,3	29,71	5	13,0	2.868,00	**14200**
10,92	M14x1,5	1,50	102	29,65	48	16	14,3	30,55	5	12,5	2.868,00	**14400**
12,82	M16x1,5	1,50	102	32,67	48	18	14,3	33,57	5	14,5	2.883,00	**16400**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

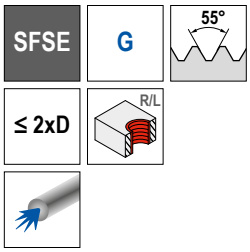
→ v_c/f_z side 79

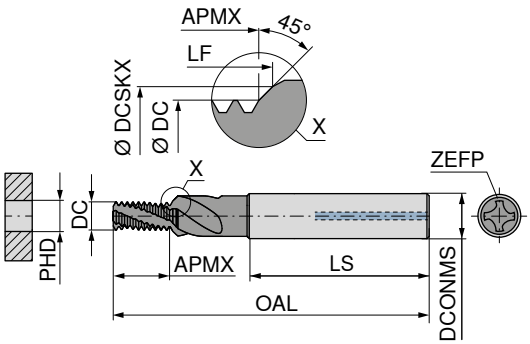
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

7

MonoThread – Gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret





NEW

AlTiN

HM

50 551 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W1/5D	
7,79	G 1/8-28	0,907	79	20,59	45	12	10,03	21,25	4	8,80	2.283,00	**01800**
10,92	G 1/4-19	1,337	102	27,53	48	16	13,46	28,43	5	11,80	3.006,00	**01400**
13,92	G 3/8-19	1,337	102	34,34	48	18	16,96	35,24	5	15,25	3.212,00	**03800**
15,98	G1/2-14	1,814	127	43,27	56	25	21,25	44,45	5	19,00	3.798,00	**01200**

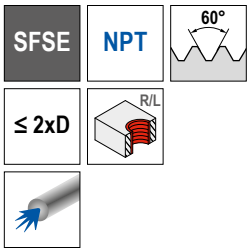
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

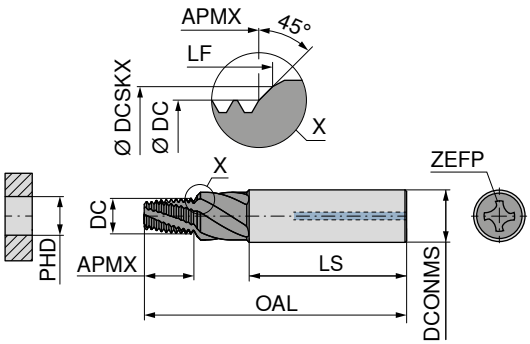
→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret





NEW

AlTiN

HM

50 554 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W1/5D	
5,45	NPT 1/16-27	0,941	64	9,86	40	10	8,70	11,33	4	6,15	1.845,00	**11600**
7,87	NPT 1/8-27	0,941	74	9,86	45	12	11,10	11,33	4	8,50	2.142,00	**01800**
10,10	NPT 1/4-18	1,411	80	14,78	48	16	14,50	16,76	5	11,10	2.525,00	**01400**
16,42	NPT 1/2-14	1,814	94	18,98	48	18			5	17,90	3.744,00	**01200**[1)]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

1) Endeskærs undersænkning

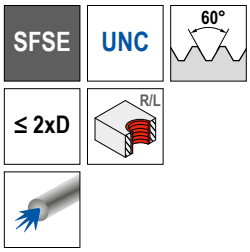
→ v_c/f_z side 79

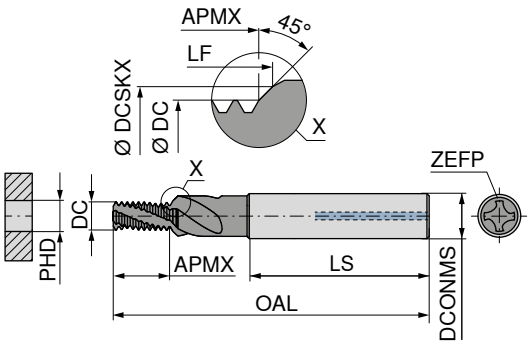
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

7

MonoThread – Gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret





NEW

AlTiN

HM

50 555 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W1/5D	
4,70	UNC 1/4-20	1,270	62	14,68	36	8	6,65	15,46	4	5,1	1.883,00	**01400**
6,22	UNC 5/16-18	1,411	74	16,28	40	10	8,24	17,14	4	6,6	2.094,00	**51600**
7,34	UNC 3/8-16	1,588	79	19,98	45	12	9,83	20,92	4	8,0	2.368,00	**03800**
8,57	UNC 7/16-14	1,814	79	22,83	45	12	11,41	23,89	4	9,4	2.716,00	**71600**
9,38	UNC 1/2-13	1,954	89	26,71	45	14	13,00	27,83	5	10,8	2.763,00	**01200**
10,92	UNC 9/16-12	2,117	102	30,99	48	16	14,60	32,20	5	12,2	3.539,00	**91600**
12,50	UNC 5/8-11	2,309	102	33,72	48	18	16,18	35,03	5	13,5	3.866,00	**05800**
15,21	UNC 3/4-10	2,540	110	39,68	50	20	19,35	41,10	5	16,5	3.897,00	**03400**

NEW

50 556 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W1/5D	
4,70	UNF 1/4-28	0,907	62	14,24	36	8	6,65	14,84	4	5,5	1.883,00	**01400**
6,22	UNF 5/16-24	1,058	74	16,56	40	10	8,24	17,23	4	6,9	2.094,00	**51600**
7,79	UNF 3/8-24	1,058	79	19,73	45	12	9,83	20,41	4	8,5	2.406,00	**03800**
9,32	UNF 7/16-20	1,270	89	22,34	45	14	11,40	23,13	5	9,9	2.597,00	**71600**
9,38	UNF 1/2-20	1,270	89	26,57	45	14	13,00	27,36	5	11,5	2.658,00	**01200**
10,92	UNF 9/16-18	1,411	102	29,43	48	16	14,59	30,29	5	12,9	3.385,00	**91600**
12,82	UNF 5/8-18	1,411	102	33,58	48	18	16,18	34,43	5	14,5	2.779,00	**05800**
15,82	UNF 3/4-16	1,587	110	39,29	50	20	19,35	40,23	5	17,5	3.838,00	**03400**

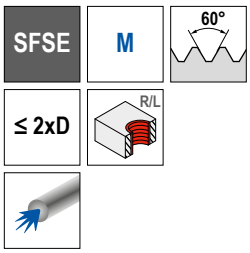
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

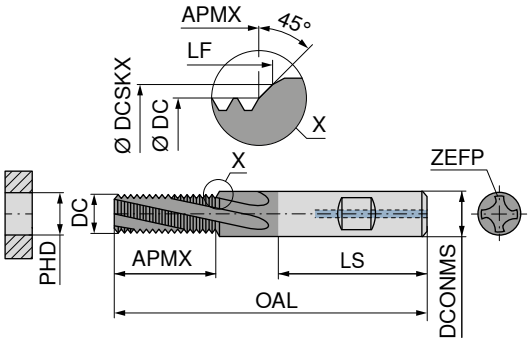
→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret
▲ Hård bearbejdning muligt fra Ø DC = 4 mm
▲ Hård bearbejdning på skaft eller på endeskær





54 815 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	LS mm	APMX mm	DCONMS h6 mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
4,00	M5	0,80	62	36	12,3	8	5,3	12,98	3	4,20	1.291,00	**05000**[1]
4,80	M6	1,00	62	36	14,4	8	6,3	15,18	3	5,00	1.291,00	**06000**[1]
6,50	M8	1,25	74	40	19,0	10	8,3	20,19	3	6,80	1.474,00	**08000**
7,95	M10	1,50	80	45	23,0	12	10,3	24,25	3	8,50	1.711,00	**10000**
9,90	M12	1,75	90	45	28,6	14	12,3	29,94	4	10,25	2.569,00	**12000**
11,60	M14	2,00	100	48	32,6	16	14,3	34,20	4	12,00	2.731,00	**14000**
11,95	M16	2,00	90	45	36,6	12			4	14,00	1.854,00	**16000**[2]
13,95	M18	2,50	110	50	38,0	20	18,3	40,50	4	15,50	3.489,00	**18000**
15,95	M20	2,50	100	48	43,3	16			4	17,50	2.731,00	**20000**[2]

1) Uden indvendig køling
2) Endeskærs undersænkning

54 816 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
6,0	M8x1	1,00	74	19,2	40	10	8,3	20,41	3	7,0	1.745,00	**08000**
8,0	M10x1	1,00	80	22,2	45	12	10,3	23,41	3	9,0	2.059,00	**10000**
8,0	M10x1,25	1,25	80	22,8	45	12	10,3	24,09	3	8,8	2.059,00	**10100**
9,9	M12x1	1,00	90	27,2	45	14	12,3	28,42	4	11,0	2.569,00	**12000**
9,9	M12x1,25	1,25	90	27,8	45	14	12,3	29,10	4	10,8	2.569,00	**12100**
9,9	M12x1,5	1,50	90	27,5	45	14	12,3	28,77	4	10,5	2.569,00	**12200**
11,6	M14x1	1,00	100	31,0	48	16	14,3	32,51	4	13,0	2.731,00	**14000**
11,6	M14x1,5	1,50	100	32,0	48	16	14,3	33,35	4	12,5	2.731,00	**14100**
12,0	M16x1,5	1,50	90	35,0	45	12			4	14,5	2.059,00	**16000**[1]
14,0	M18x1,5	1,50	110	39,0	50	20	18,3	41,30	4	16,5	3.489,00	**18000**
16,0	M20x1,5	1,50	100	44,0	48	16			4	18,5	2.731,00	**20000**[1]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

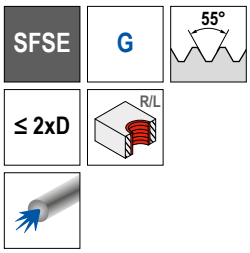
1) Endeskærs undersænkning

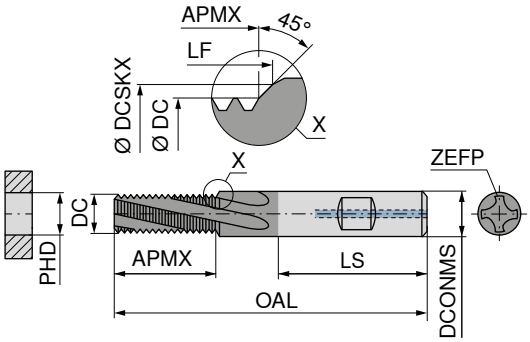
→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret
▲ Hårdbearbejdning muligt fra Ø DC = 4 mm
▲ Undersænkning på skaft eller endeskær





54 817 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
6,00	G 1/16-28	0,907	74	16,5	40	10	8,02	17,54	3	6,80	1.984,00	**11600**
7,95	G 1/8-28	0,907	80	22,0	45	12	10,03	23,00	3	8,80	2.114,00	**01800**
9,90	G 1/4-19	1,337	100	28,0	48	16	13,46	29,98	4	11,80	3.165,00	**01400**
13,95	G 3/8-19	1,337	90	36,5	45	14			4	15,25	2.569,00	**03800**[1)]
15,95	G 1/2-14	1,814	100	46,0	48	16			5	19,00	3.165,00	**01200**[1)]
17,95	G 5/8-14	1,814	110	49,5	48	18			5	21,00	3.641,00	**05800**[1)]

1) Endeskærs undersænkning

54 820 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
10,1	NPT 1/4-18	1,411	90	16,0	45	14	3	11,1	2.254,00	**01400**[1)]
12,8	NPT 3/8-18	1,411	90	16,0	48	16	4	14,5	2.308,00	**03800**[1)]
16,0	NPT 1/2-14	1,814	110	20,5	50	20	5	17,9	3.566,00	**01200**[1)]
18,5	NPT 3/4-14	1,814	110	20,5	50	20	5	23,2	3.566,00	**03400**[1)]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

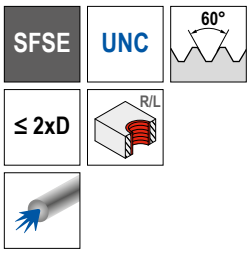
1) Endeskærs undersænkning

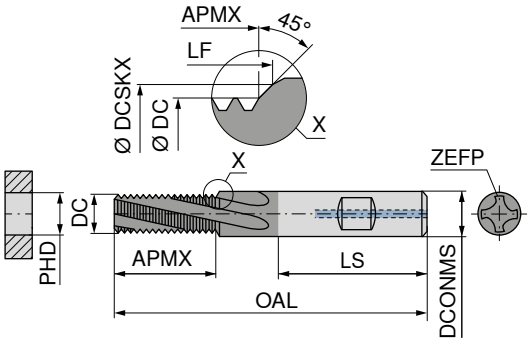
→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser med fasforsænker

▲ Profilkorrigeret
▲ Hårdbearbejdning muligt fra Ø DC = 4 mm
▲ Undersænkning på skaft eller endeskær





54 818 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
4,80	UNC 1/4-20	1,270	62	14,4	36	8	6,65	15,43	3	5,1	1.637,00	**01400**[1]
5,95	UNC 5/16-18	1,411	74	20,2	40	10	8,24	21,44	3	6,6	1.821,00	**51600**
7,60	UNC 3/8-16	1,588	80	24,3	45	12	9,83	25,62	3	8,0	2.059,00	**03800**
7,95	UNC 7/16-14	1,814	90	24,0	45	14	11,41	25,86	3	9,4	2.361,00	**71600**
9,90	UNC 1/2-13	1,954	90	29,8	45	14	13,00	31,59	4	10,8	2.361,00	**01200**
11,80	UNC 9/16-12	2,117	100	34,5	48	16	14,59	36,19	4	12,2	3.077,00	**91600**
12,70	UNC 5/8-11	2,309	90	37,7	45	14			4	13,5	2.417,00	**05800**[2]
15,20	UNC 3/4-10	2,540	110	41,2	50	20	19,35	43,63	5	16,5	3.489,00	**03400**

1) Uden indvendig køling
2) Endeskærs undersænkning

54 819 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
4,80	UNF 1/4-28	0,907	62	14,7	36	8	6,65	15,72	3	5,5	1.637,00	**01400**[1]
5,95	UNF 5/16-24	1,058	74	19,3	40	10	8,24	20,48	3	6,9	1.821,00	**51600**
8,00	UNF 3/8-24	1,058	80	22,5	45	12	9,83	23,54	3	8,5	2.059,00	**03800**
7,95	UNF 7/16-20	1,270	90	23,0	45	14	11,41	24,76	3	9,9	2.361,00	**71600**
9,90	UNF 1/2-20	1,270	90	28,0	45	14	13,00	29,75	4	11,5	2.417,00	**01200**
12,00	UNF 9/16-18	1,411	100	31,4	48	16	15,59	32,81	4	12,9	3.077,00	**91600**
13,50	UNF 5/8-18	1,411	90	35,7	45	14			4	14,5	2.417,00	**05800**[2]
17,00	UNF 3/4-16	1,588	110	40,2	50	20	19,35	41,53	5	17,5	3.489,00	**03400**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

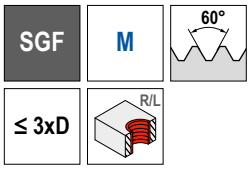
1) Uden indvendig køling
2) Endeskærs undersænkning

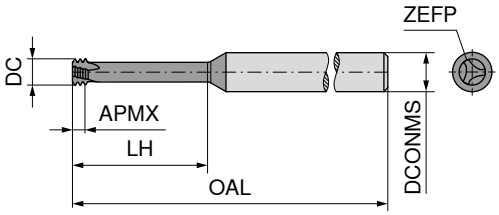
→ v_c/f_z side 79

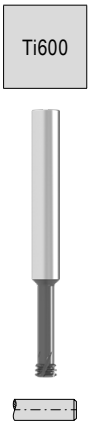
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Cirkulær-gevindfræser

▲ Fra M1 er tilgængelig på forespørgsel
▲ Profilkorrigeret







DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	50 802 ... DKK W1	
1,53	M2	0,40	39	0,80	6,0	3	3	681,00	**02000**
2,37	M3	0,50	58	1,35	9,5	6	3	681,00	**03000**
3,10	M4	0,70	58	1,95	12,5	6	3	681,00	**04000**
3,80	M5	0,80	58	2,30	16,0	6	3	681,00	**05000**
4,65	M6	1,00	58	2,70	20,0	6	3	681,00	**06000**
6,00	M8	1,25	58	3,20	24,0	6	3	681,00	**08000**
7,80	M10	1,50	64	3,80	31,5	8	3	849,00	**10000**
9,00	M12	1,75	73	4,55	37,8	10	3	954,00	**12000**

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	50 803 ... DKK W1	
1,53	M2	0,40	39	1,00	10,4	3	3	767,00	**02000**
2,40	M3	0,50	39	1,30	12,5	3	3	733,00	**03000**
3,10	M4	0,70	58	1,80	16,7	6	3	733,00	**04000**
4,00	M5	0,80	58	2,10	20,8	6	3	733,00	**05000**
4,80	M6	1,00	58	2,55	25,0	6	3	733,00	**06000**
6,40	M8	1,25	64	3,15	33,5	8	3	908,00	**08000**
8,00	M10	1,50	76	3,85	41,5	8	3	908,00	**10000**

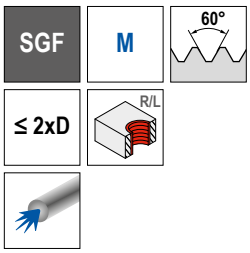
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

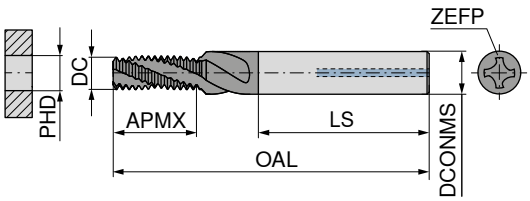
→ v_c/f_z side 80

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser

▲ Profilkorrigeret





NEW

AlTiN

HM

7

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PHD mm	50 531 ... DKK W1/5D	
2,44	M3	0,50	42	6,24	36	4	3	2,5	1.166,00	**03000**[1]
3,14	M4	0,70	49	8,00	36	6	3	3,3	1.297,00	**04000**
3,95	M5	0,80	55	10,00	36	6	3	4,2	1.297,00	**05000**
4,68	M6	1,00	55	12,47	36	6	4	5,0	1.335,00	**06000**
6,22	M8	1,25	62	16,83	36	8	4	6,8	1.406,00	**08000**
7,79	M10	1,50	74	20,20	40	10	4	8,5	1.608,00	**10000**
9,38	M12	1,75	79	25,32	45	12	5	10,2	1.849,00	**12000**
10,92	M14	2,00	89	28,93	45	14	5	12,0	2.265,00	**14000**
12,83	M16	2,00	102	32,94	48	16	5	14,0	2.326,00	**16000**
13,93	M18	2,50	102	36,17	48	16	5	15,5	2.777,00	**18000**
15,83	M20	2,50	110	41,17	50	20	5	17,5	2.836,00	**20000**

1) Uden indvendig køling

NEW

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PHD mm	50 532 ... DKK W1/5D	
3,14	M4x0,5	0,50	49	8,00	36	6	3	3,5	1.275,00	**04000**
3,95	M5x0,5	0,50	55	10,00	36	6	3	4,5	1.275,00	**05000**
4,68	M6x0,75	0,75	55	12,34	36	6	4	5,2	1.313,00	**06100**
6,22	M8x0,75	0,75	62	16,09	36	8	4	7,2	1.406,00	**08100**
6,22	M8x1	1,00	62	16,46	36	8	4	7,0	1.429,00	**08200**
7,79	M10x1	1,00	74	20,46	40	10	4	9,0	1.532,00	**10200**
9,38	M12x1	1,00	79	24,45	45	12	5	11,0	1.849,00	**12200**
9,38	M12x1,5	1,50	79	24,69	45	12	5	10,5	1.933,00	**12400**
10,92	M14x1,5	1,50	89	29,19	45	14	5	12,5	2.265,00	**14400**
12,82	M16x1,5	1,50	102	32,19	48	16	5	14,5	2.326,00	**16400**
13,93	M18x1,5	1,50	102	36,68	48	16	5	16,5	2.777,00	**18400**
15,83	M20x1,5	1,50	110	41,18	50	20	5	18,5	2.836,00	**20400**

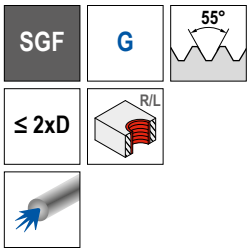
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

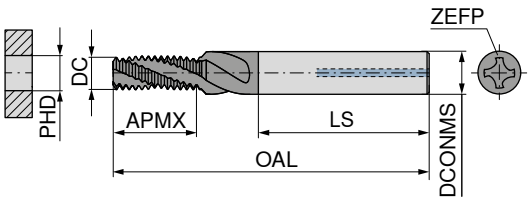
→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser

▲ Profilkorrigeret





NEW

AlTiN

HM

50 530 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	DKK W1/5D	
7,79	G 1/8-28	0,907	74	20,35	40	10	4	8,80	1.794,00	**01800**
10,92	G 1/4-19	1,337	89	27,34	45	14	5	11,80	2.007,00	**01400**
13,92	G 3/8-19	1,337	102	35,36	48	16	5	15,25	2.804,00	**03800**
15,90	G 1-11	2,309	102	33,29	48	16	5	30,75	3.338,00	**10000**
15,98	G 1/2-14	1,814	110	42,51	50	20	5	19,00	2.992,00	**01200**

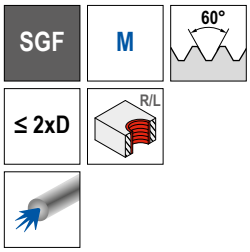
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

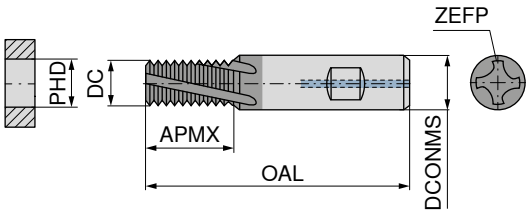
→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser

▲ Profilkorrigeret
▲ Hård bearbejdning muligt fra Ø DC = 4 mm





54 821 ...

DC mm	Gevind	TP mm	APMX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
2,40	M3	0,50	7,0	4	42	2	2,50	933,00	**03000**[1]
3,15	M4	0,70	10,0	6	55	3	3,30	1.063,00	**04000**[2]
4,00	M5	0,80	12,2	6	55	3	4,20	1.063,00	**05000**[2]
4,80	M6	1,00	14,3	6	55	3	5,00	1.094,00	**06000**[2]
6,00	M8	1,25	19,0	6	60	3	6,75	1.171,00	**08000**
8,00	M10	1,50	23,0	8	70	3	8,50	1.462,00	**10000**
9,90	M12	1,75	28,6	10	75	4	10,25	1.681,00	**12000**
11,60	M14	2,00	32,6	12	85	4	12,00	2.059,00	**14000**
12,00	M16	2,00	36,6	12	85	4	14,00	2.114,00	**16000**
14,00	M18	2,50	43,3	14	90	4	15,50	2.525,00	**18000**
16,00	M20	2,50	43,3	16	90	4	17,50	2.578,00	**20000**

1) Skaftudførelse DIN 6535 HA / uden indvendig køling
2) Uden indvendig køling

54 822 ...

DC mm	Gevind	TP mm	APMX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
4,0	M 5x0,5	0,50	11,6	6	55	3	4,50	1.063,00	**05000**[1]
4,8	M 6x0,75	0,75	14,5	6	55	3	5,25	1.094,00	**06000**[1]
6,0	M 8x1	1,00	19,3	6	60	3	7,00	1.171,00	**08000**
8,0	M 10x1,25	1,25	21,6	8	70	3	8,75	1.462,00	**10000**
9,9	M 12x1	1,00	27,3	10	75	4	11,00	1.681,00	**12000**
9,9	M 12x1,25	1,25	27,9	10	75	4	10,75	1.681,00	**12100**
9,9	M 12x1,5	1,50	27,5	10	75	4	10,50	1.681,00	**12200**
11,6	M 14x1	1,00	31,3	12	85	4	13,00	2.059,00	**14000**
11,6	M 14x1,5	1,50	32,0	12	85	4	12,50	2.059,00	**14100**
12,0	M 16x1,5	1,50	35,0	12	85	4	14,50	2.114,00	**16000**
14,0	M 18x1,5	1,50	42,5	14	90	4	16,50	2.525,00	**18000**
16,0	M 20x1,5	1,50	42,5	16	90	4	18,50	2.578,00	**20000**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

1) Skaftudførelse DIN 6535 HA / uden indvendig køling

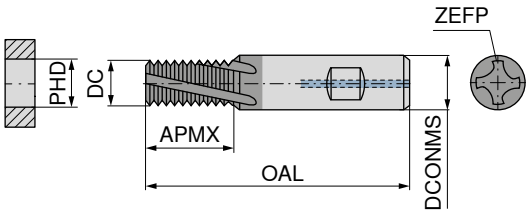
→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser

▲ Profilkorrigeret
▲ Hårdbearbejdning muligt fra Ø DC = 4 mm

SGF | G | 55° | ≤ 2xD | R/L



Ti500

HM

54 823 ...

DC mm	Gevind	TP mm	APMX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
8,0	G 1/8-28	0,907	22,0	8	70	3	8,80	1.560,00	01800
9,9	G 1/4-19	1,337	28,5	10	75	4	11,80	1.745,00	01400
14,0	G 3/8-19	1,337	42,0	14	90	4	15,25	2.548,00	03800
16,0	G 1/2-14	1,814	44,0	16	90	4	19,00	2.601,00	01200

≤ 2xD | BSW | 55°

54 824 ...

DC mm	Gevind	TP mm	APMX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
6,0	BSW 5/16 - 18	1,411	20,0	6	60	3	6,50	1.345,00	51600
6,0	BSW 3/8 - 16	1,588	21,0	6	60	3	7,90	1.345,00	03800
8,0	BSW 7/16 - 14	1,814	24,0	8	70	3	9,25	1.669,00	71600
8,0	BSW 1/2 - 12	2,117	24,0	8	70	3	10,50	1.669,00	01200
9,9	BSW 5/8 - 11	2,309	30,5	10	75	4	13,50	1.919,00	05800

≤ 2xD | BSF | 55°

54 825 ...

DC mm	Gevind	TP mm	APMX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
6,0	BSF 5/16 - 22	1,155	20,0	6	60	3	6,8	1.345,00	51600
6,0	BSF 3/8 - 20	1,270	19,4	6	60	3	8,3	1.345,00	03800
8,0	BSF 7/16 - 18	1,411	23,0	8	70	3	9,7	1.669,00	71600
8,0	BSF 1/2 - 16	1,588	24,2	8	70	3	11,1	1.669,00	01200
9,9	BSF 5/8 - 14	1,814	29,5	10	75	4	14,0	1.919,00	05800

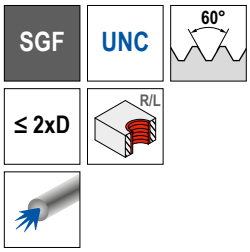
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

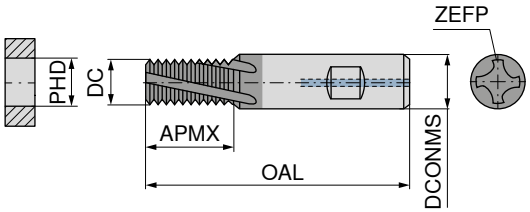
→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser

▲ Profilkorrigeret





54 826 ...

DC mm	Gevind	TP mm	APMX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
4,80	UNC 1/4-20	1,270	14,4	6	55	3	5,1	1.345,00	**01400**[1)]
6,00	UNC 5/16-18	1,411	20,2	6	60	3	6,6	1.345,00	**51600**
7,60	UNC 3/8-16	1,588	24,3	8	70	3	8,0	1.669,00	**03800**
7,95	UNC 7/16-14	1,814	24,0	8	70	3	9,4	1.669,00	**71600**
9,90	UNC 1/2-13	1,954	29,0	10	75	4	10,8	1.919,00	**01200**

1) Skaftudførelse DIN 6535 HA / uden indvendig køling

54 827 ...

DC mm	Gevind	TP mm	APMX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
4,8	UNF 1/4-28	0,907	14,8	6	55	3	5,5	1.345,00	**01400**[1)]
6,0	UNF 5/16-24	1,058	19,3	6	60	3	6,9	1.345,00	**51600**
8,0	UNF 3/8-24	1,058	22,5	8	70	3	8,5	1.669,00	**03800**
8,0	UNF 7/16-20	1,270	23,2	8	70	3	9,9	1.669,00	**71600**
9,9	UNF 1/2-20	1,270	28,3	10	75	4	11,5	1.919,00	**01200**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

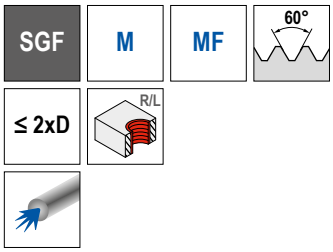
1) Uden indvendig køling

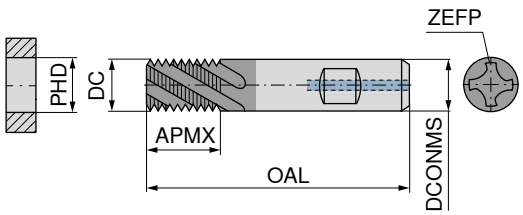
→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

MonoThread – Gevindfræser

▲ Tværdimensionel, hældningsafhængig





HM

54 828 ...

DC mm	TP mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	ZEFP	PHD mm	DKK W8/8W	
8	0,50	12,0	8	70	3	10	1.311,00	**00800**
8	0,75	12,0	8	70	3	11	1.311,00	**08000**
10	1,00	16,0	10	75	4	14	1.364,00	**10000**
10	1,50	16,5	10	75	4	14	1.364,00	**10100**
12	1,00	20,0	12	85	4	16	1.584,00	**12000**
12	1,50	21,0	12	85	4	16	1.584,00	**12100**
12	2,00	20,0	12	85	4	18	1.584,00	**12200**
16	1,00	25,0	16	90	5	22	2.201,00	**16000**
16	1,50	25,5	16	90	5	22	2.201,00	**16100**
16	2,00	26,0	16	90	5	22	2.201,00	**16200**
16	3,00	27,0	16	90	5	24	2.201,00	**16400**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 79

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}. Se → **side 84+85.**

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

7

Vejledende skæredata

Indeks	50 854 ..., 50 862 ..., 50 869 ..., 50 898 ...						50 840 ...				50 546 ..., 50 547 ...		
	BGF		Tilspænding Boring		Tilspænding Gevindfræsning		ZBGF	TiCN HM			HR	TiCN HM	
	Ti601	Ubelagt	≤ Ø 6	≤ Ø 12	≤ Ø 6	≤ Ø 12		Ø 3–5	Ø 6–10	Ø 12–16		< Ø 10	> Ø 10
	v_c (m/min)		f (mm/O)		f_z (mm/tand)		v_c (m/min)	f_z (mm/tand)			v_c (m/min)	f_z (mm/tand)	
P.1.1											100	0,025	0,05
P.1.2											100	0,025	0,05
P.1.3											100	0,025	0,05
P.1.4											80	0,015	0,035
P.1.5											80	0,015	0,035
P.2.1											100	0,025	0,05
P.2.2											80	0,015	0,035
P.2.3											80	0,015	0,035
P.2.4											80	0,015	0,035
P.3.1											100	0,025	0,05
P.3.2											80	0,015	0,035
P.3.3											80	0,02	0,04
P.4.1											80	0,02	0,04
P.4.2											80	0,02	0,04
M.1.1											80	0,02	0,04
M.2.1											80	0,02	0,04
M.3.1											80	0,02	0,04
K.1.1	**80–120**	50–80	0,10–0,15	0,15–0,22	0,02–0,05	0,05–0,10					120	0,03	0,09
K.1.2	**80–120**	50–80	0,10–0,15	0,15–0,22	0,02–0,05	0,05–0,10					120	0,03	0,09
K.2.1											100	0,02	0,05
K.2.2											100	0,02	0,05
K.3.1											100	0,02	0,05
K.3.2											100	0,02	0,05
N.1.1	100–400	**100–400**	0,10–0,25	0,25–0,30	0,03–0,06	0,06–0,10					350	0,05	0,1
N.1.2	100–400	**100–400**	0,10–0,25	0,25–0,30	0,03–0,06	0,06–0,10					350	0,05	0,1
N.2.1	100–300		0,10–0,25	0,25–0,30	0,03–0,06	0,06–0,10					350	0,05	0,1
N.2.2	100–400	**100–400**	0,10–0,25	0,25–0,30	0,03–0,06	0,06–0,10					250	0,05	0,1
N.2.3	100–160		0,10–0,25	0,25–0,30	0,03–0,06	0,06–0,10					250	0,05	0,1
N.3.1	100–300	**100–300**	0,10–0,30	0,25–0,30	0,03–0,06	0,06–0,10					350	0,05	0,1
N.3.2											350	0,05	0,1
N.3.3											350	0,05	0,1
N.4.1	100–400	**100–400**	0,10–0,25	0,25–0,30	0,03–0,06	0,06–0,10					350	0,05	0,1
S.1.1											40	0,02	0,05
S.1.2							80	0,01	0,03	0,03	20	0,02	0,05
S.2.1							60	0,01	0,02	0,02	20	0,02	0,05
S.2.2							60	0,01	0,02	0,02			
S.2.3							60	0,01	0,02	0,02			
S.3.1											100	0,02	0,05
S.3.2							80	0,01	0,03	0,03	80	0,02	0,05
S.3.3							60	0,01	0,02	0,02	80	0,02	0,05
H.1.1							**80**	0,01	0,03	0,03	**40**	0,008	0,017
H.1.2							**60**	0,01	0,02	0,02	**25**	0,005	0,012
H.1.3							**40**	0,005	0,01	0,01			
H.1.4													
H.2.1							**100**	0,03	0,04	0,04	**60**	0,02	0,04
H.3.1							**60**	0,01	0,02	0,02	**25**	0,005	0,012
O.1.1	60–100	**60–100**	0,10–0,25	0,25–0,30	0,03–0,06	0,06–0,10					120	0,04	0,1
O.1.2											120	0,04	0,1
O.2.1											80	0,04	0,1
O.2.2											80	0,04	0,1
O.3.1							180	0,04	0,05	0,08	130	0,04	0,1

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

Vejledende skæredata

Indeks	54 815 …, 54 816 …, 54 817 …, 54 818 …, 54 819 …, 54 820 … / 54 821 …, 54 822 …, 54 823 …, 54 824 …, 54 825 …, 54 826 …, 54 827 …, 54 828 …				50 552 …, 50 553 …, 50 551 …, 50 554 … , 50 555 … , 50 556 … / 50 531 …, 50 532 …, 50 530 …			
	SFSE / SGF	Ti500 – Standard HM			SFSE / SGF	AlTiN –Performance HM		
		Ø 2,4 – 6,0	Ø 6,0 – 10,0	Ø 10,0 – 20,0		Ø 2,4 – 5,9	Ø 6,0 – 11,9	Ø 12,0 – 20,0
	v_c (m/min)	f_z (mm/tand)			v_c (m/min)	f_z (mm/tand)		
P.1.1	150	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15	80–150	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.2	120	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.3	120	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.4	120	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.5	100	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06	60–100	0,01–0,04	0,04–0,06	0,04–0,10
P.2.1	120	0,007–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	80–100	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.3	80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06	80–100	0,010–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.4	70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06	80–100	0,010–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.3.1	80	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12	70–90	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12
P.3.2	70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06	60–80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.3.3	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06	50–70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.1	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06	70–90	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.2	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06	60–80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
M.1.1	100	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	60–100	0,01–0,04	0,04–0,08	0,08–0,10
M.2.1	100	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	60–100	0,01–0,03	0,03–0,06	0,06–0,10
M.3.1	100	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	60–100	0,01–0,03	0,03–0,06	0,06–0,10
K.1.1	120	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15	80–120	0,02–0,06	0,06–0,12	0,10–0,15
K.1.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	80–120	0,02–0,05	0,05–0,10	0,10–0,12
K.2.1	120	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15	80–100	0,02–0,05	0,05–0,10	0,08–0,15
K.2.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	80–100	0,02–0,05	0,05–0,10	0,08–0,12
K.3.1	130	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15	80–100	0,015–0,05	0,05–0,08	0,08–0,12
K.3.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	80–100	0,015–0,03	0,03–0,08	0,08–0,12
N.1.1	400	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.1.2	400	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.1	300	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.2	300	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.3	200	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20	100–250	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.1	160	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.2	160	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.3	160	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.4.1	300	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
S.1.1	80	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10	40–100	0,01–0,04	0,04–0,07	0,07–0,12
S.1.2	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06				
S.2.1	40	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06				
S.2.2	40	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06				
S.2.3	40	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06				
S.3.1	100	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12	40–100	0,01–0,04	0,04–0,07	0,07–0,15
S.3.2	80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06				
S.3.3	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06				
H.1.1	50	0,003–0,006	0,008–0,012	0,014–0,02				
H.1.2	40		0,006–0,01	0,01–0,015				
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1	60		0,006–0,01	0,01–0,015				
H.3.1	40		0,006–0,01	0,01–0,015				
O.1.1	100	0,02–0,06	0,06–0,10	0,12–0,20	100–400	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.1.2	100	0,02–0,06	0,06–0,10	0,12–0,20	100–400	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.2.1	80	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15	50–80	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.2.2	80	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15	50–80	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.3.1	200	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15				

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

Vejledende skæredata

Indeks	50 802 ..., 50 803 ...					50 806 ..., 50 807 ...				50 804 ...	
	SGF	Ti600 – Cirkulær-skaftgevindfræser HM				SFSE	AlCrN – Performance HPC HM			SFSE Micro	Ti602 HM
		Ø 1–2	Ø 3–5	Ø 6–8	Ø 9–12		Ø 3–5	Ø 6–10	Ø 10–13		Ø 0,7–2,1
	v_c (m/min)	f_z (mm/tand)				v_c (m/min)	f_z (mm/tand)			v_c (m/min)	f_z (mm/tand)
P.1.1	110	0,05	0,09	0,14	0,16	100–140	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10	20–40	0,01–0,02
P.1.2	110	0,05	0,09	0,14	0,16	100–120	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10	20–40	0,01–0,02
P.1.3	110	0,05	0,09	0,14	0,16	80–100	0,015–0,02	0,03–0,05	0,03–0,07	20–40	0,01–0,02
P.1.4	110	0,05	0,09	0,14	0,16	80–100	0,015–0,02	0,02–0,04	0,03–0,05	20–40	0,01–0,02
P.1.5	110	0,05	0,09	0,14	0,16	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04	20–40	0,01–0,02
P.2.1	80	0,04	0,08	0,12	0,14	100–120	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10	20–40	0,01–0,02
P.2.2	80	0,04	0,08	0,12	0,14	80–100	0,015–0,03	0,02–0,05	0,03–0,07	20–40	0,01–0,02
P.2.3	80	0,04	0,08	0,12	0,14	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04	20–40	0,01–0,02
P.2.4	80	0,04	0,08	0,12	0,14	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04	20–40	0,01–0,02
P.3.1	60	0,04	0,08	0,12	0,14	100–120	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10	20–40	0,01–0,02
P.3.2	60	0,04	0,08	0,12	0,14	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04	20–40	0,01–0,02
P.3.3	60	0,04	0,08	0,12	0,14	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04	20–40	0,01–0,02
P.4.1	60	0,04	0,08	0,12	0,14	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10	20–40	0,01–0,02
P.4.2	80	0,04	0,08	0,12	0,14	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10	20–40	0,01–0,02
M.1.1	80	0,04	0,05	0,07	0,10	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10	20–30	0,01–0,02
M.2.1	80	0,04	0,05	0,07	0,10	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10	20–30	0,01–0,02
M.3.1	80	0,04	0,05	0,07	0,10	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10	20–30	0,01–0,02
K.1.1	50	0,05	0,09	0,14	0,16	100–120	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,10		
K.1.2	50	0,05	0,09	0,14	0,16	100–120	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,10		
K.2.1	50	0,05	0,09	0,14	0,16	100–120	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,10		
K.2.2	50	0,05	0,09	0,14	0,16	80–100	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,10		
K.3.1	50	0,05	0,09	0,14	0,16	80–100	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,08		
K.3.2	50	0,05	0,09	0,14	0,16	80–100	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,08		
N.1.1	130	0,05	0,09	0,14	0,16					30–50	0,02–0,03
N.1.2	130	0,05	0,09	0,14	0,16					30–50	0,02–0,03
N.2.1	120	0,04	0,05	0,07	0,10					30–50	0,02–0,03
N.2.2	100	0,04	0,05	0,07	0,10					30–50	0,02–0,03
N.2.3	100	0,04	0,05	0,07	0,10					30–50	0,02–0,03
N.3.1	130	0,05	0,09	0,14	0,16					30–50	0,02–0,03
N.3.2	130	0,05	0,09	0,14	0,16					30–50	0,02–0,03
N.3.3	130	0,05	0,09	0,14	0,16					30–50	0,02–0,03
N.4.1	110	0,04	0,05	0,07	0,10					30–50	0,02–0,03
S.1.1	30	0,03	0,04	0,06	0,07					20–30	0,01–0,02
S.1.2	30	0,03	0,04	0,06	0,07					20–30	0,01–0,02
S.2.1	30	0,03	0,04	0,06	0,07					20–30	0,01–0,02
S.2.2	30	0,03	0,04	0,06	0,07					20–30	0,01–0,015
S.2.3	30	0,03	0,04	0,06	0,07					20–30	0,01–0,015
S.3.1	30	0,03	0,04	0,06	0,07	60–80	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04	20–30	0,01–0,02
S.3.2	30	0,03	0,04	0,06	0,07	60–80	0,01–0,015	0,015–0,02	0,025–0,035	20–30	0,01–0,015
S.3.3	30	0,03	0,04	0,06	0,07					20–30	0,01–0,015
H.1.1										20–30	0,01–0,015
H.1.2										20–30	0,01–0,015
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1	150	0,06	0,12	0,19	0,19						
O.1.2	150	0,06	0,12	0,19	0,19						
O.2.1	150	0,06	0,12	0,19	0,19						
O.2.2	150	0,06	0,12	0,19	0,19						
O.3.1	100	0,05	0,09	0,14	0,14						

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

Vejledende skæredata

Indeks	50 890 ..., 50 891 ..., 50 892 ..., 50 896 ..., 50 897 ...		50 890 ..., 50 891 ..., 50 895 ...		50 863 ..., 50 864 ... / 50 885 ..., 50 887 ..., 50 888 ..., 50 889 ..., 50 894 ...			50 860 ..., 50 861 ..., 50 867 ..., 50 868 ... / 50 870 ...		
	MWN	Ubelagt HM	MWN	TiAlN HM	GZD	GZG	Ti500 HM Ø 12–17 / Ø 20–26		EAW	EWM
	v_c (m/min)	f_z (mm/tand)	v_c (m/min)	f_z (mm/tand)	v_c (m/min)		f_z (mm/tand)	v_c (m/min)	f_z (mm/tand)	
P.1.1	85	0,10	170	0,10	220		0,10–0,30 / 0,05–0,30	280	0,20	0,20
P.1.2	75	0,10	150	0,10	220		0,10–0,30 / 0,05–0,30	240	0,20	0,20
P.1.3	65	0,10	130	0,10	190		0,10–0,30 / 0,05–0,30	200	0,20	0,20
P.1.4	65	0,07	130	0,07	160		0,10–0,30 / 0,05–0,30	200	0,15	0,15
P.1.5	60	0,07	120	0,07	160		0,10–0,30 / 0,05–0,30	180	0,15	0,15
P.2.1	70	0,10	140	0,10	150		0,10–0,30 / 0,05–0,30	220	0,20	0,20
P.2.2	65	0,07	130	0,07	120		0,10–0,30 / 0,05–0,30	200	0,15	0,15
P.2.3	60	0,07	120	0,07	100		0,10–0,30 / 0,05–0,30	180	0,15	0,15
P.2.4	45	0,06	90	0,06	90		0,10–0,30 / 0,05–0,30	150	0,12	0,12
P.3.1	45	0,10	90	0,10	100		0,10–0,20 / 0,05–0,20	150	0,20	0,20
P.3.2	40	0,07	80	0,07	90		0,10–0,20 / 0,05–0,20	130	0,10	0,10
P.3.3	35	0,06	70	0,06	80		0,10–0,20 / 0,05–0,20	110	0,10	0,10
P.4.1	45	0,10	90	0,10	70		0,10–0,20 / 0,05–0,20	150	0,20	0,20
P.4.2	40	0,10	80	0,10	60		0,10–0,20 / 0,05–0,20	130	0,20	0,20
M.1.1	40	0,06	80	0,06	130		0,10–0,30 / 0,05–0,30	130	0,10	0,10
M.2.1	30	0,05	60	0,05	120		0,10–0,30 / 0,05–0,30	90	0,08	0,08
M.3.1	30	0,05	60	0,05	120		0,10–0,30 / 0,05–0,30	90	0,08	0,08
K.1.1	85	0,12	170	0,12	140		0,10–0,30 / 0,05–0,30	280	0,25	0,25
K.1.2	75	0,12	150	0,12	100		0,10–0,30 / 0,05–0,30	240	0,25	0,25
K.2.1	75	0,07	150	0,07	140		0,10–0,30 / 0,05–0,30	240	0,15	0,15
K.2.2	65	0,07	130	0,07	120		0,10–0,30 / 0,05–0,30	200	0,15	0,15
K.3.1	70	0,10	140	0,10	140		0,10–0,30 / 0,05–0,30	220	0,20	0,20
K.3.2	60	0,10	120	0,10	100		0,10–0,30 / 0,05–0,30	190	0,20	0,20
N.1.1	120	0,15	240	0,15	700		0,10–0,40 / 0,05–0,40	390	0,30	0,30
N.1.2	105	0,12	210	0,12	400		0,10–0,40 / 0,05–0,40	330	0,25	0,25
N.2.1	75	0,12	150	0,12	400		0,10–0,40 / 0,05–0,40	240	0,25	0,25
N.2.2	75	0,12	150	0,12	300		0,10–0,40 / 0,05–0,40	240	0,25	0,25
N.2.3	70	0,12	140	0,12	200		0,10–0,40 / 0,05–0,40	220	0,25	0,25
N.3.1	105	0,15	210	0,15	160		0,10–0,40 / 0,05–0,40	330	0,30	0,30
N.3.2	105	0,15	210	0,15	160		0,10–0,40 / 0,05–0,40	330	0,30	0,30
N.3.3	75	0,15	150	0,15	160		0,10–0,40 / 0,05–0,40	240	0,30	0,30
N.4.1	85	0,15	170	0,15	160		0,10–0,40 / 0,05–0,40	280	0,30	0,30
S.1.1								110	0,10	0,10
S.1.2								90	0,07	0,07
S.2.1								70	0,05	0,05
S.2.2								70	0,05	0,05
S.2.3								70	0,05	0,05
S.3.1								130	0,10	0,10
S.3.2								90	0,07	0,07
S.3.3								70	0,05	0,05
H.1.1								80	0,05	0,05
H.1.2								60	0,04	0,04
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1								80	0,05	0,05
H.3.1								60	0,04	0,04
O.1.1	140	0,16								
O.1.2	140	0,16								
O.2.1	75	0,07								
O.2.2	75	0,07								
O.3.1			130	0,07				200	0,14	0,14

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

Vejledende skæredata

Indeks	50 872 …, 50 875 …, 50 876 …, 50 879 …, 50 880 …, 50 881 …, 50 882 …, 50 883 …, 50 884 …, 50 886 …		51 800 …	50 851 …, 50 852 …, 50 853 …, 50 855 …, 50 857 …, 50 858 …, 50 859 …	
	Polygon		Afskærings fræsning	System 300	
	v_c (m/min)	f_z (mm/tand)	f_z (mm/tand)	v_c (m/min)	f_z (mm/tand)
P.1.1	220	0,05–0,25	0,03–0,10	220	0,05–0,15
P.1.2	220	0,05–0,25	0,03–0,10	220	0,05–0,15
P.1.3	190	0,05–0,25	0,03–0,10	190	0,05–0,15
P.1.4	160	0,05–0,25	0,03–0,09	160	0,05–0,15
P.1.5	160	0,05–0,25	0,03–0,09	160	0,05–0,15
P.2.1	150	0,05–0,25	0,03–0,10	150	0,05–0,15
P.2.2	120	0,05–0,25	0,03–0,09	120	0,05–0,15
P.2.3	100	0,05–0,25	0,03–0,09	100	0,05–0,15
P.2.4	90	0,05–0,25	0,03–0,09	90	0,05–0,15
P.3.1	100	0,05–0,20	0,03–0,10	100	0,05–0,12
P.3.2	90	0,05–0,20	0,03–0,08	90	0,05–0,12
P.3.3	80	0,05–0,20	0,03–0,08	80	0,05–0,12
P.4.1	70	0,05–0,20	0,03–0,08	70	0,05–0,12
P.4.2	60	0,05–0,20	0,03–0,08	60	0,05–0,12
M.1.1	130	0,05–0,25	0,03–0,08	130	0,05–0,15
M.2.1	120	0,05–0,25	0,03–0,08	120	0,05–0,15
M.3.1	120	0,05–0,25	0,03–0,08	120	0,05–0,15
K.1.1	140	0,05–0,25	0,03–0,11	140	0,05–0,15
K.1.2	100	0,05–0,25	0,03–0,10	100	0,05–0,15
K.2.1	140	0,05–0,25	0,03–0,11	140	0,05–0,15
K.2.2	120	0,05–0,25	0,03–0,10	120	0,05–0,15
K.3.1	140	0,05–0,25	0,03–0,11	140	0,05–0,15
K.3.2	100	0,05–0,25	0,03–0,10	100	0,05–0,15
N.1.1	700	0,15–0,40	0,04–0,15	700	0,10–0,25
N.1.2	400	0,15–0,40	0,04–0,15	400	0,10–0,25
N.2.1	400	0,15–0,40	0,04–0,15	400	0,10–0,25
N.2.2	300	0,15–0,40	0,04–0,15	300	0,10–0,25
N.2.3	200	0,15–0,40	0,04–0,15	200	0,10–0,25
N.3.1	160	0,15–0,40	0,04–0,15	160	0,10–0,25
N.3.2	160	0,15–0,40	0,04–0,15	160	0,10–0,25
N.3.3	160	0,15–0,40	0,04–0,15	160	0,10–0,25
N.4.1	160	0,15–0,40	0,04–0,15	160	0,10–0,25
S.1.1	100	0,01–0,15	0,01–0,11	100	0,01–0,12
S.1.2	80	0,01–0,15	0,01–0,11	80	0,01–0,12
S.2.1	60	0,01–0,15	0,01–0,11	60	0,01–0,12
S.2.2	40	0,01–0,15	0,01–0,11	40	0,01–0,12
S.2.3	40	0,01–0,15	0,01–0,11	40	0,01–0,12
S.3.1	100	0,01–0,15	0,01–0,11	100	0,01–0,12
S.3.2	80	0,01–0,15	0,01–0,11	80	0,01–0,12
S.3.3	60	0,01–0,15	0,01–0,11	60	0,01–0,12
H.1.1	60	0,01–0,10	0,01–0,06	60	0,01–0,10
H.1.2	50	0,01–0,10	0,01–0,06	50	0,01–0,10
H.1.3	40	0,01–0,10	0,01–0,06	40	0,01–0,10
H.1.4	30	0,01–0,10	0,01–0,06	30	0,01–0,10
H.2.1	60	0,01–0,10	0,01–0,06	60	0,01–0,10
H.3.1	50	0,01–0,10	0,01–0,06	50	0,01–0,10
O.1.1	180	0,05–0,25	0,04–0,15	180	0,05–0,15
O.1.2	220	0,05–0,25	0,04–0,15	220	0,05–0,15
O.2.1	120	0,05–0,25	0,04–0,15	120	0,05–0,15
O.2.2	120	0,05–0,25	0,04–0,15	120	0,05–0,15
O.3.1	800	0,05–0,25	0,04–0,15	800	0,05–0,15

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

Vejledende skæredata

Indeks	53 006 ..., 53 007 ..., 53 008 ..., 53 009 ..., 53 010 ..., 53 011 ..., 53 012 ..., 53 013 ..., 53 015 ..., 53 016 ..., 53 017 ...				53 050 ..., 53 051 ..., 53 052 ..., 53 053 ...	
	Mini Mill	Hul (Cirkulær fræsning)	Gevind (Gevindfræsning)	Afskæring (Afskærings fræsning)	Micro Mill	
	v_c (m/min)	f_z (mm/tand)			v_c (m/min)	f_z (mm/tand)
P.1.1	**120** (80–200)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**70** (40–120)	0,01–0,05
P.1.2	**110** (70–190)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**60** (40–110)	0,01–0,05
P.1.3	**90** (60–150)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**50** (30–80)	0,01–0,05
P.1.4	**90** (60–150)	0,03–0,08	0,05–0,18	0,015–0,04	**50** (30–80)	0,01–0,05
P.1.5	**70** (50–120)	0,03–0,08	0,05–0,18	0,015–0,04	**40** (30–70)	0,01–0,05
P.2.1	**90** (60–150)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**50** (30–80)	0,01–0,05
P.2.2	**70** (50–120)	0,03–0,08	0,05–0,18	0,015–0,04	**40** (30–70)	0,01–0,05
P.2.3	**60** (40–110)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035	**40** (20–70)	0,01–0,05
P.2.4	**60** (40–100)	0,03–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035	**30** (20–60)	0,01–0,04
P.3.1	**60** (40–100)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**30** (20–60)	0,01–0,05
P.3.2	**50** (30–80)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035	**30** (20–50)	0,01–0,04
P.3.3	**30** (20–60)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035	**20** (10–40)	0,005–0,03
P.4.1	**80** (50–130)	0,03–0,08	0,05–0,18	0,015–0,04	**40** (30–70)	0,01–0,05
P.4.2	**60** (40–110)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035	**40** (20–70)	0,01–0,05
M.1.1	**90** (60–150)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035	**50** (30–80)	0,01–0,03
M.2.1	**60** (40–110)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035	**40** (20–70)	0,01–0,03
M.3.1	**50** (30–90)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035	**30** (20–50)	0,01–0,03
K.1.1	**110** (70–190)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**60** (40–110)	0,008–0,06
K.1.2	**80** (50–140)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**50** (30–80)	0,008–0,06
K.2.1	**70** (50–120)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**40** (30–70)	0,008–0,06
K.2.2	**60** (40–100)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**30** (20–60)	0,008–0,06
K.3.1	**110** (70–190)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**60** (40–110)	0,008–0,06
K.3.2	**90** (60–160)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05	**50** (30–90)	0,008–0,06
N.1.1	**230** (150–390)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**150** (90–260)	0,01–0,06
N.1.2	**220** (140–370)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**140** (90–240)	0,01–0,06
N.2.1	**190** (120–320)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**120** (70–210)	0,01–0,06
N.2.2	**160** (110–270)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**100** (60–180)	0,01–0,06
N.2.3	**90** (60–160)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**60** (40–110)	0,01–0,06
N.3.1	**170** (110–280)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**110** (70–180)	0,01–0,06
N.3.2	**140** (90–240)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**80** (50–150)	0,01–0,06
N.3.3	**120** (80–210)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**80** (50–140)	0,01–0,06
N.4.1	**170** (110–280)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**70** (40–120)	0,01–0,06
S.1.1	60 (40–100)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**30** (20–50)	0,01–0,06
S.1.2	40 (30–70)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**20** (10–30)	0,01–0,06
S.2.1	60 (40–100)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**30** (20–50)	0,01–0,06
S.2.2	50 (30–80)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**20** (10–40)	0,01–0,06
S.2.3	30 (20–60)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**20** (10–30)	0,01–0,06
S.3.1	60 (40–100)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**20** (10–40)	0,01–0,06
S.3.2	30 (20–60)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**20** (10–30)	0,01–0,06
S.3.3	30 (20–50)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075	**10** (10–20)	0,01–0,06
H.1.1	50 (30–90)	0,02–0,06	0,04–0,14	0,02–0,037	**20** (10–40)	0,005–0,03
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1	40 (30–70)	0,02–0,10		0,015–0,05	**20** (10–40)	0,005–0,03
O.1.1	**180** (120–310)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,037	**80** (50–130)	0,02–0,09
O.1.2	**170** (110–280)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,037	**70** (40–120)	0,02–0,09
O.2.1	**140** (90–230)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,037	**50** (30–100)	0,02–0,09
O.2.2	**100** (70–170)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,037	**40** (30–70)	0,02–0,09
O.3.1	**140** (90–230)	0,005–0,05	0,06–0,25	0,0025–0,025	**60** (40–110)	0,02–0,09

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

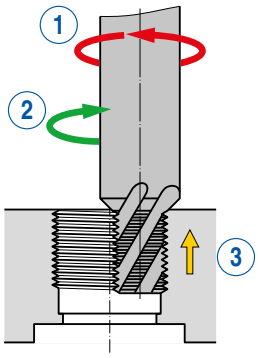
Fræseproces

Medløbsfræsning

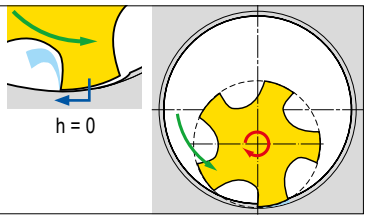
Egenskaber:

1. Værktøjets rotationsretning „højre“
2. Værktøjets vandring mod urets retning
3. Stigning „opad“

▶ Højre gevind



Ved medfræsning er spåntykkelsen ved udgangen fra emnet altid 0 (h = 0)

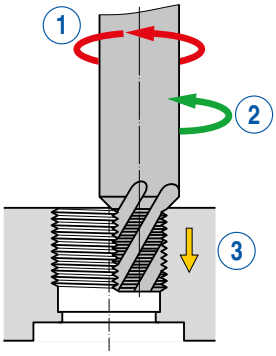


Modløbsfræsning

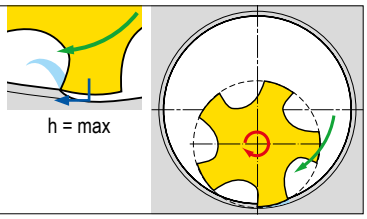
Egenskaber:

1. Værktøjets rotationsretning „højre“
2. Værktøjets vandring med urets retning
3. Stigning „nedad“

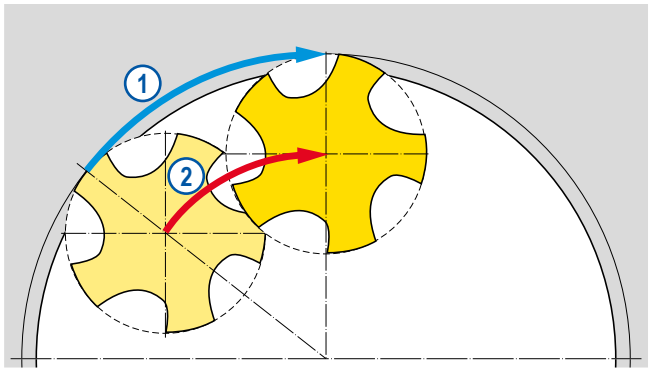
▶ Højre gevind



Ved modfræsning er spåntykkelsen ved udgangen fra emnet altid maksimal (h = max)

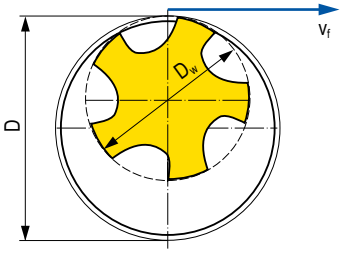


Tilspændingsberegning



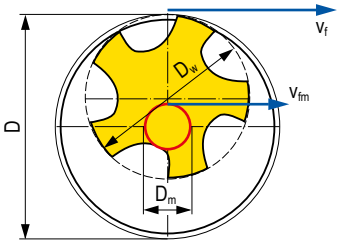
D_w = Effektiv diameter i mm
n = Omdrejningstal i min^{-1}
f_z = Tilspænding pr. tand mm/O
z = Antal skær på værktøjet (radial)
D = Nominel gevind diameter = udvendig profil diameter i mm
D_m = Centerlinje diameter ($D - D_W$) i mm

1 Periferitilspænding v_f



$$v_f = n \times f_z \times z \quad mm/min$$

2 Centerlinjjetilspænding v_{fm}



$$v_{fm} = \frac{v_f \times (D - D_w)}{D} \quad mm/min$$

Tips til brugeren

Ved gevindfræsning kan værktøjets tilspænding programmeres på to forskellige måder:

Den ene mulighed er periferitilspænding, den anden er centerlinjetilspændingen.
For at finde ud af, hvilken programmerbar tilspænding maskinen i sidste ende arbejder med, er der følgende muligheder:

- ▲ Indtast gevindfræseprogrammet i maskinstyringssystemet
- ▲ Programmér en sikkerhedsafstand, så gevindprogrammet kører frit i luften
- ▲ Kør programmet og stop den nødvendige bearbejdningstid
- ▲ Sammenlign stoptid med den beregnede teoretiske værdi

Er realtiden længere end den beregnede tid, styrer tilspændingen værktøjets centerlinje.
Er tiden kortere end den beregnede tid, arbejdes der med værktøjets periferitilspænding.

Beregning af skæredata til gevindfræsning

$$n = \frac{v_c \times 1000}{d \times \pi}$$

$$v_c = \frac{d \times \pi \times n}{1000}$$

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

$$n = \frac{v_f}{f_z \times z}$$

$$f_z = \frac{v_f}{z \times n}$$

Fræsning – udvendig kontur

$$v_{fm} = \frac{v_f \times (D + d)}{D}$$

$$v_f = \frac{D \times v_{fm}}{(D + d)}$$

Fræsning – indvendig kontur

$$v_{fm} = \frac{v_f \times (D - d)}{D}$$

$$v_f = \frac{D \times v_{fm}}{(D - d)}$$

Lige neddykning

$$O_{ind.} = 0{,}25 \times v_{fm}$$

Neddykning i cirkelbuen

$$O_{ind.} = v_{fm}$$

n	o/min	=	Omdrejningstal
v_c	m/min	=	Skærehastighed
d	mm	=	Fræserdiameter
D	mm	=	Nom. gevind Ø
v_f	mm/min	=	Periferitilspænding
v_{fm}	mm/min	=	Centerlinjetilspænding
$O_{ind.}$	mm/min	=	Programmeret neddykningstilspænding
f_z	mm	=	Tilspænding pr. tand
z	stk.	=	Antal fræseskær

7

Korrekturværdier til indvendig gevindfræsning

Korrektionen af fræserens radius, som indtastes i maskinstyringen, beregnes som følger:

Halv fræsning nom. Ø – 0,05 x stigning P

Eksempel:
M30x3
Fræser Ø:
20 mm

$$\frac{Ø20}{2} - (0{,}05 \times 3) = \underline{9{,}85\ mm}$$

9,85 mm skal indtastes som fræserradius i maskinstyringen!

Belægninger

AlCrN
- ▲ High performance AlCrN Multilayer-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur > 1100 °C

CWX 500
- ▲ Hårdmetal, TiAlN-belagt
- ▲ Den universelle hårdmetal til næsten alle materialer

TiAlN
- ▲ TiAlN Multilayer-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur 900 °C

TiCN
- ▲ TiCN Multilayer-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur 450 °C

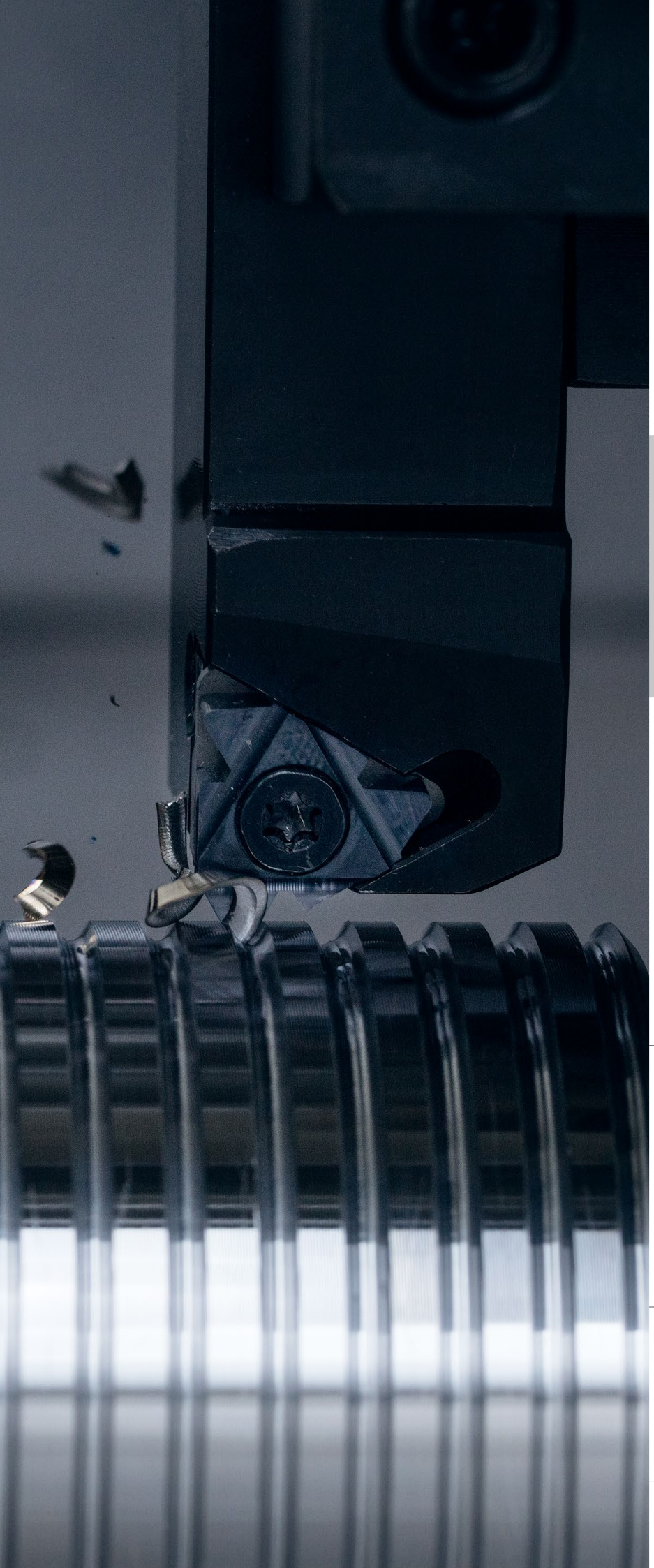
TiN
- ▲ TiN belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur 450 °C

Ti 500
- ▲ TiAlN-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur 500 °C

Ti 600
- ▲ TiAlN Multilayer-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur 650 °C

Ti 601
- ▲ Højeffektiv TiAlN-Multilayer-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur 900 °C

Ti 602
- ▲ TiCN Multilayer-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur 400 °C



Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	5
Toolfinder	4+5
Produktprogram	6–42
Underlagsplatter	43
Tekniske informationer	
Skæredata	44+45
Gevinddrejningsmetoder	46
Stigningsvinkel	47
Betegnelsesnøgle	48+49
Problemløsning	50
Variationsbeskrivelse og profilforklaring	51

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

Toolfinder

MiniCut

M	G	Tr
Fuldprofil Delprofil	Delprofil	Delprofil

→ **Kapitel 12 – Miniaturedrejeværktøjer**

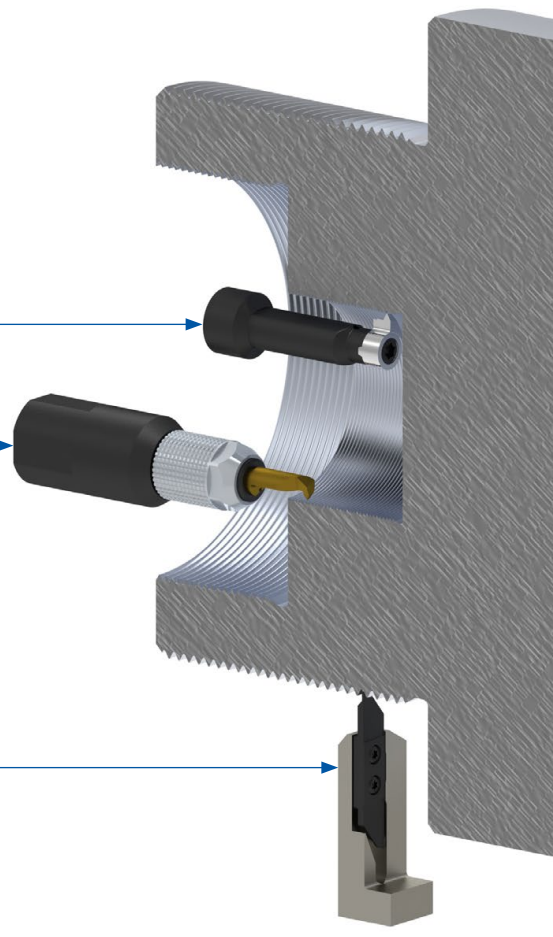
UltraMini

M	MF	G	Tr
Fuldprofil Delprofil	Fuldprofil Delprofil	Delprofil	Delprofil

→ **Kapitel 12 – Miniaturedrejeværktøjer**

VertiClamp

→ **Katalog til langdrejning**



Symbolforklaring

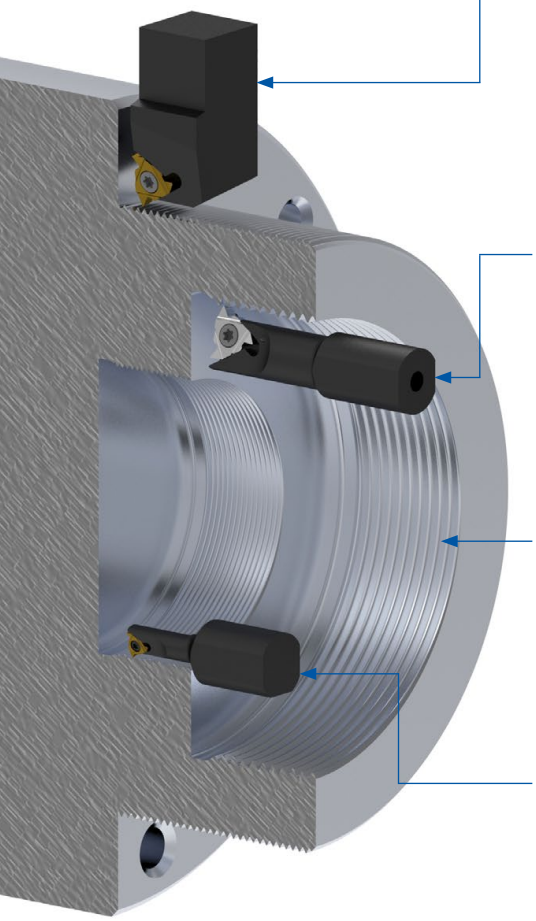
Flankevinkel

- 30° — Flankevinkel 30° (trapezformet gevind)
- 30° — Flankevinkel 30° (rundgevind)
- 55° — Flankevinkel 55°
- 60° — Flankevinkel 60°
- 80° — Flankevinkel 80° (pansret rørgevind)

TP / TPI = Stigning
NT = Antal skær
● = **Hovedanvendelse**
○ = Sekundær anvendelse

Gevind

- **M** — Metrisk ISO-standardgevind DIN 13
- **MF** — Metrisk ISO-fingevind DIN 13
- **BSW** — Britisk Whitworth-gevind BS 84
- **UN** — Amerikansk Unified-gevind BS 1580 (ASME B 1.1)
- **UNC** — Amerikansk Unified gevind (groft) BS 1580 (ASME B 1.1)
- **UNF** — Amerikansk Unified gevind (fint) BS 1580 (ASME B 1.1)
- **UNEF** — Amerikansk Unified-gevind (ekstra fint) BS 1580 (ASME B 1.1)
- **NPT** — Amerikansk rørgevind ANSI / ASME B 1.20.3
- **Tr** — Trapezformet gevind DIN 103
- **Rd** — Rundgevind DIN 405
- **Pg** — Pansret rørgevind DIN 40430



Drejning af udvendigt standardgevind

Fuldprofil

M	BSW	UN	UNC	UNF	UNEF	NPT	Tr	Rd	Pg
6+7	11+12	15+16	15+16	15+16	15+16	19	21	24	26

Delprofil

60°	55°
28	30

Flertandet

M
10

Holdere, der passer til, findes på → side 32+33

Drejning af indvendigt standardgevind

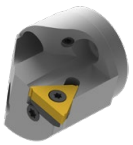
Fuldprofil

M	BSW	UN	UNC	UNF	UNEF	NPT	Tr	Rd	Pg
8+9	13+14	17+18	17+18	17+18	17+18	20	22	25	27

Delprofil

60°	55°
29	31

Holdere, der passer til, findes på → side 34–36



Indvendig gevinddrejning med MaxiChange – vores system med udskiftelig hoved

→ Kapitel 9 – Drejning med vendeskær

Mini 06

Fuldprofil

M	BSW
37	37

Delprofil

60°	55°
38	38

Mini 08

Fuldprofil

M
39

Delprofil

60°	55°
39+40	40+41

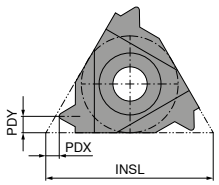
Holdere, der passer til, findes på → side 42

Information om de forskellige gevindprofiler findes på → **side 51.**

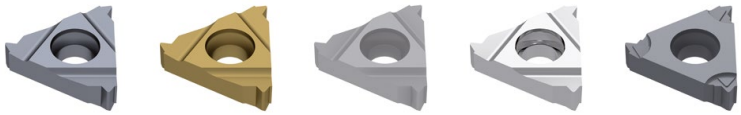
Højre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder

M | MF | 60°



CCN20 | CWN1525 | HCN2525 | CWK20 | CCN7525



Betegnelse	TP	INSL	PDX	PDY	ER 71 220 ... DKK X3		ER 71 220 ... DKK X3		ER 71 220 ... DKK X3		ER 71 220 ... DKK Y1		ER 71 220 ... DKK X3	
	mm	mm	mm	mm										
11 ER 0,35	0,35	11	0,8	0,4	177,00	**204**								
11 ER 0,4	0,40	11	0,7	0,4	177,00	**206**								
11 ER 0,45	0,45	11	0,7	0,4	177,00	**208**								
11 ER 0,5	0,50	11	0,6	0,6	177,00	**209**								
11 ER 0,6	0,60	11	0,6	0,6	177,00	**210**								
11 ER 0,7	0,70	11	0,6	0,6	177,00	**211**								
11 ER 0,75	0,75	11	0,6	0,6	177,00	**212**								
11 ER 0,8	0,80	11	0,6	0,6	177,00	**213**								
11 ER 1,0	1,00	11	0,7	0,7	166,00	**214**								
11 ER 1,25	1,25	11	0,8	0,9	166,00	**216**								
11 ER 1,5	1,50	11	0,8	1,0	166,00	**218**								
11 ER 1,75	1,75	11	0,8	1,1	166,00	**220**								
16 ER 0,35	0,35	16	0,8	0,4	177,00	**234**			216,00	**734**	116,00	**634**		
16 ER 0,4	0,40	16	0,7	0,4	177,00	**236**			216,00	**736**	116,00	**636**		
16 ER 0,45	0,45	16	0,7	0,4	177,00	**238**					116,00	**638**		
16 ER 0,5	0,50	16	0,6	0,6	177,00	**240**	149,00	**140**	164,00	**740**	116,00	**640**	164,00	**940**
16 ER 0,7	0,70	16	0,6	0,6	177,00	**241**	159,00	**141**	173,00	**741**	116,00	**641**		
16 ER 0,75	0,75	16	0,6	0,6	177,00	**242**	149,00	**142**	164,00	**742**	116,00	**642**	164,00	**942**
16 ER 0,8	0,80	16	0,6	0,6	177,00	**243**	149,00	**143**	164,00	**743**	116,00	**643**	164,00	**943**
16 ER 1,0	1,00	16	0,7	0,7	166,00	**244**	144,00	**144**	159,00	**744**	105,00	**644**	159,00	**944**
16 ER 1,25	1,25	16	0,8	0,9	166,00	**246**	144,00	**146**	159,00	**746**	105,00	**646**	159,00	**946**
16 ER 1,5	1,50	16	0,8	1,0	166,00	**248**	144,00	**148**	159,00	**748**	105,00	**648**	159,00	**948**
16 ER 1,75	1,75	16	0,9	1,2	166,00	**250**	144,00	**150**	159,00	**750**	105,00	**650**		
16 ER 2,0	2,00	16	1,0	1,3	166,00	**252**	144,00	**152**	159,00	**752**	105,00	**652**	159,00	**952**
16 ER 2,5	2,50	16	1,1	1,5	166,00	**254**	144,00	**154**	159,00	**754**	105,00	**654**	159,00	**954**
16 ER 3,0	3,00	16	1,2	1,6	166,00	**256**	144,00	**156**	159,00	**756**	105,00	**656**	159,00	**956**
22 ER 3,5	3,50	22	1,6	2,3	249,00	**270**	223,00	**170**	245,00	**770**				
22 ER 4,0	4,00	22	1,6	2,3	249,00	**272**	235,00	**172**	254,00	**772**				
22 ER 4,5	4,50	22	1,7	2,4	249,00	**274**	252,00	**174**	274,00	**774**				
22 ER 5,0	5,00	22	1,7	2,5	249,00	**276**	252,00	**176**	274,00	**776**				
22 ER 5,5	5,50	22	1,7	2,6			252,00	**178**						
22 ER 5,5	5,50	22	1,9	2,7	249,00	**278**								
22 EN 5,5	5,50	22	2,3	11,0	313,00	**282** [1]								
22 ER 6,0	6,00	22	1,9	2,7			252,00	**180**	274,00	**780**				
22 ER 6,0	6,00	22	2,0	2,9	249,00	**280**								
22 EN 6,0	6,00	22	2,6	11,0	313,00	**284** [1]								

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

1) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

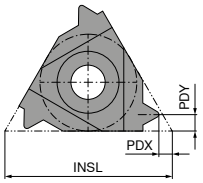
→ v_c side 45

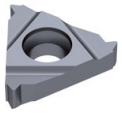
Venstre udvendigt gevinddrejeskær

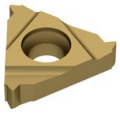
▲ Fuldprofil

M | MF | 60°

CCN20 | CWN1525







Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL 71 222 ... DKK X3		EL 71 222 ... DKK X3	
11 EL 0,35	0,35	11	0,8	0,4	177,00	**204**		
11 EL 0,4	0,40	11	0,7	0,4	177,00	**206**		
11 EL 0,45	0,45	11	0,7	0,4	177,00	**208**		
11 EL 0,5	0,50	11	0,6	0,6	177,00	**209**		
11 EL 0,6	0,60	11	0,6	0,6	177,00	**210**		
11 EL 0,7	0,70	11	0,6	0,6	177,00	**211**		
11 EL 0,75	0,75	11	0,6	0,6	177,00	**212**		
11 EL 0,8	0,80	11	0,6	0,6	177,00	**213**		
11 EL 1,0	1,00	11	0,7	0,7	166,00	**214**		
11 EL 1,25	1,25	11	0,8	0,9	166,00	**216**		
11 EL 1,5	1,50	11	0,8	1,0	166,00	**218**		
11 EL 1,75	1,75	11	0,8	1,1	166,00	**220**		
16 EL 0,35	0,35	16	0,8	0,4	177,00	**234**		
16 EL 0,4	0,40	16	0,7	0,4	177,00	**236**		
16 EL 0,45	0,45	16	0,7	0,4	177,00	**238**		
16 EL 0,5	0,50	16	0,6	0,6	177,00	**240**		
16 EL 0,7	0,70	16	0,6	0,6	177,00	**241**		
16 EL 0,75	0,75	16	0,6	0,6	177,00	**242**		
16 EL 0,8	0,80	16	0,6	0,6	177,00	**243**		
16 EL 1,0	1,00	16	0,7	0,7	166,00	**244**	153,00	**144**
16 EL 1,25	1,25	16	0,8	0,9	166,00	**246**	163,00	**146**
16 EL 1,5	1,50	16	0,8	1,0	166,00	**248**	153,00	**148**
16 EL 1,75	1,75	16	0,9	1,2	166,00	**250**		
16 EL 2,0	2,00	16	1,0	1,3	166,00	**252**	163,00	**152**
16 EL 2,5	2,50	16	1,1	1,5	166,00	**254**		
16 EL 3,0	3,00	16	1,2	1,6	166,00	**256**	189,00	**156**
22 EL 3,5	3,50	22	1,6	2,3	249,00	**270**		
22 EL 4,0	4,00	22	1,6	2,3	249,00	**272**		
22 EL 4,5	4,50	22	1,7	2,4	249,00	**274**		
22 EL 5,0	5,00	22	1,7	2,5	249,00	**276**		
22 EL 5,5	5,50	22	1,9	2,7	249,00	**278**		
22 EL 6,0	6,00	22	2,0	2,9	249,00	**280**		

P	●	●
M	●	○
K	●	●
N		●
S	○	
H	○	
O		○

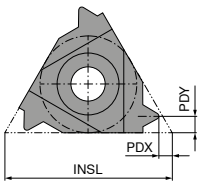
→ v_c side 45

8

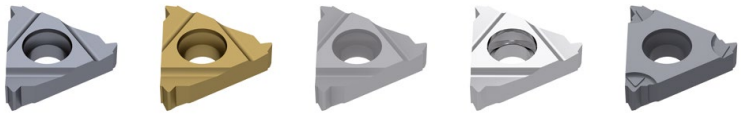
Højre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder

M | MF | 60°



CCN20 | CWN1525 | HCN2525 | CWK20 | CCN7525



Betegnelse	TP	INSL	PDX	PDY	IR 71 224 ... DKK X3		IR 71 224 ... DKK X3		IR 71 224 ... DKK X3		IR 71 224 ... DKK Y1		IR 71 224 ... DKK X3	
	mm	mm	mm	mm										
11 IR 0,35	0,35	11	0,8	0,3	177,00	**204**								
11 IR 0,4	0,40	11	0,8	0,4	177,00	**206**								
11 IR 0,45	0,45	11	0,8	0,4	177,00	**208**								
11 IR 0,5	0,50	11	0,6	0,6	177,00	**210**								
11 IR 0,7	0,70	11	0,6	0,6	177,00	**211**								
11 IR 0,75	0,75	11	0,6	0,6	177,00	**212**							196,00	**912**
11 IR 0,8	0,80	11	0,6	0,6	177,00	**213**			221,00	**713**				
11 IR 1,0	1,00	11	0,6	0,6									159,00	**914**
11 IR 1,0	1,00	11	0,6	0,7	166,00	**214**	144,00	**114**	159,00	**714**				
11 IR 1,25	1,25	11	0,8	0,9	166,00	**216**								
11 IR 1,5	1,50	11	0,8	0,9									159,00	**918**
11 IR 1,5	1,50	11	0,8	1,0	166,00	**218**	144,00	**118**	159,00	**718**				
11 IR 1,75	1,75	11	0,9	1,1	166,00	**220**								
11 IR 2,0	2,00	11	0,8	0,9			144,00	**122**	159,00	**722**				
11 IR 2,0	2,00	11	0,9	1,1	166,00	**222**								
11 IR 2,5	2,50	11	0,8	1,2			163,00	**124**	177,00	**724**				
11 IR 2,5	2,50	11	0,9	1,1	166,00	**224**								
16 IR 0,35	0,35	16	0,8	0,4	177,00	**234**					116,00	**634**		
16 IR 0,4	0,40	16	0,7	0,4	177,00	**236**					116,00	**636**		
16 IR 0,45	0,45	16	0,7	0,4	177,00	**238**					116,00	**638**		
16 IR 0,5	0,50	16	0,6	0,6	177,00	**240**					116,00	**640**		
16 IR 0,7	0,70	16	0,6	0,6	177,00	**241**					116,00	**641**		
16 IR 0,75	0,75	16	0,6	0,6	177,00	**242**	179,00	**142**	196,00	**742**	116,00	**642**		
16 IR 0,8	0,80	16	0,6	0,6	177,00	**243**					116,00	**643**		
16 IR 1,0	1,00	16	0,6	0,7			144,00	**144**	159,00	**744**			159,00	**944**
16 IR 1,0	1,00	16	0,7	0,7	166,00	**244**					105,00	**644**		
16 IR 1,25	1,25	16	0,8	0,9	166,00	**246**			167,00	**746**	105,00	**646**	167,00	**946**
16 IR 1,5	1,50	16	0,8	1,0	166,00	**248**	144,00	**148**	159,00	**748**	105,00	**648**	159,00	**948**
16 IR 1,75	1,75	16	0,9	1,2	166,00	**250**			196,00	**750**	105,00	**650**		
16 IR 2,0	2,00	16	1,0	1,3	166,00	**252**	144,00	**152**	159,00	**752**	105,00	**652**	159,00	**952**
16 IR 2,5	2,50	16	1,1	1,5	166,00	**254**	144,00	**154**	159,00	**754**	105,00	**654**	159,00	**954**
16 IR 3,0	3,00	16	1,1	1,5	166,00	**256**	144,00	**156**	159,00	**756**	105,00	**656**	159,00	**956**
22 IR 3,5	3,50	22	1,6	2,3	249,00	**270**	235,00	**170**	254,00	**770**				
22 IR 4,0	4,00	22	1,6	2,3	249,00	**272**	235,00	**172**	254,00	**772**				
22 IR 4,5	4,50	22	1,6	2,4			252,00	**174**	274,00	**774**				
22 IR 4,5	4,50	22	1,7	2,4	249,00	**274**								
22 IR 5,0	5,00	22	1,6	2,3			252,00	**176**						
22 IR 5,0	5,00	22	1,7	2,5	249,00	**276**								
22 IR 5,5	5,50	22	1,6	2,3			255,00	**178**						
22 IR 5,5	5,50	22	1,9	2,7	249,00	**278**								
22 IN 5,5	5,50	22	2,3	11,0	313,00	**282** [1]								
22 IR 6,0	6,00	22	1,6	2,4			252,00	**180**						
22 IR 6,0	6,00	22	2,0	2,9	249,00	**280**								
22 IN 6,0	6,00	22	2,6	11,0	313,00	**284** [1]								

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

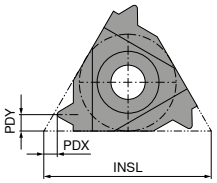
1) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

→ v_c side 45

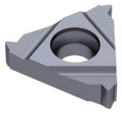
Venstre indvendigt gevinddrejeskær

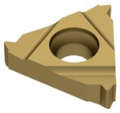
▲ Fuldprofil

M | MF | 60°



CCN20 | CWN1525





Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL 71 226 ... DKK X3		IL 71 226 ... DKK X3	
11 IL 0,35	0,35	11	0,8	0,3	177,00	**204**		
11 IL 0,4	0,40	11	0,8	0,4	177,00	**206**		
11 IL 0,45	0,45	11	0,8	0,4	177,00	**208**		
11 IL 0,5	0,50	11	0,6	0,6	177,00	**210**		
11 IL 0,7	0,70	11	0,6	0,6	177,00	**211**		
11 IL 0,75	0,75	11	0,6	0,6	177,00	**212**		
11 IL 0,8	0,80	11	0,6	0,6	177,00	**213**		
11 IL 1,0	1,00	11	0,6	0,7	166,00	**214**		
11 IL 1,25	1,25	11	0,8	0,9	166,00	**216**		
11 IL 1,5	1,50	11	0,8	1,0	166,00	**218**		
11 IL 1,75	1,75	11	0,9	1,1	166,00	**220**		
11 IL 2,0	2,00	11	0,9	1,1	166,00	**222**		
11 IL 2,5	2,50	11	0,9	1,1	166,00	**224**		
16 IL 0,35	0,35	16	0,8	0,4	177,00	**234**		
16 IL 0,4	0,40	16	0,7	0,4	177,00	**236**		
16 IL 0,45	0,45	16	0,7	0,4	177,00	**238**		
16 IL 0,5	0,50	16	0,6	0,6	177,00	**240**		
16 IL 0,7	0,70	16	0,6	0,6	177,00	**241**		
16 IL 0,75	0,75	16	0,6	0,6	177,00	**242**		
16 IL 0,8	0,80	16	0,6	0,6	177,00	**243**		
16 IL 1,0	1,00	16	0,6	0,7			189,00	**144**
16 IL 1,0	1,00	16	0,7	0,7	166,00	**244**		
16 IL 1,25	1,25	16	0,8	0,9	166,00	**246**		
16 IL 1,5	1,50	16	0,8	1,0	166,00	**248**	181,00	**148**
16 IL 1,75	1,75	16	0,9	1,2	166,00	**250**		
16 IL 2,0	2,00	16	1,0	1,3	166,00	**252**	163,00	**152**
16 IL 2,5	2,50	16	1,1	1,5	166,00	**254**		
16 IL 3,0	3,00	16	1,2	1,6	166,00	**256**		
22 IL 3,5	3,50	22	1,6	2,3	311,00	**270**		
22 IL 4,0	4,00	22	1,6	2,3	311,00	**272**		
22 IL 4,5	4,50	22	1,7	2,4	311,00	**274**		
22 IL 5,0	5,00	22	1,7	2,5	311,00	**276**		
22 IL 5,5	5,50	22	1,9	2,7	311,00	**278**		
22 IL 6,0	6,00	22	2,0	2,9	311,00	**280**		

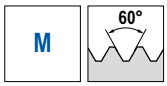
P	●	●
M	●	○
K	●	●
N		●
S	○	
H	○	
O		○

→ v_c side 45

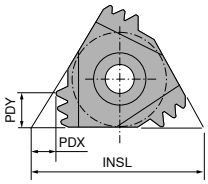
8

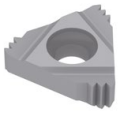
Højre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Flertandede skær



HCN2525





ER

71 221 ...

Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	NT	DKK X3	
16 ER 1,0 3M	1,0	16	1,7	2,5	3	348,00	**700**
16 ER 1,5 2M	1,5	16	1,5	2,3	2	334,00	**702**

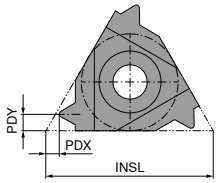
P	○
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○
O	

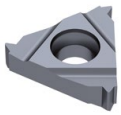
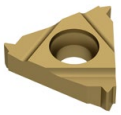
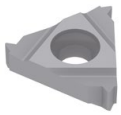
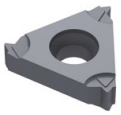
→ v_c side 45

Højre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder

BSW | 55°



CCN20	CWN1525	HCN2525	CWK20	CCN7525
				

Betegnelse	TPI	INSL	PDX	PDY	ER 71 228 ... DKK X3		ER 71 228 ... DKK X3		ER 71 228 ... DKK X3		ER 71 228 ... DKK Y1		ER 71 228 ... DKK X3	
	1/"	mm	mm	mm										
11 ER 72	72,0	11	0,7	0,4	209,00	**202**								
11 ER 60	60,0	11	0,7	0,4	209,00	**204**								
11 ER 56	56,0	11	0,7	0,4	209,00	**206**								
11 ER 48	48,0	11	0,6	0,6	209,00	**208**								
11 ER 40	40,0	11	0,6	0,6	209,00	**210**								
11 ER 36	36,0	11	0,6	0,6	209,00	**212**								
11 ER 32	32,0	11	0,6	0,6	209,00	**214**								
11 ER 28	28,0	11	0,6	0,7	192,00	**216**								
11 ER 26	26,0	11	0,7	0,8	192,00	**218**								
11 ER 24	24,0	11	0,7	0,8	192,00	**220**								
11 ER 22	22,0	11	0,8	0,9	192,00	**222**								
11 ER 20	20,0	11	0,8	0,9	192,00	**224**								
11 ER 19	19,0	11	0,8	1,0	192,00	**226**								
11 ER 18	18,0	11	0,8	1,0	192,00	**228**								
11 ER 16	16,0	11	0,9	1,1	192,00	**230**								
11 ER 14	14,0	11	0,9	1,1	192,00	**232**								
16 ER 40	40,0	16	0,6	0,6	209,00	**240**					136,00	**640**		
16 ER 36	36,0	16	0,6	0,6	209,00	**242**					136,00	**642**		
16 ER 32	32,0	16	0,6	0,6	209,00	**244**					136,00	**644**		
16 ER 28	28,0	16	0,6	0,7	192,00	**246**	185,00	**146**	202,00	**746**	125,00	**646**		
16 ER 26	26,0	16	0,7	0,7					225,00	**748**				
16 ER 26	26,0	16	0,7	0,8	192,00	**248**					125,00	**648**		
16 ER 24	24,0	16	0,7	0,8	192,00	**250**					125,00	**650**		
16 ER 22	22,0	16	0,8	0,9	192,00	**252**					125,00	**652**		
16 ER 20	20,0	16	0,8	0,9	192,00	**254**			225,00	**754**	125,00	**654**		
16 ER 19	19,0	16	0,8	1,0	192,00	**256**	166,00	**156**	183,00	**756**	125,00	**656**	183,00	**956**
16 ER 18	18,0	16	0,8	1,0	192,00	**258**					125,00	**658**		
16 ER 16	16,0	16	0,9	1,1	192,00	**260**	205,00	**160**	220,00	**760**	125,00	**660**		
16 ER 14	14,0	16	1,0	1,2	192,00	**262**	166,00	**162**	183,00	**762**	125,00	**662**	183,00	**962**
16 ER 12	12,0	16	1,1	1,4	192,00	**264**	205,00	**164**	220,00	**764**	125,00	**664**		
16 ER 11	11,0	16	1,1	1,5	192,00	**266**	166,00	**166**	183,00	**766**	125,00	**666**	183,00	**966**
16 ER 10	10,0	16	1,1	1,5	192,00	**268**					125,00	**668**		
16 ER 9	9,0	16	1,2	1,7	192,00	**270**					125,00	**670**		
16 ER 8	8,0	16	1,2	1,5	192,00	**272**					125,00	**672**		
22 ER 7	7,0	22	1,6	2,3	297,00	**280**								
22 ER 6	6,0	22	1,6	2,3	297,00	**282**								
22 ER 5	5,0	22	1,7	2,4	297,00	**284**								
22 EN 4,5	4,5	22	2,3	11,0	320,00	**290** 1)								
22 EN 4	4,0	22	1,8	11,0	320,00	**292** 1)								

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

1) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

→ v_c side 45

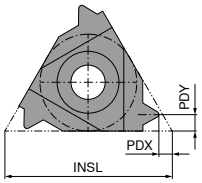
8

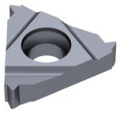
Venstre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil

BSW

CCN20





EL

71 229 ...

Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	DKK X3	
11 EL 72	72	11	0,7	0,4	240,00	**202**
11 EL 60	60	11	0,7	0,4	240,00	**204**
11 EL 56	56	11	0,7	0,4	240,00	**206**
11 EL 48	48	11	0,6	0,6	240,00	**208**
11 EL 40	40	11	0,6	0,6	240,00	**210**
11 EL 36	36	11	0,6	0,6	240,00	**212**
11 EL 32	32	11	0,6	0,6	240,00	**214**
11 EL 28	28	11	0,6	0,7	225,00	**216**
11 EL 26	26	11	0,7	0,8	225,00	**218**
11 EL 24	24	11	0,7	0,8	225,00	**220**
11 EL 22	22	11	0,8	0,9	225,00	**222**
11 EL 20	20	11	0,8	0,9	225,00	**224**
11 EL 19	19	11	0,8	1,0	225,00	**226**
11 EL 18	18	11	0,8	1,0	225,00	**228**
11 EL 16	16	11	0,9	1,1	225,00	**230**
11 EL 14	14	11	0,9	1,1	192,00	**232**
16 EL 40	40	16	0,6	0,6	240,00	**240**
16 EL 36	36	16	0,6	0,6	240,00	**242**
16 EL 32	32	16	0,6	0,6	240,00	**244**
16 EL 28	28	16	0,6	0,7	225,00	**246**
16 EL 26	26	16	0,7	0,8	225,00	**248**
16 EL 24	24	16	0,7	0,8	225,00	**250**
16 EL 22	22	16	0,8	0,9	225,00	**252**
16 EL 20	20	16	0,8	0,9	225,00	**254**
16 EL 19	19	16	0,8	1,0	225,00	**256**
16 EL 18	18	16	0,8	1,0	225,00	**258**
16 EL 16	16	16	0,9	1,1	225,00	**260**
16 EL 14	14	16	1,0	1,2	192,00	**262**
16 EL 12	12	16	1,1	1,4	225,00	**264**
16 EL 11	11	16	1,1	1,5	192,00	**266**
16 EL 10	10	16	1,1	1,5	257,00	**268**
16 EL 9	9	16	1,2	1,7	257,00	**270**
16 EL 8	8	16	1,2	1,5	257,00	**272**
22 EL 7	7	22	1,6	2,3	348,00	**280**
22 EL 6	6	22	1,6	2,3	348,00	**282**
22 EL 5	5	22	1,7	2,4	356,00	**284**

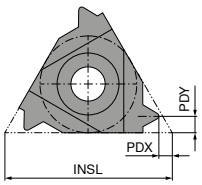
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ v_c side 45

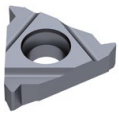
Højre indvendigt gevinddrejeskær

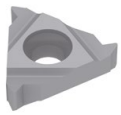
▲ Fuldprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder

BSW



CCN20 | CWN1525 | HCN2525 | CCN7525





Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR 71 230 ... DKK X3		IR 71 230 ... DKK X3		IR 71 230 ... DKK X3		IR 71 230 ... DKK X3	
11 IR 48	48	11	0,6	0,6	209,00	**206**						
11 IR 40	40	11	0,6	0,6	209,00	**208**						
11 IR 36	36	11	0,6	0,6	209,00	**210**						
11 IR 32	32	11	0,6	0,6	209,00	**212**						
11 IR 28	28	11	0,6	0,7	192,00	**214**						
11 IR 26	26	11	0,7	0,8	192,00	**216**						
11 IR 24	24	11	0,7	0,8	192,00	**218**						
11 IR 22	22	11	0,8	0,9	192,00	**220**						
11 IR 20	20	11	0,8	0,9	192,00	**222**						
11 IR 19	19	11	0,8	1,0	192,00	**224**	177,00	**124**	193,00	**724**		
11 IR 19	19	11	0,8	0,9							193,00	**924**
11 IR 18	18	11	0,8	1,0	192,00	**226**						
11 IR 16	16	11	0,9	1,1	192,00	**228**						
11 IR 14	14	11	0,9	1,1	192,00	**230**	177,00	**130**	193,00	**730**		
11 IR 14	14	11	0,8	0,9							193,00	**930**
16 IR 40	40	16	0,6	0,6	209,00	**240**						
16 IR 36	36	16	0,6	0,6	209,00	**242**						
16 IR 32	32	16	0,6	0,6	209,00	**244**						
16 IR 28	28	16	0,6	0,7	192,00	**246**						
16 IR 26	26	16	0,7	0,8	192,00	**248**						
16 IR 24	24	16	0,7	0,8	192,00	**250**						
16 IR 22	22	16	0,8	0,9	192,00	**252**						
16 IR 20	20	16	0,8	0,9	192,00	**254**						
16 IR 19	19	16	0,8	1,0	192,00	**256**						
16 IR 18	18	16	0,8	1,0	192,00	**258**						
16 IR 16	16	16	0,9	1,1	192,00	**260**			225,00	**760**		
16 IR 14	14	16	1,0	1,2	192,00	**262**	166,00	**162**	183,00	**762**	183,00	**962**
16 IR 12	12	16	1,1	1,4	192,00	**264**						
16 IR 11	11	16	1,1	1,5	192,00	**266**	166,00	**166**	183,00	**766**	183,00	**966**
16 IR 10	10	16	1,1	1,5	192,00	**268**						
16 IR 9	9	16	1,2	1,7	192,00	**270**						
16 IR 8	8	16	1,2	1,5	192,00	**272**						
22 IR 7	7	22	1,6	2,3	301,00	**280**						
22 IR 6	6	22	1,6	2,3	301,00	**282**						
22 IR 5	5	22	1,7	2,4	301,00	**284**						

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

→ v_c side 45

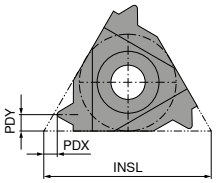
8

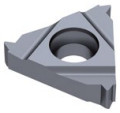
Venstre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil

BSW

CCN20





Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL 71 231 ... DKK X3	
11 IL 48	48	11	0,6	0,6	240,00	**206**
11 IL 40	40	11	0,6	0,6	240,00	**208**
11 IL 36	36	11	0,6	0,6	225,00	**210**
11 IL 32	32	11	0,6	0,6	225,00	**212**
11 IL 28	28	11	0,6	0,7	225,00	**214**
11 IL 26	26	11	0,7	0,8	225,00	**216**
11 IL 24	24	11	0,7	0,8	225,00	**218**
11 IL 22	22	11	0,8	0,9	225,00	**220**
11 IL 20	20	11	0,8	0,9	225,00	**222**
11 IL 19	19	11	0,8	1,0	225,00	**224**
11 IL 18	18	11	0,8	1,0	225,00	**226**
11 IL 16	16	11	0,9	1,1	225,00	**228**
11 IL 14	14	11	0,9	1,1	192,00	**230**
16 IL 40	40	16	0,6	0,6	240,00	**240**
16 IL 36	36	16	0,6	0,6	240,00	**242**
16 IL 32	32	16	0,6	0,6	240,00	**244**
16 IL 28	28	16	0,6	0,7	225,00	**246**
16 IL 26	26	16	0,7	0,8	225,00	**248**
16 IL 24	24	16	0,7	0,8	225,00	**250**
16 IL 22	22	16	0,8	0,9	225,00	**252**
16 IL 20	20	16	0,8	0,9	225,00	**254**
16 IL 19	19	16	0,8	1,0	225,00	**256**
16 IL 18	18	16	0,8	1,0	225,00	**258**
16 IL 16	16	16	0,9	1,1	225,00	**260**
16 IL 14	14	16	1,0	1,2	192,00	**262**
16 IL 12	12	16	1,1	1,4	225,00	**264**
16 IL 11	11	16	1,1	1,5	192,00	**266**
16 IL 10	10	16	1,1	1,5	257,00	**268**
16 IL 9	9	16	1,2	1,7	257,00	**270**
16 IL 8	8	16	1,2	1,5	257,00	**272**
22 IL 7	7	22	1,6	2,3	348,00	**280**
22 IL 6	6	22	1,6	2,3	348,00	**282**
22 IL 5	5	22	1,7	2,4	348,00	**284**

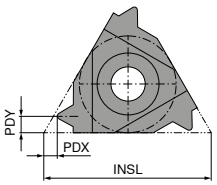
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ v_c side 45

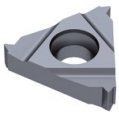
Højre udvendigt gevinddrejeskær

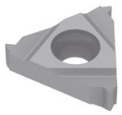
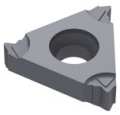
▲ Fuldprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder

UN | UNC | UNF | UNEF | 60°



CCN20 | CWN1525 | HCN2525 | CCN7525



Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER 71 264 ... DKK X3		ER 71 264 ... DKK X3		ER 71 264 ... DKK X3		ER 71 264 ... DKK X3	
11 ER 72	72,0	11	0,8	0,4	210,00	**202**						
11 ER 64	64,0	11	0,8	0,4	210,00	**204**						
11 ER 56	56,0	11	0,7	0,4	210,00	**206**						
11 ER 48	48,0	11	0,6	0,6	210,00	**208**						
11 ER 44	44,0	11	0,6	0,6	210,00	**210**						
11 ER 40	40,0	11	0,6	0,6	210,00	**212**						
11 ER 36	36,0	11	0,6	0,6	210,00	**214**						
11 ER 32	32,0	11	0,6	0,6	210,00	**216**						
11 ER 28	28,0	11	0,6	0,7	192,00	**218**						
11 ER 27	27,0	11	0,7	0,8	192,00	**220**						
11 ER 24	24,0	11	0,7	0,8	192,00	**222**						
11 ER 20	20,0	11	0,8	0,9	192,00	**224**						
11 ER 18	18,0	11	0,8	1,0	192,00	**226**						
11 ER 16	16,0	11	0,9	1,1	192,00	**228**						
11 ER 14	14,0	11	0,9	1,1	192,00	**230**						
16 ER 72	72,0	16	0,8	0,4	209,00	**232**						
16 ER 64	64,0	16	0,8	0,4	209,00	**234**						
16 ER 56	56,0	16	0,7	0,4	209,00	**236**						
16 ER 48	48,0	16	0,6	0,6	209,00	**238**						
16 ER 44	44,0	16	0,6	0,6	209,00	**240**						
16 ER 40	40,0	16	0,6	0,6	209,00	**242**						
16 ER 36	36,0	16	0,6	0,6	209,00	**244**						
16 ER 32	32,0	16	0,6	0,6	209,00	**246**			237,00	**746**		
16 ER 28	28,0	16	0,6	0,7	192,00	**248**			220,00	**748**		
16 ER 27	27,0	16	0,7	0,8	192,00	**250**						
16 ER 24	24,0	16	0,7	0,8	192,00	**252**	185,00	**152**	202,00	**752**		
16 ER 20	20,0	16	0,8	0,9	192,00	**254**	177,00	**154**	193,00	**754**	193,00	**954**
16 ER 18	18,0	16	0,8	1,0	192,00	**256**	185,00	**156**	202,00	**756**		
16 ER 16	16,0	16	0,9	1,1	192,00	**258**	177,00	**158**	193,00	**758**	193,00	**958**
16 ER 14	14,0	16	1,0	1,2	192,00	**260**	185,00	**160**	202,00	**760**		
16 ER 13	13,0	16	1,0	1,3	192,00	**262**						
16 ER 12	12,0	16	1,1	1,4	192,00	**264**	185,00	**164**	202,00	**764**		
16 ER 11,5	11,5	16	1,1	1,5	192,00	**266**						
16 ER 11	11,0	16	1,1	1,5	192,00	**268**	210,00	**168**				
16 ER 10	10,0	16	1,1	1,5	192,00	**270**						
16 ER 9	9,0	16	1,2	1,7	192,00	**272**						
16 ER 8	8,0	16	1,2	1,6	192,00	**274**						
16 ER 8	8,0	16	1,1	1,1							225,00	**974**
16 ER 8	8,0	16	1,1	1,5			210,00	**174**				
22 ER 7	7,0	22	1,6	2,3	301,00	**276**						
22 ER 6	6,0	22	1,6	2,3	301,00	**278**						
22 ER 5	5,0	22	1,7	2,5	301,00	**280**						
22 EN 4,5	4,5	22	2,0	11,0	320,00	**282** [1]						
22 EN 4	4,0	22	2,0	11,0	320,00	**284** [1]						

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

1) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

→ v_c side 45

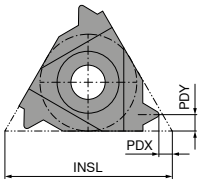
8

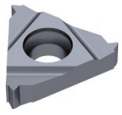
Venstre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil

UN | UNC | UNF | UNEF | 60°

CCN20





Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL 71 266 ... DKK X3	
11 EL 72	72,0	11	0,8	0,4	246,00	**202**
11 EL 64	64,0	11	0,8	0,4	246,00	**204**
11 EL 56	56,0	11	0,7	0,4	246,00	**206**
11 EL 48	48,0	11	0,6	0,6	246,00	**208**
11 EL 44	44,0	11	0,6	0,6	246,00	**210**
11 EL 40	40,0	11	0,6	0,6	246,00	**212**
11 EL 36	36,0	11	0,6	0,6	246,00	**214**
11 EL 32	32,0	11	0,6	0,6	246,00	**216**
11 EL 28	28,0	11	0,6	0,7	246,00	**218**
11 EL 27	27,0	11	0,7	0,8	246,00	**220**
11 EL 24	24,0	11	0,7	0,8	246,00	**222**
11 EL 20	20,0	11	0,8	0,9	246,00	**224**
11 EL 18	18,0	11	0,8	1,0	246,00	**226**
11 EL 16	16,0	11	0,9	1,1	246,00	**228**
11 EL 14	14,0	11	0,9	1,1	246,00	**230**
16 EL 72	72,0	16	0,8	0,4	240,00	**232**
16 EL 64	64,0	16	0,8	0,4	240,00	**234**
16 EL 56	56,0	16	0,7	0,4	240,00	**236**
16 EL 48	48,0	16	0,6	0,6	240,00	**238**
16 EL 44	44,0	16	0,6	0,6	240,00	**240**
16 EL 40	40,0	16	0,6	0,6	240,00	**242**
16 EL 36	36,0	16	0,6	0,6	240,00	**244**
16 EL 32	32,0	16	0,6	0,6	240,00	**246**
16 EL 28	28,0	16	0,6	0,7	225,00	**248**
16 EL 27	27,0	16	0,7	0,8	225,00	**250**
16 EL 24	24,0	16	0,7	0,8	225,00	**252**
16 EL 20	20,0	16	0,8	0,9	225,00	**254**
16 EL 18	18,0	16	0,8	1,0	225,00	**256**
16 EL 16	16,0	16	0,9	1,1	225,00	**258**
16 EL 14	14,0	16	1,0	1,2	225,00	**260**
16 EL 13	13,0	16	1,0	1,3	225,00	**262**
16 EL 12	12,0	16	1,1	1,4	192,00	**264**
16 EL 11,5	11,5	16	1,1	1,5	257,00	**266**
16 EL 11	11,0	16	1,1	1,5	257,00	**268**
16 EL 10	10,0	16	1,1	1,5	257,00	**270**
16 EL 9	9,0	16	1,2	1,7	257,00	**272**
16 EL 8	8,0	16	1,2	1,6	257,00	**274**
22 EL 7	7,0	22	1,6	2,3	348,00	**276**
22 EL 6	6,0	22	1,6	2,3	348,00	**278**
22 EL 5	5,0	22	1,7	2,5	348,00	**280**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

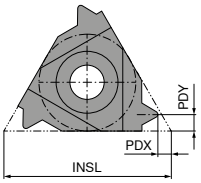
→ v_c side 45

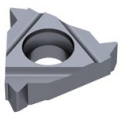
Højre indvendigt gevinddrejeskær

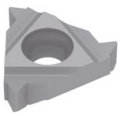
▲ Fuldprofil

UN | UNC | UNF | UNEF | 60°

CCN20 | HCN2525







Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR 71 268 ... DKK X3		IR 71 268 ... DKK X3	
11 IR 72	72,0	11	0,8	0,3	210,00	**202**		
11 IR 64	64,0	11	0,8	0,4	210,00	**204**		
11 IR 56	56,0	11	0,7	0,4	210,00	**206**		
11 IR 48	48,0	11	0,6	0,6	210,00	**208**		
11 IR 44	44,0	11	0,6	0,6	210,00	**210**		
11 IR 40	40,0	11	0,6	0,6	210,00	**212**		
11 IR 36	36,0	11	0,6	0,6	210,00	**214**		
11 IR 32	32,0	11	0,6	0,6	210,00	**216**		
11 IR 28	28,0	11	0,6	0,7	192,00	**218**		
11 IR 27	27,0	11	0,7	0,8	192,00	**220**		
11 IR 24	24,0	11	0,7	0,8	192,00	**222**		
11 IR 20	20,0	11	0,8	0,9	192,00	**224**		
11 IR 18	18,0	11	0,8	1,0	192,00	**226**		
11 IR 16	16,0	11	0,9	1,1	192,00	**228**		
11 IR 14	14,0	11	1,0	1,1	192,00	**230**		
16 IR 72	72,0	16	0,8	0,3	209,00	**232**		
16 IR 64	64,0	16	0,8	0,4	209,00	**234**		
16 IR 56	56,0	16	0,7	0,4	209,00	**236**		
16 IR 48	48,0	16	0,6	0,6	209,00	**238**		
16 IR 44	44,0	16	0,6	0,6	209,00	**240**		
16 IR 40	40,0	16	0,6	0,6	209,00	**242**		
16 IR 36	36,0	16	0,6	0,6	209,00	**244**		
16 IR 32	32,0	16	0,6	0,6	209,00	**246**		
16 IR 28	28,0	16	0,6	0,7	192,00	**248**		
16 IR 27	27,0	16	0,7	0,8	192,00	**250**		
16 IR 24	24,0	16	0,7	0,8	192,00	**252**		
16 IR 20	20,0	16	0,8	0,9	192,00	**254**		
16 IR 18	18,0	16	0,8	1,0	192,00	**256**		
16 IR 16	16,0	16	0,9	1,1	192,00	**258**		
16 IR 14	14,0	16	1,0	1,2	192,00	**260**	225,00	**760**
16 IR 13	13,0	16	1,0	1,3	192,00	**262**		
16 IR 12	12,0	16	1,1	1,4	192,00	**264**	202,00	**764**
16 IR 11,5	11,5	16	1,1	1,5	192,00	**266**		
16 IR 11	11,0	16	1,1	1,5	192,00	**268**		
16 IR 10	10,0	16	1,1	1,5	192,00	**270**		
16 IR 9	9,0	16	1,2	1,7	192,00	**272**		
16 IR 8	8,0	16	1,2	1,6	192,00	**274**		
16 IR 8	8,0	16	1,1	1,5			225,00	**774**
22 IR 7	7,0	22	1,6	2,3	301,00	**276**	323,00	**776**
22 IR 6	6,0	22	1,6	2,3	301,00	**278**		
22 IR 5	5,0	22	1,7	2,5	301,00	**280**		
22 IN 4,5	4,5	22	2,0	11,0	320,00	**282** [1)]		
22 IN 4	4,0	22	2,0	11,0	320,00	**284** [1)]		

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

1) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

→ v_c side 45

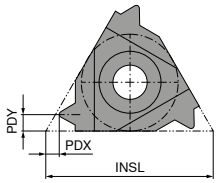
8

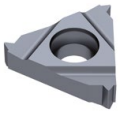
Venstre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil

UN | UNC | UNF | UNEF | 60°

CCN20





Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL 71 270 ... DKK X3	
11 IL 72	72,0	11	0,8	0,3	246,00	**202**
11 IL 64	64,0	11	0,8	0,4	246,00	**204**
11 IL 56	56,0	11	0,7	0,4	246,00	**206**
11 IL 48	48,0	11	0,6	0,6	246,00	**208**
11 IL 44	44,0	11	0,6	0,6	246,00	**210**
11 IL 40	40,0	11	0,6	0,6	246,00	**212**
11 IL 36	36,0	11	0,6	0,6	246,00	**214**
11 IL 32	32,0	11	0,6	0,6	246,00	**216**
11 IL 28	28,0	11	0,6	0,7	246,00	**218**
11 IL 27	27,0	11	0,7	0,8	246,00	**220**
11 IL 24	24,0	11	0,7	0,8	246,00	**222**
11 IL 20	20,0	11	0,8	0,9	246,00	**224**
11 IL 18	18,0	11	0,8	1,0	246,00	**226**
11 IL 16	16,0	11	0,9	1,1	246,00	**228**
11 IL 14	14,0	11	0,9	1,1	246,00	**230**
16 IL 72	72,0	16	0,8	0,3	246,00	**232**
16 IL 64	64,0	16	0,8	0,4	246,00	**234**
16 IL 56	56,0	16	0,7	0,4	246,00	**236**
16 IL 48	48,0	16	0,6	0,6	246,00	**238**
16 IL 44	44,0	16	0,6	0,6	246,00	**240**
16 IL 40	40,0	16	0,6	0,6	246,00	**242**
16 IL 36	36,0	16	0,6	0,6	246,00	**244**
16 IL 32	32,0	16	0,6	0,6	246,00	**246**
16 IL 28	28,0	16	0,6	0,7	246,00	**248**
16 IL 27	27,0	16	0,7	0,8	246,00	**250**
16 IL 24	24,0	16	0,7	0,8	246,00	**252**
16 IL 20	20,0	16	0,8	0,9	246,00	**254**
16 IL 18	18,0	16	0,8	1,0	246,00	**256**
16 IL 16	16,0	16	0,9	1,1	246,00	**258**
16 IL 14	14,0	16	1,0	1,2	246,00	**260**
16 IL 13	13,0	16	1,0	1,3	246,00	**262**
16 IL 12	12,0	16	1,1	1,4	246,00	**264**
16 IL 11,5	11,5	16	1,1	1,5	246,00	**266**
16 IL 11	11,0	16	1,1	1,5	246,00	**268**
16 IL 10	10,0	16	1,1	1,5	246,00	**270**
16 IL 9	9,0	16	1,2	1,7	246,00	**272**
16 IL 8	8,0	16	1,2	1,6	246,00	**274**
22 IL 7	7,0	22	1,6	2,3	246,00	**276**
22 IL 6	6,0	22	1,6	2,3	246,00	**278**
22 IL 5	5,0	22	1,7	2,5	246,00	**280**

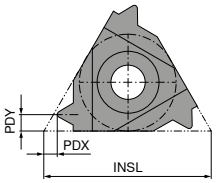
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ v_c side 45

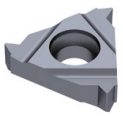
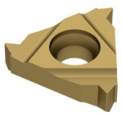
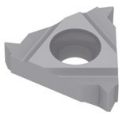
Højre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil

NPT 60°



CCN20 | CWN1525 | HCN2525

Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER 71 256 ... DKK X3		ER 71 256 ... DKK X3		ER 71 256 ... DKK X3	
16 ER 27	27,0	16	0,7	0,8	216,00	**240**				
16 ER 18	18,0	16	0,8	1,0	216,00	**242**			243,00	**742**
16 ER 14	14,0	16	0,9	1,2	216,00	**244**	205,00	**144**	223,00	**744**
16 ER 11,5	11,5	16	1,1	1,5	216,00	**246**	222,00	**146**	243,00	**746**
16 ER 8	8,0	16	1,3	1,8	216,00	**248**				

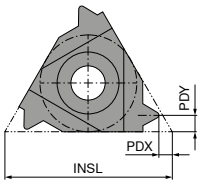
P	●	●	○
M	●	○	●
K	●	●	○
N		●	○
S	○		○
H	○		○
O		○	

→ v_c side 45

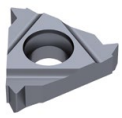
Venstre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil

NPT 60°



CCN20



Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL 71 258 ... DKK X3	
16 EL 27	27,0	16	0,7	0,8	251,00	**240**
16 EL 18	18,0	16	0,8	1,0	251,00	**242**
16 EL 14	14,0	16	0,9	1,2	251,00	**244**
16 EL 11,5	11,5	16	1,1	1,5	251,00	**246**
16 EL 8	8,0	16	1,3	1,8	251,00	**248**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

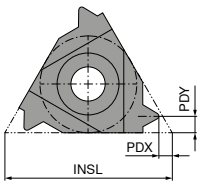
→ v_c side 45

8

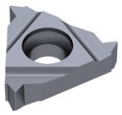
Højre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder

NPT 60°



CCN20 CCN7525



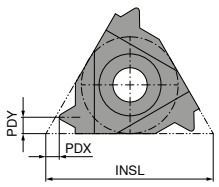
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR 71 260 ... DKK X3		IR 71 260 ... DKK X3	
11 IR 27	27,0	11	0,7	0,8	216,00	**210**		
11 IR 18	18,0	11	0,8	1,0	216,00	**212**		
11 IR 14	14,0	11	0,9	1,1	216,00	**214**		
16 IR 27	27,0	16	0,7	0,8	216,00	**240**		
16 IR 18	18,0	16	0,8	1,0	216,00	**242**		
16 IR 14	14,0	16	0,9	1,2	216,00	**244**	257,00	**944**
16 IR 11,5	11,5	16	1,1	1,5	216,00	**246**	260,00	**946**
16 IR 8	8,0	16	1,3	1,8	216,00	**248**		
P					●		●	
M					●		●	
K					●		●	
N								
S					○		●	
H					○		○	
O								

→ v_c side 45

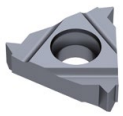
Venstre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil

NPT 60°



CCN20

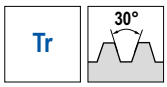


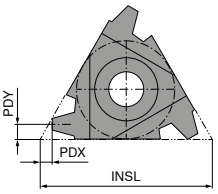
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL 71 262 ... DKK X3	
11 IL 27	27,0	11	0,7	0,8	251,00	**210**
11 IL 18	18,0	11	0,8	1,0	251,00	**212**
11 IL 14	14,0	11	0,9	1,1	251,00	**214**
16 IL 27	27,0	16	0,7	0,8	251,00	**240**
16 IL 18	18,0	16	0,8	1,0	251,00	**242**
16 IL 14	14,0	16	0,9	1,2	251,00	**244**
16 IL 11,5	11,5	16	1,1	1,5	251,00	**246**
16 IL 8	8,0	16	1,3	1,8	251,00	**248**
P					●	
M					●	
K					●	
N						
S					○	
H					○	
O						

→ v_c side 45

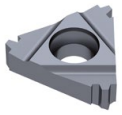
Højre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Trapezgevind DIN 103

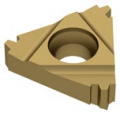




CCN20



CWN1525



Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER 71 232 ... DKK X3		ER 71 232 ... DKK X3	
16 ER 1,5	1,5	16	1,0	1,1	233,00	**240**		
16 ER 2,0	2,0	16	1,1	1,3	233,00	**242**		
16 ER 2,0	2,0	16	1,0	1,3			219,00	**142**
16 ER 3,0	3,0	16	1,3	1,5	233,00	**244**	208,00	**144**
22 ER 4,0	4,0	22	1,8	1,9			297,00	**170**
22 ER 4,0	4,0	22	1,7	1,9	321,00	**270**		
22 ER 5,0	5,0	22	2,0	2,4			327,00	**172**
22 ER 5,0	5,0	22	2,1	2,5	335,00	**272**		
22 ER 6,0	6,0	22	2,3	2,7	348,00	**274** [1)]		
22 EN 6,0	6,0	22	2,0	11,0	348,00	**276** [2)]		
22 EN 7,0	7,0	22	2,3	11,0	362,00	**278** [2)]		
P						●		●
M						●		○
K						●		●
N								●
S						○		
H						○		
O								○

1) Kræver en speciel holder eller en uafhængigt modificeret standardholder

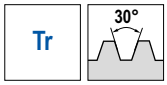
2) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

→ v_c side 45

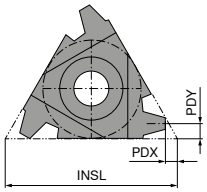
8

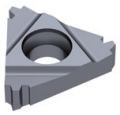
Venstre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Trapezgevind DIN 103



CCN20





Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL 71 234 ... DKK X3	
16 EL 1,5	1,5	16	1,0	1,1	270,00	**240**
16 EL 2,0	2,0	16	1,1	1,3	270,00	**242**
16 EL 3,0	3,0	16	1,3	1,5	270,00	**244**
22 EL 4,0	4,0	22	1,7	1,9	376,00	**270**
22 EL 5,0	5,0	22	2,1	2,5	393,00	**272**
22 EL 6,0	6,0	22	2,3	2,7	409,00	**274** 1)

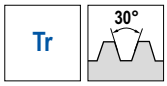
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

1) Kræver en speciel holder eller en uafhængigt modificeret standardholder

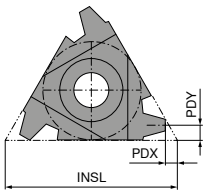
→ v_c side 45

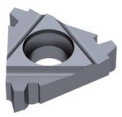
Højre indvendigt gevinddrejeskær

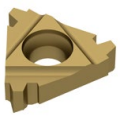
▲ Fuldprofil
▲ Trapezgevind DIN 103



CCN20 CWN1525







Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR 71 236 ... DKK X3		IR 71 236 ... DKK X3	
11 IR 1,5	1,5	11	0,815	0,9	231,00	**210**		
16 IR 1,5	1,5	16	1,000	1,1	231,00	**240**		
16 IR 2,0	2,0	16	1,100	1,3	231,00	**242**		
16 IR 3,0	3,0	16	1,300	1,5	231,00	**244**	238,00	**144**
22 IR 4,0	4,0	22	1,800	1,9			313,00	**170**
22 IR 4,0	4,0	22	1,700	1,9	321,00	**270**		
22 IR 5,0	5,0	22	2,000	2,4			325,00	**172**
22 IR 5,0	5,0	22	2,100	2,5	335,00	**272**		
22 IR 6,0	6,0	22	2,300	2,7	348,00	**274** 1)		
22 IN 6,0	6,0	22	2,000	11,0	348,00	**276** 2)		
22 IN 7,0	7,0	22	2,300	11,0	362,00	**278** 2)		

P	●	●
M	●	○
K	●	●
N		●
S	○	
H	○	
O		○

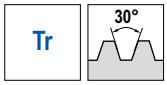
1) Kræver en speciel holder eller en uafhængigt modificeret standardholder

→ v_c side 45

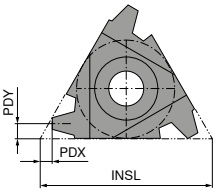
2) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

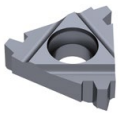
Venstre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Helprofil
▲ Trapezgevind DIN 103



CCN20





Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL 71 238 ... DKK X3	
11 IL 1,5	1,5	11	0,8	0,9	270,00	**210**
16 IL 1,5	1,5	16	1,0	1,1	270,00	**240**
16 IL 2,0	2,0	16	1,1	1,3	270,00	**242**
16 IL 3,0	3,0	16	1,3	1,5	270,00	**244**
22 IL 4,0	4,0	22	1,7	1,9	376,00	**270**
22 IL 5,0	5,0	22	2,1	2,5	376,00	**272**
22 IL 6,0	6,0	22	2,3	2,7	393,00	**274** 1)

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

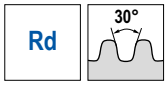
1) Kræver en speciel holder eller en uafhængigt modificeret standardholder

→ v_c side 45

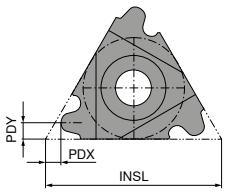
8

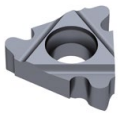
Højre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Rundgevind DIN 405



CCN20





ER
71 248 ...

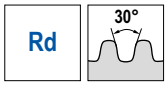
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	DKK X3	
16 ER 10	10	16	1,1	1,2	231,00	**240**
16 ER 8	8	16	1,4	1,3	231,00	**242**
16 ER 6	6	16	1,5	1,7	231,00	**246**
22 ER 6	6	22	1,5	1,7	322,00	**270**
22 ER 4	4	22	2,2	2,3	348,00	**272**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

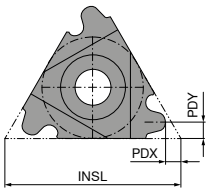
→ v_c side 45

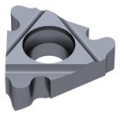
Venstre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Rundgevind DIN 405



CCN20





EL
71 250 ...

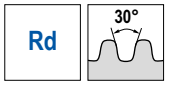
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	DKK X3	
16 EL 10	10	16	1,1	1,2	269,00	**240**
16 EL 8	8	16	1,4	1,3	269,00	**242**
16 EL 6	6	16	1,5	1,7	269,00	**246**
22 EL 6	6	22	1,5	1,7	377,00	**270**
22 EL 4	4	22	2,2	2,3	409,00	**272**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

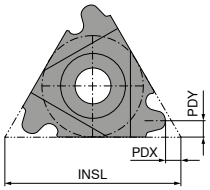
→ v_c side 45

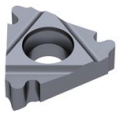
Højre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Rundgevind DIN 405



CCN20





IR

71 252 ...

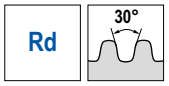
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	DKK X3	
16 IR 10	10	16	1,1	1,2	231,00	**240**
16 IR 8	8	16	1,4	1,4	231,00	**242**
16 IR 6	6	16	1,4	1,5	231,00	**246**
22 IR 6	6	22	1,5	1,7	322,00	**270**
22 IR 4	4	22	2,2	2,3	348,00	**272**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

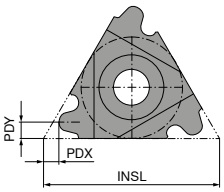
→ v_c side 45

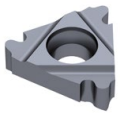
Venstre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Rundgevind DIN 405



CCN20





IL

71 254 ...

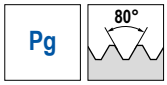
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	DKK X3	
16 IL 10	10	16	1,1	1,2	216,00	**240**
16 IL 8	8	16	1,4	1,4	216,00	**242**
16 IL 6	6	16	1,4	1,5	216,00	**246**
22 IL 6	6	22	1,5	1,7	303,00	**270**
22 IL 4	4	22	2,2	2,3	326,00	**272**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

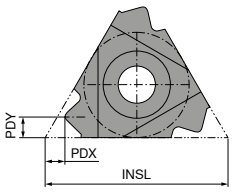
→ v_c side 45

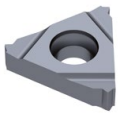
Højre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Panserrørgevind DIN 40430



CCN20





ER
71 240 ...

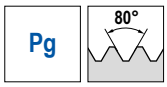
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	DKK X3	
16 ER 20	20	16	0,8	0,8	231,00	**240**
16 ER 18	18	16	0,8	0,9	231,00	**242**
16 ER 16	16	16	0,8	1,0	231,00	**244**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

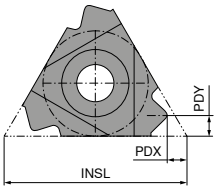
→ v_c side 45

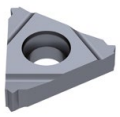
Venstre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Panserrørgevind DIN 40430



CCN20





EL
71 242 ...

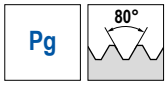
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	DKK X3	
16 EL 20	20	16	0,8	0,8	254,00	**240**
16 EL 18	18	16	0,8	0,9	254,00	**242**
16 EL 16	16	16	0,8	1,0	254,00	**244**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

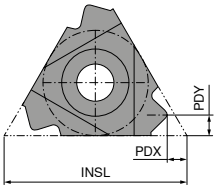
→ v_c side 45

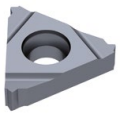
Højre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Panserrørgevind DIN 40430



CCN20





IR

71 244 ...

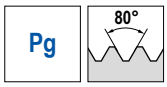
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	DKK X3	
11 IR 18	18	11	0,8	0,9	231,00	**238**
16 IR 18	18	16	0,8	0,9	231,00	**242**
16 IR 16	16	16	0,8	1,0	231,00	**244**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

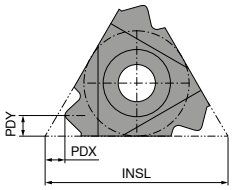
→ v_c side 45

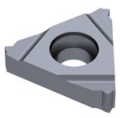
Venstre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Fuldprofil
▲ Panserrørgevind DIN 40430



CCN20





IL

71 246 ...

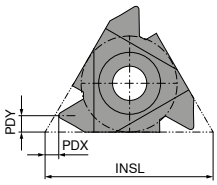
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	DKK X3	
11 IL 18	18	11	0,8	0,9	254,00	**238**
16 IL 18	18	16	0,8	0,9	254,00	**242**
16 IL 16	16	16	0,8	1,0	254,00	**244**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	○
O	

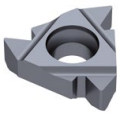
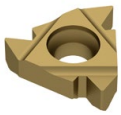
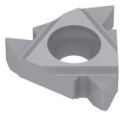
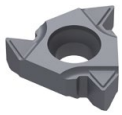
→ v_c side 45

Højre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Delprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder



CCN20 | CWN1525 | HCN2525 | CCN7525

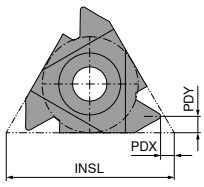
Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER 71 206 ... DKK X3		ER 71 206 ... DKK X3		ER 71 206 ... DKK X3		ER 71 206 ... DKK X3	
16 ER A60	0,5 - 1,5	16	0,8	0,9	179,00	**240**	159,00	**140**	177,00	**740**	177,00	**940**
16 ER AG60	0,5 - 3	16	1,2	1,7	184,00	**244**	153,00	**144**	169,00	**744**	169,00	**944**
16 ER G60	1,75 - 3	16	1,2	1,7	184,00	**242**	173,00	**142**	188,00	**742**	188,00	**942**
22 EN U60	5,5 - 8	22	0,9	11,0	287,00	**272** [1]						
22 ER N60	3,5 - 5	22	1,7	2,5	287,00	**270**	294,00	**170**				
P					●		●		○		●	
M					●		○		●		●	
K					●		●		○		●	
N							●		○			
S					○				○		●	
H					○				○		○	
O							○					

1) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

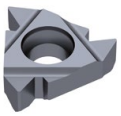
→ v_c side 45

Venstre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Delprofil



CCN20

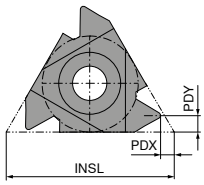


Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL 71 208 ... DKK X3	
16 EL A60	0,5 - 1,5	16	0,8	0,9	196,00	**240**
16 EL AG60	0,5 - 3	16	1,2	1,7	206,00	**244**
16 EL G60	1,75 - 3	16	1,2	1,7	206,00	**242**
22 EL N60	3,5 - 5	22	1,7	2,5	335,00	**270**
P						●
M						●
K						●
N						
S						○
H						○
O						

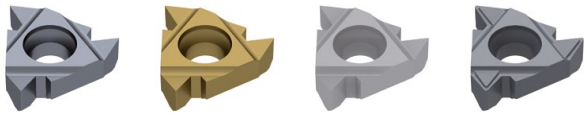
→ v_c side 45

Højre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Delprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder



CCN20 | CWN1525 | HCN2525 | CCN7525



Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR 71 210 ... DKK X3		IR 71 210 ... DKK X3		IR 71 210 ... DKK X3		IR 71 210 ... DKK X3	
11 IR A60	0,5 - 1,5	11	0,8	0,9	179,00	**210**	163,00	**110**				
16 IR A60	0,5 - 1,5	16	0,8	0,9	179,00	**240**	197,00	**140**				
16 IR AG60	0,5 - 3	16	1,2	1,7	184,00	**244**	163,00	**144**	179,00	**744**	179,00	**944**
16 IR G60	1,75 - 3	16	1,2	1,7	184,00	**242**	173,00	**142**				
22 IN U60	5,5 - 8	22	0,9	11,0	287,00	**272** [1]						
22 IR N60	3,5 - 5	22	1,7	2,5	287,00	**270**	277,00	**170**				
P					●		●		○		●	
M					●		○		●		●	
K					●		●		○		●	
N							●		○			
S					○				○		●	
H					○				○		○	
O							○					

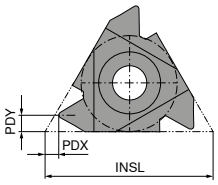
1) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

→ v_c side 45

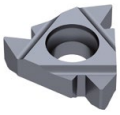
8

Venstre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Delprofil



CCN20

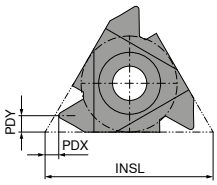


Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL 71 212 ... DKK X3	
11 IL A60	0,5 - 1,5	11	0,8	0,9	196,00	**210**
16 IL A60	0,5 - 1,5	16	0,8	0,9	196,00	**240**
16 IL AG60	0,5 - 3	16	1,2	1,7	206,00	**244**
16 IL G60	1,75 - 3	16	1,2	1,7	206,00	**242**
22 IL N60	3,5 - 5	22	1,7	2,5	335,00	**270**
P						●
M						●
K						●
N						
S						○
H						○
O						

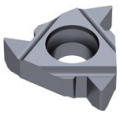
→ v_c side 45

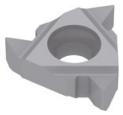
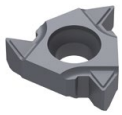
Højre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Delprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder



CCN20 | CWN1525 | HCN2525 | CCN7525



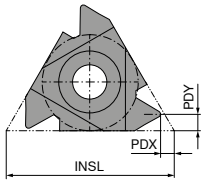
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER 71 200 ... DKK X3		ER 71 200 ... DKK X3		ER 71 200 ... DKK X3		ER 71 200 ... DKK X3	
16 ER A55	48 - 16	16	0,8	0,9	187,00	**240**	191,00	**140**	204,00	**740**	204,00	**940**
16 ER AG55	48 - 8	16	1,2	1,7	200,00	**244**	173,00	**144**	188,00	**744**	188,00	**944**
16 ER G55	14 - 8	16	1,2	1,7	200,00	**242**	191,00	**142**	207,00	**742**	207,00	**942**
22 ER N55	7 - 5	22	1,7	2,5	311,00	**270**	313,00	**170**	341,00	**770**		
22 EN U55	4,5 - 3,25	22	0,9	11,0	311,00	**272** [1)]						
P					●		●		○		●	
M					●		○		●		●	
K					●		●		○		●	
N							●		○			
S					○				○		●	
H					○				○		○	
O							○					

1) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

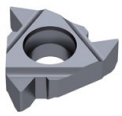
→ v_c side 45

Venstre udvendigt gevinddrejeskær

▲ Delprofil



CCN20

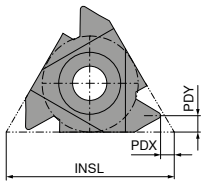


Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL 71 202 ... DKK X3	
16 EL A55	48 - 16	16	0,8	0,9	215,00	**240**
16 EL AG55	48 - 8	16	1,2	1,7	233,00	**244**
16 EL G55	14 - 8	16	1,2	1,7	233,00	**242**
22 EL N55	7 - 5	22	1,7	2,5	363,00	**270**
P					●	
M					●	
K					●	
N						
S					○	
H					○	
O						

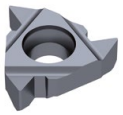
→ v_c side 45

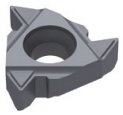
Højre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Delprofil
▲ Type CCN7525 til universel anvendelse med sintret spånbryder



CCN20 | CWN1525 | CCN7525





Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR 71 204 ... DKK X3		IR 71 204 ... DKK X3		IR 71 204 ... DKK X3	
11 IR A55	48 - 16	11	0,8	0,9	187,00	**210**				
16 IR A55	48 - 16	16	0,8	0,9	187,00	**240**				
16 IR AG55	48 - 8	16	1,2	1,7	200,00	**244**				
16 IR G55	14 - 8	16	1,2	1,7	200,00	**242**	191,00	**142**	207,00	**942**
22 IN U55	4,5 - 3,25	22	0,9	11,0	311,00	**272** [1)]				
22 IR N55	7 - 5	22	1,7	2,5	311,00	**270**				
P					●		●		●	
M					●		○		●	
K					●		●		●	
N							●			
S					○				●	
H					○				○	
O							○			

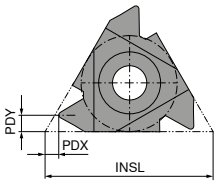
1) Neutral udførelse (N) – kan bruges til både højre- og venstregevind. Neutral holder med mærkning (U) er nødvendig.

→ v_c side 45

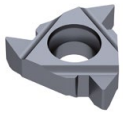
8

Venstre indvendigt gevinddrejeskær

▲ Delprofil



CCN20

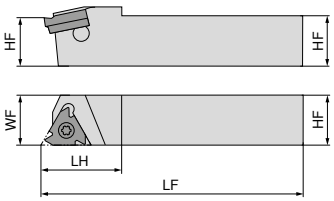


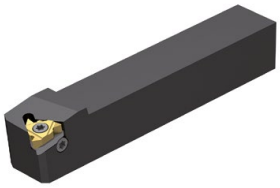
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL 71 203 ... DKK X3	
11 IL A55	48 - 16	11	0,8	0,9	215,00	**210**
16 IL A55	48 - 16	16	0,8	0,9	215,00	**240**
16 IL AG55	48 - 8	16	1,2	1,7	233,00	**244**
16 IL G55	14 - 8	16	1,2	1,7	233,00	**242**
22 IL N55	7 - 5	22	1,7	2,5	363,00	**270**
P						●
M						●
K						●
N						
S						○
H						○
O						

→ v_c side 45

Standard holder til udvendigt gevind

▲ Holder med stigningsvinkel ß = 1,5°





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	HF mm	WF mm	LF mm	LH mm	Vendeskær	Fastspændingsmoment Nm	venstre 71 281 ... DKK Y2		højre 71 280 ... DKK Y2	
SE R/L 08 08 H11	8	11	100	16	11 ..	1,3	644,00	**908** [2]	644,00	**908** [2]
SE R/L 10 10 H11	10	12	100	18	11 ..	1,3	687,00	**910** [2]	687,00	**910** [2]
SE R/L 12 12 K11	12	12	125	20	11 ..	1,3	722,00	**912** [2]	722,00	**912** [2]
SE R/L 12 12 F16	12	16	80	22	16 ..	3,5	752,00	**012**	752,00	**012**
SE R/L 16 16 H16	16	16	100	25	16 ..	3,5	926,00	**016**	926,00	**016**
SE R/L 20 20 K16	20	20	125	30	16 ..	3,5	926,00	**020**	926,00	**020**
SE R/L 25 25 M16	25	25	150	30	16 ..	3,5	1.062,00	**025**	1.062,00	**025**
SE R/L 32 32 P16	32	32	170	30	16 ..	3,5	1.163,00	**032**	1.163,00	**032**
SE R/L 25 25 M22	25	25	150	32	22 ..	10	1.163,00	**125**	1.163,00	**125**
SE R 32 32 P22	32	32	170	34	22 ..	10			1.215,00	**132**
SE R 32 32 P22U	32	21	170	32	22 .N	10			1.215,00	**232** [1]

1) Neutralt vendeskær med mærkning (N) er nødvendig
2) Uden underlagsplatte

Underlag til flertanding

Underlag

Skrue-U

Torx nøgle

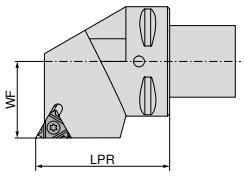
Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		71 950 ... DKK Y2			71 950 ... DKK Y2		71 950 ... DKK Y2			80 950 ... DKK Y7		71 950 ... DKK Y2	
71 280 908 / 71 281 908									T08	75,00	**110**	11,00	**230**
71 280 910 / 71 281 910									T08	75,00	**110**	11,00	**230**
71 280 912 / 71 281 912									T08	75,00	**110**	11,00	**230**
71 280 012	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 281 012	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 280 016	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 281 016	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 280 020	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 281 020	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 280 025	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 281 025	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 280 032	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 281 032	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 280 125				ER 22 / IL 22	132,00	**137**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
71 281 125				EL 22 / IR 22	132,00	**145**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
71 280 132				ER 22 / IL 22	132,00	**137**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
71 280 232				ER 22U / IL 22U	132,00	**153**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**

Underlagsplatter til korrektion af stigningsvinkel findes på → **side 43.**

Udvendig gevindholder

▲ Holder med stigningsvinkel ß = 1,5°



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	Vendeskær	Fastspændingsmoment Nm	venstre 84 191 ... DKK Y8		højre 84 190 ... DKK Y8	
PSC40 SE R/L 27050-16.IK	PSC 40	50	27	16 ..	3,5	2.305,00	**412**	2.305,00	**412**
PSC40 SE R/L 27050-22.IK	PSC 40	50	27	22 ..	10	2.305,00	**422**	2.305,00	**422**
PSC50 SE R/L 35060-16.IK	PSC 50	60	35	16 ..	3,5	2.548,00	**512**	2.548,00	**512**
PSC50 SE R/L 35060-22.IK	PSC 50	60	35	22 ..	10	2.548,00	**522**	2.548,00	**522**
PSC63 SE R/L 45065-16.IK	PSC 63	65	45	16 ..	3,5	2.922,00	**612**	2.922,00	**612**
PSC63 SE R/L 45065-22.IK	PSC 63	65	45	22 ..	10	2.922,00	**622**	2.922,00	**622**
PSC80 SE R/L 55080-22.IK	PSC 80	80	55	22 ..	10	3.084,00	**822**	3.084,00	**822**

Underlag til flertanding

Underlag

Skrue-U

Torx nøgle

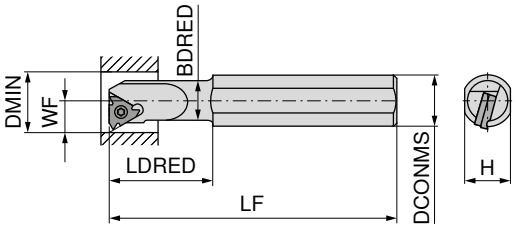
Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		71 950 ... DKK Y2			71 950 ... DKK Y2		71 950 ... DKK Y2			80 950 ... DKK Y7		71 950 ... DKK Y2	
84 190 412	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
84 191 412	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
84 190 422				ER 22 / IL 22	132,00	**137**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
84 191 422				EL 22 / IR 22	132,00	**145**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
84 190 512	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
84 191 512	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
84 190 522				ER 22 / IL 22	132,00	**137**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
84 191 522				EL 22 / IR 22	132,00	**145**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
84 190 612	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
84 191 612	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
84 190 622				ER 22 / IL 22	132,00	**137**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
84 191 622				EL 22 / IR 22	132,00	**145**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
84 190 822				ER 22 / IL 22	132,00	**137**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
84 191 822				EL 22 / IR 22	132,00	**145**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**

Underlagsplatter til korrektion af stigningsvinkel findes på → **side 43.**

Standard holder til indvendigt gevind

▲ Holder med stigningsvinkel ß = 1,5°



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H	LF	LDRED	DCONMS	BDRED	WF	DMIN	Vendeskær	Fastspændingsmoment	venstre 71 283 ... DKK Y2		højre 71 282 ... DKK Y2	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Nm				
SI R 0010 H11	9,0	100	25	10	9,5	7,4	12	11 ..	1,3			1.062,00	**011** [1]
SI R/L 0010 K11	14,0	125	25	16	10,0	7,4	12	11 ..	1,3	811,00	**010** [1]	811,00	**010** [1]
SI R 0013 L11	14,0	140	32	16	12,0	8,9	15	11 ..	1,3			868,00	**013** [1]
SI R/L 0013 M16	14,0	150	32	16	13,0	10,2	16	16 ..	3,5	884,00	**015** [1]	884,00	**015** [1]
SI R/L 0016 P16	18,0	170	40	20	15,0	11,7	19	16 ..	3,5	884,00	**016** [1]	884,00	**016** [1]
SI R/L 0020 P16	18,0	170	40	20	19,5	13,7	24	16 ..	3,5	1.042,00	**020**	1.042,00	**020**
SI R 0025 R16	22,6	200	40	25	24,5	16,2	29	16 ..	3,5			1.264,00	**026**
SI R/L 0032 S16	28,8	250	50	32	31,5	19,7	36	16 ..	3,5	1.366,00	**032**	1.366,00	**032**
SI R 0040 T16	36,0	300	50	40	39,5	23,7	44	16 ..	3,5			2.023,00	**040**
SI R 0020 P22	18,0	170	40	20	19,5	15,6	24	22 ..	10			985,00	**120** [1]
SI R/L 0025 R22	22,6	200	40	25	24,5	18,1	29	22 ..	10	1.264,00	**126**	1.264,00	**126**
SI R 0032 S22	28,8	250	50	32	31,5	21,6	38	22 ..	10			1.405,00	**132**
SI R 0040 T22	36,0	300	60	40	39,5	25,6	46	22 ..	10			2.074,00	**140**
SI R 0032 S22U	28,8	250	60	32	31,5	24,4	38	22 .N	10			1.183,00	**133** [2]

1) Uden underlagsplatte

2) Neutralt vendeskær med mærkning (N) er nødvendig

Underlag til flertanding

Underlag

Skrue-U

Torx nøgle

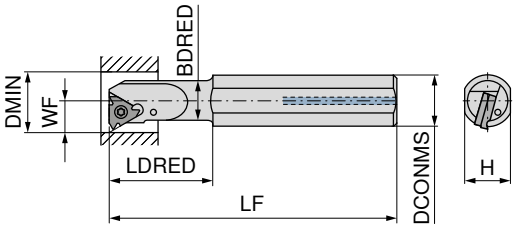
Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		71 950 ... DKK Y2			71 950 ... DKK Y2		71 950 ... DKK Y2			80 950 ... DKK Y7		71 950 ... DKK Y2	
71 282 011									T08	75,00	**110**	11,00	**230**
71 282 010 / 71 283 010									T08	75,00	**110**	11,00	**230**
71 282 013									T08	75,00	**110**	11,00	**230**
71 282 015 / 71 283 015									T10	88,00	**112**	16,00	**236**
71 282 016 / 71 283 016									T10	88,00	**112**	16,00	**236**
71 282 020	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 283 020	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 282 026	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 282 032	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 283 032	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 282 040	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 282 120							11,00	**234**	T20	96,00	**114**	16,00	**237**
71 282 126				EL 22 / IR 22	132,00	**145**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
71 283 126				ER 22 / IL 22	132,00	**137**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
71 282 132				EL 22 / IR 22	132,00	**145**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
71 282 140				EL 22 / IR 22	132,00	**145**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
71 282 133				AL 22U / IR 22U	132,00	**161**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**

Underlagsplatter til korrektion af stigningsvinkel findes på → **side 43.**

Standard holder til indvendigt gevind med indvendig kølevæsketilførsel

▲ Holder med stigningsvinkel ß = 1,5°



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H	LF	LDRED	DCONMS	BDRED	WF	DMIN	Vendeskær	Fastspændingsmoment	venstre 71 283 ... DKK Y2		højre 71 282 ... DKK Y2	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Nm				
SI R 0010 M11CB	9,0	150	25	10	9,5	7,4	12	11 ..	1,3			3.381,00	**510** [2]
SI R 0012 P11CB	11,0	170	30	12	11,5	8,4	15	11 ..	1,3			3.597,00	**512** [2]
SI R/L 0010 K11B	14,0	125	25	16	10,0	7,4	12	11 ..	1,3	972,00	**310**	972,00	**310**
SI R/L 0013 M16B	14,0	150	32	16	13,0	10,2	16	16 ..	3,5	1.062,00	**315**	1.062,00	**315**
SI R 0016 P16B	18,0	170	40	20	16,0	11,7	19	16 ..	3,5			1.062,00	**316**
SI R 0020 P16B	18,0	170	40	20	19,5	13,7	24	16 ..	3,5			1.243,00	**320** [1]
SI R/L 0032 S16B	28,8	250	50	32	31,5	19,7	36	16 ..	3,5	1.537,00	**332** [1]	1.537,00	**332** [1]

1) Med underlagsplatte
2) Hårdmetal udførelse

Underlag til flertanding

Underlag

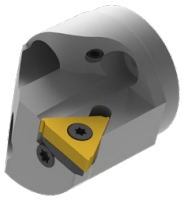
Skrue-U

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		71 950 ... DKK Y2			71 950 ... DKK Y2		71 950 ... DKK Y2			80 950 ... DKK Y7		71 950 ... DKK Y2	
71 282 510									T08	75,00	**110**	11,00	**230**
71 282 512									T08	75,00	**110**	11,00	**230**
71 282 310 / 71 283 310									T08	75,00	**110**	11,00	**230**
71 282 315 / 71 283 315									T10	88,00	**112**	16,00	**236**
71 282 316									T10	88,00	**112**	16,00	**236**
71 282 320	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 282 332	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
71 283 332	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**

Underlagsplatter til korrektion af stigningsvinkel findes på → **side 43.**



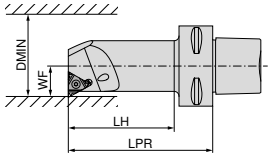
Kender du vores MaxiChange, systemet med udskiftelig hoved?

Brug vores gevinddreje skær i MaxiChange – systemet med udskiftelig hoved.

Interesseret? Mere information og produkter findes i → kapitel 9 – Drejning med vendeskær

Indvendig gevindholder

▲ Holder med stigningsvinkel ß = 1,5°



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	WF mm	LPR mm	LH mm	DMIN mm	Vendeskær	Fastspændingsmoment Nm	venstre 84 197 ... DKK Y8		højre 84 196 ... DKK Y8	
PSC40 SI R/L 12060-16.IK	PSC 40	12	60	37	20	16 ..	3,5	3.225,00	**410**	3.225,00	**410**
PSC40 SI R/L 14060-16.IK	PSC 40	14	60	38	25	16 ..	3,5	3.225,00	**412**	3.225,00	**412**
PSC40 SI R/L 17070-16.IK	PSC 40	17	70	48	32	16 ..	3,5	3.225,00	**414**	3.225,00	**414**
PSC40 SI R/L 22090-16.IK	PSC 40	22	90	69	40	16 ..	3,5	3.225,00	**416**	3.225,00	**416**
PSC40 SI R/L 27080-16.IK	PSC 40	27	80	60	50	16 ..	3,5	3.225,00	**418**	3.225,00	**418**
PSC40 SI R/L 15065-22.IK	PSC 40	15	65	42	25	22 ..	10	3.225,00	**420**	3.225,00	**420**
PSC40 SI R/L 19070-22.IK	PSC 40	19	70	48	32	22 ..	10	3.225,00	**422**	3.225,00	**422**
PSC40 SI R/L 22090-22.IK	PSC 40	22	90	69	40	22 ..	10	3.225,00	**424**	3.225,00	**424**
PSC40 SI R/L 27080-22.IK	PSC 40	27	80	60	50	22 ..	10	3.225,00	**426**	3.225,00	**426**
PSC50 SI R/L 12060-16.IK	PSC 50	12	60	35	20	16 ..	3,5	3.590,00	**510**	3.590,00	**510**
PSC50 SI R/L 14060-16.IK	PSC 50	14	60	36	25	16 ..	3,5	3.590,00	**512**	3.590,00	**512**
PSC50 SI R/L 17070-16.IK	PSC 50	17	70	47	32	16 ..	3,5	3.590,00	**514**	3.590,00	**514**
PSC50 SI R/L 22090-16.IK	PSC 50	22	90	68	40	16 ..	3,5	3.590,00	**516**	3.590,00	**516**
PSC50 SI R/L 27105-16.IK	PSC 50	27	105	84	50	16 ..	3,5	3.590,00	**518**	3.590,00	**518**
PSC50 SI R/L 15065-22.IK	PSC 50	15	65	41	25	22 ..	10	3.590,00	**520**	3.590,00	**520**
PSC50 SI R/L 19070-22.IK	PSC 50	19	70	47	32	22 ..	10	3.590,00	**522**	3.590,00	**522**
PSC50 SI R/L 22090-22.IK	PSC 50	22	90	68	40	22 ..	10	3.590,00	**524**	3.590,00	**524**
PSC50 SI R/L 27105-22.IK	PSC 50	27	105	84	50	22 ..	10	3.590,00	**526**	3.590,00	**526**
PSC63 SI R/L 14070-16.IK	PSC 63	14	70	42	25	16 ..	3,5	4.126,00	**610**	4.126,00	**610**
PSC63 SI R/L 17075-16.IK	PSC 63	17	75	48	32	16 ..	3,5	4.126,00	**612**	4.126,00	**612**
PSC63 SI R/L 22090-16.IK	PSC 63	22	90	64	40	16 ..	3,5	4.126,00	**614**	4.126,00	**614**
PSC63 SI R/L 27105-16.IK	PSC 63	27	105	80	50	16 ..	3,5	4.126,00	**616**	4.126,00	**616**
PSC63 SI R/L 19075-22.IK	PSC 63	19	75	48	32	22 ..	10	4.126,00	**620**	4.126,00	**620**
PSC63 SI R/L 22090-22.IK	PSC 63	22	90	64	40	22 ..	10	4.126,00	**622**	4.126,00	**622**
PSC63 SI R/L 27105-22.IK	PSC 63	27	105	80	50	22 ..	10	4.126,00	**624**	4.126,00	**624**

Underlag til flertanding

Underlag

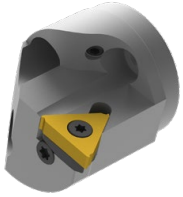
Skrue-U

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Vendeskær			71 950 ... DKK Y2		71 950 ... DKK Y2		71 950 ... DKK Y2		80 950 ... DKK Y7		71 950 ... DKK Y2	
16 ..	højre	EL 16 / IR 16	123,00	**108**	EL 16 / IR 16	83,00	**129**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
16 ..	venstre	ER 16 / IL 16	123,00	**101**	ER 16 / IL 16	91,00	**121**	11,00	**234**	T10	88,00	**112**	11,00	**231**
22 ..	venstre				ER 22 / IL 22	132,00	**137**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**
22 ..	højre				EL 22 / IR 22	132,00	**145**	16,00	**235**	T20	96,00	**114**	16,00	**232**

Underlagsplatter til korrektion af stigningsvinkel findes på → **side 43.**



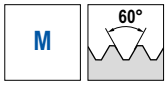
Kender du vores MaxiChange, systemet med udskiftelig hoved?

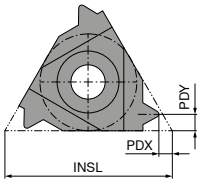
Brug vores gevinddreje skær i MaxiChange – systemet med udskiftelig hoved.

Interesseret? Mere information og produkter findes i → kapitel 9 – Drejning med vendeskær

Højre indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 06

▲ Fuldprofil
▲ Gevindfremstilling fra diameter 6mm





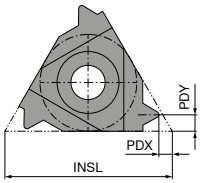
Betegnelse	TP mm	PDX mm	PDY mm	INSL mm	IR 71 271 ... DKK X3		IR 71 224 ... DKK X3	
06 IR 0,5	0,50	0,9	0,5	6	220,00	**110**	237,00	**35700**
06 IR 0,75	0,75	0,8	0,5	6	220,00	**112**	237,00	**36100**
06 IR 1,0	1,00	0,7	0,6	6	220,00	**114**	237,00	**36500**
06 IR 1,25	1,25	0,6	0,6	6	220,00	**116**	237,00	**36700**
P					●		○	
M					●		●	
K					●		○	
N					○			
S							●	
H							○	
O					○			

→ v_c side 45

8

Højre indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 06

▲ Fuldprofil
▲ Gevindfremstilling fra diameter 6mm

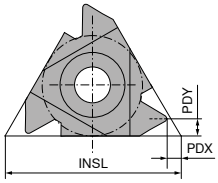


Betegnelse	TPI 1/"	PDX mm	PDY mm	INSL mm	IR 71 230 ... DKK X3		IR 71 230 ... DKK X3	
06 IR 26	26	0,7	0,6	6	220,00	**13500**	237,00	**33500**
06 IR 22	22	0,6	0,6	6	220,00	**13100**	237,00	**33100**
06 IR 20	20	0,6	0,7	6	220,00	**12900**	237,00	**32900**
06 IR 18	18	0,6	0,7	6	220,00	**12500**	237,00	**32500**
P					●		○	
M					●		●	
K					●		○	
N					○			
S							●	
H							○	
O					○			

→ v_c side 45

Højre indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 06

▲ Delprofil
▲ Gevindfremstilling fra diameter 6mm



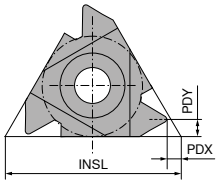
CCN1525 CCN2520

Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR 71 274 ... DKK X3		IR 71 272 ... DKK X3	
06 IR A60	0,5 - 1,25	6	0,6	0,6	220,00	**210**	237,00	**30000**
P					●		○	
M					●		●	
K					●		○	
N					○			
S							●	
H							○	
O					○			

→ v_c side 45

Højre indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 06

▲ Delprofil
▲ Gevindfremstilling fra diameter 6mm



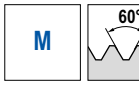
CCN1525 CCN2520

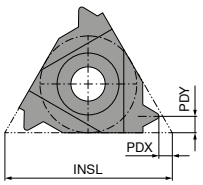
Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR 71 272 ... DKK X3		IR 71 272 ... DKK X3	
06 IR A55	48 - 20	6	0,5	0,6	220,00	**10100**	237,00	**30100**
P					●		○	
M					●		●	
K					●		○	
N					○			
S							●	
H							○	
O					○			

→ v_c side 45

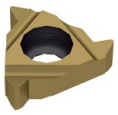
Højre indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 08

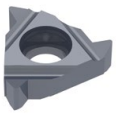
▲ Fuldprofil
▲ Gevindfremstilling fra diameter 8mm





CCN1525 CCN2520





Betegnelse	TP mm	PDX mm	PDY mm	INSL mm	IR 71 224 ... DKK X3		IR 71 224 ... DKK X3	
08 IR 0,5	0,50	0,6	0,5	8	237,00	**14300**	237,00	**34300**
08 IR 0,75	0,75	0,6	0,5	8	237,00	**13700**	237,00	**33700**
08 IR 1,0	1,00	0,6	0,6	8	237,00	**13300**	237,00	**33300**
08 IR 1,25	1,25	0,6	0,7	8	237,00	**13100**	237,00	**33100**
08 IR 1,5	1,50	0,6	0,7	8	237,00	**12900**	237,00	**32900**
08 IR 1,75	1,75	0,6	0,8	8	237,00	**12700**	237,00	**32700**
08 IN 2,0	2,00	0,9	4,0	8	237,00	**12500**[1)]	237,00	**32500**[1)]
P					●		○	
M					●		●	
K					●		○	
N					○			
S							●	
H							○	
O					○			

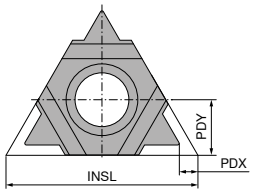
1) Neutral udførelse (N)

→ v_c side 45

8

Højre indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 08

▲ Delprofil
▲ Gevindfremstilling fra diameter 8mm



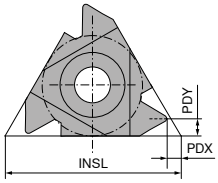
CCN1525 CCN2520

Betegnelse	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IN 71 273 ... DKK X3		IN 71 273 ... DKK X3	
08 IN M60	1,75 - 2,0	8	0,8	4	237,00	**10800**	237,00	**30800**
P					●		○	
M					●		●	
K					●		○	
N					○			
S							●	
H							○	
O					○			

→ v_c side 45

Højre indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 08

▲ Delprofil
▲ Gevindfremstilling fra diameter 8mm



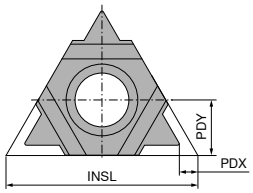
CCN1525 CCN2520

Betegnelse	TP mm	PDX mm	PDY mm	INSL mm	IR 71 272 ... DKK X3		IR 71 272 ... DKK X3	
08 IR A60	0,5 - 1,25	0,6	0,6	8	237,00	**10600**		
08 IR A60	0,5 - 1,5	0,6	0,7	8			237,00	**30600**
P					●		○	
M					●		●	
K					●		○	
N					○			
S							●	
H							○	
O					○			

→ v_c side 45

Højre indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 08

▲ Delprofil
▲ Gevindfremstilling fra diameter 8mm



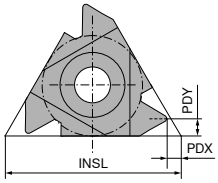
CCN1525 CCN2520

Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IN 71 273 ... DKK X3		IN 71 273 ... DKK X3	
08 IN M55	14 - 11	8	0,9	4	237,00	**10900**	237,00	**30900**
P					●		○	
M					●		●	
K					●		○	
N					○			
S							●	
H							○	
O					○			

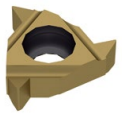
→ v_c side 45

Højre indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 08

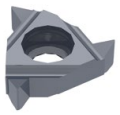
▲ Delprofil
▲ Gevindfremstilling fra diameter 8mm



CCN1525



CCN2520

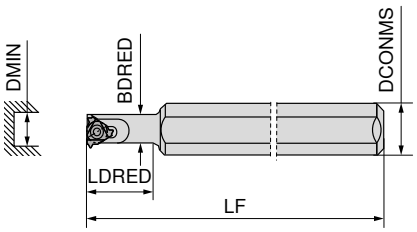


Betegnelse	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR 71 272 ... DKK X3		IR 71 272 ... DKK X3	
08 IR A55	48 - 16	8	0,6	0,7	237,00	**10700**	237,00	**30700**
P					●		○	
M					●		●	
K					●		○	
N					○			
S							●	
H							○	
O					○			

→ v_c side 45

8

Højre holder til indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 06



ISO-betegnelse	LF mm	LDRED mm	DCONMS mm	BDRED mm	DMIN mm	Vendeskær	Fastspændingsmoment Nm	højre 71 282 ... DKK Y2	
SI R 0005 H06	100	12	12	5,1	6	06 ..	0,6	1.082,00	**00500**
SI R 0005 H06 C	100	26	6	5,1	6	06 ..	0,6	2.020,00	**10500**[1]

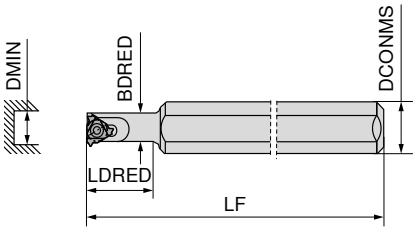
1) Skaft af massivt hårdmetal med indvendig køling

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		80 950 ... DKK Y7		71 950 ... DKK Y2	
71 282 00500	T06	81,00	**108**	20,00	**23800**
71 282 10500	T06	81,00	**108**	20,00	**23800**

Højre holder til indvendigt gevinddrejeskær – Mini str. 08



ISO-betegnelse	LF mm	LDRED mm	DCONMS mm	BDRED mm	DMIN mm	Vendeskær	Fastspændingsmoment Nm	højre 71 282 ... DKK Y2	
SI R 0007 K08	125	18	16	6,6	7,8	08 ..	0,6	1.082,00	**00700**
SI R 0008 K08U	125	21	16	7,3	9,0	08 .N	0,6	1.215,00	**00800**[1]
SI R 0007 K08CB	125	31	8	6,6	7,8	08 ..	0,6	2.536,00	**10700**[2]

1) Neutralt vendeskær med mærkning (N) er nødvendig
2) Skaft af massivt hårdmetal med indvendig køling

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		80 950 ... DKK Y7		71 950 ... DKK Y2	
71 282 00700	T06	81,00	**108**	21,00	**23900**
71 282 00800	T06	81,00	**108**	21,00	**23900**
71 282 10700	T06	81,00	**108**	21,00	**23900**

Underlagsplatter til standard-gevindskær

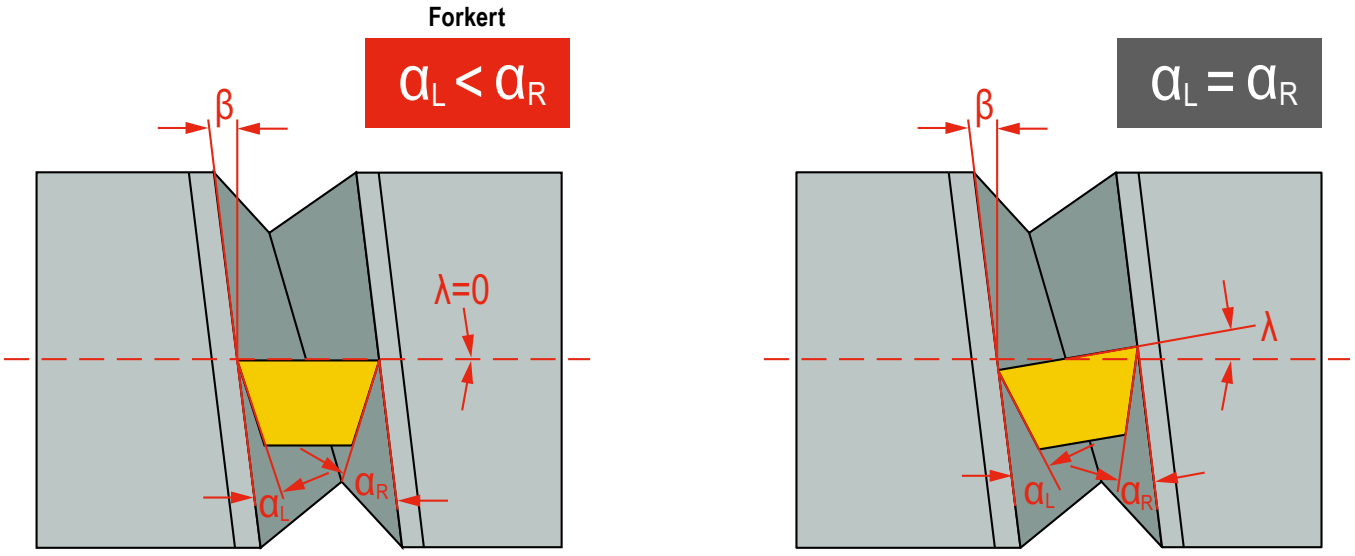
▲ Den nødvendige korrektionsvinkel α (±) opnås ved hjælp af formlen på **side 47**.
▲ Herunder finder du de tilhørende korrektionsplader.

Stignings-vinkel β	Korrektions-vinkel α	AE 16 ER 16 / IL 16		AI 16 EL 16 / IR 16		AE 22 ER 22 / IL 22		AI 22 EL 22 / IR 22		AE 22 U ER 22 / IL 22		AI 22 U EL 22 / IR 22		AE 16 M ER 16 / IL 16		AI 16 M EL 16 / IR 16	
		71 950 ...		71 950 ...		71 950 ...		71 950 ...		71 950 ...		71 950 ...		71 950 ...		71 950 ...	
		DKK Y2		DKK Y2		DKK Y2		DKK Y2		DKK Y2		DKK Y2		DKK Y2		DKK Y2	
+ 4,5°	+ 3°	104,00	118	104,00	126	167,00	134	167,00	142	167,00	150 [1)]	167,00	158 [1)]				
+ 3,5°	+ 2°	104,00	119	104,00	127	167,00	135	167,00	143	167,00	151 [1)]	167,00	159 [1)]				
+ 2,5°	+ 1°	104,00	120	104,00	128	167,00	136	167,00	144	167,00	152 [1)]	167,00	160 [1)]				
+ 1,5°	0°	91,00	121	83,00	129	132,00	137	132,00	145	132,00	153 [1)]	132,00	161 [1)]	123,00	101	123,00	108
+ 0,5°	- 1°	104,00	122	104,00	130	167,00	138	167,00	146	167,00	154 [1)]	167,00	162 [1)]				
0°	- 1,5°	104,00	123	104,00	131	167,00	139	167,00	147								
- 0,5°	- 2°	104,00	124	104,00	132	167,00	140	167,00	148	167,00	156 [1)]	167,00	164 [1)]				
- 1,5°	- 3°	104,00	125	104,00	133	167,00	141	167,00	149	167,00	157 [1)]	167,00	165 [1)]				

1) Neutral udførelse til holder med mærkningen (U).

Flankefrivinkel og effektiv inklinationsvinkel

Skærets spiralvinkel λ sikrer i overensstemmelse med gevindets stigningsvinkel β ens frigangsvinkler på begge gevindflanker.



α = Lateral frigangsvinkel
λ = Stigningsvinkel
β = Effektiv spiralvinkel opnås ved anvendelse af passende underlagsplatte

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejledende skæredata

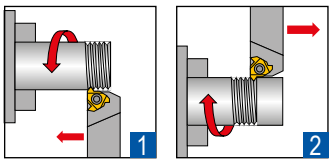
Indeks	CCN1525 Mini	CCN2520 Mini	CWN1525	HCN2525	CCN7525	CCN20	CWK20
	v_c (m/min)						
P.1.1	**80**	120	**120**	120	**120**	**120**	
P.1.2	**80**	120	**120**	120	**120**	**120**	
P.1.3	**80**	120	**120**	120	**120**	**120**	
P.1.4	**80**	80	**80**	90	**80**	**80**	
P.1.5	**70**	80	**80**	90	**80**	**80**	
P.2.1	**50**	80	**80**	90	**80**	**80**	
P.2.2	**50**	80	**80**	90	**80**	**80**	
P.2.3	**50**	80	**80**	90	**80**	**80**	
P.2.4	**50**	80	**80**	90	**80**	**80**	
P.3.1	**50**	50	**60**	70	**50**	**50**	
P.3.2	**50**	50	**60**	70	**50**	**50**	
P.3.3	**50**	50	**60**	70	**50**	**50**	
P.4.1	**50**	50	**60**	70	**50**	**50**	
P.4.2	**50**	50	**60**	70	**50**	**50**	
M.1.1	**40**	**90**	60	**110**	**90**	**60**	40
M.2.1	**40**	**90**	60	**110**	**90**	**60**	40
M.3.1	**40**	**90**	60	**110**	**90**	**60**	40
K.1.1	**60**	120	**90**	140	**120**	**120**	**80**
K.1.2	**60**	120	**90**	140	**120**	**120**	**80**
K.2.1	**60**	100	**80**	120	**100**	**100**	**70**
K.2.2	**60**	100	**80**	120	**100**	**100**	**70**
K.3.1	**50**	100	**80**	110	**100**	**100**	**70**
K.3.2	**50**	100	**80**	110	**100**	**100**	**70**
N.1.1	500		**600**	700			**150**
N.1.2	300		**600**	700			**150**
N.2.1	120		**250**	280			**120**
N.2.2	120		**250**	280			**120**
N.2.3	120		**250**	280			**120**
N.3.1	110		**150**	190			**100**
N.3.2	150		**150**	190			**100**
N.3.3	150		**150**	190			**100**
N.4.1	300		**300**	220			**150**
S.1.1		**25**		20	**25**	20	20
S.1.2		**25**		20	**25**	20	20
S.2.1		**25**		20	**25**	20	20
S.2.2		**25**		20	**25**	20	20
S.2.3		**25**		20	**25**	20	20
S.3.1		**35**		30	**35**	30	30
S.3.2		**35**		30	**35**	30	30
S.3.3		**35**		30	**35**	30	30
H.1.1		35		30	35	30	
H.1.2		35		30	35	30	
H.1.3		35		30	35	30	
H.1.4		35		30	35	30	
H.2.1		25		20	25	20	
H.3.1		25		20	25	20	
O.1.1	150		200				
O.1.2	150		200				
O.2.1	150		200				
O.2.2	150		200				
O.3.1	150		200				

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

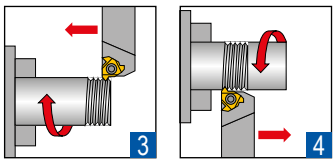
8

Gevinddrejningsmetoder

Udvendigt højregevind

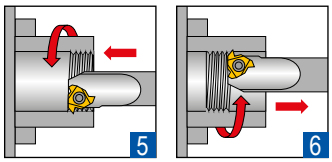


Udvendigt venstregevind

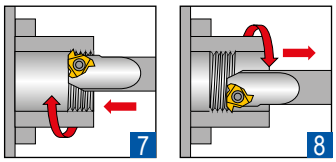


Bearbejdningseksemplerne 2, 4, 6 og 8 kræver negative underlagsplatter!
Disse underlagsplatter findes på → **side 43.**

Indvendigt højregevind

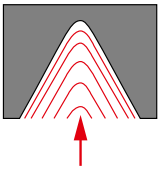


Indvendigt venstregevind



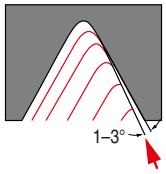
Gevindfremstillingsmetoder

Radial tilspænding



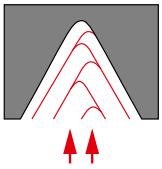
- ▲ Ved stigning mindre end 1,5 mm
- ▲ Til kortspånede materialer
- ▲ Til bearbejdning af hærdede materialer
- ▲ Nem og hurtig tilspændingsmetode

Modificeret flanketilspænding



- ▲ Ved stigning større end 1,5 mm
- ▲ Ved TRAPEZ og ACME giver skæring langs flanke en bedre spånafvikling

Inkrementel tilspænding



- ▲ Ved større stigninger
- ▲ Ved langspånede materialer
- ▲ Jævnt skærslid
- ▲ Krævende programmering

Anbefalet antal overløb og spåndybde

Standard-gevindskær

Stigning (TP/TPI)	mm	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,50	3,00	3,50	4,00	4,50	5,00	5,50	6,00	8,00
	Gevind pr. tomme	48	32	24	20	16	14	12	10	8	7	6	5.5	5	4.5	4	3
Antal overløb		4–6	4–7	4–8	5–9	6–10	7–12	7–12	8–14	9–16	10–18	11–18	11–19	12–20	12–20	12–20	15–24
Antal overløb	(CCN7525)	3–4	3–4	3–5	4–6	5–6	6–8	6–8	8–10								
Antal overløb	Miniskær	6–9	6–11	6–12	8–14	9–15	11–18	11–18									

Flertandede gevindskær

Standard	Skær	Skærstørrelse		Stigning (TP)	Antal tænder (NT)	Betegnelse	Overløb	Spåndybde pr. gevindoverløb		
		IC	L mm					1	2	3
ISO udvendig	M	3/8"	16	1,0 mm	3	3 ER 1.0 ISO 3M	2	0,38	0,25	
ISO udvendig	M	3/8"	16	1,5 mm	2	3 ER 1.5 ISO 2M	3	0,42	0,30	0,20

Stigningsvinkel

Vigtig information om standard-underlagsplatte

- ▲ Stigningsvinklen skal altid bestemmes ved beregning eller ved hjælp af nedenstående diagram.
- ▲ Gevindholdere har i skærlejet en 1,5° spiralvinkel og en underlagsplatte på 0° spiralvinkel. Dermed leveres holderen som standard med en stigningsvinkel β på 1,5°.

Uden passende korrektion af stigningsvinklen kan det ske, at:

- ▲ Profilen afviger fra specifikationen.
- ▲ Utilstrækkelig frivinkel.
- ▲ Vendeskærets standtid minimeres betydeligt.

Metode 1: Beregning

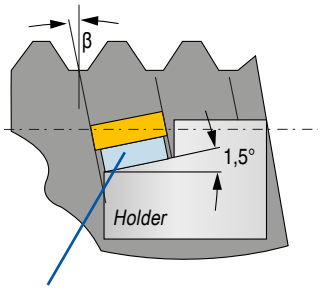
Beregning af stigningsvinklen β:

$$\beta = \frac{20 \times TP}{DMIN}$$

Til trapez:

$$\frac{15 \times TP}{DMIN}$$

20 = konstant
β = stigningsvinkel (°)
TP = stigning (mm)
DMIN = nominel diameter (mm)



Standard-underlagsplatte

Eksempel på beregning

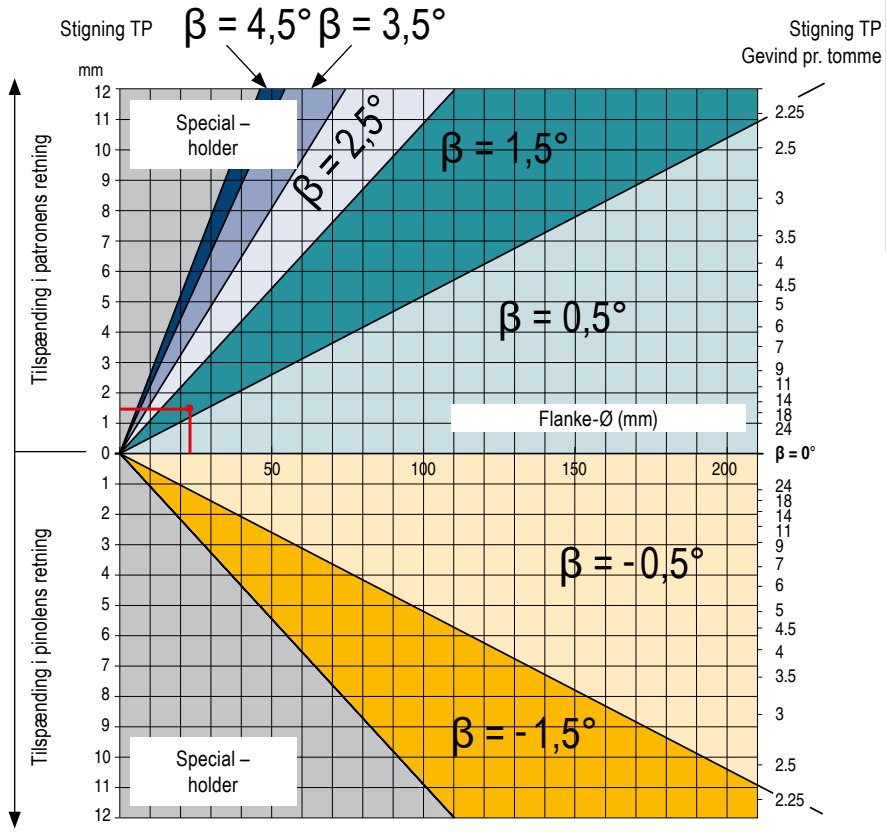
Udvendigt gevind M24 x 1,5
Tilspænding i patronens retning
DMIN = nom-Ø: M24 = 24 mm
TP = stigning: 1,5 mm

$$\beta = \frac{20 \times 1{,}5 \text{ mm}}{24 \text{ mm}}$$

β = 1,25°

Metode 2: Diagram

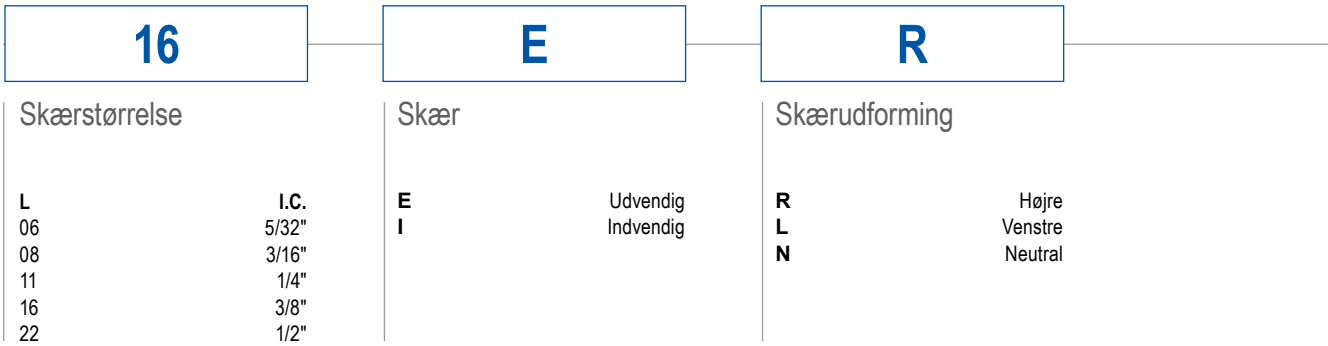
Fra flanke-Ø i diagrammet trækkes en lodret linje opad, indtil den krydser linjen med stigningen på gevindet, der skal produceres. I det farvekodede område, som punktet befinder sig i, vises den korrekte spiralvinkel.



beregnet stigningsvinkel β-værdi	Korrektionsvinkel α
0,0°–0,49°	-1,5°
0,5°–0,99°	-1°
1,0°–1,99°	0°
2,0°–2,99°	+1°
3,0°–3,99°	+2°
4,0°–4,99°	+3°
0,0°–(-0,49°)	-2°
-0,5°–(-1,5°)	-3°

8

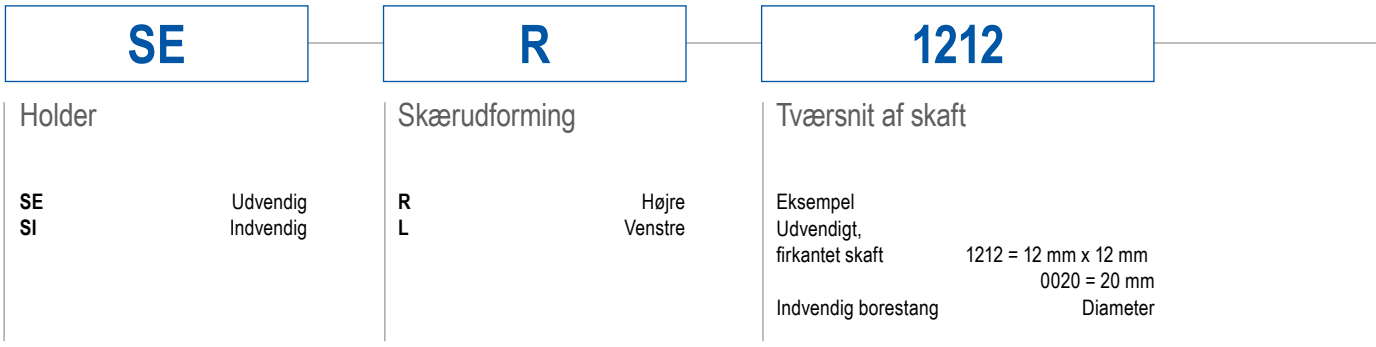
Betegnelsesnøgle – vendeskær



Eksempel

16 ER AG 60
str. 16 højre – udvendigt skær med stigning på 0,5–3,0 mm

Betegnelsesnøgle – holder



Eksempel

SE R 1212 F 16
Højre udvendig holder med 12 x 12 mm firkantet skaft,
samlet længde på 80 mm, kun egnet til gevindskær str. 16

AG 60

Stigning (TP/TPI)

Fuldprofil

	mm	G/Z
	0,35	72–4

Delprofil

	mm	G/Z
A	0,5–1,5	48–16
AG	0,5–3,0	48–8
M	1,7–2,0	14–11
G	1,75–3,0	14–8
N	3,5–5,0	7–5
U	5,5–8,0	4,5–3,5

Flankevinkel
55°
60°

Antal tænder (NT)

2M	Flertandede skær med 2 tænder
3M	Flertandede skær med 3 tænder

8

F

Totallængde

	mm
F	80
H	100
K	125
L	140
M	150
P	170
R	200
S	250
T	300

16

Skærstørrelse

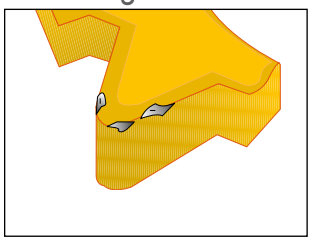
L	I.C.
06	5/32"
08	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"

Egenskaber

B	Med indvendig køling
C	Med hårdmetal skaft
U	Neutral holder

Problemløsning

Udflisning



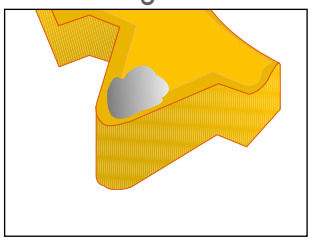
Årsager

- Forekommer ofte i rustfrit stål
- Forkert hårdmetaltype

Afhjælpning

- Minimer værktøjsudhænget
- Kontroller, om gevindskæret er korrekt fastspændt
- Undgå vibrationer
- Brug en mere slidstærk hårdmetalkvalitet

Kraterslitage



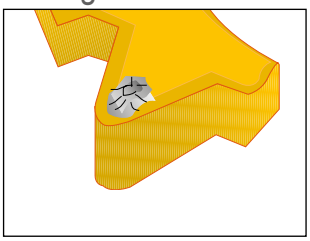
Årsager

- Forekommer ofte i hårde materialer
- For høj tilspænding
- Forkert hårdmetaltype

Afhjælpning

- Påfør kølevæske
- Reducer spåndybden
- Brug en hårdere hårdmetalkvalitet

Løsægsdannelse



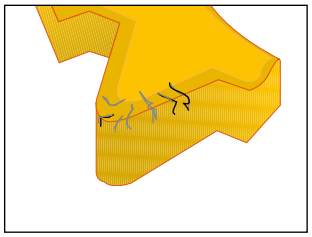
Årsager

- Skærehastigheden er for lav
- Forkert hårdmetaltype

Afhjælpning

- Påfør kølevæske
- Øg skærehastigheden
- Brug en mere slidstærk hårdmetalkvalitet

Termisk brud



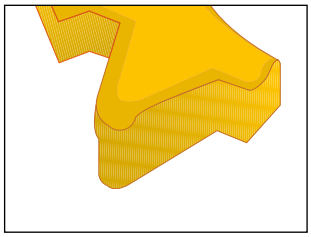
Årsager

- For lidt kølesmøremiddel
- For høj skærehastighed
- Forkert hårdmetalkvalitet

Afhjælpning

- Tilføre kølesmøremiddel
- Minimer skærehastigheden
- Brug en mere slidstærk hårdmetalkvalitet

Plastisk deformation



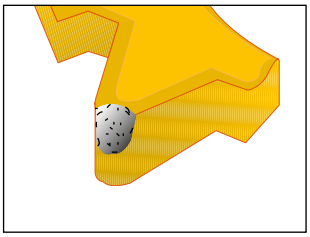
Årsager

- Spåndybden for stor
- For lidt kølesmøremiddel
- For høj skærehastighed
- Forkert hårdmetalkvalitet

Afhjælpning

- Påfør kølevæske
- Reducer skæredybden
- Minimer skærehastigheden
- Brug en mere slidstærk hårdmetalkvalitet

Brud



Årsager

- Spåndybden for stor
- For lidt kølesmøremiddel
- Plastisk deformation
- Ustabil
- Stigningsvinkel ikke korrekt
- Forkert hårdmetalkvalitet

Afhjælpning

- Reducer spåndybden
- Kontrollér maskinen og værktøjets stabilitet
- Reducer skærehastigheden
- Kontrollér stigningsvinklen
- Brug en mere slidstærk hårdmetalkvalitet

Kvaliteter

Universal

CCN7525
- Hårdmetal, TiAlN-belægning
- ISO | **P25** | **M25** | **K25** | **S25** | H25
- Den universelle hårdmetalkvalitet med sintret spånbryder ved medium til høje skærehastigheder

CCN2520
- Hårdmetal, TiAlN-belægning
- ISO | P25 | **M25** | K25 | **S25** | H25
- Belagt hårdmetal til bearbejdning af rustfrit stål ved medium til høje skærehastigheder

CCN1525
- Hårdmetal, TiN-belægning
- ISO | **P25** | **M25** | **K25** | N25 | O25
- Hårdmetalkvalitet med belægning til bearbejdning af stål og rustfrit stål ved lave skærehastigheder

Ikke – jernholdige materialer

CWK20
- Hårdmetal, uden belægning
- ISO | M10 | **K10** | **N10** | S10
- Den slidbestandige hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminium og andre ikke-jernholdige metaller

Stål

CCN20
- Hårdmetal, TiAlN-belægning
- ISO | **P20** | **M20** | **K20** | S20 | H20
- All-round hårdmetalkvalitet til bearbejdning af stål og NF-metaller ved lave skærehastigheder

CWN1525
- Hårdmetal, TiN-belægning
- ISO | **P25** | M25 | **K25** | **N25** | O25
- Den universelle hårdmetalkvalitet til bearbejdning af stål og NF-metaller ved lave skærehastigheder

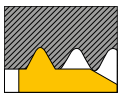
Rustfrit

HCN2525
- Hårdmetal, TiAlN-belægning
- ISO | P25 | **M25** | K25 | N25 | S25 | H25
- Typen af hårdmetal med belægning til bearbejdning af rustfrit stål ved høje skærehastigheder
- Også egnet til eksotiske materialer

8

Profilforklaring

Fuldprofil



- Skæret skærer den fulde gevindprofil
- Et minimumsindløb på 0,07 mm er nødvendigt
- Skæret kan kun bruges til én stigning

Fordele:
- Gevind i høj kvalitet
- Ingen gratdannelse
- Ingen efterbearbejdning
- Tildels længere standtider

Delprofil

- Diameteren skal bearbejdes til færdigt mål
- Et minimumsindløb på 0,07 mm er nødvendigt

Fordele:
- Med et gevindskær kan flere stigninger fremstilles
- Gevindskæret kan derfor anvendes universelt
- Lille lagerbeholdning

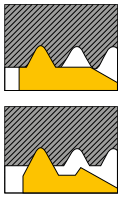
Flertandet gevindskær

- Skæret skærer den fulde gevindprofil
- Et minimumsindløb på 0,07 mm er nødvendigt
- Skæret kan kun bruges til én stigning

Fordele:
- Færre overløb er nødvendigt
- Tidsreducerende gevindfremstilling

Bemærk:
- Vær opmærksom på tilstrækkeligt gevindudløb

Mini-gevindskær



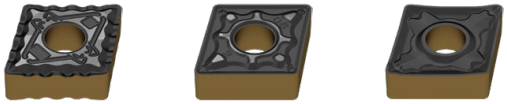
- Fra min. kernehulsdiameter på Ø 6 mm eller Ø 8 mm

Fordele:
- Specielle kvaliteter til lave skærehastigheder
- 3-skærs til miniatureanvendelser

Nye produkter til operatøren

NEW

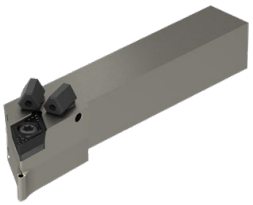
Stålspåntagning med de nye ISO-P-kvaliteter



Takket være en CVD-Multilayer-belægning med den nyeste Dragonskin-belægningsteknologi er vendeskærene optimalt afstemt til alsidig stålbearbejdning. Kombineret med en afbalanceret hårdmetal-grundsubstrat har de nye kvaliteter inden for kategorien ISO-P et bredt anvendelsesområde med forbedret slidstyrke. Afhængigt af skærebetingelse kan det optimale skærerematerialе vælges blandt tre kvaliteter:

NEW

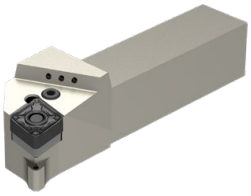
Klemholder med firkantskaft – MaxiLock-S DC til positive vendeskær



Takket være målrettet køling forbedrer de nye MaxiLock-S DC værktøjsholdere både processikkerheden og værktøjsskærets levetid. Passer til et stort udvalg af positive vendeskær.

NEW

Klemholder med firkantskaft – MaxiLock-N DC til negative vendeskær



Med den præcise køling af værktøjsskæret forbedres spåntagningsprocessen. Kølingen virker særligt effektivt på værktøjets fas. Passer til et stort udvalg af negative vendeskær ved hjælp af spændearm.

Værktøjsholdere der passer til vores firkantdreje- og stikholdere findes i **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**.
Fås til maskininterface VDI og BMT.
Nyhed: Værktøjsholdere med HSK-T maskininterface → **kapitel 16, side 194+195**

NEW

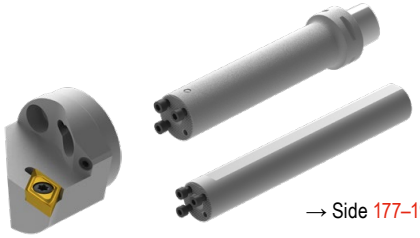
-M23 spånbryder

→ Side 125

Letskærende geometri med fremragende spånbryder ved lave spåndybder til bearbejdning af stål. Fås til positive runde skær i ISO-P hårdmetalkvaliteter.

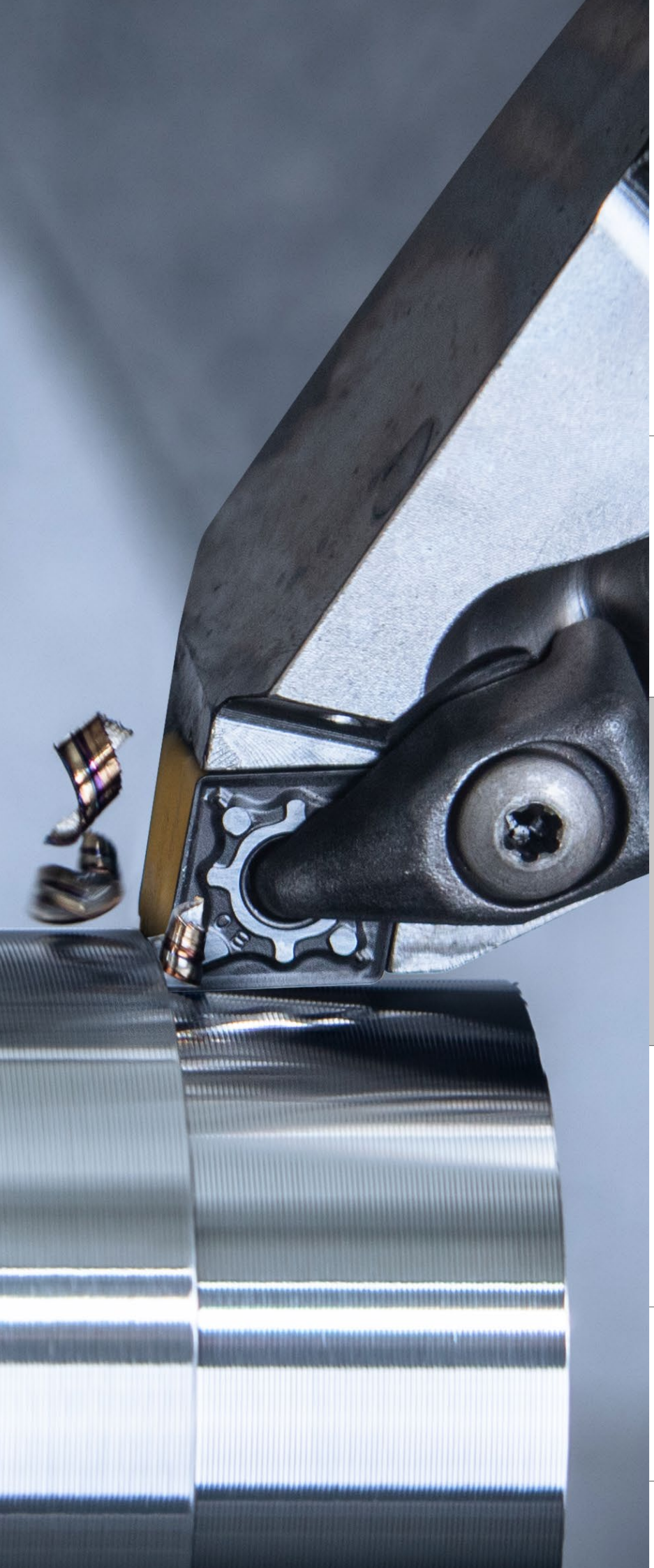
NEW

MaxiChange – Skiftehovedsystem



→ Side 177–192

Den nye aktivt vibrationsdæmpede grundholder til krævende indvendige drejeoperationer. Fås med maskininterface PSC, HSK-T og cylindrisk skaft.



Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

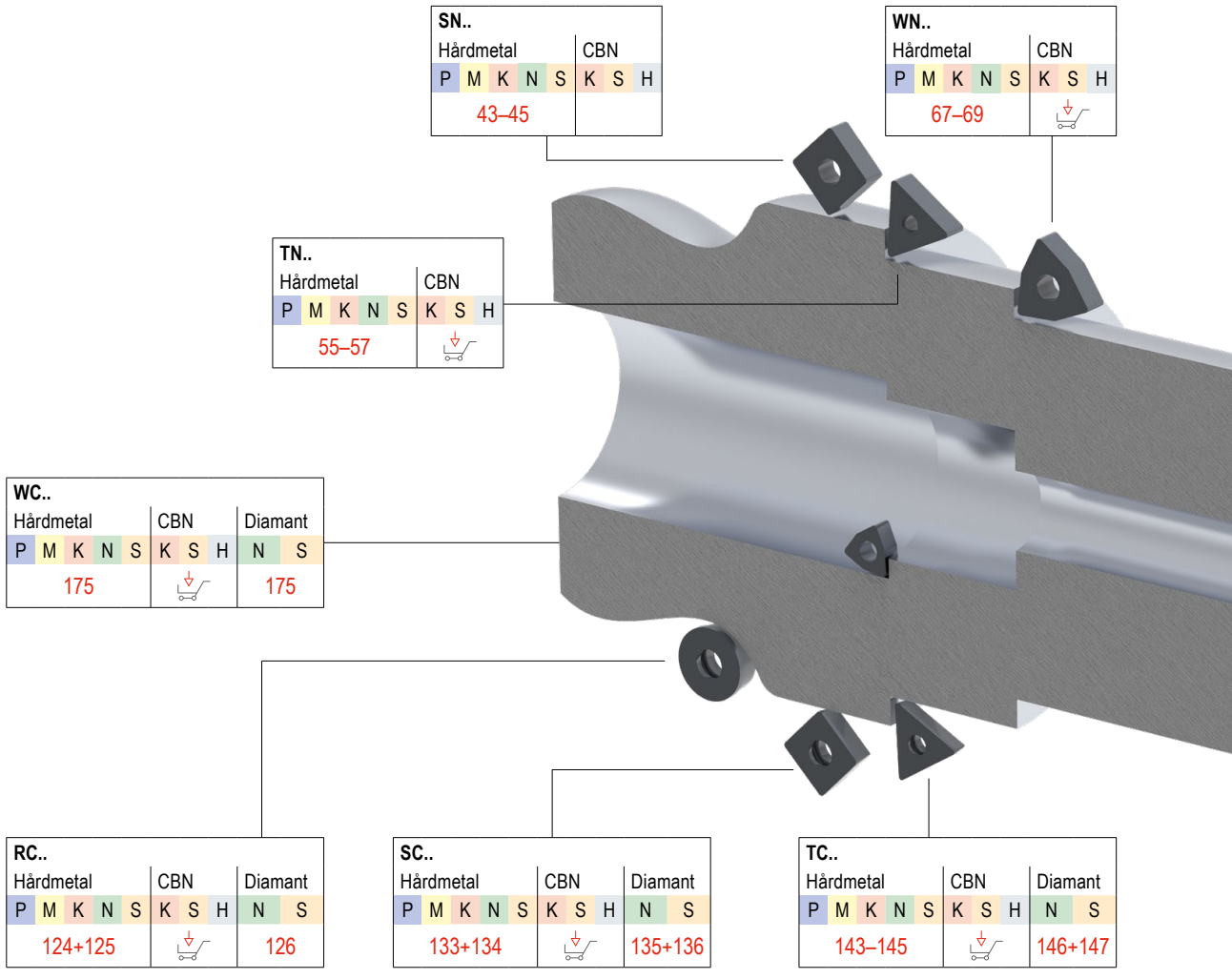
Symbolforklaring	5
Toolfinder – anvendelse	4+5
Spånbryderoversigt / Kvaliteter	6
Toolfinder – negative vendeskær	7
Toolfinder – positive vendeskær	8
Toolfinder – holdere	9
Toolfinder – skiftehovedsystem	10
Produktprogram	12–195
Tekniske informationer	
Skæredata	196–209
Diamant PKD som skærematerialе	210
Spånbrydere	211–217
Klemme systemer	217
Wiperskær – tips	218+219
ISO betegnelsessystem	220–225
Slidtyper for vendeskær	226+227
Oversigt over kvaliteter	228–231

CERATIZIT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøjer.

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

Toolfinder – anvendelse



Symbolforklaring

CTCP125-P *Hårdmetalkvalitet*

F	Fin bearbejdning
M	Medium bearbejdning
R	Skrubbearbejdning

Kontinuerlig spån
Variabel spån
Afbrudt spån

Indvendig køling

Direct Cooling — DirectCooling

En detaljeret oversigt over kvaliteter findes i det tekniske bilag på → **side** 228

Hårddrejning med PCBN-vendeskær

https://cts.ceratizit.com/en/pcbn-indexable-inserts

Valg af værktøj til langdrejning

cts.ceratizit.com/en/sliding-head-turning

9

CN..

Hårdmetal					CBN			Diamant	
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
12–16								17	

DN..

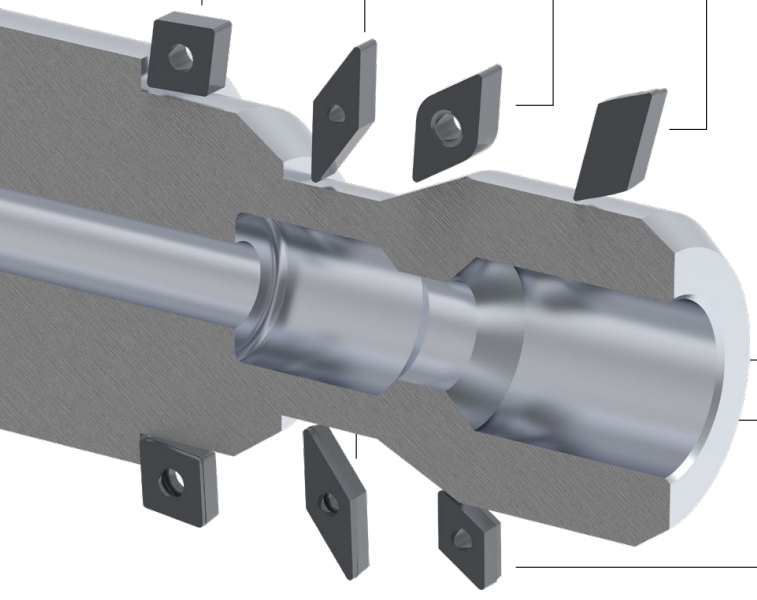
Hårdmetal					CBN			Diamant	
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
26–29								30	

VN..

Hårdmetal					CBN		
P	M	K	N	S	K	S	H
62+63							

KN..

Hårdmetal				
P	M	K	N	S



CC..

Hårdmetal					CBN			Diamant	
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
76–79								80–84	

VC..

Hårdmetal					CBN			Diamant	
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
153–155								157–159	

DC..

Hårdmetal					CBN			Diamant	
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
99–102								104–108	

Disse artikler findes i vores online-shop under cuttingtools.ceratizit.com

Spånbryderoversigt

Stigende kilevinkel				Skarp			Medium		Stabil		
				5	10	20	30	40	50	60	70
	Fin	F	▮	-F05 -CF05	-SF -23P	-CF / -CF20	-F30 -SMF	-F34 -F40 -TFQ	-F50 -CF55		
	Medium	M	▮▮		-M23	-25P -25Q -M25	-XU -M30 -SM -SMQ	-M34 -M40 -TMQ	-M42 -M50 -M55 -27	-M60 -29	-M70
	Grov	R	▮▮▮					-NMA	-R28	-R58	-R88

Kvaliteter

C T C P 1 2 5 -P (Eksempel)

CT
CERATIZIT

-P
Performance

Hårdhedsgrad

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

Anvendelse

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

Hovedanvendelse – materiale

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

Belægning

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

Toolfinder – negative vendeskær

				Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Geometri						
				P	M	K	N	S	H	O	CN..	DN..	KN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Hovedanvendelse: **Stål og støbejern**	Skarp	Fin	-CF / -CF20	●	○	○					12	26			55		67
			-F40	●		○										62	
			-F50	●		○					12	26		43	55	62	67
			-TFQ	●	○	○					12+13	27					67
		Mellem	-XU	●		○					13	27				62	68
			-M40	●		○										62	
			-M50	●	○	○					13	27		43	55	62	68
			-TMQ	●		○					13	27					68
			-M70 | -11, -12	●	○	○					13+14	28		44	56		68
		Skrub	.NMA	●	○						14	28		44	56		69
			-R28	●	○	○					14	28		45	56		
			-R58	●	○	○					14+15	28+29		45	56+57		
	Stabil		-R88	●	○	○					15			45			
Hovedanvendelse: **Rustfri**	Skarp	Fin	-F30	○	●			○			15	29		46	57	62	69
		Mellem	-M30	○	●			○			15	29		46	57	62+63	69
			-42	○	●			○			15						
			-M42	○	●			●			16	29		46	57		69
			-M60	○	●			○			16	29		45	57		69
	Stabil		-M70	○	●			○			13–15	28+29		46	57		69
Hovedanvendelse: **Varmebestandig**	Skarp	Fin	-F32		●		○	●									
			-F34	○	●		○	●			16						70
		Mellem	-M34	●	●		○	●			16	29		45	57	63	70
			-M42	○	●		○	●			16	29					
	Stabil		-M52		●		○	●									
Hovedanvendelse: **Ikke jernholdige metaller**		Diamant	FN , FL, FR				●			●	17	30					

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

9

Toolfinder – positive vendeskær

				Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Geometri								
				P	M	K	N	S	H	O	CC..	DC..	RC..	SC..	SP..	TC..	TP..	VC..	WC..
Hovedanvendelse: **Stål og støbejern**	Skarp → Stabil	Fin	-CF05	●	○	○					76	99		133		143		153	
			-SF	●	○	○					76–78	99–101		133		143		153+154	175
		Mellem	-CF55	●	○	○					76	99		133		143		153	
			-M23	●		○							125						
			-SMF	●	○	○					76–78	99+105	124	133		143		153+154	
			-SM	●	○	●					77+78	100	124+125	133		143		154	
			-SMQ	●		○					77+78	101							
			-EN, -EL, -ER	●	○	●													
Hovedanvendelse: **Rustfri**	Skarp → Stabil	Fin	-F43	○	●			○			78	101				144			
			-M81	○	●			○											
		Mellem	-M25	○	●			●			78	101		134		144		154	
			-M55	○	●			●			78	101		133+134		144+145		154+155	
Hovedanvendelse: **Ikke jernholdige metaller**	Skarp → Stabil	Fin	-23P			○	●			○	78	102							
		Mellem	-25P	●	●	○	●	●		○	78	102	125	134				155	
			-25Q	●	●	○	●	●		○	79	102						155	
			-27	●	●	○	●	●		○	79	102	125	134		145		156	
			-29			○	●			○	79	103						156	
		Diamant	-FN , -FL, -FR				●			●	80–84	104–108	126	135+136		146+147		157–159	175
			CB1				●			●	81+84	105–108	126	135		146		158+159	
			CB2				●			●	81+84	105 107+108	126	136		147		158+159	
			CB3				●			●	83	107		136		147		159	
Hovedanvendelse: **Varmebestandig**	Skarp → Stabil	Fin	-F05	●	●		●	●			79	103						156	
			-F23		●	○	○	●											

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – holdere

Holdere og borestænger til negative vendeskær

Geometri	Holder	Borestænger	HSK-T	PSC
CN..	18–21	24+25	22	23
DN..	31–34	41+42	34–36	37–40
SN..	47–52	54	52	
TN..	58–60	61		
VN..	64		65	65+66
WN..	71+72	74+75	73	73

Holdere og borestænger til positive vendeskær

Geometri	Holder	Borestænger	HSK-T	PSC
CC..	85–91	94–98	92	93
DC..	109–115	119–123	116	117+118
RC..	127–131		132	
SC..	137–141	142		
TC..	148–151	152		
VC..	160–168	172–174	168–170	170+171
WC..		176		

Køletilbehør, der passer til, findes på → **side** 193–195.

MaxiChange – programoversigt

MaxiChange-systemet med udskiftelige skærhoveder er modulopbygget og dermed meget fleksibelt opbygget, så det takket være et stort udvalg af udskiftelige hoveder kan benyttes til en lang række anvendelser. Også MaxiChange GX har disse fordele og omfatter også stikfunktion til indvendig og udvendig bearbejdning samt til aksial og radial bearbejdning.

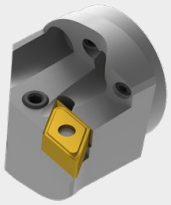
Udskiftelige hoveder

til negative vendeskær

PCLN 95°

187

PDUN 93°



187

PDQN 107,5°

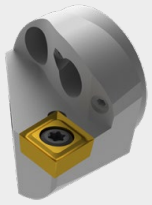
188

PWLN 95°

188

til positive vendeskær

SCLC 95°



189

SDUC 93°

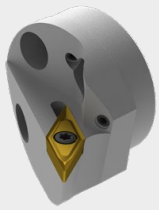
189

SDQC 107,5°

190

NEW

SVPC 117,5°



190

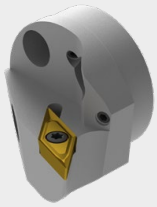
NEW

SVUC 93°

191

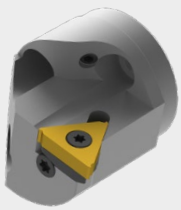
NEW

SVQC 107,5°



191

til indvendige gevind



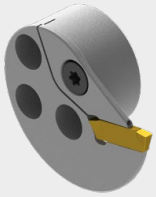
192

→ Kapitel 11 – Stikværktøjer

til radial indstikning

NEW

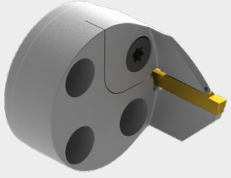
GX 16



til aksial indstikning

NEW

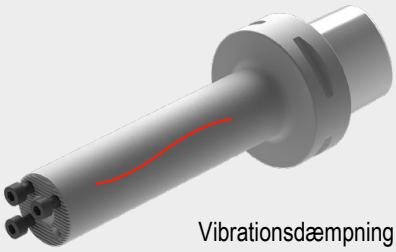
GX 24



Holder

PSC

177



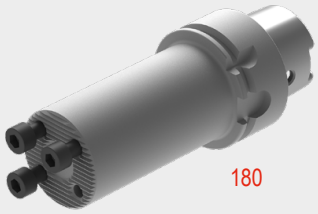
Vibrationsdæmpning

178

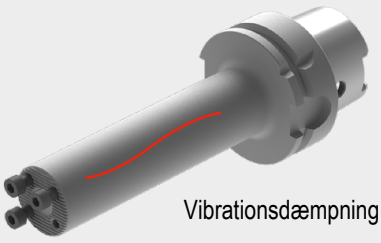
Aktiv vibrationsdæmpning

179

HSK-T



180



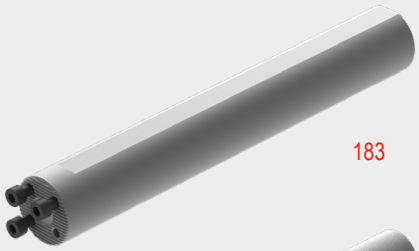
Vibrationsdæmpning

181

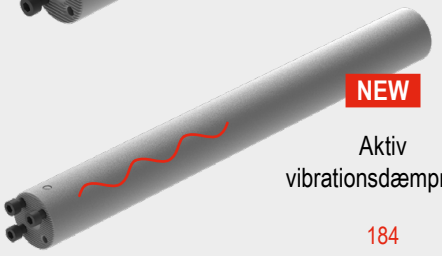
Aktiv vibrationsdæmpning

182

Cylinderskaft



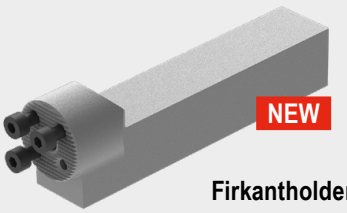
183



NEW

Aktiv vibrationsdæmpning

184



NEW

Firkantholder 0°

185

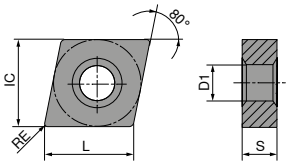
NEW

Firkantholder 90°

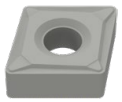
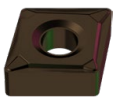
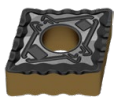
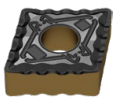
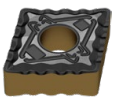
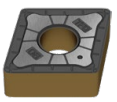
186

CNMG / CNMA / CNMM

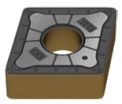
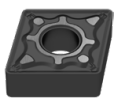
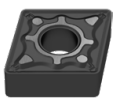
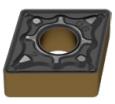
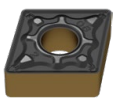
Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CNMG 0903..	9,7	3,18	3,81	9,52
CNM. 1204..	12,9	4,76	5,16	12,70
CNM. 1606..	16,1	6,35	6,35	15,87
CNM. 1906..	19,3	6,35	7,94	19,05
CNMM 2509..	25,8	9,52	9,12	25,40



CNMG

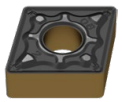
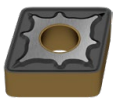
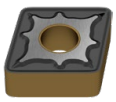
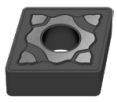
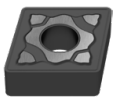
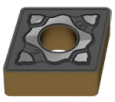
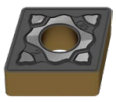
		NEW	NEW	NEW	NEW
	-CF TCM10	-CF20 CTEP110	-TFQ CTEP110	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P	-TFQ CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	F	F	F	F	F
	CERMET CNMG	CERMET CNMG	CERMET CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG
	70 101 ...	76 101 ...	76 110 ...	76 132 ...	76 132 ...	76 132 ...	76 110 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
090304EN 0,4				73,00 31601	73,00 51601	73,00 71601	
090308EN 0,8				73,00 31801	73,00 51801	73,00 71801	
120404EN 0,4	95,00 904	99,00 028	116,00 028	112,00 32801	112,00 52801	112,00 72801	129,00 32801
120408EN 0,8	95,00 908	99,00 030	116,00 030	112,00 33001	112,00 53001	112,00 73001	129,00 33001
120412EN 1,2			116,00 032	112,00 33201	112,00 53201	112,00 73201	129,00 32001
P	●	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○			○	
K	○	○	○	○	○		○
N							
S							
H							
O							

CNMG

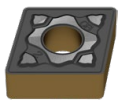
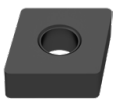
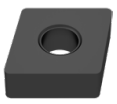
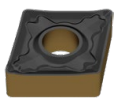
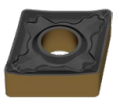
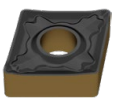
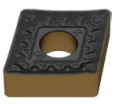
		NEW	NEW	NEW			NEW	NEW
		-TFQ CTCP125-P	-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-M50 CTCK110	-M50 CTCK120	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	M	M	M	M	M	M
		CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG
		76 110 ...	76 290 ...	76 290 ...	70 132 ...	70 132 ...	76 135 ...	76 135 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120404EN	0,4	129,00 52801	113,00 32801	113,00 52801	112,00 028		112,00 32801	112,00 52801
120408EN	0,8	129,00 53001	113,00 33001	113,00 53001	112,00 030	112,00 530	112,00 33001	112,00 53001
120412EN	1,2	129,00 53201	113,00 33201	113,00 53201	112,00 032	112,00 532	112,00 32001	112,00 53201
120416EN	1,6						112,00 33401	112,00 53401
160608EN	0,8						181,00 34201	181,00 54201
160612EN	1,2						181,00 34401	181,00 54401
160616EN	1,6						181,00 34601	181,00 54601
P		●	●	●	○	○	●	●
M								
K		○	○	○	●	●	○	○
N								
S								
H								
O								

9

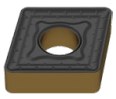
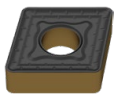
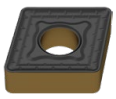
CNMG

		NEW	NEW	NEW			NEW	NEW
		-M50 CTCP135-P	-TMQ CTCP115-P	-TMQ CTCP125-P	-M70 CTCK110	-M70 CTCK120	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	M
		CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG
		76 135 ...	76 196 ...	76 196 ...	70 119 ...	70 119 ...	76 119 ...	76 119 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120404EN	0,4	112,00 72801						
120408EN	0,8	112,00 73001	129,00 33001	129,00 53001	112,00 030	112,00 530	112,00 33001	112,00 53001
120412EN	1,2	112,00 73201	129,00 32001	129,00 53201	112,00 032	112,00 532	112,00 32001	112,00 53201
120416EN	1,6	112,00 73401			112,00 034	112,00 534	112,00 33401	112,00 53401
160608EN	0,8	181,00 74201			181,00 042	181,00 542	181,00 34201	181,00 54201
160612EN	1,2	181,00 74401			181,00 044	181,00 544	181,00 34401	181,00 54401
160616EN	1,6	181,00 74601			181,00 046	181,00 546	181,00 34601	181,00 54601
160624EN	2,4						181,00 34801	181,00 54801
190608EN	0,8						256,00 35401	256,00 55401
190612EN	1,2				256,00 056	256,00 556	256,00 35601	256,00 55601
190616EN	1,6				256,00 058	256,00 558	256,00 35801	256,00 55801
190624EN	2,4						256,00 36001	256,00 56001
P		●	●	●	○	○	●	●
M		○						
K			○	○	●	●	○	○
N								
S								
H								
O								

CNMG / CNMA / CNMM

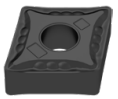
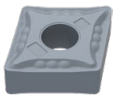
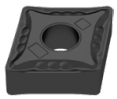
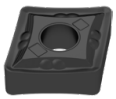
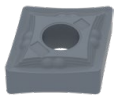
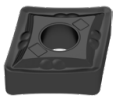
		NEW			NEW	NEW	NEW	NEW
		-M70 CTCP135-P	CTCK110	CTCK120	-R28 CTCP115-P	-R28 CTCP125-P	-R28 CTCP135-P	-R58 CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	R	R	R	R	R	R
		CNMG	CNMA	CNMA	CNMM	CNMM	CNMM	CNMM
		76 119 ...	70 100 ...	70 100 ...	76 114 ...	76 114 ...	76 114 ...	76 115 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120404EN	0,4		112,00 028	112,00 528				
120408EN	0,8	112,00 73001	112,00 030	112,00 530	114,00 33001	114,00 53001		114,00 33001
120412EN	1,2	112,00 73201	112,00 032	112,00 532	114,00 33201	114,00 53201	114,00 73201	114,00 33201
120416EN	1,6	112,00 73401	112,00 034	112,00 534	114,00 33401	114,00 53401	114,00 73401	114,00 33401
160608EN	0,8	181,00 74201	181,00 042	181,00 542				
160612EN	1,2	181,00 74401	181,00 044	181,00 544	181,00 34401	181,00 54401	181,00 74401	181,00 34401
160616EN	1,6	181,00 74601	181,00 046	181,00 546	181,00 34601	181,00 54601	181,00 74601	181,00 34601
160624EN	2,4	181,00 74801						181,00 34801
190608EN	0,8	256,00 75401						
190612EN	1,2	256,00 75601	256,00 056	256,00 556	256,00 35601	256,00 55601	256,00 75601	256,00 35601
190616EN	1,6	256,00 75801	256,00 058	256,00 558	256,00 35801	256,00 55801	256,00 75801	256,00 35801
190624EN	2,4	256,00 76001			256,00 36001	256,00 56001	256,00 76001	256,00 36001
250924EN	2,4				592,00 38401	592,00 58401	592,00 78401	592,00 38401
P		●	○	○	●	●	●	●
M		○					○	
K			●	●	○	○		○
N								
S								
H								
O								

CNMM

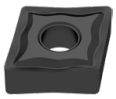
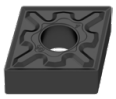
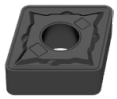
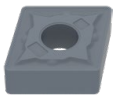
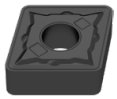
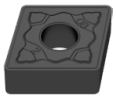
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-R58 CTCP125-P	-R58 CTCP135-P	-R88 CTCP115-P	-R88 CTCP125-P	-R88 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		R CNMM	R CNMM	R CNMM	R CNMM	R CNMM
		76 115 ...	76 115 ...	76 133 ...	76 133 ...	76 133 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120408EN	0,8	114,00 53001	114,00 73001			
120412EN	1,2	114,00 53201	114,00 73201			
120416EN	1,6	114,00 53401	114,00 73401			
160612EN	1,2	181,00 54401	181,00 74401			
160616EN	1,6	181,00 54601	181,00 74601			
160624EN	2,4	181,00 54801	181,00 74801			
160624SN	2,4			181,00 34801	181,00 54801	181,00 74801
190612EN	1,2	256,00 55601	256,00 75601			
190616EN	1,6	256,00 55801	256,00 75801			
190616SN	1,6			256,00 35801	256,00 55801	256,00 75801
190624EN	2,4	256,00 52401	256,00 76001			
190624SN	2,4			256,00 36001	256,00 56001	256,00 76001
250924EN	2,4	592,00 58401	592,00 78401			
250924SN	2,4			592,00 38401	592,00 58401	592,00 78401
P		●	●	●	●	●
M			○			○
K		○		○	○	
N						
S						
H						
O						

9

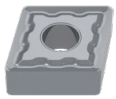
CNMG

		-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		F CNMG	F CNMG	F CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG
		75 010 ...	75 010 ...	75 010 ...	75 011 ...	75 011 ...	75 011 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120404EN	0,4	112,00 12800	112,00 280	112,00 32800			
120408EN	0,8	112,00 13000	112,00 230	112,00 33000	112,00 13000	112,00 230	112,00 33000
120412EN	1,2				112,00 13200	112,00 232	112,00 33200
120416EN	1,6				112,00 13400	112,00 234	112,00 33400
P		○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							
S				○			○
H							
O							

CNMG

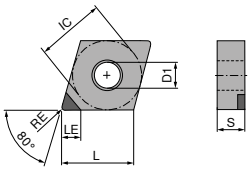
		NEW	NEW				NEW
		-42 CTCM130	-M42 CTCM130	-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M70 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		M	M	M	M	M	M
		CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG
		75 030 ...	75 029 ...	75 012 ...	75 012 ...	75 012 ...	75 037 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120404EN	0,4		112,00 32800				
120408EN	0,8	112,00 33000	112,00 33000	112,00 13000	112,00 230	112,00 33000	112,00 33000
120412EN	1,2		112,00 33200	112,00 13200	112,00 232	112,00 33200	112,00 33200
120416EN	1,6			112,00 13400	112,00 234	112,00 33400	
160612EN	1,2			181,00 14400	181,00 24400	181,00 34400	181,00 34400
190612EN	1,2						256,00 35600
190616EN	1,6						256,00 35800
P		○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							
S		○	○			○	○
H							
O							

CNMG

		NEW		NEW
		-F34 CTPX710	-M34 CTPX710	-M42 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		F	M	M
		CNMG	CNMG	CNMG
		75 299 ...	75 003 ...	75 007 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120404EN	0,4	106,00 62800	106,00 62800	
120408EN	0,8	106,00 63000	106,00 63000	121,00 63000
120412EN	1,2	106,00 63200	106,00 63200	121,00 63200
120416EN	1,6		106,00 63400	
P		●	●	●
M		●	●	●
K				
N		○	○	○
S		●	●	●
H				
O				

CNGA

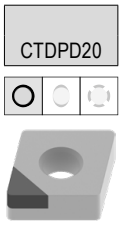
Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CNGA 1204..	12,9	4,76	5,13	12,7

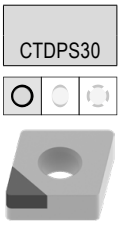


CNGA A

CNGA

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter



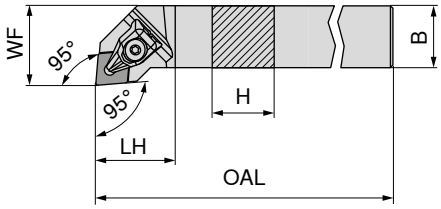


ISO	RE	TCE (NOI)	LE	F DIAMOND CNGA 71 127 ... DKK Y0		F DIAMOND CNGA 71 127 ... DKK Y0	
	mm		mm				
120404FN	0,4	**A (1)**	6,3	606,00	**10001**	606,00	**20001**
120408FN	0,8	**A (1)**	6,0	606,00	**10101**	606,00	**20101**
120412FN	1,2	**A (1)**	5,7	606,00	**10201**	606,00	**20201**
P							
M							
K							
N					●		●
S							
H							
O					●		●

9

MaxiLock-D – DCLN 95° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 509 ... DKK 2A/24		højre 70 508 ... DKK 2A/24	
DCLN R/L 1616 H09	16	16	100	23	20	2	CN.. 0903	722,00	**516**	722,00	**516**
DCLN R/L 2020 K09	20	20	125	24	25	2	CN.. 0903	805,00	**520**	805,00	**520**
DCLN R/L 2020 K12	20	20	125	32	25	4	CN.. 1204	805,00	**620**	805,00	**620**
DCLN R/L 2525 M12	25	25	150	32	32	4	CN.. 1204	833,00	**625**	833,00	**625**
DCLN R/L 3225 P12	32	25	170	32	32	4	CN.. 1204	893,00	**632**	893,00	**632**
DCLN R/L 2525 M16	25	25	150	38	32	6,5	CN.. 1606	833,00	**725**	833,00	**725**
DCLN R/L 3232 P16	32	32	170	36	40	6,5	CN.. 1606	1.124,00	**732**	1.124,00	**732**
DCLN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	6,5	CN.. 1906	1.124,00	**832**	1.124,00	**832**
DCLN R/L 4040 S19	40	40	250	42	50	6,5	CN.. 1906	1.397,00	**940**	1.397,00	**940**
DCLN R/L 4040 S25	40	40	250	60	50	6,5	CN.. 2509	1.397,00	**440**	1.397,00	**440**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

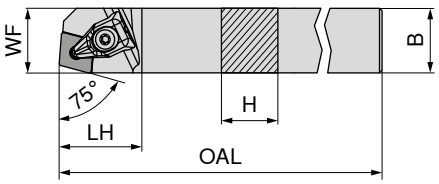
Klemskrue

HM-underlag C

Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 508 516 / 70 509 516	228,00	**823**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	69,00	**848**
70 508 520 / 70 509 520	228,00	**823**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	69,00	**848**
70 508 620 / 70 509 620	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**810**
70 508 625 / 70 509 625	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**810**
70 508 632 / 70 509 632	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**810**
70 508 725 / 70 509 725	252,00	**825**	T20 - IP	121,00 **129**	M5x14 - IP	41,00 **821**	116,00	**814**
70 508 732 / 70 509 732	252,00	**825**	T20 - IP	121,00 **129**	M5x14 - IP	41,00 **821**	116,00	**814**
70 508 832 / 70 509 832	276,00	**826**	T20 - IP	121,00 **129**	M5x14 - IP	41,00 **821**	124,00	**816**
70 508 940 / 70 509 940	276,00	**826**	T20 - IP	121,00 **129**	M5x14 - IP	41,00 **821**	124,00	**816**
70 508 440 / 70 509 440	438,00	**827**	T25 - IP	99,00 **122**	M6x16 - IP	78,00 **822**	239,00	**625**

MaxiLock-D – DCBN 75° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 501 ... DKK 2A/24		højre 70 500 ... DKK 2A/24	
DCBN R/L 2525 M12	25	25	150	32	22	4	CN.. 1204	805,00	**825**	805,00	**825**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

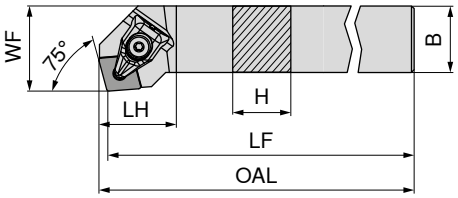
Klemskrue

HM-underlag C

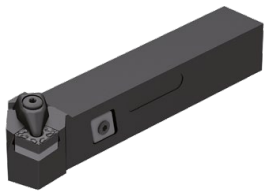
Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 501 825 / 70 500 825	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**810**

MaxiLock-D – DCKN 75° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 505 ... DKK 2A/24		højre 70 504 ... DKK 2A/24	
DCKN R/L 2525 M12	25	25	152,9	150	28,9	32	4	CN.. 1204	805,00	**825**	805,00	**825**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

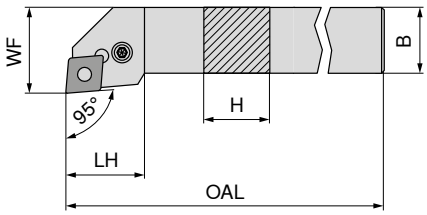
Klemskrue

HM-underlag C

Reservedele / Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28			80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 505 825 / 70 504 825		225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**810**

MaxiLock-N – PCLN 95° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 509 ... DKK 2A/24		højre 70 508 ... DKK 2A/24	
PCLN R/L 1616 H12	16	16	100	26,2	20	4	CN.. 1204	722,00	**016**	722,00	**016**
PCLN R/L 2020 K12	20	20	125	27,5	25	4	CN.. 1204	805,00	**020**	805,00	**020**
PCLN R/L 2525 M12	25	25	150	28,1	32	4	CN.. 1204	833,00	**025**	833,00	**025**
PCLN R/L 3225 P12	32	25	170	28,1	32	4	CN.. 1204	893,00	**032**	893,00	**032**
PCLN R/L 2525 M16	25	25	150	32,7	32	4	CN.. 1606	833,00	**125**	833,00	**125**
PCLN R/L 3232 P16	32	32	170	32,6	40	4	CN.. 1606	1.124,00	**132**	1.124,00	**132**
PCLN R/L 3232 P19	32	32	170	38,0	40	8	CN.. 1906	1.124,00	**232**	1.124,00	**232**
PCLN R/L 4040 S19	40	40	250	38,0	50	8	CN.. 1906	1.397,00	**54000**	1.397,00	**54000**
PCLN R/L 4040 S25	40	40	250	50,0	50	8	CN.. 2509	1.397,00	**340**	1.397,00	**340**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

Klemskrue

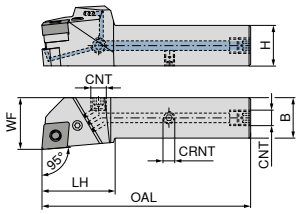
HM-underlag C

Reservedele / Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 508 016 / 70 509 016	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	76,00	**233**
70 508 020 / 70 509 020	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	76,00	**233**
70 508 025 / 70 509 025	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	76,00	**233**
70 508 032 / 70 509 032	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	76,00	**233**
70 508 125 / 70 509 125	SW3	24,00	**176**	11,00	**391**	12,00	**394**	120,00	**385**	37,00	**388**	120,00	**380**
70 508 132 / 70 509 132	SW3	24,00	**176**	11,00	**391**	12,00	**394**	120,00	**385**	37,00	**388**	120,00	**380**
70 508 232 / 70 509 232	SW4	25,00	**396**	17,00	**392**	12,00	**395**	184,00	**386**	37,00	**389**	185,00	**381**
70 508 54000 / 70 509 54000	SW4	25,00	**396**	17,00	**392**	12,00	**395**	184,00	**386**	37,00	**389**	185,00	**381**
70 508 340 / 70 509 340	SW5	36,00	**265**	11,00	**621**	18,00	**623**	249,00	**620**	22,00	**622**	239,00	**624**

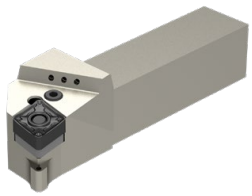
MaxiLock-N – PCLN 95° DC – holder med spændearm

Leveringsomfang:

Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



										NEW	NEW
										venstre	højre
										70 592 ...	70 592 ...
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CNT	CRNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK	DKK
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24	2A/24
PCLN R/L 2020 X12-T DC	20	20	109	40	25	G1/8"	M6	4	CN.. 1204	1.607,00 **02000**	1.607,00 **02001**
PCLN R/L 2525 X12-T DC	25	25	124	40	32	G1/8"	M6	4	CN.. 1204	1.691,00 **02500**	1.691,00 **02501**
PCLN R/L 3225 X12-T DC	32	25	140	40	32	G1/8"	M6	4	CN.. 1204	1.776,00 **03200**	1.776,00 **03201**
PCLN R/L 2525 X16-T DC	25	25	129	45	32	G1/8"	M6	4	CN.. 1606	1.691,00 **12500**	1.691,00 **12501**
PCLN R/L 3232 X16-T DC	32	32	145	45	40	G1/8"	M6	4	CN.. 1606	1.860,00 **13200**	1.860,00 **13201**
PCLN R/L 3232 X19-T DC	32	32	150	50	40	G1/8"	M6	8	CN.. 1906	1.860,00 **23200**	1.860,00 **23201**
PCLN R/L 4040 X19-T DC	40	40	175	50	48	G1/8"	M6	8	CN.. 1906	2.029,00 **04000**	2.029,00 **04001**
PCLN R/L 4040 X25-T DC	40	40	185	60	48	G1/8"	M6	8	CN.. 2509	2.029,00 **14000**	2.029,00 **14001**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Køleprop

Spændearm

Klemskrue

HM-underlag C

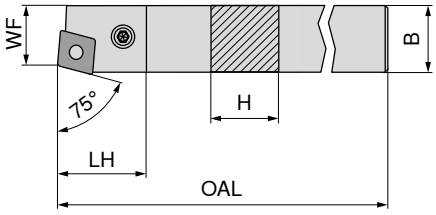
Spændeskrue

	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 592 02000 / 70 592 02001	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	121,00 **187**	34,00 **209**	76,00 **233**	29,00 **86700**
70 592 02500 / 70 592 02501	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	121,00 **187**	34,00 **209**	76,00 **233**	29,00 **86700**
70 592 03200 / 70 592 03201	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	121,00 **187**	34,00 **209**	76,00 **233**	29,00 **86700**
70 592 12500 / 70 592 12501	24,00 **176**	11,00 **391**	12,00 **394**	34,00 **294**	120,00 **385**	37,00 **388**	120,00 **380**	29,00 **86700**
70 592 13200 / 70 592 13201	24,00 **176**	11,00 **391**	12,00 **394**	34,00 **294**	120,00 **385**	37,00 **388**	120,00 **380**	29,00 **86700**
70 592 23200 / 70 592 23201	25,00 **396**	17,00 **392**	12,00 **395**	34,00 **294**	184,00 **386**	37,00 **389**	185,00 **381**	29,00 **86700**
70 592 04000 / 70 592 04001	25,00 **396**	17,00 **392**	12,00 **395**	34,00 **294**	184,00 **386**	37,00 **389**	185,00 **381**	29,00 **86700**
70 592 14000 / 70 592 14001	36,00 **265**	11,00 **621**	18,00 **623**	34,00 **294**	249,00 **620**	22,00 **622**	239,00 **624**	29,00 **86700**

MaxiLock-N – PCBN 75° – holder med spændearm

Leveringsomfang:

Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

								venstre	højre
								70 501 ...	70 500 ...
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK	DKK
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A/24	2A/24
PCBN R/L 2525 M12	25	25	150	27,70	22	4	CN.. 1204	805,00 **025**	805,00 **025**
PCBN R/L 2525 M16	25	25	150	31,81	22	4	CN.. 1606	805,00 **12500**	805,00 **125**
PCBN R/L 3232 P19	32	32	170	38,00	27	8	CN.. 1906	1.124,00 **032**	1.124,00 **032**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

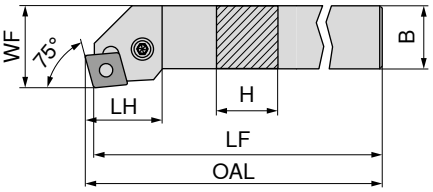
Klemskrue

HM-underlag C

		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
Reservedele		DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.		2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 500 025 / 70 501 025	SW3	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	121,00 **187**	34,00 **209**	76,00 **233**
70 500 125 / 70 501 12500	SW3	24,00 **176**	11,00 **391**	12,00 **394**	120,00 **385**	37,00 **388**	120,00 **380**
70 500 032 / 70 501 032	SW4	25,00 **396**	17,00 **392**	12,00 **395**	184,00 **386**	37,00 **389**	185,00 **381**

MaxiLock-N – PCKN 75° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 505 ... DKK 2A/24		højre 70 504 ... DKK 2A/24	
PCKN R/L 2525 M12	25	25	153,07	150	31,4	32	4	CN.. 1204	805,00	**025**	805,00	**025**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

Klemskrue

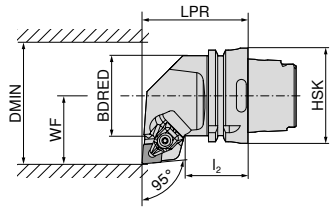
HM-underlag C

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 505 025 / 70 504 025	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	76,00	**233**

9

MaxiLock-D – DCLN 95° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 504 ... DKK 2D/80		højre 74 503 ... DKK 2D/80	
HSK T63 DCLN R/L 12	HSK-T 63	70	42	53	45	100	4	CN.. 1204	2.168,00	**512**	2.168,00	**512**
HSK T63 DCLN R/L 16	HSK-T 63	70	42	53	45	125	4	CN.. 1606	2.168,00	**516**	2.168,00	**516**
HSK T63 DCLN R/L 19	HSK-T 63	70	42	53	45	125	8	CN.. 1906	2.168,00	**519**	2.168,00	**519**
HSK T100 DCLN R/L 12	HSK-T 100	80	45	88	55	125	4	CN.. 1204	2.544,00	**712**	2.544,00	**712**
HSK T100 DCLN R/L 19	HSK-T 100	80	45	88	55	125	8	CN.. 1906	2.544,00	**719**	2.544,00	**719**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

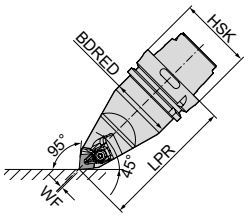
Klemskrue

HM-underlag C

Reservedele Til artikelnr.	X-klampe-sortiment 70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag C 70 950 ... DKK 2A/28	
74 504 512 / 74 503 512	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**810**
74 504 516 / 74 503 516	252,00	**825**	T20 - IP	121,00 **129**	M5x14 - IP	41,00 **821**	116,00	**814**
74 504 519 / 74 503 519	276,00	**826**	T20 - IP	121,00 **129**	M5x14 - IP	41,00 **821**	124,00	**816**
74 504 712 / 74 503 712	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**810**
74 504 719 / 74 503 719	276,00	**826**	T20 - IP	121,00 **129**	M5x14 - IP	41,00 **821**	124,00	**816**

MaxiLock-D – DCMN 95° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	neutral 74 506 ... DKK 2D/80	
HSK T63 DCMN N 12	HSK-T 63	115	53	0	4	CN.. 1204	2.972,00	**512**
HSK T100 DCMN N 12	HSK-T 100	150	88	0	4	CN.. 1204	3.495,00	**712**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

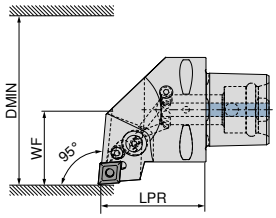
Klemskrue

HM-underlag C

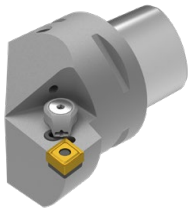
Reservedele Til artikelnr.	X-klampe-sortiment 70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag C 70 950 ... DKK 2A/28	
74 506 512	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**810**
74 506 712	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**810**

MaxiLock-N – PCLN 95° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	venstre 84 657 ... DKK Y8		højre 84 656 ... DKK Y8	
PSC40 PCLN R/L 50050-12	PSC 40	50	27	50	5	CN.. 1204	DC	2.106,00	**01295**	2.106,00	**01295**
PSC50 PCLN R/L 65060-12	PSC 50	60	35	65	5	CN.. 1204	DC	2.320,00	**01294**	2.320,00	**01294**
PSC63 PCLN R/L 80065-12	PSC 63	65	45	80	5	CN.. 1204	DC	2.633,00	**01293**	2.633,00	**01293**

Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

Rørstift

Spændeskrue

Spændearm

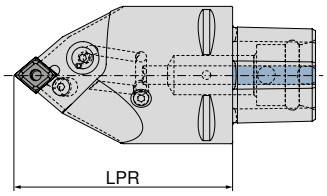
HM-underlag C

Reservedele Til artikelnr.	Rørstift 84 950 ... DKK Y8		Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag C 84 950 ... DKK Y8	
84 656 01295 / 84 657 01295	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	124,00	**29000**	123,00	**27800**
84 656 01294 / 84 657 01294	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	124,00	**29000**	123,00	**27800**
84 656 01293 / 84 657 01293	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	124,00	**29000**	123,00	**27800**

9

MaxiLock-N – PCMN 50° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	neutral 84 675 ... DKK Y8	
PSC63 PCMN N 0100-12	PSC 63	100	5	CN.. 1204	DC	2.633,00	**01293**
PSC63 PCMN N 0130-12	PSC 63	130	5	CN.. 1204	DC	2.633,00	**11293**

Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

Rørstift

Spændeskrue

Spændearm

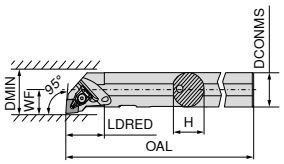
HM-underlag C

Reservedele Til artikelnr.	Rørstift 84 950 ... DKK Y8		Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag C 84 950 ... DKK Y8	
84 675 01293	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	124,00	**29000**	123,00	**27800**
84 675 11293	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	124,00	**29000**	123,00	**27800**

MaxiLock-D – DCLN 95° – borestang med spændeklampe

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS	H	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær	venstre 70 557 ... DKK 2A/24		højre 70 556 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
A20Q DCLN R/L 09	20	19	180	35	13	25	2	CN.. 0903	1.886,00	**720**	1.886,00	**720**
A25R DCLN R/L 12	25	24	200	36	17	32	4	CN.. 1204	2.103,00	**825**	2.103,00	**825**
A32S DCLN R/L 12	32	31	250	40	22	40	4	CN.. 1204	2.174,00	**832**	2.174,00	**832**
A40T DCLN R/L 12	40	39	300	45	27	50	4	CN.. 1204	2.422,00	**840**	2.422,00	**840**
A40U DCLN L 16	50	47	350	45	35	63	6,5	CN.. 1606	2.997,00	**85000**		

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag C

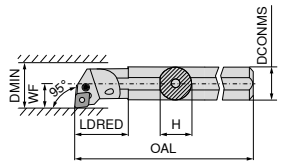
Reservedele Til artikelnr.		DKK 2A/28			DKK Y7			DKK 2A/28		DKK 2A/28	
70 556 720 / 70 557 720	228,00	**823**	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**	69,00	**848**
70 556 825 / 70 557 825	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**		
70 556 832 / 70 557 832	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**810**
70 556 840 / 70 557 840	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**810**
70 557 85000	252,00	**825**	T20 - IP	121,00	**129**	M5x14 - IP	41,00	**821**	116,00	**814**

MaxiLock-N – PCLN 95° – borestang med spændearm

▲ A... = med kølehul
▲ S... = uden kølehul

Leveringsomfang:

Borestang med Inbus-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS	H	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær	venstre 70 557 ... DKK 2A/24		højre 70 556 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
A25R PCLN R/L 12	25	23	200	36,0	17	32	4	CN.. 1204	2.103,00	**225**	2.103,00	**225**
S25T PCLN R/L 12	25	23	300	22,0	17	32	4	CN.. 1204	2.103,00	**025**	2.103,00	**025**
A32S PCLN R/L 12	32	30	250	50,0	22	40	4	CN.. 1204	2.174,00	**232**	2.174,00	**232**
S32U PCLN R/L 12	32	30	350	24,1	22	40	4	CN.. 1204	2.174,00	**032**	2.174,00	**032**
A40T PCLN R/L 12	40	38	300	60,0	27	50	4	CN.. 1204	2.422,00	**240**	2.422,00	**240**
S40V PCLN R/L 12	40	38	400	24,1	27	50	4	CN.. 1204	2.422,00	**040**	2.422,00	**04000**[1)]
S50W PCLN R/L 16	50	47	450	31,0	35	63	4	CN.. 1606	2.997,00	**050**	2.997,00	**050**

1) Forniklet

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

Klemskrue

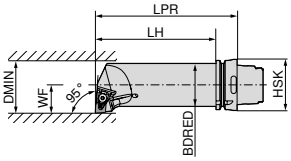
HM-underlag C

Reservedele Til artikelnr.			DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28	
70 556 225 / 70 557 225	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	41,00	**205**	76,00	**233**
70 556 025 / 70 557 025	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	41,00	**205**	76,00	**233**
70 556 232 / 70 557 232	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	41,00	**205**	76,00	**233**
70 556 032 / 70 557 032	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	41,00	**205**	76,00	**233**
70 556 240 / 70 557 240	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	76,00	**233**
70 556 04000 / 70 557 040	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	76,00	**233**
70 556 050 / 70 557 050	SW3	24,00	**176**	11,00	**391**	12,00	**394**	120,00	**385**	37,00	**388**	120,00	**380**

MaxiLock-D – DCLN 95° – borestang med spændeklampe

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

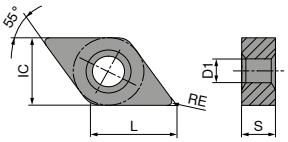
										venstre		højre	
										74 529 ...		**74 528 ...**	
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær		**DKK** 2D/80		**DKK** 2D/80	
HSK T63 50Q DCLN R/L 12	HSK-T 63	175	149	50	35	63	4	CN.. 1204		2.972,00	**512**	2.972,00	**512**

	X-klampe-sortiment		Torx nøgle		Klemskrue		HM-underlag C	
	70 950 ...		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele	**DKK** 2A/28		**DKK** Y7		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28	
Til artikelnr.								
74 528 512 / 74 529 512	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**810**

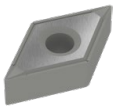
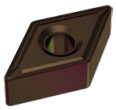
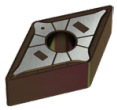
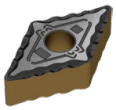
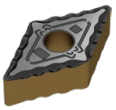
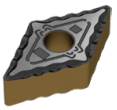
9

DNMG / DNMA / DNMM

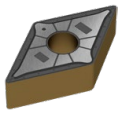
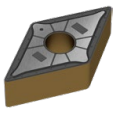
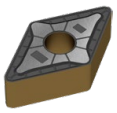
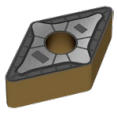
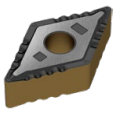
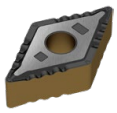
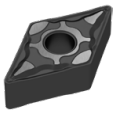
Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DNMG 1104..	11,6	4,76	3,81	9,52
DNMG 1504..	15,5	4,76	5,16	12,70
DNM. 1506..	15,5	6,35	5,16	12,70



DNMG

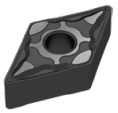
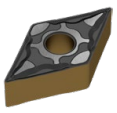
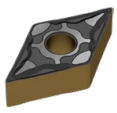
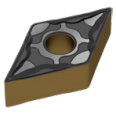
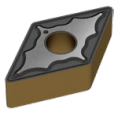
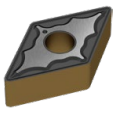
		NEW	NEW	NEW
	-CF TCM10	-CF20 CTEP110	-TFQ CTEP110	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
	F	F	F	F	F	F
	CERMET DNMG	CERMET DNMG	CERMET DNMG	DNMG	DNMG	DNMG
	70 155 ...	76 102 ...	76 153 ...	76 134 ...	76 134 ...	76 134 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
110402EN 0,2				120,00 30201	120,00 50201	120,00 70201
110404EN 0,4	114,00 904	120,00 004		120,00 30401	120,00 50401	120,00 70401
110408EN 0,8		120,00 006		120,00 30601	120,00 50601	120,00 70601
110412EN 1,2				120,00 30801	120,00 50801	120,00 70801
150404EN 0,4				145,00 31601	145,00 51601	145,00 71601
150408EN 0,8				145,00 31801	145,00 51801	145,00 71801
150412EN 1,2				145,00 32001	145,00 52001	145,00 72001
150604EN 0,4	150,00 914	157,00 028	175,00 028	157,00 32801	157,00 52801	157,00 72801
150608EN 0,8		157,00 030	175,00 030	157,00 33001	157,00 53001	157,00 73001
150612EN 1,2		157,00 032		157,00 33201	157,00 53201	157,00 73201
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○			○
K	○	○	○	○	○	
N						
S						
H						
O						

DNMG

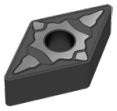
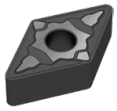
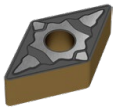
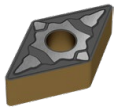
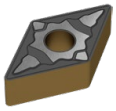
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	
		-TFQ CTCP115-P	-TFQ CTCP125-P	-TFQ CTCP115-P	-TFQ CTCP125-P	-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-M50 CTCK110
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	M	M	M	M	M
		DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG
		76 153 ...	76 153 ...	76 169 ...	76 169 ...	76 291 ...	76 291 ...	70 133 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
150408EN	0,8							145,00 018
150412EN	1,2							145,00 020
150604EN	0,4	181,00 32801	181,00 52801			157,00 32801	157,00 52801	
150608EN	0,8	181,00 33001	181,00 53001			157,00 33001	157,00 53001	157,00 030
150612EN	1,2			181,00 33201	181,00 53201	157,00 33201	157,00 53201	157,00 032
P		●	●	●	●	●	●	○
M								
K		○	○	○	○	○	○	●
N								
S								
H								
O								

DNMG

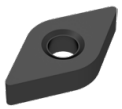
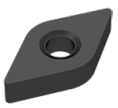
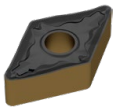
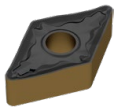
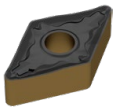
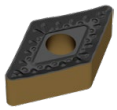
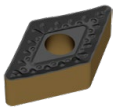
9

			NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-M50 CTCK120	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P	-TMQ CTCP125-P	-TMQ CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		M	M	M	M	M	M
		DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG
		70 133 ...	76 136 ...	76 136 ...	76 136 ...	76 168 ...	76 197 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
110404EN	0,4		120,00 30401	120,00 50401	120,00 70401		
110408EN	0,8		120,00 30601	120,00 50601	120,00 70601		
110412EN	1,2		120,00 30801	120,00 50801	120,00 70801		
150404EN	0,4		145,00 31601	145,00 51401	145,00 71601		
150408EN	0,8	145,00 518	145,00 31801	145,00 51801	145,00 71801		
150412EN	1,2	145,00 520	145,00 32001	145,00 51601	145,00 72001		
150416EN	1,6		145,00 32201	145,00 52201	145,00 72201		
150604EN	0,4		157,00 32801	157,00 52801	157,00 72801		
150608EN	0,8	157,00 530	157,00 33001	157,00 53001	157,00 73001	181,00 33001	181,00 53001
150612EN	1,2	157,00 532	157,00 33201	157,00 53201	157,00 73201	181,00 33201	181,00 53201
150616EN	1,6		157,00 33401	157,00 53401	157,00 73401		
P		○	●	●	●	●	●
M					○		
K		●	○	○		○	○
N							
S							
H							
O							

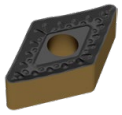
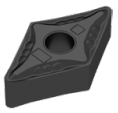
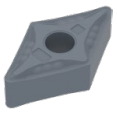
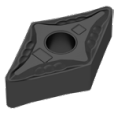
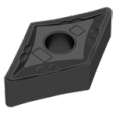
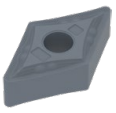
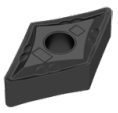
DNMG

		NEW	NEW	NEW
	-M70 CTCK110	-M70 CTCK120	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P	-M70 CTCP135-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	M	M	M	M	M
	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG
	70 263 ...	70 263 ...	76 263 ...	76 263 ...	76 263 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
110408EN 0,8			120,00 30601	120,00 50601	120,00 70601
110412EN 1,2			120,00 30801	120,00 50801	120,00 70801
150408EN 0,8	145,00 018	145,00 518	145,00 31801	145,00 51801	145,00 71801
150412EN 1,2	145,00 020	145,00 520	145,00 32001	145,00 52001	145,00 72001
150416EN 1,6			145,00 32201	145,00 52201	145,00 72201
150608EN 0,8	157,00 030	157,00 530	157,00 33001	157,00 53001	157,00 73001
150612EN 1,2	157,00 032	157,00 532	157,00 33201	157,00 53201	157,00 73201
150616EN 1,6	157,00 034	157,00 534	157,00 33401	157,00 53401	157,00 73401
P	○	○	●	●	●
M					○
K	●	●	○	○	
N					
S					
H					
O					

DNMA / DNMM

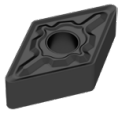
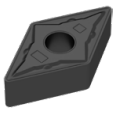
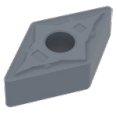
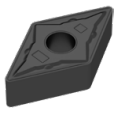
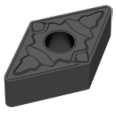
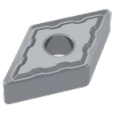
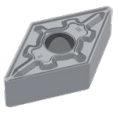
			NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	CTCK110	CTCK120	-R28 CTCP115-P	-R28 CTCP125-P	-R28 CTCP135-P	-R58 CTCP115-P	-R58 CTCP125-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	R	R	R	R	R	R	R
	DNMA	DNMA	DNMM	DNMM	DNMM	DNMM	DNMM
	70 156 ...	70 156 ...	76 165 ...	76 165 ...	76 165 ...	76 166 ...	76 166 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
150408EN 0,8	145,00 018	145,00 518					
150412EN 1,2	145,00 020	145,00 520					
150608EN 0,8	157,00 030	157,00 530					
150612EN 1,2	157,00 032	157,00 532	157,00 33201	157,00 53201	157,00 73201	157,00 33201	157,00 53201
150616EN 1,6			157,00 33401	157,00 53401	157,00 73401	157,00 33401	157,00 53401
P	○	○	●	●	●	●	●
M					○		
K	●	●	○	○		○	○
N							
S							
H							
O							

DNMM / DNMG

	NEW						
	-R58 CTCP135-P	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	R	F	F	F	M	M	M
	DNMM	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG
	76 166 ...	75 013 ...	75 013 ...	75 013 ...	75 014 ...	75 014 ...	75 014 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
110404EN 0,4		120,00 10400	120,00 204	120,00 30400			
110408EN 0,8		120,00 10600	120,00 206	120,00 30600	120,00 10600	120,00 206	120,00 30600
110412EN 1,2					120,00 10800	120,00 208	120,00 30800
150404EN 0,4		145,00 11600		145,00 31600			
150408EN 0,8		145,00 11800		145,00 31800	145,00 11800		145,00 31800
150412EN 1,2					145,00 12000		145,00 32000
150604EN 0,4		157,00 12800	157,00 228	157,00 32800			
150608EN 0,8		157,00 13000	157,00 230	157,00 33000	157,00 13000	157,00 230	157,00 33000
150612EN 1,2	157,00 73201				157,00 13200	157,00 232	157,00 33200
150616EN 1,6	157,00 73401						
P	●	○	○	○	○	○	○
M	○	●	●	●	●	●	●
K							
N							
S				○			○
H							
O							

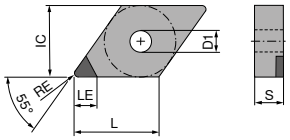
9

DNMG

	NEW	NEW		NEW	NEW		NEW
	-M42 CTCM130	-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M70 CTCM130	-M34 CTPX710	-M42 CTPX710
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	M	M	M	M	M	M	M
	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG
	75 027 ...	75 015 ...	75 015 ...	75 015 ...	75 038 ...	75 004 ...	75 027 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
110404EN 0,4	120,00 30400						
110408EN 0,8	120,00 30600				120,00 30600		
150404EN 0,4	145,00 31600					152,00 61600	
150408EN 0,8	145,00 31800	145,00 11800		145,00 31800		152,00 61800	
150412EN 1,2		145,00 12000		145,00 32000		152,00 62000	
150604EN 0,4	157,00 32800						
150608EN 0,8	157,00 33000	157,00 13000	157,00 230	157,00 33000		166,00 63000	181,00 63000
150612EN 1,2		157,00 13200	157,00 232	157,00 33200		166,00 63200	
P	○	○	○	○	○	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●
K							
N						○	○
S	○			○	○	●	●
H							
O							

DNGA

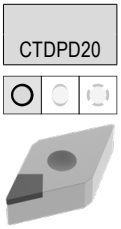
Betegnelse	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNGA 1504..	15,5	4,76	5,16	12,7
DNGA 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7



DNGA A

DNGA

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter



F
DIAMOND
DNGA

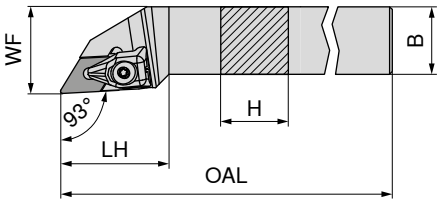
71 128 ...

ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0	
150404FN	0,4	A (1)	6,4	606,00	10001
150408FN	0,8	A (1)	6,0	606,00	10101
150412FN	1,2	A (1)	5,6	606,00	10201
150604FN	0,4	A (1)	6,4	606,00	10301
150608FN	0,8	A (1)	6,0	606,00	10401
150612FN	1,2	A (1)	5,6	606,00	10501

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

MaxiLock-D – DDJN 93° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 541 ... DKK 2A/24		højre 70 540 ... DKK 2A/24	
DDJN R/L 1616 H11	16	16	100	33	20	2	DN.. 1104	722,00	**816**	722,00	**816**
DDJN R/L 2020 K11	20	20	125	33	25	2	DN.. 1104	805,00	**820**	805,00	**820**
DDJN R/L 2525 M11	25	25	150	33	32	2	DN.. 1104	833,00	**825**	833,00	**825**
DDJN R/L 2020 K15	20	20	125	40	25	4	DN.. 1504 / 1506	805,00	**720**	805,00	**720**
DDJN R/L 2525 M15	25	25	150	40	32	4	DN.. 1504 / 1506	833,00	**725**	833,00	**725**
DDJN R/L 3225 P15	32	25	170	40	32	4	DN.. 1504 / 1506	893,00	**832**	893,00	**832**

Ved brug af DN.. 1504 vendeskær benyt underlag artikelnr. **70 950 40000**.

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

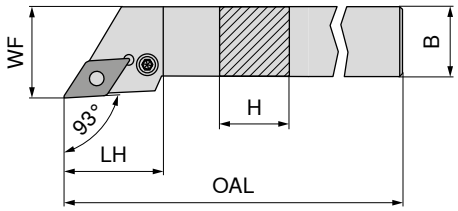
HM-underlag-D

Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 541 816 / 70 540 816	272,00	**835**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	34,00	**808**
70 541 820 / 70 540 820	272,00	**835**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	34,00	**808**
70 541 825 / 70 540 825	272,00	**835**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	34,00	**808**
70 541 720 / 70 540 720	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**811**
70 541 725 / 70 540 725	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**811**
70 541 832 / 70 540 832	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**811**

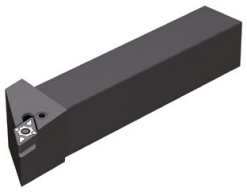
MaxiLock-N – PDJN 93° – holder med spændearm

Leveringsomfang:

Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	venstre 70 541 ... DKK 2A/24		højre 70 540 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
PDJN R/L 1616 H11	16	16	100	30,0	20	3	DN.. 1104	722,00	**116**	722,00	**116**
PDJN R/L 2020 K11	20	20	125	30,0	25	3	DN.. 1104	805,00	**12000**[1)]	805,00	**12000**[1)]
PDJN R/L 2525 M11	25	25	150	30,0	32	3	DN.. 1104	833,00	**12500**[1)]	833,00	**12500**[1)]
PDJN R/L 2020 K15	20	20	125	34,9	25	3,2	DN.. 1506	805,00	**020**	805,00	**020**
PDJN R/L 2525 M15	25	25	150	35,4	32	3,2	DN.. 1506	833,00	**025**	833,00	**025**
PDJN R/L 3225 P15	32	25	170	35,4	32	3,2	DN.. 1506	893,00	**032**	893,00	**032**
PDJN R/L 3232 P15	32	32	170	34,7	40	3,2	DN.. 1506	1.124,00	**13200**	1.124,00	**13200**

1) Forniklet

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

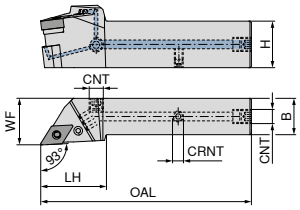
Klemskrue

HM-underlag-D

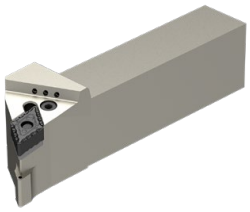
Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... Spændenøgle DKK 2A/28		70 950 ... Rørstift DKK 2A/28		70 950 ... Montagedorn DKK 2A/28		70 950 ... Spændearm DKK 2A/28		70 950 ... Klemskrue DKK 2A/28		70 950 ... HM-underlag-D DKK 2A/28	
70 540 116 / 70 541 116	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	144,00	**121**	31,00	**208**	69,00	**120**
70 540 12000 / 70 541 12000	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	144,00	**121**	31,00	**208**	69,00	**120**
70 540 12500 / 70 541 12500	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	144,00	**121**	31,00	**208**	69,00	**120**
70 540 020 / 70 541 020	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	132,00	**188**	37,00	**388**	76,00	**236**
70 540 025 / 70 541 025	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	132,00	**188**	37,00	**388**	76,00	**236**
70 540 032 / 70 541 032	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	132,00	**188**	37,00	**388**	76,00	**236**
70 540 13200 / 70 541 13200	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	132,00	**188**	37,00	**388**	76,00	**236**

MaxiLock-N – PDJN 93° DC – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



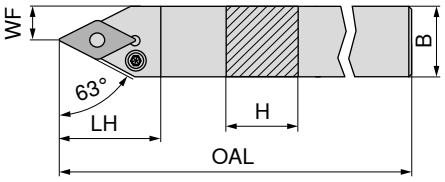
										NEW venstre	NEW højre
										70 593 ...	70 593 ...
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	DKK 2A/24
PDJN R/L 2020 X11-T DC	20	20	104	35	25	M6	G1/8"	3	DN.. 1104	1.607,00 **02000**	1.607,00 **02001**
PDJN R/L 2525 X11-T DC	25	25	114	45	32	M6	G1/8"	3	DN.. 1104	1.691,00 **02500**	1.691,00 **02501**
PDJN R/L 2020 X15-T DC	20	20	114	45	25	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	1.607,00 **12000**	1.607,00 **12001**
PDJN R/L 2525 X15-T DC	25	25	129	45	32	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	1.691,00 **12500**	1.691,00 **12501**
PDJN R/L 3225 X15-T DC	32	25	145	45	32	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	1.776,00 **03200**	1.776,00 **03201**
PDJN R/L 3232 X15-T DC	32	32	145	45	40	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	1.776,00 **13200**	1.776,00 **13201**

	Spændenøgle	Rørstift	Montagedorn	Køleprop	Spændearm	Klemskrue	HM-underlag-D	Spændeskrue
	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 593 02001 / 70 593 02000	24,00 **175**	20,00 **122**	12,00 **191**	34,00 **294**	144,00 **121**	31,00 **208**	69,00 **120**	29,00 **86700**
70 593 02501 / 70 593 02500	24,00 **175**	20,00 **122**	12,00 **191**	34,00 **294**	144,00 **121**	31,00 **208**	69,00 **120**	29,00 **86700**
70 593 12001 / 70 593 12000	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	132,00 **188**	34,00 **209**	76,00 **236**	29,00 **86700**
70 593 12501 / 70 593 12500	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	132,00 **188**	34,00 **209**	76,00 **236**	29,00 **86700**
70 593 03201 / 70 593 03200	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	132,00 **188**	34,00 **209**	76,00 **236**	29,00 **86700**
70 593 13201 / 70 593 13200	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	132,00 **188**	34,00 **209**	76,00 **236**	29,00 **86700**

9

MaxiLock-N – PDNN 63° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



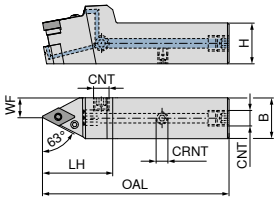
Illustrationerne viser højreudførelse

								venstre	højre
								70 537 ...	70 536 ...
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	DKK 2A/24
PDNN R/L 2525 M11	25	25	150	30,0	12,5	3	DN.. 1104	833,00 **125**	833,00 **125**
PDNN R/L 2525 M15	25	25	150	36,5	12,5	3,2	DN.. 1506	833,00 **025**	833,00 **025**

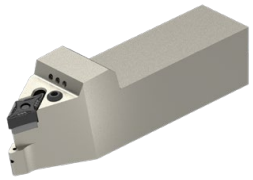
		Spændenøgle	Rørstift	Montagedorn	Spændearm	Klemskrue	HM-underlag-D
		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
Reservedele		DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.		2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 537 125 / 70 536 125	SW2,5	24,00 **175**	20,00 **122**	12,00 **191**	144,00 **121**	31,00 **208**	69,00 **120**
70 537 025 / 70 536 025	SW3	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	132,00 **188**	37,00 **388**	76,00 **236**

MaxiLock-N – PDNN 63° DC – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



										NEW venstre	NEW højre
										70 594 ...	70 594 ...
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	DKK 2A/24
PDNN R/L 2525 X11-T DC	25	25	114	45	12,5	M6	G1/8"	3	DN.. 1104	1.691,00 **02500**	1.691,00 **02501**
PDNN R/L 2525 X15-T DC	25	25	119	50	12,5	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	1.691,00 **12500**	1.691,00 **12501**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Køleprop

Spændearm

Klemskrue

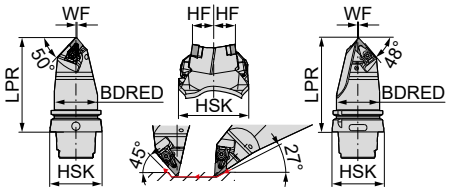
HM-underlag-D

Spændeskrue

	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 594 02501 / 70 594 02500	24,00 **175**	20,00 **122**	12,00 **191**	34,00 **294**	144,00 **121**	31,00 **208**	69,00 **120**	29,00 **86700**
70 594 12501 / 70 594 12500	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	132,00 **188**	34,00 **209**	76,00 **236**	29,00 **86700**

MaxiLock-D – DCMN + DDMN – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



								neutral 74 600 ...
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	BDRED mm	WF mm	HF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2D/80
HSK T63 DCMN L 12 + DDMN L 15	HSK-T 63	115	53	0,5	20	4	CN.. 1204 / DN.. 1506	5.609,00 **501**
HSK T100 DCMN L 12 + DDMN L 15	HSK-T 100	150	88	0,5	20	4	CN.. 1204 / DN.. 1506	6.405,00 **701**

Plandrejning op til maks. 78 mm

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

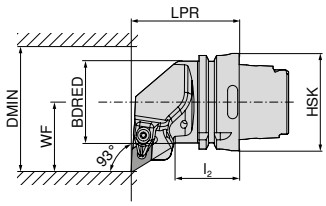
HM-underlag-D

HM-underlag C

	70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.	2A/28		Y7		2A/28		2A/28		2A/28	
74 600 501	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**811**	76,00	**810**
74 600 701	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**811**	76,00	**810**

MaxiLock-D – DDUN 93° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 516 ... DKK 2D/80		højre 74 515 ... DKK 2D/80	
HSK T63 DDUN R/L 15	HSK-T 63	70	42	53	45	125	4	DN.. 1506	2.168,00	**515**	2.168,00	**515**
HSK T100 DDUN R/L 15	HSK-T 100	80	45	88	55	125	4	DN.. 1506	2.544,00	**715**	2.544,00	**715**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

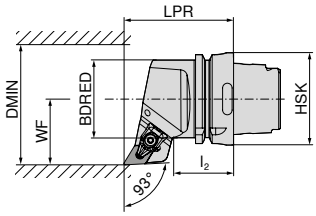
Klemskrue

HM-underlag-D

Reservedele Til artikelnr.	X-klampe-sortiment 70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-D 70 950 ... DKK 2A/28	
74 516 515 / 74 515 515	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**811**
74 516 715 / 74 515 715	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**811**

MaxiLock-D – DDJN 93° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 512 ... DKK 2D/80		højre 74 511 ... DKK 2D/80	
HSK T63 DDJN R/L 15	HSK-T 63	75	42	53	45	125	4	DN.. 1506	2.168,00	**515**	2.168,00	**515**
HSK T100 DDJN R/L 15	HSK-T 100	85	45	88	55	125	4	DN.. 1506	2.544,00	**715**	2.544,00	**715**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

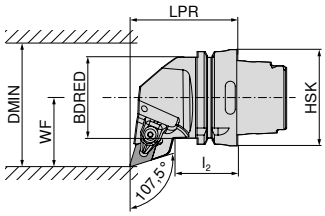
HM-underlag-D

Reservedele Til artikelnr.	X-klampe-sortiment 70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-D 70 950 ... DKK 2A/28	
74 512 515 / 74 511 515	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**811**
74 512 715 / 74 511 715	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**811**

9

MaxiLock-D – DDHN 107,5° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 508 ... DKK 2D/80		højre 74 507 ... DKK 2D/80	
HSK T63 DDHN R/L 15	HSK-T 63	70	42	53	45	125	4	DN.. 1506	2.168,00	**515**	2.168,00	**515**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

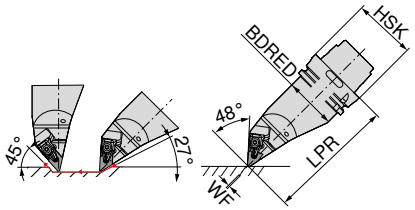
Klemskrue

HM-underlag-D

Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
74 508 515 / 74 507 515	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00 **811**

MaxiLock-D – DDMN 48° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 519 ... DKK 2D/80	
HSK T63 DDMN L 15	HSK-T 63	130	53	0	4	DN.. 1506	2.972,00	**515**
HSK T100 DDMN L 15	HSK-T 100	160	88	0	4	DN.. 1506	3.495,00	**715**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

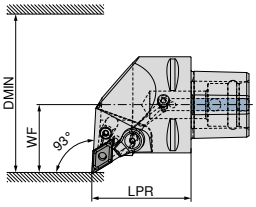
Klemskrue

HM-underlag-D

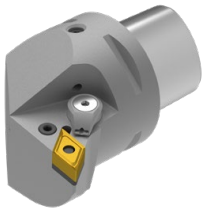
Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
74 519 515	225,00	**824**	115,00	**128**	29,00	**820**	76,00	**811**
74 519 715	225,00	**824**	115,00	**128**	29,00	**820**	76,00	**811**

MaxiLock-N – PDUN 93° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	venstre 84 661 ... DKK Y8		højre 84 660 ... DKK Y8	
PSC40 PDUN R/L 50050-15	PSC 40	50	27	50	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.106,00	**01595**	2.106,00	**01595**
PSC50 PDUN R/L 65060-15	PSC 50	60	35	65	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.320,00	**01594**	2.320,00	**01594**
PSC63 PDUN R/L 80065-15	PSC 63	65	45	80	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.633,00	**01593**	2.633,00	**01593**

Rørstift

Spændeskrue

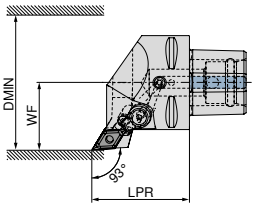
Spændearm

HM-underlag-D

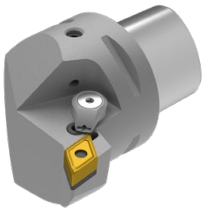
Reservedele	Rørstift 84 950 ... DKK Y8			Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag-D 84 950 ... DKK Y8	
84 660 01593 / 84 661 01595	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**

MaxiLock-N – PDJN 93° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	venstre 84 665 ... DKK Y8		højre 84 664 ... DKK Y8	
PSC40 PDJN R/L 50050-15	PSC 40	50	27	50	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.106,00	**01595**	2.106,00	**01595**
PSC50 PDJN R/L 65060-15	PSC 50	60	35	65	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.320,00	**01594**	2.320,00	**01594**
PSC63 PDJN R/L 80065-15	PSC 63	65	45	80	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.633,00	**01593**	2.633,00	**01593**

Rørstift

Spændeskrue

Spændearm

HM-underlag-D

Reservedele Holder	Rørstift 84 950 ... DKK Y8			Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag-D 84 950 ... DKK Y8	
PSC 40	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**
PSC 50	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**
PSC 63	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**

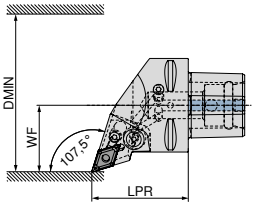
Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

Ved anvendelse af DN1504.. Brug vendeskær underlagsplade artikelnummer. **84 950 28200**

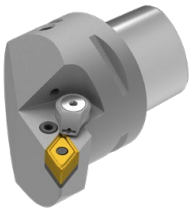
9

MaxiLock-N – PDHN 107,5° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	venstre 84 669 ... DKK Y8		højre 84 668 ... DKK Y8	
PSC40 PDHN R/L 50050-15	PSC 40	50	27	50	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.106,00	**01595**	2.106,00	**01595**
PSC50 PDHN R/L 65060-15	PSC 50	60	35	65	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.320,00	**01594**	2.320,00	**01594**
PSC63 PDHN R/L 80065-15	PSC 63	65	45	80	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.633,00	**01593**	2.633,00	**01593**

Rørstift

Spændeskrue

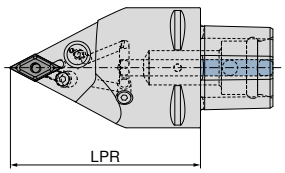
Spændearm

HM-underlag-D

Reservedele Til artikelnr.	Rørstift 84 950 ... DKK Y8		Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag-D 84 950 ... DKK Y8	
84 668 01595 / 84 669 01595	11,00	**29200**	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**
84 668 01594 / 84 669 01594	11,00	**29200**	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**
84 668 01593 / 84 669 01593	11,00	**29200**	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**

MaxiLock-N – PDNN 62,5° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	neutral 84 676 ... DKK Y8	
PSC63 PDNN N 0100-15	PSC 63	100	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.633,00	**01593**
PSC63 PDNN N 0130-15	PSC 63	130	5	DN.. 1504 / 1506	DC	2.633,00	**11593**

Rørstift

Spændeskrue

Spændearm

HM-underlag-D

Reservedele Til artikelnr.	Rørstift 84 950 ... DKK Y8		Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag-D 84 950 ... DKK Y8	
84 676 01593	11,00	**29200**	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**
84 676 11593	11,00	**29200**	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**

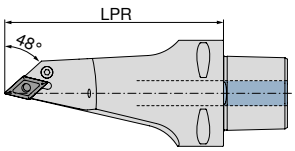
Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

Ved anvendelse af DN1504.. Brug vendeskær underlagsplade artikelnummer. **84 950 28200**

MaxiLock-N – PDMN 48° – holder med spændearm

Leveringsomfang:

Uden højtydende kølemiddelsæt



neutral

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	84 680 ... DKK Y8	
PSC63 PDMN L 0130-15	PSC 63	130	5	DN.. 1504 / 1506	DC	3.244,00	**11593**

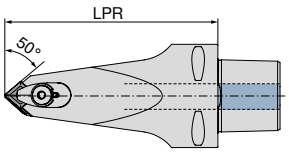
Reservedele Til artikelnr.	Rørstift 84 950 ... DKK Y8		Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag-D 84 950 ... DKK Y8	
84 680 11593	11,00	**29200**	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**

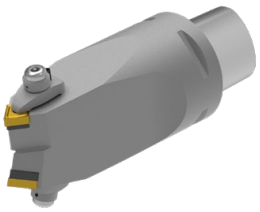
Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

Ved anvendelse af DN1504.. Brug vendeskær underlagsplade artikelnummer. **84 950 28200**

9

MaxiLock-D – DCMN + DDMN 50°/48° – holder med spændeklampe





neutral

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	84 683 ... DKK Y8
PSC63 DCMN-DDMN L 0130-12/15	PSC 63	130	10	CN.. 1204 / DN.. 1506	4.121,00 **01293**

	Spændeskrue	Spændeklampe	Ringdyse	Klemskrue	HM-underlag-D	HM-underlag C
	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...
Reservedele	DKK Y8	DKK Y8	DKK Y8	DKK Y8	DKK Y8	DKK Y8
Til artikelnr.						
84 683 01293	188,00 **28300**	223,00 **28500**	72,00 **28400**	44,00 **27500**	226,00 **27900**	123,00 **27800**

Kølemiddelsæt

- ▲ Anvendelsen af DC-sættet blokerer kølemidlets andet udløb, så det samlede tryk er koncentreret.
- ▲ Kan bruges op til 100 bar

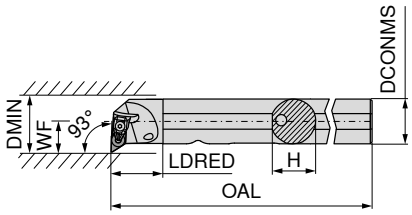
Leveringsomfang:
Direct Cooling-dyse og O-ring

	84 950 ... DKK Y8
Kølemiddelsæt	951,00 **27400**

MaxiLock-D – DDUN 93° – borestang med spændeklampe

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 569 ...		**70 568 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
A25R DDUN R/L 11	25	24	200	30	17	32	2	DN.. 1104	2.103,00	**725**	2.103,00	**725**
A32S DDUN R/L 11	32	31	250	40	22	40	2	DN.. 1104	2.174,00	**732**	2.174,00	**732**
A40T DDUN R/L 15	40	39	300	45	27	50	4	DN.. 1506	2.422,00	**840**	2.422,00	**840**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag-D

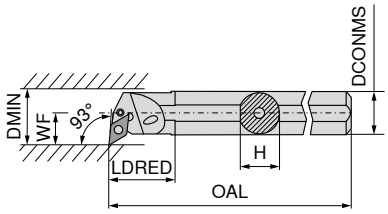
	70 950 ...		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele Til artikelnr.	**DKK** 2A/28		**DKK** Y7		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28	
70 568 725 / 70 569 725	272,00	**835**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00	**819**	34,00 **808**
70 568 732 / 70 569 732	272,00	**835**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00	**819**	34,00 **808**
70 568 840 / 70 569 840	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00 **811**

9

MaxiLock-N – PDUN 93° – borestang med spændearm

▲ A... = med kølekanalhul
▲ S... = uden kølekanalhul

Leveringsomfang:
Borestang med Inbus-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 569 ...		**70 568 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
A20Q PDUN R/L 11	20	18,5	180	36	16,0	28	3	DN.. 1104	1.886,00	**12000**[1)]	1.886,00	**12000**[1)]
A25R PDUN R/L 11	25	23,0	200	36	18,5	32	3	DN.. 1104	2.103,00	**125**	2.103,00	**12500**[1)]
A32S PDUN R/L 11	32	30,0	250	36	22,0	40	3	DN.. 1104	2.174,00	**13200**[1)]	2.174,00	**132**
A32S PDUN R/L 15	32	30,0	250	50	22,0	40	3,2	DN.. 1506	2.174,00	**232**	2.174,00	**232**
A40T PDUN R/L 15	40	38,0	300	60	27,0	50	3,2	DN.. 1506	2.422,00	**240**	2.422,00	**240**
S50W PDUN R/L 15	50	47,0	450	31	35,0	63	3,2	DN.. 1506	2.997,00	**050**	2.997,00	**050**

1) Forniklet

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

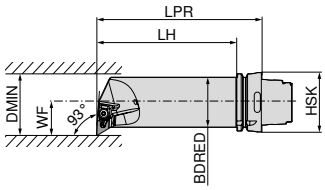
Klemskrue

HM-underlag-D

		70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		
Reservedele		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		
Til artikelnr.		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		
70 568 12000 / 70 569 12000	SW2,5	24,00	**175**					144,00	**125**	21,00	**126**			
70 568 12500 / 70 569 125	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	144,00	**121**	31,00	**208**	69,00	**120**	
70 568 132 / 70 569 13200	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	144,00	**121**	31,00	**208**	69,00	**120**	
70 568 232 / 70 569 232	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	132,00	**188**	34,00	**209**	76,00	**236**	
70 568 240 / 70 569 240	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	132,00	**188**	34,00	**209**	76,00	**236**	
70 568 050 / 70 569 050	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	132,00	**188**	37,00	**388**	76,00	**236**	

MaxiLock-D – DDUN 93° – borestang med spændeklampe

Leveringsomfang:
Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									74 533 ...		**74 532 ...**	
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2D/80		**DKK** 2D/80	
HSK T63 50Q DDUN R/L 15	HSK-T 63	175	149	50	35	63	4	DN.. 1506	2.972,00	**515**	2.972,00	**515**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

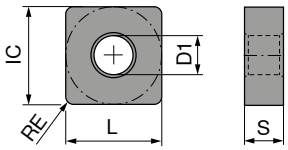
Klemskrue

HM-underlag-D

		70 950 ...		**80 950 ...**				**70 950 ...**				**70 950 ...**		
Reservedele		**DKK**			**DKK**				**DKK**			**DKK**		
Til artikelnr.		2A/28			Y7				2A/28			2A/28		
74 533 515 / 74 532 515		225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**		M4,5x12 - IP	29,00	**820**		76,00	**811**	

SNMG / SNMA / SNMM

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
SNMG 0903..	9,52	3,18	3,81	9,52
SNM. 1204..	12,70	4,76	5,16	12,70
SNM. 1506..	15,87	6,35	6,35	15,87
SNM. 1906..	19,05	6,35	7,94	19,05
SNMM 2507..	25,40	7,94	9,12	25,40
SNMM 2509..	25,40	9,52	9,12	25,40



SNMG

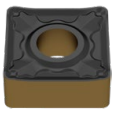
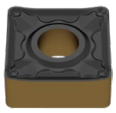
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		F	F	F	M	M	M
		SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG
		76 140 ...	76 140 ...	76 140 ...	76 137 ...	76 137 ...	76 137 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
090308EN	0,8	73,00 30601	73,00 50601	73,00 70601			
120404EN	0,4	114,00 31601	114,00 51601	114,00 71601			
120408EN	0,8	114,00 31801	114,00 51801	114,00 71801	114,00 31801	114,00 51801	114,00 71801
120412EN	1,2	114,00 32001	114,00 52001	114,00 72001	114,00 32001	114,00 52001	114,00 72001
120416EN	1,6				114,00 32201	114,00 52201	114,00 72201
150608EN	0,8				181,00 33001	181,00 53001	181,00 73001
150612EN	1,2				181,00 33201	181,00 53201	181,00 73201
150616EN	1,6				181,00 33401	181,00 53401	181,00 73401
P		●	●	●	●	●	●
M				○			○
K		○	○		○	○	
N							
S							
H							
O							

9

SNMG / SNMA

			NEW	NEW	NEW	NEW		
		-M70 CTCK110	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P	-M70 CTCP135-P	-M70 CTCP125-P	-M70 CTCK120	CTCK110
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		M	M	M	M	R	M	R
		SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMA
		70 225 ...	76 225 ...	76 225 ...	76 225 ...	76 188 ...	70 225 ...	70 114 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120408EN	0,8	114,00 018	114,00 31801	114,00 51801	114,00 71801		114,00 518	114,00 018
120412EN	1,2	114,00 020	114,00 32001	114,00 52001	114,00 72001		114,00 520	114,00 020
120416EN	1,6	114,00 022	114,00 32201	114,00 52201	114,00 72201		114,00 522	114,00 022
150612EN	1,2	181,00 032	181,00 33201	181,00 53201	181,00 73201		181,00 532	181,00 032
150616EN	1,6	181,00 034	181,00 33401	181,00 53401	181,00 73401		181,00 534	181,00 034
190612EN	1,2	256,00 044	256,00 34401	256,00 54401	256,00 74401		256,00 544	256,00 044
190616EN	1,6	256,00 046	256,00 34601	256,00 54601	256,00 74601		256,00 546	256,00 046
190624EN	2,4		256,00 34801	256,00 54801	256,00 74801			
250924EN	2,4					592,00 57001		
P		○	●	●	●	●	○	○
M					○			
K		●	○	○		○	●	●
N								
S								
H								
O								

SNMA / SNMM

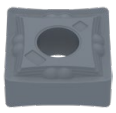
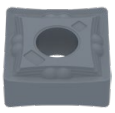
			NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		CTCK120	-R28 CTCP115-P	-R28 CTCP125-P	-R28 CTCP135-P	-R58 CTCP115-P	-R58 CTCP125-P	-R58 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		R	R	R	R	R	R	R
		SNMA	SNMM	SNMM	SNMM	SNMM	SNMM	SNMM
		70 114 ...	76 128 ...	76 128 ...	76 128 ...	76 129 ...	76 129 ...	76 129 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120408EN	0,8	114,00 518				114,00 31801	114,00 51801	114,00 71801
120412EN	1,2	114,00 520				114,00 32001	114,00 52001	114,00 72001
120416EN	1,6	114,00 522						
150612EN	1,2	181,00 532	181,00 33201	181,00 53201	181,00 73201	181,00 33201	181,00 53201	181,00 73201
150616EN	1,6	181,00 534	181,00 33401	181,00 53401	181,00 73401	181,00 33401	181,00 53401	181,00 73401
190612EN	1,2	256,00 544				256,00 34401	256,00 54401	256,00 74401
190616EN	1,6	256,00 546	256,00 34601	256,00 54601	256,00 74601	256,00 34601	256,00 54601	256,00 74601
190624EN	2,4					256,00 34801	256,00 54801	256,00 74801
250724EN	2,4				504,00 76001	504,00 36001	504,00 56001	504,00 76001
250924EN	2,4		592,00 37001	592,00 57001	592,00 77001	592,00 37001	592,00 57001	592,00 77001
P		○	●	●	●	●	●	●
M					○			○
K		●	○	○		○	○	
N								
S								
H								
O								

SNMM

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-R88 CTCP115-P	-R88 CTCP115-P	-R88 CTCP125-P	-R88 CTCP125-P	-R88 CTCP135-P	-R88 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		R	R	R	R	R	R
		SNMM	SNMM	SNMM	SNMM	SNMM	SNMM
		76 130 ...	76 325 ...	76 130 ...	76 326 ...	76 130 ...	76 327 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
190616SN	1,6	256,00 34601		256,00 54601		256,00 74601	
190624SN	2,4	256,00 34801		256,00 54801		256,00 74801	
250724SN	2,4	504,00 36001		504,00 56001		504,00 76001	
250732SN	3,2		487,00 36101		487,00 56101		487,00 76101
250924SN	2,4	592,00 37001		592,00 57001		592,00 77001	
250932SN	3,2		572,00 37201		572,00 57201		572,00 77201
P		●	●	●	●	●	●
M						○	○
K		○	○	○	○		
N							
S							
H							
O							

9

SNMG

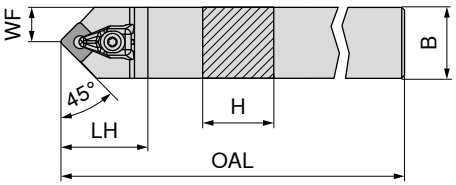
	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	F	M	M	M	M
	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG
	75 016 ...	75 016 ...	75 016 ...	75 017 ...	75 017 ...	75 016 ...	75 017 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120404EN 0,4	114,00 **11600**	114,00 **216**	114,00 **31600**				
120408EN 0,8	114,00 **11800**	114,00 **218**	114,00 **31800**	114,00 **11800**	114,00 **218**		114,00 **31800**
120412EN 1,2				114,00 **12000**		114,00 **220**	114,00 **32000**
P	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●	●
K							
N							
S			○				○
H							
O							

SNMG

	NEW				NEW	
	-M42 CTCM130	-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M70 CTCM130	-M34 CTPX710
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	M	M	M	M	M	M
	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG
	75 034 ...	75 018 ...	75 018 ...	75 018 ...	75 039 ...	75 005 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
120408EN 0,8	114,00 **31800**	114,00 **11800**	114,00 **218**	114,00 **31800**	114,00 **31800**	120,00 **61800**
120412EN 1,2	114,00 **32000**	114,00 **12000**	114,00 **210**	114,00 **32000**	114,00 **32000**	120,00 **62000**
120416EN 1,6		114,00 **12200**	114,00 **220**	114,00 **32200**		
190616EN 1,6					256,00 **34600**	
P	○	○	○	○	○	●
M	●	●	●	●	●	●
K						
N						○
S	○			○	○	●
H						
O						

MaxiLock-D – DSDN 45° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	neutral 70 516 ... DKK 2A/24	
DSDN N 2020 K12	20	20	125	38	10,3	4	SN.. 1204	805,00	**620**
DSDN N 2525 M12	25	25	150	38	12,5	4	SN.. 1204	833,00	**625**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

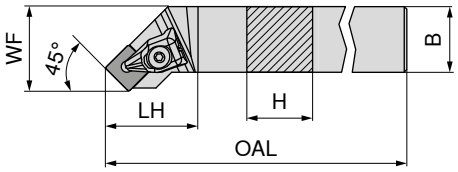
Klemskrue

HM-underlag-S

Reservedele Til artikelnr.	X-klampe-sortiment 70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-S 70 950 ... DKK 2A/28	
70 516 620	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**813**
70 516 625	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**813**

MaxiLock-D – DSSN 45° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 513 ... DKK 2A/24		højre 70 512 ... DKK 2A/24	
DSSN R/L 2020 K12	20	20	125	35	25	4	SN.. 1204	805,00	**620**	805,00	**620**
DSSN R/L 2525 M12	25	25	150	35	32	4	SN.. 1204	833,00	**625**	833,00	**625**
DSSN R/L 3225 P12	32	25	170	35	32	4	SN.. 1204	893,00	**632**	893,00	**632**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

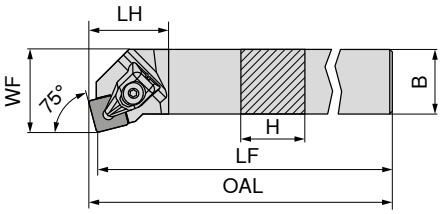
Klemskrue

HM-underlag-S

Reservedele Til artikelnr.	X-klampe-sortiment 70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-S 70 950 ... DKK 2A/28	
70 512 620 / 70 513 620	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**813**
70 512 625 / 70 513 625	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**813**
70 512 632 / 70 513 632	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	76,00	**813**

MaxiLock-D – DSKN 75° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 525 ...		**70 524 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
DSKN R/L 2525 M12	25	25	153,3	150	28	32	4	SN.. 1204	833,00	**625**	833,00	**625**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

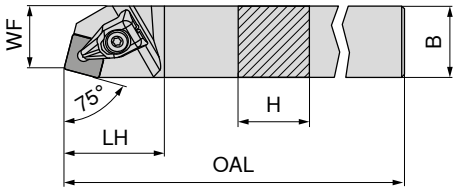
HM-underlag-S

									70 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele **Til artikelnr.**									**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28	
70 525 625 / 70 524 625									225,00	**824**	76,00	**813**

									80 950 ...			
Reservedele **Til artikelnr.**									**DKK** Y7			
70 525 625 / 70 524 625								T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**

MaxiLock-D – DSBN 75° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

											højre	
											70 520 ...	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær				**DKK** 2A/24	
DSBN R 2020 K12	20	20	125	35	17	4	SN.. 1204				805,00	**620**
DSBN R 2525 M12	25	25	150	35	22	4	SN.. 1204				833,00	**625**
DSBN R 2525 M15	25	25	150	42	22	6,5	SN.. 1506				833,00	**725**
DSBN R 3232 P15	32	32	170	42	27	6,5	SN.. 1506				1.124,00	**832**
DSBN R 3232 P19	32	32	170	48	27	6,5	SN.. 1906				1.124,00	**732**
DSBN R 4040 S19	40	40	250	48	35	6,5	SN.. 1906				1.397,00	**840**
DSBN R 4040 S25	40	40	250	57	35	6,5	SN.. 2507 / SN.. 2509				1.397,00	**940**

Ved brug af vendeskær SN.. 2509, benyt underlagsplade artikelnr. 70 950 40100.

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

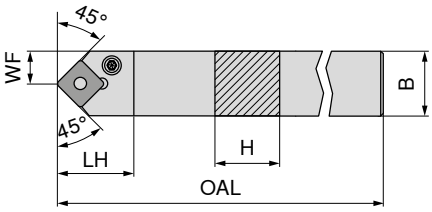
HM-underlag-S

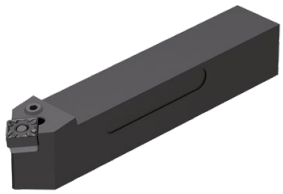
									70 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele **Til artikelnr.**									**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28	
70 520 620									225,00	**824**	76,00	**813**
70 520 625									225,00	**824**	76,00	**813**
70 520 725									252,00	**825**	116,00	**833**
70 520 832									252,00	**825**	116,00	**833**
70 520 732									276,00	**826**	124,00	**817**
70 520 840									276,00	**826**	124,00	**817**
70 520 940									438,00	**827**	232,00	**818**

									80 950 ...			
Reservedele **Til artikelnr.**									**DKK** Y7			
70 520 620								T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**
70 520 625								T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**
70 520 725								T20 - IP	121,00	**129**	M5x14 - IP	41,00 **821**
70 520 832								T20 - IP	121,00	**129**	M5x14 - IP	41,00 **821**
70 520 732								T20 - IP	121,00	**129**	M5x14 - IP	41,00 **821**
70 520 840								T20 - IP	121,00	**129**	M5x14 - IP	41,00 **821**
70 520 940								T25 - IP	99,00	**122**	M6x16 - IP	78,00 **822**

MaxiLock-N – PSDN 45° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle





neutral

ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	70 516 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm			
PSDN N 2020 K12	20	20	125	27,6	10,3	4	SNM. 1204	805,00	**020**
PSDN N 2525 M12	25	25	150	27,6	12,8	4	SNM. 1204	833,00	**025**
PSDN N 3225 P19	32	25	170	40,4	12,5	8	SNM. 1906	893,00	**03200**
PSDN N 4040 S25	40	40	250	48,8	20,0	8	SNM. 2507 / 2509	1.397,00	**04000**

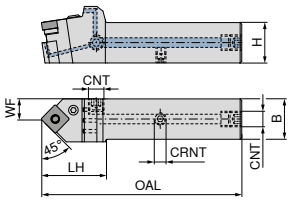
Ved brug af vendeskær SN . . 2509, benyt underlagsplade artikelnr. 70 950 40200.

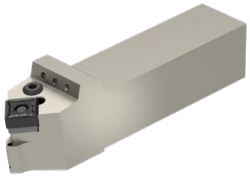
		Spændenøgle		Rørstift		Montagedorn		Spændearm		Klemskrue		HM-underlag-S	
		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
Reservedele		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28	
70 516 020	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	59,00	**230**
70 516 025	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	59,00	**230**
70 516 03200	SW4	25,00	**396**	17,00	**392**	12,00	**395**	184,00	**386**	37,00	**389**	185,00	**383**
70 516 04000	SW5	36,00	**265**	11,00	**621**	18,00	**623**	249,00	**620**	22,00	**622**	381,00	**27600**

9

MaxiLock-N – PSDN 45° DC – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle





NEW
neutral

70 596 ...

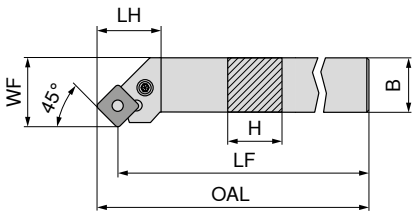
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
PSDN N 2020 X12-T DC	20	20	109	40	11,5	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	1.607,00	**02000**
PSDN N 2525 X12-T DC	25	25	124	40	13,3	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	1.691,00	**02500**
PSDN N 2525 X15-T DC	25	25	134	50	13,7	M6	G1/8"	4	SNM. 1506	1.691,00	**12500**
PSDN N 3225 X15-T DC	32	25	150	50	13,7	M6	G1/8"	4	SNM. 1506	1.776,00	**03200**
PSDN N 3225 X19-T DC	32	25	152	52	13,7	M6	G1/8"	8	SNM. 1906	1.776,00	**13200**
PSDN N 4040 X25-T DC	40	40	190	65	22,4	M6	G1/8"	8	SNM. 2507 / 2509	2.029,00	**04000**

Ved brug af vendeskær SN . . 2509, benyt underlagsplade artikelnr. 70 950 40200.

	Spændenøgle	Rørstift	Montagedorn	Køleprop	Spændearm	Klemskrue	HM-underlag-S	Spændeskrue
	70 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 596 02000	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	121,00 **187**	34,00 **209**	59,00 **230**	29,00 **86700**
70 596 02500	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	121,00 **187**	34,00 **209**	59,00 **230**	29,00 **86700**
70 596 12500	24,00 **176**	11,00 **391**	12,00 **394**	34,00 **294**	120,00 **385**	37,00 **388**	120,00 **382**	29,00 **86700**
70 596 03200	24,00 **176**	11,00 **391**	12,00 **394**	34,00 **294**	120,00 **385**	37,00 **388**	120,00 **382**	29,00 **86700**
70 596 13200	25,00 **396**	17,00 **392**	12,00 **395**	34,00 **294**	184,00 **386**	37,00 **389**	185,00 **383**	29,00 **86700**
70 596 04000	36,00 **265**	11,00 **621**	18,00 **623**	34,00 **294**	249,00 **620**	22,00 **622**	381,00 **27600**	29,00 **86700**

MaxiLock-N – PSSN 45° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 513 ...		**70 512 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
PSSN R/L 1616 H09	16	16	106,7	100	23,6	20	3	SNM. 0903	722,00	**016**	722,00	**01600**[1)]
PSSN R/L 2020 K12	20	20	134,0	125	27,3	25	4	SNM. 1204	805,00	**020**	805,00	**020**
PSSN R/L 2525 M12	25	25	159,0	150	29,3	32	4	SNM. 1204	833,00	**025**	833,00	**025**
PSSN R/L 3225 P12	32	25	179,0	170	29,3	32	4	SNM. 1204	893,00	**032**	893,00	**032**
PSSN R 2525 M15	25	25	161,2	150	32,5	32	4	SNM. 1506			833,00	**125**
PSSN R 3232 P15	32	32	181,2	170	38,9	40	4	SNM. 1506			1.124,00	**132**
PSSN R 3232 P19	32	32	183,5	170	41,2	40	8	SNM. 1906			1.124,00	**232**
PSSN L 3232 P19	32	32	183,5	170	40,2	40	8	SNM. 1906	1.124,00	**232**		
PSSN R 4040 S25	40	40	268,0	250	50,8	50	8	SNM. 2507 / 2509			1.371,00	**04000**

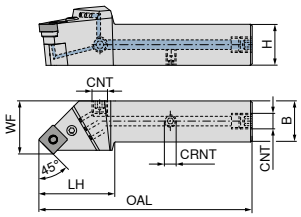
1) Forniklet

Ved brug af vendeskær SN . . 2509, benyt underlagsplade artikelnr. 70 950 40200.

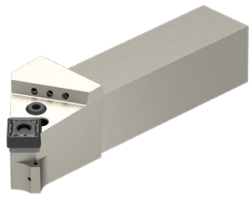
		Spændenøgle		Rørstift		Montagedorn		Spændearm		Klemskrue		HM-underlag-S	
		70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele **Til artikelnr.**		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28	
70 512 01600 / 70 513 016	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	59,00	**229**
70 512 020 / 70 513 020	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	59,00	**230**
70 512 025 / 70 513 025	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	59,00	**230**
70 512 032 / 70 513 032	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	59,00	**230**
70 512 125	SW3	24,00	**176**	11,00	**391**	12,00	**394**	120,00	**385**	37,00	**388**	120,00	**382**
70 512 132	SW3	24,00	**176**	11,00	**391**	12,00	**394**	120,00	**385**	37,00	**388**	120,00	**382**
70 512 232	SW4	25,00	**396**	17,00	**392**	12,00	**395**	184,00	**386**	37,00	**389**	185,00	**383**
70 513 232	SW4	25,00	**396**	17,00	**392**	12,00	**395**	184,00	**386**	37,00	**389**	185,00	**383**
70 512 04000	SW5	36,00	**265**	11,00	**621**	18,00	**623**	249,00	**620**	22,00	**622**	381,00	**27600**

MaxiLock-N – PSSN 45° DC – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



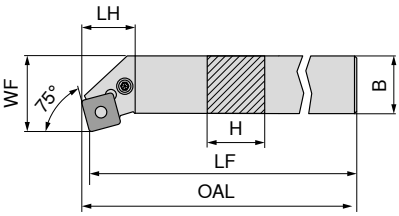
										NEW		NEW	
										venstre		højre	
										70 597 ...		**70 597 ...**	
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK		DKK	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24		2A/24	
PSSN R/L 2020 X12-T DC	20	20	111,9	42,9	25	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	1.607,00	**02000**	1.607,00	**02001**
PSSN R/L 2525 X12-T DC	25	25	129,9	45,9	32	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	1.691,00	**02500**	1.691,00	**02501**
PSSN R/L 3225 X12-T DC	32	25	145,9	45,9	32	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	1.776,00	**03200**	1.776,00	**03201**
PSSN R 2525 X15-T DC	25	25	131,5	47,5	32	M6	G1/8"	4	SNM. 1506			1.691,00	**12501**
PSSN R 3232 X15-T DC	32	32	145,9	45,9	40	M6	G1/8"	4	SNM. 1506			1.860,00	**13201**
PSSN R/L 3232 X19-T DC	32	32	151,8	51,8	40	M6	G1/8"	8	SNM. 1906	1.860,00	**13200**	1.860,00	**23201**
PSSN R 4040 X25-T DC	40	40	189,6	64,6	50	M6	G1/8"	8	SNM. 2507 / 2509			2.029,00	**04001**

Ved brug af vendeskær SN . . 2509, benyt underlagsplade artikelnr. 70 950 40200.

	Spændenøgle	Rørstift	Montagedorn	Køleprop	Spændearm	Klemskrue	HM-underlag-S	Spændeskrue
	70 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 597 02001 / 70 597 02000	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	121,00 **187**	34,00 **209**	59,00 **230**	29,00 **86700**
70 597 02501 / 70 597 02500	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	121,00 **187**	34,00 **209**	59,00 **230**	29,00 **86700**
70 597 03201 / 70 597 03200	24,00 **176**	17,00 **198**	12,00 **192**	34,00 **294**	121,00 **187**	34,00 **209**	59,00 **230**	29,00 **86700**
70 597 12501	24,00 **176**	11,00 **391**	12,00 **394**	34,00 **294**	120,00 **385**	37,00 **388**	120,00 **382**	29,00 **86700**
70 597 13201	24,00 **176**	11,00 **391**	12,00 **394**	34,00 **294**	120,00 **385**	37,00 **388**	120,00 **382**	29,00 **86700**
70 597 23201 / 70 597 13200	25,00 **396**	17,00 **392**	12,00 **395**	34,00 **294**	184,00 **386**	37,00 **389**	185,00 **383**	29,00 **86700**
70 597 04001	36,00 **265**	11,00 **621**	18,00 **623**	34,00 **294**	249,00 **620**	22,00 **622**	381,00 **27600**	29,00 **86700**

MaxiLock-N – PSKN 75° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	LF mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 525 ... DKK 2A/24		højre 70 524 ... DKK 2A/24	
PSKN R/L 1616 H09	16	100	16	102,5	18,7	20	3	SNM. 0903	722,00	**016**	722,00	**016**
PSKN R/L 2020 K12	20	125	20	128,3	24,1	25	4	SNM. 1204	805,00	**020**	805,00	**020**
PSKN R/L 2525 M12	25	150	25	153,3	24,1	32	4	SNM. 1204	833,00	**025**	833,00	**025**
PSKN R/L 3225 P12	32	170	25	173,1	24,1	32	4	SNM. 1204	893,00	**03200**	893,00	**03200**
PSKN R 4040 S19	40	250	40	254,6	38,3	50	8	SNM. 1906			1.397,00	**04000**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

Klemskrue

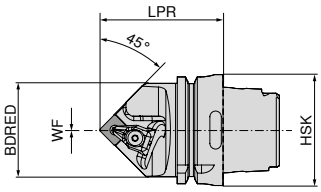
HM-underlag-S

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28		Rørstift DKK 2A/28		Montagedorn DKK 2A/28		Spændearm DKK 2A/28		Klemskrue DKK 2A/28		HM-underlag-S DKK 2A/28	
70 524 016 / 70 525 016	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	59,00	**229**
70 524 020 / 70 525 020	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	59,00	**230**
70 524 025 / 70 525 025	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	59,00	**230**
70 524 03200 / 70 525 03200	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	59,00	**230**
70 524 04000	SW4	25,00	**396**	17,00	**392**	12,00	**395**	184,00	**386**	37,00	**389**	185,00	**383**

9

MaxiLock-D – DSDN 45° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	neutral 74 522 ... DKK 2D/80	
HSK T63 DSDN N 12	HSK-T 63	70	53	0	4	SN.. 1204	2.168,00	**512**
HSK T63 DSDN N 15	HSK-T 63	75	53	0	4	SN.. 1506	2.168,00	**515**
HSK T100 DSDN N 12	HSK-T 100	80	88	0	4	SN.. 1204	2.544,00	**712**
HSK T100 DSDN N 19	HSK-T 100	85	88	0	8	SN.. 1906	2.544,00	**719**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

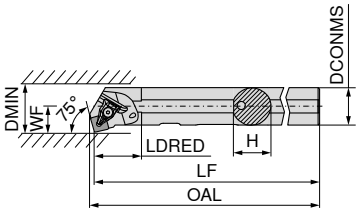
Klemskrue

HM-underlag-S

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle DKK Y7		Klemskrue DKK 2A/28		HM-underlag-S DKK 2A/28	
74 522 512	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**813**
74 522 515	252,00	**825**	T20 - IP	121,00	**129**	M5x14 - IP	41,00	**821**	116,00	**833**
74 522 712	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**813**
74 522 719	276,00	**826**	T20 - IP	121,00	**129**	M5x14 - IP	41,00	**821**	124,00	**817**

MaxiLock-D – DSKN 75° – borestang med spændeklampe

Leveringsomfang:
Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

										venstre		højre	
										70 561 ...		**70 560 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS	H	LF	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A/24		2A/24	
A32S DSKN R/L 12	32	31	250	254,2	40	22	40	4	SN.. 1204	2.174,00	**832**	2.174,00	**832**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

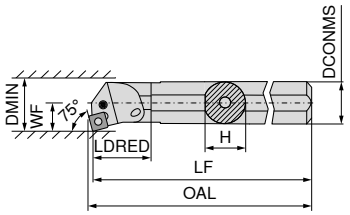
HM-underlag-S

										70 950 ...		**80 950 ...**	
Reservedele										**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.										2A/28		Y7	
70 560 832 / 70 561 832										225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**

										70 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele										**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.										2A/28		2A/28	
70 560 832 / 70 561 832										M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**813**

MaxiLock-N – PSKN 75° – borestang med spændearm

Leveringsomfang:
Borestang med Inbus-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

										venstre		højre	
										70 561 ...		**70 560 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS	H	LF	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A/24		2A/24	
A25R PSKN R/L 12	25	23	200	203	36	17	32	4	SNM. 1204	2.103,00	**225**	2.103,00	**225**
A32S PSKN R/L 12	32	30	250	253	50	22	40	4	SNM. 1204	2.174,00	**232**	2.174,00	**232**
A40T PSKN R/L 12	40	38	300	303	60	27	50	4	SNM. 1204	2.422,00	**240**	2.422,00	**240**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

Klemskrue

HM-underlag-S

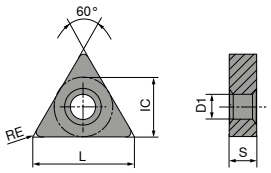
										70 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele										**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.										2A/28		2A/28	
70 561 225 / 70 560 225									SW3	24,00	**176**	17,00	**198**
70 561 232 / 70 560 232									SW3	24,00	**176**	17,00	**198**
70 561 240 / 70 560 240									SW3	24,00	**176**	17,00	**198**

										70 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele										**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.										2A/28		2A/28	
70 561 225 / 70 560 225									SW3	12,00	**192**	121,00	**187**
70 561 232 / 70 560 232									SW3	12,00	**192**	121,00	**187**
70 561 240 / 70 560 240									SW3	12,00	**192**	121,00	**187**

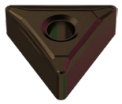
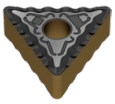
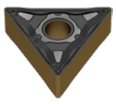
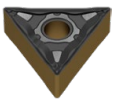
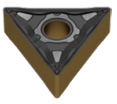
										70 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele										**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.										2A/28		2A/28	
70 561 225 / 70 560 225									SW3	41,00	**205**	59,00	**230**
70 561 232 / 70 560 232									SW3	41,00	**205**	59,00	**230**
70 561 240 / 70 560 240									SW3	34,00	**209**	59,00	**230**

TNMG / TNMA / TNMM

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
TNMG 1103..	11,0	3,18	2,26	6,35
TNM. 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52
TNM. 2204..	22,0	4,76	5,16	12,70



TNMG

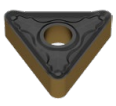
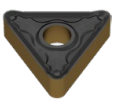
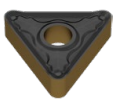
			NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-CF20 CTEP110	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	M	M	M
		CERMET TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG
		76 149 ...	76 146 ...	76 146 ...	76 146 ...	76 138 ...	76 138 ...	76 138 ...
ISO	RE	DKK 1A/78	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
	mm							
110304EN	0,4		63,00 30401	63,00 50401	63,00 70401			
110308EN	0,8		63,00 30601	63,00 50601	63,00 70601			
160404EN	0,4	99,00 016	100,00 31601	100,00 51601	100,00 71601	100,00 31601	100,00 51601	100,00 71601
160408EN	0,8	99,00 018	100,00 31801	100,00 51801	100,00 71801	100,00 31801	100,00 51801	100,00 71801
160412EN	1,2	99,00 020	100,00 32001	100,00 52001	100,00 72001	100,00 32001	100,00 52001	100,00 72001
220408EN	0,8					135,00 33001	135,00 53001	135,00 73001
220412EN	1,2					135,00 33201	135,00 53201	135,00 73201
P		●	●	●	●	●	●	●
M		○			○			○
K		○	○	○		○	○	
N								
S								
H								
O								

9

TNMG

					NEW		NEW		NEW		NEW		NEW		
		-M70 CTCK110		-M70 CTCK120		-M70 CTCP115-P		-M70 CTCP125-P		-M70 CTCP135-P		CTCP125-P		CTCP135-P	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		M		M		M		M		M		M		M	
		TNMG		TNMG		TNMG		TNMG		TNMG		TNMG		TNMG	
		70 155 ...		70 155 ...		76 155 ...		76 155 ...		76 155 ...		76 142 ...		76 142 ...	
ISO	RE mm	DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08	
160404ER	0,4											100,00	51601	100,00	71601
160408EL	0,8											100,00	51801		
160408EN	0,8	100,00	018	100,00	518	100,00	31801	100,00	51801	100,00	71801				
160408ER	0,8											100,00	51701	100,00	71801
160412EN	1,2	100,00	020	100,00	520	100,00	32001	100,00	52001	100,00	72001				
220404EN	0,4							135,00	52801						
220408EN	0,8	135,00	030	135,00	530	135,00	33001	135,00	53001	135,00	73001				
220412EN	1,2	135,00	032	135,00	532	135,00	33201	135,00	53201	135,00	73201				
220416EN	1,6	135,00	034	135,00	534	135,00	33401	135,00	53401	135,00	73401				
P		○		○		●		●		●		●		●	
M										○				○	
K		●		●		○		○				○			
N															
S															
H															
O															

TNMA / TNMM

					NEW		NEW		NEW		NEW		NEW		
		CTCK110		CTCK120		-R28 CTCP115-P		-R28 CTCP125-P		-R28 CTCP135-P		-R58 CTCP115-P		-R58 CTCP125-P	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
															
		R		M		R		R		R		R		R	
		TNMA		TNMA		TNMM		TNMM		TNMM		TNMM		TNMM	
		70 134 ...		70 134 ...		76 154 ...		76 154 ...		76 154 ...		76 152 ...		76 152 ...	
ISO	RE mm	DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08	
160408EN	0,8	100,00	018	100,00	518										
160412EN	1,2	100,00	020	100,00	520										
160416EN	1,6	100,00	022	100,00	522										
220408EN	0,8	135,00	030	135,00	530										
220412EN	1,2	135,00	032	135,00	532							135,00	33201	135,00	53201
220416EN	1,6	135,00	034	135,00	534	135,00	33401	135,00	53401	135,00	73401				
P		○		○		●		●		●		●		●	
M										○					
K		●		●		○		○				○		○	
N															
S															
H															
O															

TNMM / TNMG

		NEW						
		-R58 CTCP135-P	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		R	F	F	F	M	M	M
		TNMM	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG
		76 152 ...	75 019 ...	75 019 ...	75 019 ...	75 020 ...	75 020 ...	75 020 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
160404EN	0,4		100,00 11600	100,00 216	100,00 31600			
160408EN	0,8		100,00 11800	100,00 218	100,00 31800	100,00 11800	100,00 218	100,00 31800
160412EN	1,2					100,00 12000	100,00 220	100,00 32000
220412EN	1,2	135,00 73201						
P		●	○	○	○	○	○	○
M		○	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S					○			○
H								
O								

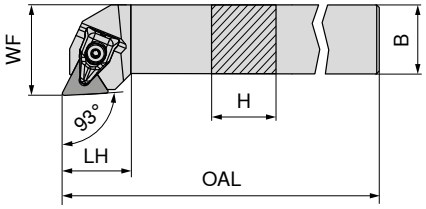
TNMG

9

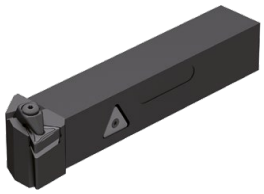
		NEW				NEW	
		-M42 CTCM130	-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M70 CTCM130	-M34 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		M	M	M	M	M	M
		TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG
		75 035 ...	75 021 ...	75 021 ...	75 021 ...	75 040 ...	75 006 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
160404EN	0,4	100,00 31600					
160408EN	0,8	100,00 31800	100,00 11800	100,00 218	100,00 31800	100,00 31800	99,00 61800
160412EN	1,2		100,00 12000	100,00 220	100,00 32000	100,00 32000	
220404EN	0,4						143,00 62800
220408EN	0,8						143,00 63000
220412EN	1,2					135,00 33200	
220416EN	1,6						143,00 63400
P		○	○	○	○	○	●
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							○
S		○			○	○	●
H							
O							

MaxiLock-D – DTJN 93° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



								venstre		højre	
								70 591 ...		**70 590 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
DTJN R/L 2020 K16	20	20	125	23	25	2	TNM. 1604	805,00	**820**	805,00	**820**
DTJN R/L 2525 M16	25	25	150	24	32	2	TNM. 1604	833,00	**825**	833,00	**825**

X-klampe-sor-timent

Torx nøgle

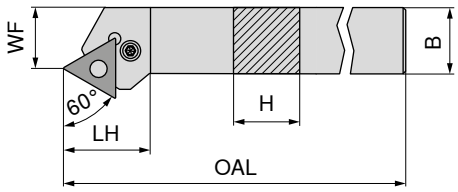
Klemskrue

HM-underlag-T

								70 950 ...		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele **Til artikelnr.**								**DKK** 2A/28			**DKK** Y7		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28	
70 590 820 / 70 591 820								228,00	**823**	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**	67,00	**847**
70 590 825 / 70 591 825								228,00	**823**	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**	67,00	**847**

MaxiLock-N – PTTN 60° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

								venstre		højre	
								70 529 ...		**70 528 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
PTTN R/L 2020 K16	20	20	125	25,9	17	3	TNM. 1604	805,00	**020**	805,00	**020**
PTTN R/L 2525 M22	25	25	150	32,7	22	4	TNM. 2204	833,00	**025**	833,00	**025**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

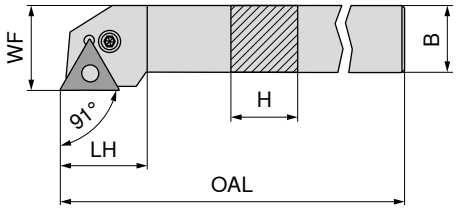
Klemskrue

HM-underlag-T

								70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele **Til artikelnr.**								**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28	
70 529 020 / 70 528 020							SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 529 025 / 70 528 025							SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	96,00	**226**

MaxiLock-N – PTGN 91° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

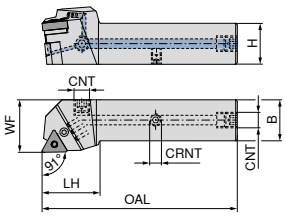
								venstre		højre	
								70 533 ...		**70 532 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
PTGN R/L 1616 H16	16	16	100	20	20	3	TNM. 1604	722,00	**016**	722,00	**016**
PTGN R/L 2020 K16	20	20	125	20	25	3	TNM. 1604	805,00	**020**	805,00	**020**
PTGN R/L 2525 M16	25	25	150	22	32	3	TNM. 1604	833,00	**025**	833,00	**025**
PTGN R/L 3225 P16	32	25	170	22	32	3	TNM. 1604	893,00	**032**	893,00	**032**
PTGN R/L 2525 M22	25	25	150	29	32	4	TNM. 2204	833,00	**125**	833,00	**125**
PTGN R/L 3232 P22	32	32	170	29	40	4	TNM. 2204	1.124,00	**132**	1.124,00	**132**

		Spændenøgle		Rørstift		Montagedorn		Spændearm		Klemskrue		HM-underlag-T	
		70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele **Til artikelnr.**		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28	
70 532 016 / 70 533 016	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 532 020 / 70 533 020	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 532 025 / 70 533 025	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 532 032 / 70 533 032	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 532 125 / 70 533 125	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	96,00	**226**
70 532 132 / 70 533 132	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	96,00	**226**

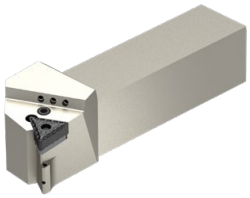
MaxiLock-N – PTGN 91° DC – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle

Direct Cooling



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 598 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 598 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm					
PTGN R/L 2020 X16-T DC	20	20	101	32	25	M6	G1/8"	3	TNM. 1604	1.607,00	**02000**	1.607,00	**02001**
PTGN R/L 2525 X16-T DC	25	25	119	35	32	M6	G1/8"	3	TNM. 1604	1.691,00	**02500**	1.691,00	**02501**
PTGN R/L 3225 X16-T DC	32	25	136	36	32	M6	G1/8"	3	TNM. 1604	1.776,00	**03200**	1.776,00	**03201**
PTGN R/L 2525 X22-T DC	25	25	122	38	32	M6	G1/8"	4	TNM. 2204	1.691,00	**12500**	1.691,00	**12501**
PTGN R/L 3232 X22-T DC	32	32	138	38	40	M6	G1/8"	4	TNM. 2204	1.860,00	**13200**	1.860,00	**13201**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Køleprop

Spændearm

Klemskrue

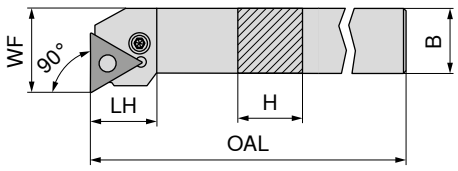
HM-underlag-T

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.	Spændenøgle 70 950 ... DKK 2A/28		Rørstift 70 950 ... DKK 2A/28		Montagedorn 70 950 ... DKK 2A/28		Køleprop 70 950 ... DKK 2A/28		Spændearm 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-T 70 950 ... DKK 2A/28		Spændeskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
70 598 02001 / 70 598 02000	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**192**	34,00	**294**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**	29,00	**86700**
70 598 02501	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**192**	34,00	**294**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**	29,00	**86700**
70 598 02500	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	34,00	**294**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**	29,00	**86700**
70 598 03201 / 70 598 03200	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**192**	34,00	**294**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**	29,00	**86700**
70 598 12501 / 70 598 12500	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	34,00	**294**	121,00	**187**	34,00	**209**	96,00	**226**	29,00	**86700**
70 598 13201 / 70 598 13200	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	34,00	**294**	121,00	**187**	34,00	**209**	96,00	**226**	29,00	**86700**

MaxiLock-N – PTFN 90° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	venstre 70 535 ... DKK 2A/24		højre 70 534 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
PTFN R/L 1616 H16	16	16	100	19,7	20	3	TNM. 1604	722,00	**016**	722,00	**016**
PTFN R/L 2020 K16	20	20	125	20,2	25	3	TNM. 1604	805,00	**020**	805,00	**020**
PTFN R/L 2525 M16	25	25	150	20,2	32	3	TNM. 1604	833,00	**025**	833,00	**025**
PTFN R/L 2525 M22	25	25	150	25,2	32	4	TNM. 2204	833,00	**125**	833,00	**125**
PTFN R/L 3225 P22	32	25	170	25,2	32	4	TNM. 2204	893,00	**132**	893,00	**132**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

Klemskrue

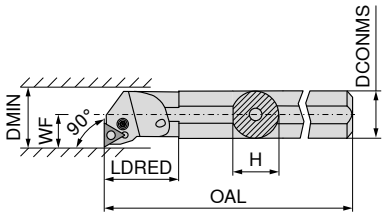
HM-underlag-T

Reservedele Til artikelnr.		Spændenøgle 70 950 ... DKK 2A/28		Rørstift 70 950 ... DKK 2A/28		Montagedorn 70 950 ... DKK 2A/28		Spændearm 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-T 70 950 ... DKK 2A/28	
70 534 016 / 70 535 016	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 534 020 / 70 535 020	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 534 025 / 70 535 025	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 534 125 / 70 535 125	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	96,00	**226**
70 534 132 / 70 535 132	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	96,00	**226**

MaxiLock-N – PTFN 90° – borestang med spændearm

▲ A... = med kølekanalhul
▲ S... = uden kølekanalhul

Leveringsomfang:
Borestang med Inbus-nøgle



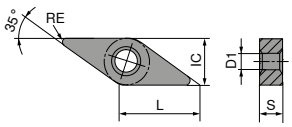
Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 565 ...		**70 564 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
S25T PTFN R 16	25	23	300	36	17	32	3	TNM. 1604			2.103,00	**02500**
A25R PTFN R/L 16	25	23	200	36	17	32	3	TNM. 1604	2.103,00	**225**	2.103,00	**225**
A32S PTFN R/L 16	32	30	250	50	22	40	3	TNM. 1604	2.174,00	**232**	2.174,00	**232**
A40T PTFN R/L 22	40	38	300	60	27	50	4	TNM. 2204	2.422,00	**240**	2.422,00	**240**
S50W PTFN R 22	50	47	450	35	35	63	4	TNM. 2204			2.997,00	**050**

	Spændenøgle		Rørstift		Montagedorn		Spændearm		Klemskrue		HM-underlag-T	
	70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.	2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28	
70 564 02500	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 564 225 / 70 565 225	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 564 232 / 70 565 232	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	67,00	**225**
70 564 240 / 70 565 240	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	96,00	**226**
70 564 050	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	96,00	**226**

VNMG

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VNMG 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52



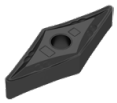
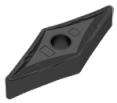
VNMG

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-F40 CTCP125-P	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P	-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-M40 CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		F VNMG	F VNMG	F VNMG	F VNMG	M VNMG	M VNMG	M VNMG
		76 000 ...	76 156 ...	76 156 ...	76 156 ...	76 294 ...	76 294 ...	76 001 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
160404EN	0,4	202,00 51601	202,00 31601	202,00 51601	202,00 71601	202,00 31601	202,00 51601	202,00 51601
160408EN	0,8	202,00 51801	202,00 31801	202,00 51801	202,00 71801	202,00 31801	202,00 51801	202,00 51801
P		●	●	●	●	●	●	●
M					○			
K		○	○	○		○	○	○
N								
S								
H								
O								

VNMG

		NEW		NEW	NEW			
		-M50 CTCK110	-M50 CTCK120	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		M VNMG	M VNMG	M VNMG	M VNMG	F VNMG	F VNMG	F VNMG
		70 190 ...	70 131 ...	76 131 ...	76 131 ...	75 022 ...	75 022 ...	75 022 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
160404EN	0,4			202,00 31601	202,00 51601	202,00 11600	202,00 216	202,00 31600
160408EN	0,8		202,00 518	202,00 31801	202,00 51801	202,00 11800	202,00 218	202,00 31800
160412EN	1,2	202,00 01200	202,00 520	202,00 32001	202,00 52001			
P		○	○	●	●	○	○	○
M						●	●	●
K		●	●	○	○			
N								
S								○
H								
O								

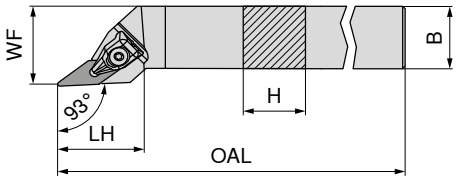
VNMG

		-M30 CTCM120		-M30 CTPM125		-M30 CTCM130		-M34 CTPX710	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		M		M		M		M	
		VNMG		VNMG		VNMG		VNMG	
		75 023 ...		75 023 ...		75 023 ...		75 009 ...	
ISO	RE mm	DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08	
160404EN	0,4							192,00	61600
160408EN	0,8	202,00	11800	202,00	218	202,00	31800	192,00	61800
160412EN	1,2							192,00	62000
P		○		○		○		●	
M		●		●		●		●	
K									
N								○	
S						○		●	
H									
O									

9

MaxiLock-D – DVJN 93° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 503 ...		**70 502 ...**	
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær		**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm			2A/24		2A/24	
DVJN R/L 2020 K16	20	20	125	39	25	2	VN.. 1604		926,00	**620**	926,00	**620**
DVJN R/L 2525 M16	25	25	150	39	32	2	VN.. 1604		982,00	**725**	982,00	**725**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

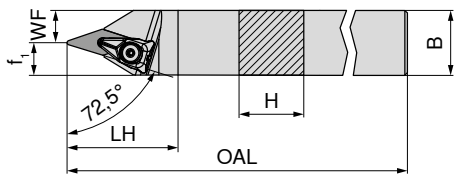
HM-underlag-V

									70 950 ...		**70 950 ...**	
									DKK		**DKK**	
Reservedele									2A/28		2A/28	
Til artikelnr.												
70 502 620 / 70 503 620									272,00	**835**	54,00	**806**
70 502 725 / 70 503 725									272,00	**835**	54,00	**806**

									80 950 ...		**70 950 ...**	
									DKK		**DKK**	
Reservedele									Y7		2A/28	
Til artikelnr.												
70 502 620 / 70 503 620									T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**
70 502 725 / 70 503 725									T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**

MaxiLock-D – DVVN 72,5° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



										neutral	
										70 506 ...	
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	f_1	Fastspændingsmoment	Vendeskær		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm			2A/24	
DVVN N 2020 K16	20	20	125	43	7,5	12,5	2	VN.. 1604		926,00	**620**
DVVN N 2525 M16	25	25	150	43	12,5	12,5	2	VN.. 1604		982,00	**625**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

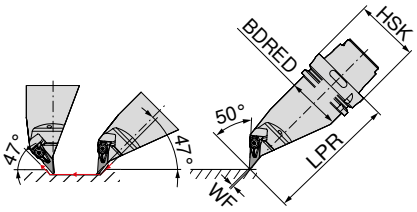
HM-underlag-V

									70 950 ...		**70 950 ...**	
									DKK		**DKK**	
Reservedele									2A/28		2A/28	
Til artikelnr.												
70 506 620									272,00	**835**	54,00	**806**
70 506 625									272,00	**835**	54,00	**806**

									80 950 ...		**70 950 ...**	
									DKK		**DKK**	
Reservedele									Y7		2A/28	
Til artikelnr.												
70 506 620									T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**
70 506 625									T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**

MaxiLock-D – DVMN 50° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 525 ... DKK 2D/80	
HSK T63 DVMN L 16	HSK-T 63	130	53	0	2	VN.. 1604	3.454,00	**516**
HSK T100 DVMN L 16	HSK-T 100	160	88	0	2	VN.. 1604	4.237,00	**716**

X-klampe-sortiment

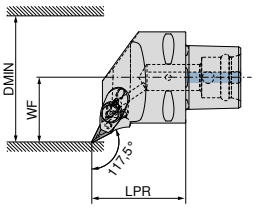
Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag-V

Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
74 525 516	272,00	**835**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	54,00	**806**
74 525 716	272,00	**835**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	54,00	**806**

MaxiLock-D – DVPN 117,5° – holder med spændeklampe



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 84 673 ... DKK Y8		højre 84 672 ... DKK Y8	
PSC40 DVPN R/L 50050-16	PSC 40	50	27	50	10	VN.. 1604	2.272,00	**01695**	2.272,00	**01695**
PSC50 DVPN R/L 65060-16	PSC 50	60	35	65	10	VN.. 1604	2.555,00	**01694**	2.555,00	**01694**
PSC63 DVPN R/L 80065-16	PSC 63	65	45	80	10	VN.. 1604	2.792,00	**01693**	2.792,00	**01693**

Spændeskrue

Spændeklampe

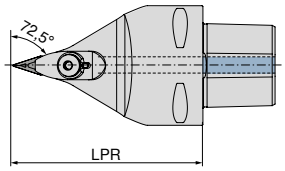
Ringdyse

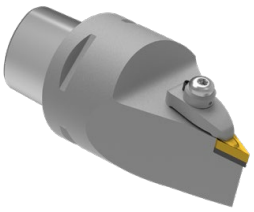
Klemskrue

HM-underlag-V

Reservedele Til artikelnr.		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8	
84 672 01695 / 84 673 01695	M6X28 SW4	188,00	**28300**	223,00	**28500**	72,00	**28400**	29,00	**27600**	226,00	**28000**
84 672 01694 / 84 673 01694	M6X28 SW4	188,00	**28300**	223,00	**28500**	72,00	**28400**	29,00	**27600**	226,00	**28000**
84 672 01693 / 84 673 01693	M6X28 SW4	188,00	**28300**	223,00	**28500**	72,00	**28400**	29,00	**27600**	226,00	**28000**

MaxiLock-D – DVVN 72,5° – holder med spændeklampe





neutral

84 679 ...

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK Y8	
PSC63 DVVN N 0100-16	PSC 63	100	10	VN.. 1604	2.792,00	**01693**
PSC63 DVVN N 0130-16	PSC 63	130	10	VN.. 1604	2.792,00	**11693**

Spændeskrue

Spændeklampe

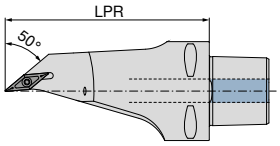
Ringdyse

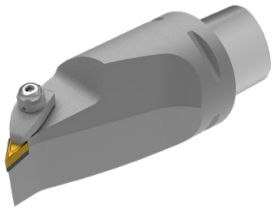
Klemskrue

HM-underlag-V

Reservedele Til artikelnr.		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8	
84 679 01693	M6X28 SW4	188,00	**28300**	223,00	**28500**	72,00	**28400**	29,00	**27600**	226,00	**28000**
84 679 11693	M6X28 SW4	188,00	**28300**	223,00	**28500**	72,00	**28400**	29,00	**27600**	226,00	**28000**

MaxiLock-D – DVMN 50° – holder med spændeklampe





neutral

84 682 ...

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK Y8	
PSC63 DVMN L 0130-16	PSC 63	130	10	VN.. 1604	3.244,00	**01693**

Spændeskrue

Spændeklampe

Ringdyse

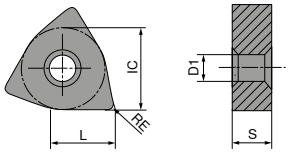
Klemskrue

HM-underlag-V

Reservedele Til artikelnr.		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8	
84 682 01693	M6X28 SW4	188,00	**28300**	223,00	**28600**	72,00	**28400**	29,00	**27600**	226,00	**28000**

WNMG / WNMA

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
WNMG 0604..	6,5	4,76	3,81	9,52
WNM. 0804..	8,6	4,76	5,16	12,70

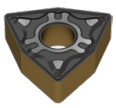
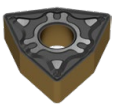
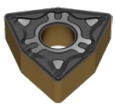


WNMG

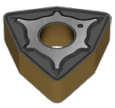
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	-CF20 CTEP110	-TFQ CTEP110	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P	-TFQ CTCP115-P	-TFQ CTCP125-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	F	F	F	F	F	F	F
	CERMET WNMG	CERMET WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG
	76 171 ...	76 177 ...	76 157 ...	76 157 ...	76 157 ...	76 177 ...	76 177 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060404EN 0,4	95,00 004		98,00 30401	98,00 50401	98,00 70401	113,00 30401	113,00 51401
060408EN 0,8	95,00 006	113,00 006	98,00 30601	98,00 50601	98,00 70601	113,00 30601	113,00 50601
080404EN 0,4		142,00 016	123,00 31601	123,00 51601	123,00 71601		
080408EN 0,8	123,00 018	142,00 018	123,00 31801	123,00 51801	123,00 71801	142,00 31801	142,00 51801
080412EN 1,2			123,00 32001	123,00 52001	123,00 72001	142,00 32001	142,00 52001
P	●	●	●	●	●	●	●
M	○	○			○		
K	○	○	○	○		○	○
N							
S							
H							
O							

9

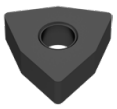
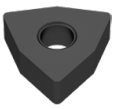
WNMG

		NEW	NEW			NEW	NEW	NEW
		-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-M50 CTCK110	-M50 CTCK120	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	M
		WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG
		76 295 ...	76 295 ...	70 139 ...	70 139 ...	76 139 ...	76 139 ...	76 139 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060404EN	0,4					98,00 30401	98,00 50401	98,00 70401
060408EN	0,8					98,00 30601	98,00 50601	98,00 70601
060412EN	1,2					98,00 30801	98,00 50801	98,00 70801
080404EN	0,4	123,00 31601	123,00 51601			123,00 31601	123,00 51601	123,00 71601
080408EN	0,8	123,00 31801	123,00 51801	123,00 018	123,00 518	123,00 31801	123,00 51801	123,00 71801
080412EN	1,2	123,00 32001	123,00 52001	123,00 020	123,00 520	123,00 32001	123,00 52001	123,00 72001
080416EN	1,6					123,00 32201	123,00 52201	123,00 72201
P		●	●	○	○	●	●	●
M								○
K		○	○	●	●	○	○	
N								
S								
H								
O								

WNMG

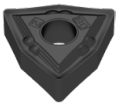
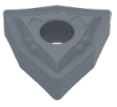
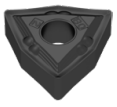
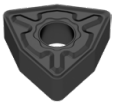
		NEW	NEW			NEW	NEW	NEW
		-TMQ CTCP115-P	-TMQ CTCP125-P	-M70 CTCK110	-M70 CTCK120	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P	-M70 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	M
		WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG
		76 198 ...	76 198 ...	70 273 ...	70 273 ...	76 273 ...	76 273 ...	76 273 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060408EN	0,8					98,00 30601	98,00 50601	98,00 70601
060412EN	1,2					98,00 30801	98,00 50801	98,00 70801
080408EN	0,8	142,00 31801	142,00 51801	123,00 018	123,00 518	123,00 31801	123,00 51801	123,00 71801
080412EN	1,2	142,00 32001	142,00 52001	123,00 020	123,00 520	123,00 32001	123,00 52001	123,00 72001
080416EN	1,6			123,00 022	123,00 522	123,00 32201	123,00 52201	123,00 72201
P		●	●	○	○	●	●	●
M								○
K		○	○	●	●	○	○	
N								
S								
H								
O								

WNMA / WNMG

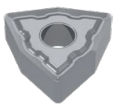
		CTCK110	CTCK120	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		R	R	F	F	F
		WNMA	WNMA	WNMG	WNMG	WNMG
		70 169 ...	70 169 ...	75 024 ...	75 024 ...	75 024 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060404EN	0,4			98,00 10400	98,00 204	98,00 30400
060408EN	0,8			98,00 10600	98,00 206	98,00 30600
080404EN	0,4			123,00 11600	123,00 216	123,00 31600
080408EN	0,8	123,00 018	123,00 518	123,00 11800	123,00 218	123,00 31800
080412EN	1,2	123,00 020	123,00 520			
080416EN	1,6	123,00 022	123,00 522			
P		○	○	○	○	○
M				●	●	●
K		●	●			
N						
S						○
H						
O						

WNMG

9

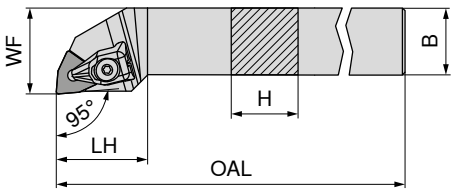
		NEW						
		-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130	-M42 CTCM130	-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	M
		WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG
		75 025 ...	75 025 ...	75 025 ...	75 036 ...	75 026 ...	75 026 ...	75 026 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060404EN	0,4				98,00 30400			
060408EN	0,8	98,00 10600	98,00 206	98,00 30600	98,00 30600	98,00 10600	98,00 206	98,00 30600
060412EN	1,2	98,00 10800	98,00 208	98,00 30800		98,00 10800	98,00 208	98,00 30800
080404EN	0,4				123,00 31600			
080408EN	0,8	123,00 11800	123,00 218	123,00 31800	123,00 31800	123,00 11800	123,00 218	123,00 31800
080412EN	1,2	123,00 12000	123,00 220	123,00 32000	123,00 32000	123,00 12000	123,00 220	123,00 32000
P		○	○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S				○	○			○
H								
O								

WNMG

		NEW	NEW	
		-M70 CTCM130	-F34 CTPX710	-M34 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		M	F	M
		WNMG	WNMG	WNMG
		75 041 ...	75 313 ...	75 008 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060408EN	0,8	98,00 30600		
080408EN	0,8	123,00 31800	125,00 61800	129,00 61800
080412EN	1,2	123,00 32000		129,00 62000
P		○	●	●
M		●	●	●
K				
N			○	○
S		○	●	●
H				
O				

MaxiLock-D – DWLN 95° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 543 ... DKK 2A/24		højre 70 542 ... DKK 2A/24	
DWLN R/L 1616 H06	16	16	100	25	20	2	WN.. 0604	722,00	**716**	722,00	**716**
DWLN R/L 2020 K06	20	20	125	27	25	2	WN.. 0604	805,00	**720**	805,00	**720**
DWLN R/L 2525 M06	25	25	150	27	32	2	WN.. 0604	833,00	**725**	833,00	**725**
DWLN R/L 2020 K08	20	20	125	34	25	4	WN.. 0804	805,00	**620**	805,00	**620**
DWLN R/L 2525 M08	25	25	150	34	32	4	WN.. 0804	833,00	**625**	833,00	**625**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

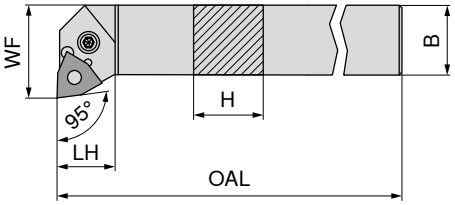
HM-underlag-W

Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 543 716 / 70 542 716	228,00	**823**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	33,00	**807**
70 543 720 / 70 542 720	228,00	**823**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	33,00	**807**
70 543 725 / 70 542 725	228,00	**823**	T09 - IP	108,00 **126**	M3x7 - IP	31,00 **819**	33,00	**807**
70 543 620 / 70 542 620	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	96,00	**812**
70 543 625 / 70 542 625	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	96,00	**812**

9

MaxiLock-N – PWLN 95° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 543 ... DKK 2A/24		højre 70 542 ... DKK 2A/24	
PWLN R/L 1616 H06	16	16	100	20	22,5	3	WNMG 0604	722,00	**116**	722,00	**11600**[1)]
PWLN R/L 2020 K06	20	20	125	26	25,0	3	WNMG 0604	805,00	**12000**[1)]	805,00	**12000**[1)]
PWLN R/L 2525 M06	25	25	150	19	32,0	3	WNMG 0604	833,00	**125**	833,00	**12500**[1)]
PWLN R/L 2020 K08	20	20	125	22	25,0	4	WNMG 0804	805,00	**020**	805,00	**020**
PWLN R/L 2525 M08	25	25	150	22	32,0	4	WNMG 0804	833,00	**025**	833,00	**025**
PWLN R/L 3225 P08	32	25	170	22	32,0	4	WNMG 0804	893,00	**032**	893,00	**032**

1) Forniklet

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

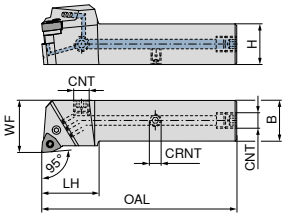
Klemskrue

HM-underlag-W

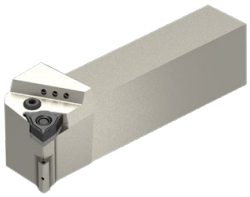
Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 542 11600 / 70 543 116	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00 **208**	69,00 **127**
70 542 12000 / 70 543 12000	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00 **208**	69,00 **127**
70 542 12500 / 70 543 125	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00 **208**	69,00 **127**
70 542 020 / 70 543 020	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00 **209**	84,00 **235**
70 542 025 / 70 543 025	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00 **209**	84,00 **235**
70 542 032 / 70 543 032	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00 **209**	84,00 **235**

MaxiLock-N – PWLN 95° DC – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



										NEW venstre	NEW højre
										70 599 ...	70 599 ...
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK 2A/24	DKK 2A/24
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm			
PWLN R/L 2020 X06-T DC	20	20	104	35	25	M6	G1/8"	3	WNMG 0604	1.607,00 **02000**	1.607,00 **02001**
PWLN R/L 2525 X06-T DC	25	25	120	35	32	M6	G1/8"	3	WNMG 0604	1.691,00 **02500**	1.691,00 **02501**
PWLN R/L 2020 X08-T DC	20	20	104	35	25	M6	G1/8"	4	WNMG 0804	1.607,00 **12000**	1.607,00 **12001**
PWLN R/L 2525 X08-T DC	25	25	120	35	32	M6	G1/8"	4	WNMG 0804	1.691,00 **12500**	1.691,00 **12501**
PWLN R/L 3225 X08-T DC	32	25	135	35	32	M6	G1/8"	4	WNMG 0804	1.776,00 **03200**	1.776,00 **03201**

Køleprop

Spændearm

Klemskrue

HM-underlag-W

Spændeskrue

		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...			70 950 ...	
Reservedele		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28			DKK 2A/28	
Til artikelnr.												
70 599 02001 / 70 599 02000	G 1/8"	34,00	**294**	120,00	**185**	31,00	**208**	69,00	**127**	M6x6	29,00	**86700**
70 599 02501 / 70 599 02500	G 1/8"	34,00	**294**	120,00	**185**	31,00	**208**	69,00	**127**	M6x6	29,00	**86700**
70 599 12001 / 70 599 12000	G 1/8"	34,00	**294**	121,00	**187**	34,00	**209**	84,00	**235**	M6x6	29,00	**86700**
70 599 12501 / 70 599 12500	G 1/8"	34,00	**294**	121,00	**187**	34,00	**209**	84,00	**235**	M6x6	29,00	**86700**
70 599 03201 / 70 599 03200	G 1/8"	34,00	**294**	121,00	**187**	34,00	**209**	84,00	**235**	M6x6	29,00	**86700**

Spændenøgle

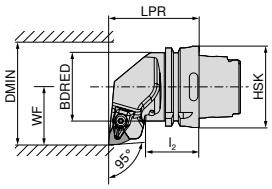
Rørstift

Montagedorn

		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
Reservedele		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28	
Til artikelnr.							
70 599 02001 / 70 599 02000	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**
70 599 02501 / 70 599 02500	SW2,5	24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**
70 599 12001 / 70 599 12000	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**
70 599 12501 / 70 599 12500	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**
70 599 03201 / 70 599 03200	SW3	24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**

MaxiLock-D – DWLN 95° – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Vendeskær	venstre 74 529 ... DKK 2D/80		højre 74 528 ... DKK 2D/80	
HSK T63 DWLN R/L 08	HSK-T 63	70	42,00	52,6	45	125	WN.. 0804	2.168,00	**508**	2.168,00	**508**
HSK T100 DWLN R 08	HSK-T 100	80	45,00	87,6	55	125	WN.. 0804			2.544,00	**708**
HSK T100 DWLN L 08	HSK-T 100	80	53,96	87,6	55	125	WN.. 0804	2.544,00	**708**		

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

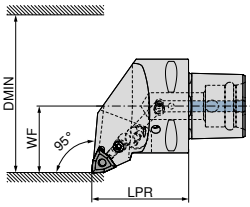
HM-underlag-W

Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
74 528 508 / 74 529 508	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	96,00 **812**
74 528 708 / 74 529 708	225,00	**824**	T15 - IP	115,00 **128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	96,00 **812**

MaxiLock-N – PWLN 95° – holder med spændearm

9

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Coo-ling-kompatibel	venstre 84 653 ... DKK Y8		højre 84 652 ... DKK Y8	
PSC40 PWLN R/L 50050-08	PSC 40	50	27	50	5	WN.. 0804	DC	2.106,00	**00895**	2.106,00	**00895**
PSC50 PWLN R/L 65060-08	PSC 50	60	35	65	5	WN.. 0804	DC	2.320,00	**00894**	2.320,00	**00894**
PSC63 PWLN R/L 80065-08	PSC 63	65	45	80	5	WN.. 0804	DC	2.633,00	**00893**	2.633,00	**00893**

Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40.**

Rørstift

Spændeskrue

Spændearm

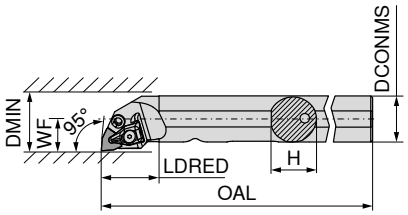
HM-underlag-W

Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8			84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8	
84 652 00895 / 84 653 00895	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27700**
84 652 00894 / 84 653 00894	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27700**
84 652 00893 / 84 653 00893	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27700**

MaxiLock-D – DWLN 95° – borestang med spændeklampe

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 573 ...		**70 572 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS	H	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A/24		2A/24	
A25R DWLN R/L 06	25	24	200	32	17	32	2	WN.. 0604	2.103,00	**725**	2.103,00	**725**
A32S DWLN R/L 08	32	31	250	40	22	44	4	WN.. 0804	2.174,00	**732**	2.174,00	**732**
A40T DWLN R/L 08	40	39	300	45	27	50	4	WN.. 0804	2.422,00	**64000**	2.422,00	**640**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Klemskrue

Hydrant

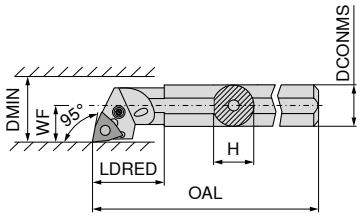
HM-underlag-W

									70 950 ...		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele									**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.									2A/28		Y7		2A/28		2A/28		2A/28	
70 572 725 / 70 573 725									228,00	**823**	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**	201,00	**834**	33,00	**807**
70 572 732 / 70 573 732									225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	201,00	**834**	96,00	**812**
70 572 640 / 70 573 64000									225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	201,00	**834**	96,00	**812**

MaxiLock-N – PWLN 95° – borestang med spændearm

Leveringsomfang:

Borestang med Inbus-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 573 ...		**70 572 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS	H	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A/24		2A/24	
A16M PWLN R/L 06	16	15	150	20	11	20	3	WNMG 0604	1.708,00	**11600**[1)]	1.708,00	**11600**[1)]
A20Q PWLN R/L 06-1	20	19	180	30	13	25	3	WNMG 0604	1.886,00	**12100**[1)]	1.886,00	**12100**[1)]
A25R PWLN R/L 06	25	23	200	25	17	32	3	WNMG 0604	2.103,00	**12500**[1)]	2.103,00	**12500**[1)]
A32S PWLN R/L 06	32	30	250	50	22	40	3	WNMG 0604	2.174,00	**132**	2.174,00	**132**
A25R PWLN R/L 08	25	23	200	40	17	31	4	WNMG 0804	2.103,00	**225**	2.103,00	**225**
A32S PWLN R/L 08	32	30	250	50	22	40	4	WNMG 0804	2.174,00	**032**	2.174,00	**032**
A40T PWLN R/L 08	40	39	300	60	27	50	4	WNMG 0804	2.422,00	**040**	2.422,00	**040**

1) Forniklet

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

Klemskrue

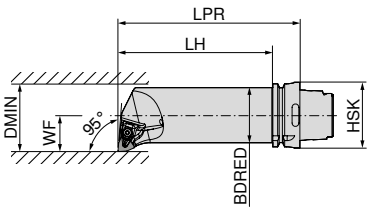
HM-underlag-W

									70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele									**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.									2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28	
70 572 11600 / 70 573 11600									SW2		24,00	**177**					144,00	**129**	41,00	**217**		
70 572 12100 / 70 573 12100									SW2		24,00	**177**					144,00	**129**	41,00	**217**		
70 572 12500 / 70 573 12500									SW2,5		24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	69,00	**127**
70 572 132 / 70 573 132									SW2,5		24,00	**175**	20,00	**122**	12,00	**191**	120,00	**185**	31,00	**208**	69,00	**127**
70 572 225 / 70 573 225									SW3		24,00	**176**					121,00	**187**	41,00	**205**		
70 572 032 / 70 573 032									SW3		24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	84,00	**235**
70 572 040 / 70 573 040									SW3		24,00	**176**	17,00	**198**	12,00	**192**	121,00	**187**	34,00	**209**	84,00	**235**

MaxiLock-D – DWLN 95° – borestang med spændeklampe

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 537 ... DKK 2D/80		højre 74 536 ... DKK 2D/80	
HSK T63 50Q DWLN R/L 08	HSK-T 63	175	149	50	35	63	4	WN.. 0804	2.972,00	**508**	2.972,00	**508**

X-klampe-sortiment

70 950 ...

Reservedele

Til artikelnr.

	DKK 2A/28	
74 536 508 / 74 537 508	225,00	**824**

Torx nøgle

80 950 ...

	DKK Y7	
T15 - IP	115,00	**128**

Klemskrue

70 950 ...

	DKK 2A/28	
M4,5x12 - IP	29,00	**820**

HM-underlag-W

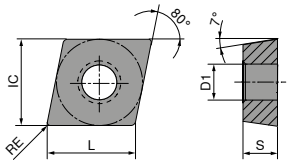
70 950 ...

	DKK 2A/28	
	96,00	**812**

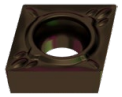
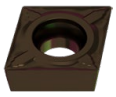
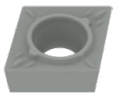
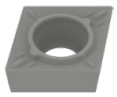
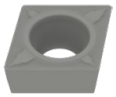
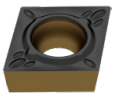
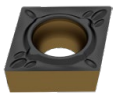
9

CCGT / CCMT / CCET

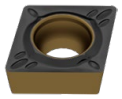
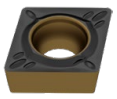
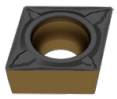
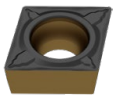
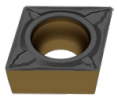
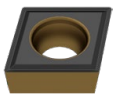
Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CC.T 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CC.T 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CC.T 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70



CCGT / CCMT

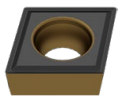
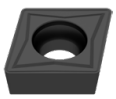
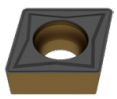
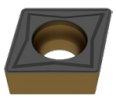
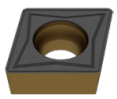
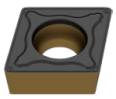
		-CF05 CTEP110	-CF55 CTEP110	-SF TCM407	-SF TCM10	-SMF TCM10	NEW -SF CTCP125-P	NEW -SF CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	F	F
		CERMET CCGT	CERMET CCMT	CERMET CCGT	CERMET CCGT	CERMET CCMT	CCGT	CCGT
		76 247 ...	76 248 ...	70 251 ...	70 251 ...	70 249 ...	76 251 ...	76 251 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060202EN	0,2	136,00 002		132,00 850	132,00 900		136,00 50201	136,00 70201
060204EN	0,4	136,00 004	74,00 004	132,00 852	132,00 902	72,00 900		
09T302EN	0,2	145,00 014		136,00 854	136,00 904			
09T304EN	0,4	145,00 016	95,00 016		136,00 906	89,00 904		
09T308EN	0,8	145,00 018	95,00 018		136,00 908	89,00 906		
120404EN	0,4		134,00 028		171,00 910			
P		●	●	●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○		○
K		○	○	○	○	○	○	
N								
S								
H								
O								

CCMT / CCGT

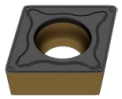
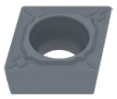
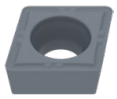
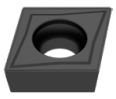
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-SF CTCP115-P	-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P	-SMF CTCP115-P	-SMF CTCP125-P	-SMF CTCP135-P	-SM CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	F	M
		CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCGT
		76 253 ...	76 253 ...	76 253 ...	76 249 ...	76 249 ...	76 249 ...	76 250 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060202EN	0,2							136,00 50201
060204EN	0,4	77,00 30401	77,00 50401	77,00 70401		77,00 50401	77,00 70401	
060208EN	0,8					77,00 50601		
09T304EN	0,4	95,00 31601	95,00 51601	95,00 71601	95,00 31601	95,00 51601	95,00 71601	
09T308EN	0,8	95,00 31801	95,00 51801		95,00 31801	95,00 51801		
120404EN	0,4		134,00 52801			134,00 52801		
120408EN	0,8		134,00 53001		134,00 33001		134,00 73001	
P		●	●	●	●	●	●	●
M				○			○	
K		○	○		○	○		○
N								
S								
H								
O								

9

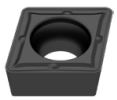
CCGT / CCMT

		NEW			NEW	NEW	NEW	NEW
		-SM CTCP135-P	-SM CTCK110	-SM CTCK120	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P	-SMQ CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	F
		CCGT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT
		76 250 ...	70 252 ...	70 252 ...	76 252 ...	76 252 ...	76 252 ...	76 194 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060202EN	0,2	136,00 70201						
060204EN	0,4		77,00 004	77,00 554	77,00 30401	77,00 50401	77,00 70401	
060208EN	0,8		77,00 006	77,00 506	77,00 30601		77,00 70601	
09T304EN	0,4		95,00 016	95,00 516	95,00 31601	95,00 51601	95,00 71601	107,00 31601
09T308EN	0,8		95,00 018	95,00 518	95,00 31801	95,00 51801	95,00 71801	107,00 31801
09T312EN	1,2		95,00 020	95,00 520				
120404EN	0,4		134,00 028	134,00 528	134,00 32801	134,00 52801	134,00 72801	151,00 32801
120408EN	0,8		134,00 030	134,00 530	134,00 33001	134,00 53001	134,00 73001	151,00 33001
120412EN	1,2					134,00 53201		
P		●	○	○	●	●	●	●
M		○					○	
K			●	●	○	○		○
N								
S								
H								
O								

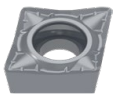
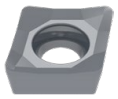
CCMT

		NEW		NEW		NEW		NEW
		-SMQ CTCP125-P	-M25 CTCM120	-SF CTPM125	-M25 CTPM125	-F43 CTCM130	-M25 CTCM130	-SM CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	F	M
		CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT
		76 194 ...	75 210 ...	75 042 ...	75 210 ...	75 031 ...	75 210 ...	75 047 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
060204EN	0,4		77,00 10400	77,00 20400	77,00 204		77,00 30400	77,00 30400
09T304EN	0,4	107,00 51601	95,00 11600	95,00 21600	95,00 216	95,00 31600	95,00 31600	95,00 31600
09T308EN	0,8	107,00 51801	95,00 11800		95,00 218	95,00 31800	95,00 31800	95,00 31800
120404EN	0,4	151,00 52801						134,00 32800
120408EN	0,8	151,00 53001						134,00 33000
P		●	○	○	○	○	○	○
M			●	●	●	●	●	●
K		○						
N								
S						○	○	○
H								
O								

CCMT / CCGT

		-M55 CTCM120	-M55 CTPM125	-M55 CTCM130	-23P H216T	-25P H210T	-25P CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			DRAGONSKIN
							
		M	M	M	F	F	M
		CCMT	CCMT	CCMT	CCGT	CCGT	CCGT
		75 211 ...	75 211 ...	75 211 ...	70 255 ...	70 248 ...	70 248 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90
060202FN	0,2				107,00 652	107,00 636	128,00 70200
060204EN	0,4	77,00 10400	77,00 204	77,00 30400			
060204FN	0,4				107,00 654	107,00 638	128,00 70400
09T302FN	0,2					112,00 639	131,00 71400
09T304EN	0,4	95,00 11600	95,00 216	95,00 31600			
09T304FN	0,4				112,00 656	112,00 640	131,00 71600
09T308EN	0,8	95,00 11800	95,00 218	95,00 31800			
09T308FN	0,8				112,00 658	112,00 641	131,00 71800
120402FN	0,2					131,00 643	
120404EN	0,4	134,00 12800	134,00 228	134,00 32800			
120404FN	0,4					131,00 642	167,00 72800
120408EN	0,8	134,00 13000	134,00 230	134,00 33000			
120408FN	0,8					131,00 644	167,00 73000
P		○	○	○			●
M		●	●	●			●
K					○	○	
N					●	●	●
S				○		○	●
H							
O					○	○	

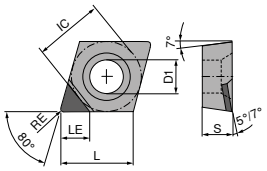
CCGT / CCMT / CCET

		-25Q H210T	-25Q CTPX710 DRAGONSKIN	-27 H10T	-27 CTPX715 DRAGONSKIN	-29 H216T	NEW -29 CTPX715 DRAGONSKIN	NEW -F05 CTPX710 DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	F
		CCGT	CCGT	CCGT	CCGT	CCMT	CCMT	CCET
		70 248 ...	70 248 ...	70 254 ...	70 254 ...	70 245 ...	70 245 ...	76 243 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/08
060201FN	0,1							183,00 10100
060202FN	0,2			100,00 600	122,00 80200			183,00 10200
060204EN	0,4					77,00 60400	92,00 70400	
060204FN	0,4	117,00 678	154,00 75400	100,00 602	122,00 80400			183,00 10400
09T302FN	0,2			107,00 604	125,00 81400			
09T304EN	0,4					82,00 61600	96,00 71600	
09T304FN	0,4	123,00 680	161,00 76600	107,00 606	125,00 81600			
09T308EN	0,8					82,00 61800	96,00 71800	
09T308FN	0,8	123,00 681	161,00 76800	107,00 608	125,00 81800			
09T316FN	1,6				148,00 72200			
120402FN	0,2			125,00 610	156,00 82600			
120404FN	0,4	145,00 682	182,00 77800	125,00 612	156,00 82800			
120408FN	0,8	145,00 686	182,00 78000	125,00 614	156,00 83000			
P			●		●		●	●
M			●		●		●	●
K		○		○	○	○	○	
N		●	●	●	●	●	●	●
S		○	●		●		●	●
H								
O		○		○	○	○	○	

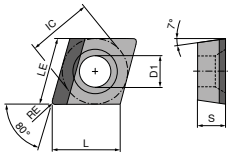
9

CCGW / CCGT

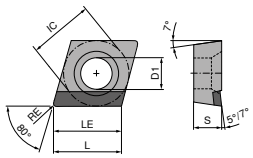
Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CCG. 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CCG. 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CCG. 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70



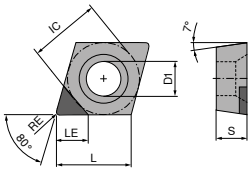
CCGT A



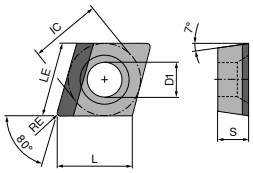
CCGT A LL



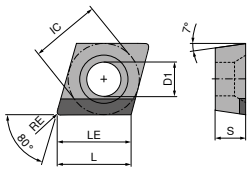
CCGT A RR



CCGW A



CCGW A LL



CCGW A RR

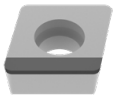
CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDMD05		CTDPD20		CTDPD20		-Q CTDPD20		-Q CTDPD20	
				F		F		F		F		F	
				DIAMOND CCGW		DIAMOND CCGW		DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGW		DIAMOND CCGT	
				71 120 ...		71 120 ...		71 124 ...		71 125 ...		71 126 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
060201FN	0,1	A (1)	3,4									539,00	101
060201FN	0,1	A (1)	3,5					479,00	10100				
060202FN	0,2	A (1)	2,5	2.820,00	050								
060202FN	0,2	A (1)	3,3							539,00	102	539,00	102
060202FN	0,2	A (1)	3,4			479,00	100	479,00	100				
060204FN	0,4	A (1)	2,5	2.820,00	052								
060204FN	0,4	A (1)	3,1									539,00	104
060204FN	0,4	A (1)	3,2			479,00	102	479,00	102	539,00	104		
060208FN	0,8	A (1)	2,5	2.820,00	05300								
060208FN	0,8	A (1)	3,0			479,00	10300	479,00	10300				
09T301FN	0,1	A (1)	4,5							613,00	111	613,00	111
09T302FN	0,2	A (1)	4,4							613,00	112	613,00	112
09T302FN	0,2	A (1)	4,5			554,00	10500	554,00	10500				
09T304FN	0,4	A (1)	2,5	2.820,00	054								
09T304FN	0,4	A (1)	4,2							613,00	114	613,00	114
09T304FN	0,4	A (1)	4,3			554,00	104	554,00	104				
09T308FN	0,8	A (1)	2,5	2.820,00	056								
09T308FN	0,8	A (1)	4,1			554,00	106	554,00	106				
120402FN	0,2	A (1)	4,4							695,00	122	666,00	122
120404FN	0,4	A (1)	4,2							695,00	124	666,00	124
120404FN	0,4	A (1)	4,3			606,00	108	568,00	108				
120408FN	0,8	A (1)	4,1			606,00	110	568,00	110				
P													
M													
K													
N				●		●		●		●		●	
S													
H													
O				●		●		●		●		●	

CCGW / CCGT

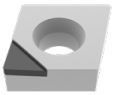
▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPD20	CTDPD20	-CB1 CTDPD20	-CB2 CTDPD20	-CB1 CTDPD20	-Q-CB2 CTDPD20
									
				F	F	F	M	F	M
				DIAMOND CCGW	DIAMOND CCGW	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT
				71 172 ...	71 172 ...	71 300 ...	71 168 ...	71 305 ...	71 169 ...
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0
060202FN	0,2	A (1)	3,40			539,00 102			
060204FN	0,4	A (1)	3,10					568,00 104	
060204FN	0,4	A (1)	3,20			539,00 104	539,00 10001		
060204FRR	0,4	A (1)	6,45		764,00 10101				
060204FLL	0,4	A (1)	6,45	764,00 10001					
060208FN	0,8	A (1)	3,00			539,00 10600			
09T302FN	0,2	A (1)	4,40						613,00 10001
09T302FN	0,2	A (1)	4,50			613,00 112			
09T304FN	0,4	A (1)	4,20					613,00 114	613,00 10101
09T304FN	0,4	A (1)	4,30			613,00 114			
09T308FN	0,8	A (1)	4,10			613,00 118			
09T308FRR	0,8	A (1)	9,70		814,00 10301				
09T308FLL	0,8	A (1)	9,70	814,00 10201					
09T312FLL	1,2	A (1)	9,70	814,00 10401					
120404FN	0,4	A (1)	4,20					666,00 124	666,00 10201
120404FN	0,4	A (1)	4,30			666,00 124			
120408FN	0,8	A (1)	4,10			666,00 128			
120412FRR	1,2	A (1)	12,90		901,00 10601				
120412FLL	1,2	A (1)	12,90	901,00 10501					
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

9

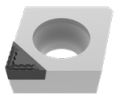
CCGT / CCGW

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPS30		-Q CTDPS30		-Q CTDPS30		CTDPS30		CTDPS30		-CB2 CTDPS30	
															
				F		F		F		F		F		M	
				DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGW		DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGT	
				71 166 ...		71 125 ...		71 126 ...		71 170 ...		71 170 ...		71 301 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
060201FN	0,1	A (1)	3,50	479,00	20001										
060202FN	0,2	A (1)	3,30			539,00	152	539,00	152						
060202FN	0,2	A (1)	3,40	479,00	20101									539,00	202
060204FN	0,4	A (1)	3,20											539,00	204
060204FRR	0,4	A (1)	6,45									764,00	20101		
060204FLL	0,4	A (1)	6,45							764,00	20001				
060208FN	0,8	A (1)	3,00											539,00	208
060208FRR	0,8	A (1)	6,45									764,00	20301		
060208FLL	0,8	A (1)	6,45							764,00	20201				
09T301FN	0,1	A (1)	4,50			613,00	16300								
09T302FN	0,2	A (1)	4,40			613,00	162	613,00	162						
09T302FN	0,2	A (1)	4,50	554,00	20201									613,00	212
09T304FN	0,4	A (1)	4,30											613,00	214
09T308FN	0,8	A (1)	4,10											613,00	218
09T308FRR	0,8	A (1)	9,70									814,00	20501		
09T308FLL	0,8	A (1)	9,70							814,00	20401				
120402FN	0,2	A (1)	4,40					666,00	172						
120404FN	0,4	A (1)	4,20					666,00	174						
120404FN	0,4	A (1)	4,30	606,00	20301									666,00	224
120408FN	0,8	A (1)	4,10											666,00	228
120412FRR	1,2	A (1)	12,90									901,00	20701		
120412FLL	1,2	A (1)	12,90							901,00	20601				
P															
M															
K															
N				●		●		●		●		●		●	
S															
H															
O				●		●		●		●		●		●	

CCGT / CCGW

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				-Q-CB2 CTDPS30		CTDPU20		-CB3 CTDPU20		CTDPS30	
											
				M		F		R		F	
				DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGW		DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGW	
				71 306 ...		71 171 ...		71 302 ...		71 171 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
060201FN	0,1	A (1)	3,5							479,00	20001
060202FN	0,2	A (1)	3,3	568,00	202						
060202FN	0,2	A (1)	3,4							479,00	20101
060204FN	0,4	A (1)	3,1	568,00	204						
060204FN	0,4	A (1)	3,2					539,00	204	479,00	20201
09T302FN	0,2	A (1)	4,4	613,00	212						
09T302FN	0,2	A (1)	4,5							554,00	20301
09T304FN	0,4	A (1)	4,2	613,00	214						
09T304FN	0,4	A (1)	4,3			554,00	30001	613,00	214	554,00	20401
09T308FN	0,8	A (1)	4,1			554,00	30101	613,00	218		
120402FN	0,2	A (1)	4,4	666,00	222						
120404FN	0,4	A (1)	4,2	666,00	224						
120404FN	0,4	A (1)	4,3							606,00	20501
P											
M											
K											
N					●		●		●		●
S											
H											
O					●		●		●		●

9

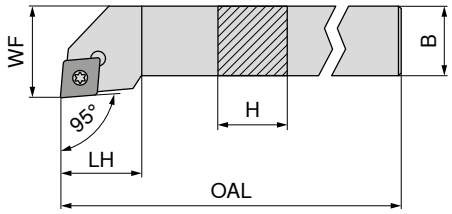
CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

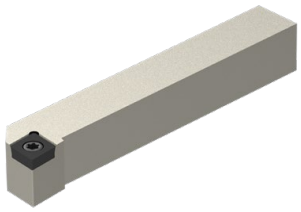
				CTDCD10		-CB1 CTDCD10		-Q-CB1 CTDCD10		-CB2 CTDCD10		-Q-CB2 CTDCD10	
				F		F		F		M		M	
				DIAMOND CCGW		DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGT		DIAMOND CCGT	
				71 171 ...		71 300 ...		71 167 ...		71 301 ...		71 306 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
060202FN	0,2	A (1)	2,3					657,00	40001				
060202FN	0,2	A (1)	2,4	584,00	40001	657,00	302			657,00	30200		
060204FN	0,4	A (1)	2,1					657,00	40101			657,00	304
060204FN	0,4	A (1)	2,2	584,00	40101	657,00	304			657,00	304		
060208FN	0,8	A (1)	2,0			657,00	30600						
09T302FN	0,2	A (1)	2,3									748,00	31200
09T302FN	0,2	A (1)	2,4	675,00	40201					748,00	31200		
09T304FN	0,4	A (1)	2,1					748,00	40201			748,00	314
09T304FN	0,4	A (1)	2,2	675,00	40301	748,00	314			748,00	314		
09T308FN	0,8	A (1)	2,0	675,00	40401					748,00	31600		
120404FN	0,4	A (1)	2,1					848,00	40301			848,00	324
120404FN	0,4	A (1)	2,2							848,00	32600		
120408FN	0,8	A (1)	2,0	739,00	40501								
120408FN	0,8	A (1)	2,1							848,00	328		
P													
M													
K													
N				●		●		●		●		●	
S													
H													
O				●		●		●		●		●	

MaxiLock-S – SCLC 95° – klemholder med skrueklemning

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 70 636 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 636 ... DKK 2A/24	
SCLC R/L 0808 D06	8	8	60	9	10	1,2	CC.. 0602	568,00	**00800**	568,00	**00801**
SCLC R/L 1010 E06	10	10	70	9	12	1,2	CC.. 0602	605,00	**01000**	605,00	**01001**
SCLC R/L 1212 F09	12	12	80	15	16	3,2	CC.. 09T3	605,00	**01200**	605,00	**01201**
SCLC R/L 1616 H09	16	16	100	17	20	3,2	CC.. 09T3	757,00	**01600**	757,00	**01601**
SCLC R/L 2020 K09	20	20	125	17	25	3,2	CC.. 09T3	802,00	**02000**	802,00	**02001**
SCLC R/L 1616 H12	16	16	100	20	20	5	CC.. 1204	757,00	**11600**	757,00	**11601**
SCLC R/L 2020 K12	20	20	125	20	25	5	CC.. 1204	802,00	**12000**	802,00	**12001**
SCLC R/L 2525 M12	25	25	150	20	32	5	CC.. 1204	833,00	**12500**	833,00	**12501**
SCLC R/L 3225 P12	32	25	170	20	32	5	CC.. 1204	871,00	**13200**	871,00	**13201**

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag C

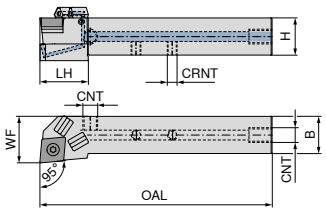
Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 636 00800 / 70 636 00801	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 636 01000 / 70 636 01001	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 636 01200 / 70 636 01201	88,00	**120**	36,00	**87900**				
70 636 01600 / 70 636 01601	88,00	**120**	36,00	**87900**				
70 636 02000 / 70 636 02001	88,00	**120**	36,00	**87900**				
70 636 11600 / 70 636 11601	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**166**	45,00	**170**
70 636 12000 / 70 636 12001	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**166**	45,00	**170**
70 636 12500 / 70 636 12501	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**166**	45,00	**170**
70 636 13200 / 70 636 13201	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**166**	45,00	**170**

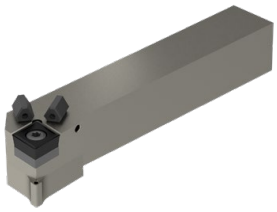
MaxiLock-S – SCLC 95° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



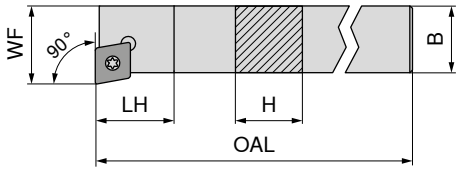
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 770 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 770 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm					
SCLC R/L 1010 E06 DC	10	10	70	14	12	M6	M6	1,2	CC.. 0602	1.281,00	**01001**	1.281,00	**01000**
SCLC R/L 1212 F09 DC	12	12	80	19	16	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	1.281,00	**01201**	1.281,00	**01200**
SCLC R/L 1616 H09 DC	16	16	100	26	20	M6	G1/8"	3,2	CC.. 09T3	1.423,00	**11601**	1.423,00	**01600**
SCLC R/L 2020 K09 DC	20	20	125	28	25	M6	G1/8"	3,2	CC.. 09T3	1.509,00	**12001**	1.509,00	**02000**
SCLC R/L 1616 H12 DC	16	16	100	28	20	M6	G1/8"	5	CC.. 1204	1.423,00	**01601**	1.423,00	**11600**
SCLC R/L 2020 K12 DC	20	20	125	26	25	M6	G1/8"	5	CC.. 1204	1.509,00	**02001**	1.509,00	**12000**
SCLC R/L 2525 M12 DC	25	25	150	28	30	M6	G1/8"	5	CC.. 1204	1.566,00	**02501**	1.566,00	**02500**
SCLC R/L 3225 P12 DC	32	25	170	26	32	G1/8"	G1/8"	5	CC.. 1204	1.644,00	**03201**	1.644,00	**03200**

Reservedele Til artikelnr.	Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag C 70 950 ... DKK 2A/28		Spændeskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Spændeskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 770 01000 / 70 770 01001	40,00	**857**					29,00	**86700**		
70 770 01200 / 70 770 01201	31,00	**859**					29,00	**86700**		
70 770 01600 / 70 770 11601	36,00	**87900**	93,00	**165**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 770 02000 / 70 770 12001	36,00	**87900**	93,00	**165**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 770 11600 / 70 770 01601	29,00	**820**	119,00	**166**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**170**
70 770 12000 / 70 770 02001	29,00	**820**	119,00	**166**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**170**
70 770 02500 / 70 770 02501	29,00	**820**	119,00	**166**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**170**
70 770 03200 / 70 770 03201	29,00	**820**	119,00	**166**	16,00	**88000**			45,00	**170**

Reservedele Til artikelnr.	Prop DC 70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		O-ring 70 950 ... DKK 2A/28		Køledyse DC 70 950 ... DKK 2A/28		Køleprop 70 950 ... DKK 2A/28	
70 770 01000 / 70 770 01001			61,00	**039**						
70 770 01200 / 70 770 01201			88,00	**120**						
70 770 01600 / 70 770 11601	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 770 02000 / 70 770 12001	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 770 11600 / 70 770 01601	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 770 12000 / 70 770 02001	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 770 02500 / 70 770 02501	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 770 03200 / 70 770 03201	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**

MaxiLock-S – SCFC 90° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 761 ... DKK 2A/24		højre 70 760 ... DKK 2A/24	
SCFC R 0808 D06	8	8	60	10	10	1,2	CC.. 0602			576,00	**008**
SCFC R 1010 E06	10	10	70	10	12	1,2	CC.. 0602			623,00	**010**
SCFC R 1212 F09	12	12	80	13	16	3,2	CC.. 09T3			623,00	**012**
SCFC R 1616 H09	16	16	100	13	20	3,2	CC.. 09T3			771,00	**016**
SCFC R/L 2020 K12	20	20	125	17	25	5	CC.. 1204	805,00	**02000**[1]	820,00	**020**

1) Forniklet

Torx nøgle

Kombinøgle

Klemskrue

HM-underlag C

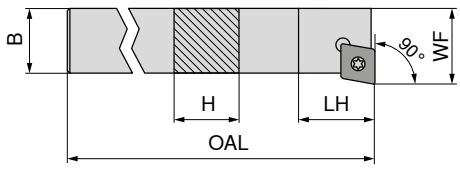
Gevindbøsning

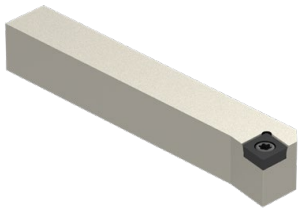
Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 760 008	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 760 010	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 760 012	89,00	**113**			31,00	**113**				
70 760 016			80,00	**398**	31,00	**113**	93,00	**165**	45,00	**171**
70 760 020 / 70 761 02000			80,00	**398**	25,00	**114**	119,00	**166**	45,00	**170**

9

MaxiLock-S – SCFC 90° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle





NEW

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 635 ... DKK 2A/24	
SCFC L 0808 D06	8	8	60	10	10	1,2	CC.. 0602	568,00	**00800**
SCFC L 1010 E06	10	10	70	10	12	1,2	CC.. 0602	605,00	**01000**
SCFC L 1212 F09	12	12	80	13	16	3,2	CC.. 09T3	605,00	**01200**
SCFC L 1616 H09	16	16	100	13	20	3,2	CC.. 09T3	757,00	**01600**

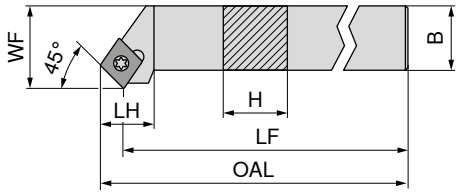
Torx nøgle

Klemskrue

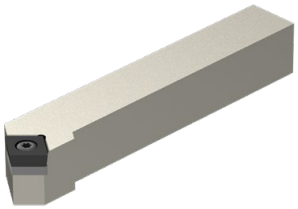
Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
70 635 00800	61,00	**039**	40,00	**857**
70 635 01000	61,00	**039**	40,00	**857**
70 635 01200	88,00	**120**	36,00	**87900**
70 635 01600	88,00	**120**	36,00	**87900**

MaxiLock-S – SCSC 45° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 638 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 638 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
SCSC R 1616 H12	16	16	100	20	20	5	CC.. 1204			757,00	**01601**
SCSC R/L 2020 K12	20	20	125	20	25	5	CC.. 1204	802,00	**02000**	802,00	**02001**
SCSC R/L 2525 M12	25	25	150	20	32	5	CC.. 1204	833,00	**02500**	833,00	**02501**

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag C

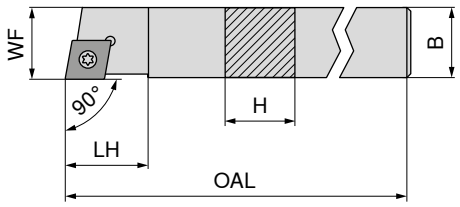
Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag C 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 638 01601	T15 - IP	88,00	**120**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	119,00	**166**	M4,5	45,00 **170**
70 638 02001 / 70 638 02000	T15 - IP	88,00	**120**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	119,00	**166**	M4,5	45,00 **170**
70 638 02501 / 70 638 02500	T15 - IP	88,00	**120**	M4,5x12 - IP	29,00 **820**	119,00	**166**	M4,5	45,00 **170**

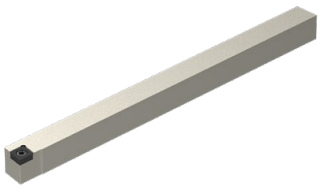
MaxiLock-S – SCAC 90° – holder med skruefastspænding

▲ Til langdrejere

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 633 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 633 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
SCAC R/L 0808 K06	8	8	125	9	8	1,2	CC.. 0602	605,00	**10800**	605,00	**10801**
SCAC R/L 0808 D06	8	8	60	9	8	1,2	CC.. 0602	568,00	**00800**	568,00	**00801**
SCAC R/L 1010 E06	10	10	70	9	10	1,2	CC.. 0602	605,00	**01000**	605,00	**01001**
SCAC R/L 1010 M06	10	10	150	9	10	1,2	CC.. 0602	605,00	**11000**	605,00	**11001**
SCAC R/L 1212 F09	12	12	80	13	12	3,2	CC.. 09T3	605,00	**01200**	605,00	**01201**
SCAC R/L 1212 M09	12	12	150	13	12	3,2	CC.. 09T3	681,00	**11200**	681,00	**11201**
SCAC R/L 1616 H09	16	16	100	13	16	3,2	CC.. 09T3	757,00	**11600**	757,00	**11601**
SCAC R/L 2020 K12	20	20	125	17	20	5	CC.. 1204	802,00	**12000**	802,00	**12001**

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag C

Gevindbøsning

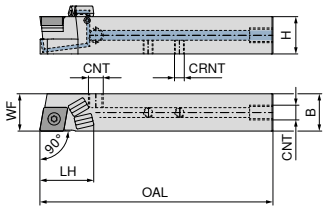
Reservedele Til artikelnr.	Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag C 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 633 10801 / 70 633 10800	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 633 00801 / 70 633 00800	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 633 01001 / 70 633 01000	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 633 11001 / 70 633 11000	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 633 01201 / 70 633 01200	88,00	**120**	36,00	**87900**				
70 633 11201 / 70 633 11200	88,00	**120**	36,00	**87900**				
70 633 11601 / 70 633 11600	88,00	**120**	36,00	**87900**				
70 633 12001 / 70 633 12000	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**166**	45,00	**170**

MaxiLock-S – SCAC 90° DC – holder med spændeskrue

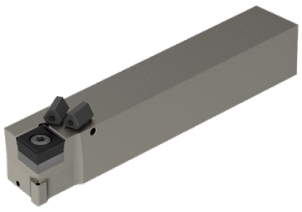
▲ Til langdrejerautomater

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



										NEW	NEW
										venstre	højre
										70 766 ...	**70 766 ...**
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**	**DKK**
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24	2A/24
SCAC R/L 1212 M09 DC	12	12	150	21	12	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	1.369,00 **11201**	1.369,00 **11200**
SCAC R/L 1212 F09 DC	12	12	80	22	12	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	1.281,00 **01201**	1.281,00 **01200**
SCAC R/L 1616 H09 DC	16	16	100	30	16	M6	G1/8"	3,2	CC.. 09T3	1.423,00 **01601**	1.423,00 **01600**
SCAC R/L 2020 K12 DC	20	20	125	30	20	M6	G1/8"	5	CC.. 1204	1.509,00 **02001**	1.509,00 **02000**

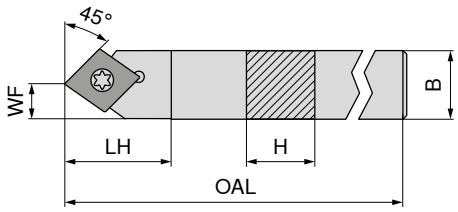
	Klemskrue	HM-underlag C	Spændeskrue	Spændeskrue	Gevindbøsning
	70 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 766 11200 / 70 766 11201	31,00 **859**			29,00 **86700**	
70 766 01200 / 70 766 01201	31,00 **859**			29,00 **86700**	
70 766 01600 / 70 766 01601	36,00 **87900**	93,00 **165**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**
70 766 02000 / 70 766 02001	29,00 **820**	119,00 **166**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **170**

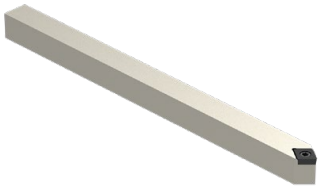
	Prop DC	Torx nøgle	O-ring	Køledyse DC	Køleprop
	70 950 ...	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**
Til artikelnr.	2A/28	Y7	2A/28	2A/28	2A/28
70 766 11200 / 70 766 11201		88,00 **120**			
70 766 01200 / 70 766 01201		88,00 **120**			
70 766 01600 / 70 766 01601	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 766 02000 / 70 766 02001	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**

9

MaxiLock-S – SCDC 45° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle





NEW

venstre

70 634 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
SCDC L 0808 K06	8	8	125	13	4	1,2	CC.. 0602	568,00	**00800**
SCDC L 1010 M06	10	10	150	13	5	1,2	CC.. 0602	605,00	**01000**
SCDC L 1212 M09	12	12	150	18	6	3,2	CC.. 09T3	681,00	**01200**
SCDC L 1414 M09	14	14	150	18	7	3,2	CC.. 09T3	681,00	**01400**

Torx nøgle

80 950 ...

Klemskrue

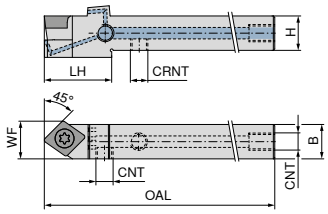
70 950 ...

Reservedele Til artikelnr.		DKK Y7			DKK 2A/28	
70 634 00800	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
70 634 01000	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
70 634 01200	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**
70 634 01400	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**

MaxiLock-S – SCDC 45° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



NEW

venstre

70 767 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
SCDC L 0808 K06 DC	8	8	125	17	8,5	M5	M5	1,2	CC.. 0602	1.281,00	**00801**
SCDC L 1010 M06 DC	10	10	150	17	10,0	M6	M6	1,2	CC.. 0602	1.281,00	**01001**
SCDC L 1212 M09 DC	12	12	150	23	13,0	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	1.369,00	**01201**
SCDC L 1414 M09 DC	14	14	150	25	14,0	M6	G1/8"	3,2	CC.. 09T3	1.369,00	**01401**

Køleprop

Klemskrue

Spændeskrue

70 950 ... **70 950 ...** **70 950 ...**

Reservedele Til artikelnr.		DKK 2A/28			DKK 2A/28			DKK 2A/28	
70 767 00801				M2,5x6 - T08	22,00	**13800**			
70 767 01001				M2,5x6 - T08	22,00	**13800**	M6x6	29,00	**86700**
70 767 01201				M3,5x11	31,00	**113**	M6x6	29,00	**86700**
70 767 01401	G 1/8"	34,00	**294**	M3,5x11	31,00	**113**	M6x6	29,00	**86700**

Låseskrue

Torx nøgle

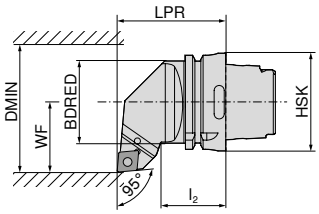
83 950 ... **80 950 ...**

Reservedele Til artikelnr.			DKK Y7			DKK Y7	
70 767 00801	M5x5 - SW2,5	18,00	**157**	T08 - IP	61,00	**039**
70 767 01001				T08 - IP	61,00	**039**
70 767 01201				T15 - IP	88,00	**120**
70 767 01401				T15 - IP	88,00	**120**

9

MaxiLock-S – SCLC 95° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									74 541 ...		**74 540 ...**	
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2D/80		**DKK** 2D/80	
HSK T63 SCLC R/L 12	HSK-T 63	70	42	53	45	100	5	CC.. 1204	2.145,00	**512**	2.145,00	**512**

Kombinøgle

Klemskrue

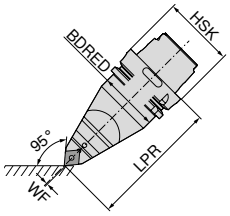
HM-underlag C

Gevindbøsning

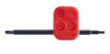
				Kombinøgle		Klemskrue		HM-underlag C		Gevindbøsning		
				70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		
Reservedele				**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		
Til artikelnr.												
74 540 512 / 74 541 512		T15/SW		80,00	**398**	M4,5x12	25,00	**114**	119,00	**166**	M4,5	45,00	**170**

MaxiLock-S – SCMC 50° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



							neutral
							74 542 ...
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2D/80	
HSK T63 SCMC N 12	HSK-T 63	115	53	0	5	CC.. 1204	2.930,00	**512**


Kombinøgle

Klemskrue

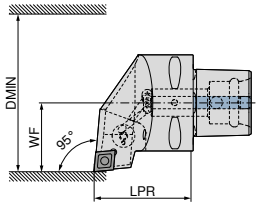
HM-underlag C

Gevindbøsning

				Kombinøgle		Klemskrue		HM-underlag C		Gevindbøsning		
				70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		
Reservedele				**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		
Til artikelnr.												
74 542 512		T15/SW		80,00	**398**	M4,5x12	25,00	**114**	119,00	**166**	M4,5	45,00	**170**

MaxiLock-S – SCLC 95° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	venstre 84 655 ... DKK Y8		højre 84 654 ... DKK Y8	
PSC40 SCLC R/L 50050-12	PSC 40	50	27	50	5	CC.. 1204	DC	1.886,00	**01295**	1.886,00	**01295**
PSC50 SCLC R/L 65060-12	PSC 50	60	35	65	5	CC.. 1204	DC	2.162,00	**01294**	2.162,00	**01294**
PSC63 SCLC R/L 80065-12	PSC 63	65	45	80	5	CC.. 1204	DC	2.406,00	**01293**	2.406,00	**01293**

Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

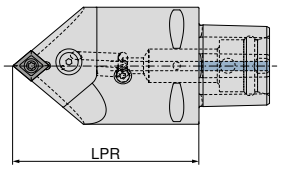
Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 654 01295 / 84 655 01295	44,00	**27500**
84 654 01294 / 84 655 01294	44,00	**27500**
84 654 01293 / 84 655 01293	44,00	**27500**

9

MaxiLock-S – SCMC 50° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	neutral 84 674 ... DKK Y8	
PSC63 SCMC N 0100-12	PSC 63	100	5	CC.. 1204	DC	2.406,00	**01293**
PSC63 SCMC N 0130-12	PSC 63	130	5	CC.. 1204	DC	2.406,00	**11293**

Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

Klemskrue

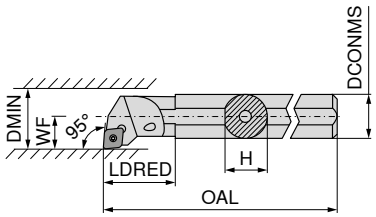
Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 674 01293	44,00	**27500**
84 674 11293	44,00	**27500**

MaxiLock-S – SCLC 95° – borestang med skruefastspænding

▲ A... = med kølekanalboring
▲ S... = uden kølekanalboring

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



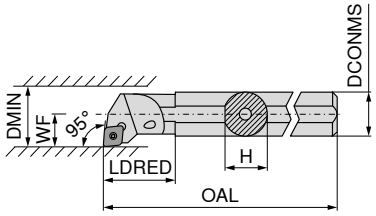
Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 717 ...		**70 716 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
S08H SCLC R/L 06	8	7,2	100	11,0	5	11	1,2	CC.. 0602	931,00	**008**	931,00	**008**
A08F SCLC R/L 06	8	7,6	80	17,0	5	11	1,2	CC.. 0602	931,00	**208**	931,00	**208**
S10K SCLC R/L 06	10	9,0	125	15,0	7	13	1,2	CC.. 0602	931,00	**010**	931,00	**010**
A10H SCLC R/L 06	10	9,5	100	19,0	7	13	1,2	CC.. 0602	931,00	**210**	931,00	**210**
S12Q SCLC R/L 06	12	11,0	180	18,8	9	16	1,2	CC.. 0602	931,00	**012**	931,00	**012**
A12K SCLC R/L 06	12	11,5	125	22,0	9	16	1,2	CC.. 0602	931,00	**212**	931,00	**212**
A16M SCLC R/L 06	16	14,0	150	50,0	9	18	1,2	CC.. 0602	934,00	**116**	934,00	**116**
S16R SCLC R/L 09	16	14,5	200	25,0	11	20	3,2	CC.. 09T3	951,00	**016**	951,00	**016**
A16M SCLC R/L 09	16	15,0	150	29,0	11	20	3,2	CC.. 09T3	951,00	**216**	951,00	**216**
S20S SCLC R/L 09	20	18,0	250	25,0	13	25	3,2	CC.. 09T3	1.186,00	**020**	1.186,00	**020**
A20Q SCLC R/L 09	20	18,5	180	32,0	13	25	3,2	CC.. 09T3	1.186,00	**220**	1.186,00	**220**
S25T SCLC R/L 09	25	23,0	300	20,0	17	32	3,2	CC.. 09T3	1.364,00	**025**	1.364,00	**025**
A25R SCLC R/L 09	25	23,0	200	36,0	17	32	3,2	CC.. 09T3	1.364,00	**225**	1.364,00	**225**
A32S SCLC R/L 12	32	30,0	250	50,0	22	40	5	CC.. 1204	1.874,00	**232**	1.874,00	**232**
A40T SCLC R/L 12	40	38,0	300	60,0	27	50	5	CC.. 1204	2.251,00	**240**	2.251,00	**240**

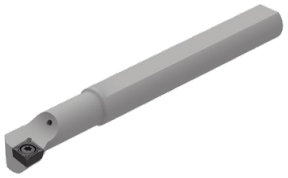
									Torx nøgle		Kombinøgle		Klemskrue		HM-underlag C		Gevindbøsning	
									80 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele									**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.									Y7		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28	
70 716 008 / 70 717 008									75,00	**110**			25,00	**116**				
70 716 208 / 70 717 208									75,00	**110**			25,00	**116**				
70 716 010 / 70 717 010									75,00	**110**			25,00	**116**				
70 716 210 / 70 717 210									75,00	**110**			25,00	**116**				
70 716 012 / 70 717 012									75,00	**110**			25,00	**116**				
70 716 212 / 70 717 212									75,00	**110**			25,00	**116**				
70 716 116 / 70 717 116									75,00	**110**			25,00	**116**				
70 716 016 / 70 717 016									89,00	**113**			31,00	**110**				
70 716 216 / 70 717 216									89,00	**113**			31,00	**110**				
70 716 020 / 70 717 020									89,00	**113**			31,00	**110**				
70 716 220 / 70 717 220									89,00	**113**			30,00	**304**				
70 716 025 / 70 717 025									89,00	**113**			31,00	**113**				
70 716 225 / 70 717 225									89,00	**113**			30,00	**304**				
70 716 232 / 70 717 232											80,00	**398**	25,00	**114**	119,00	**166**	45,00	**170**
70 716 240 / 70 717 240											80,00	**398**	25,00	**114**	119,00	**166**	45,00	**170**

MaxiLock-S – SCLC 95° – borestang med skruefastspænding

▲ Med hårdmetaldorn



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 719 ... DKK 2A		højre 70 718 ... DKK 2A	
E-A08F SCLC R/L 06	8	7,5	80	20,60	6	12	1,2	CC.. 0602	1.709,00	**208**	1.709,00	**208**
E-A10H SCLC R/L 06	10	9,0	100	31,75	7	14	1,2	CC.. 0602	1.709,00	**210**	1.709,00	**210**
E-A12K SCLC R/L 06	12	11,0	125	20,00	9	18	1,2	CC.. 0602	1.842,00	**212**	1.842,00	**212**
E-A16M SCLC R/L 09	16	15,0	150	45,30	11	22	3,2	CC.. 09T3	3.124,00	**216**	3.124,00	**216**
E-A20Q SCLC R/L 09	20	18,0	180	38,00	13	26	3,2	CC.. 09T3	3.863,00	**220**	3.863,00	**220**
E-A25R SCLC R/L 09	25	23,0	200	40,25	17	34	3,2	CC.. 09T3	4.904,00	**225**	4.904,00	**225**
E-A32S SCLC R/L 12	32	30,0	250	50,25	22	39	5	CC.. 1204	7.719,00	**232**	7.719,00	**232**

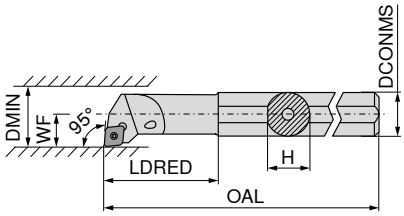
Torx nøgle

Klemskrue

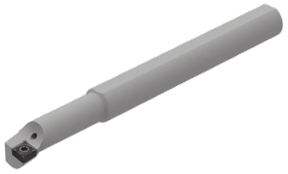
Reservedele Til artikelnr.		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
70 718 208 / 70 719 208	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**
70 718 210 / 70 719 210	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**
70 718 212 / 70 719 212	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**
70 718 216 / 70 719 216	T15	89,00	**113**	M4x9,5	30,00	**449**
70 718 220 / 70 719 220	T15	89,00	**113**	M4x9,5	30,00	**449**
70 718 225 / 70 719 225	T15	89,00	**113**	M4x9,5	30,00	**449**
70 718 232 / 70 719 232	T15	89,00	**113**	M4x11	33,00	**174**

MaxiLock-S – SCLC 95° – borestang med skruefastspænding

▲ Med hårdmetaldorn



Illustrationerne viser højreudførelse



									venstre		højre	
									70 719 ...		**70 718 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS	H	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A		2A	
E-A0608F SCLC R/L 06	8	7,5	100	25	4	8	1,2	CC.. 0602	1.842,00	**308**	1.842,00	**308**
E-A0810H SCLC R/L 06	10	9,0	110	32	6	12	1,2	CC.. 0602	1.842,00	**310**	1.842,00	**310**
E-A1012K SCLC R/L 06	12	11,0	125	38	7	14	1,2	CC.. 0602	1.842,00	**312**	1.842,00	**312**
E-A1216M SCLC R/L 06	16	15,0	150	50	9	18	1,2	CC.. 0602	1.842,00	**316**	1.842,00	**316**

Torx nøgle

Klemskrue

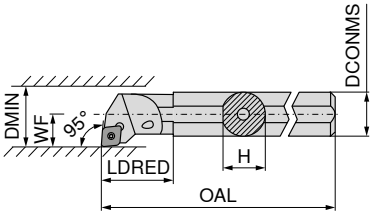
			80 950 ...			**70 950 ...**	
Reservedele			**DKK**			**DKK**	
Til artikelnr.			Y7			2A/28	
70 718 308 / 70 719 308	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**	
70 718 310 / 70 719 310	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**	
70 718 312 / 70 719 312	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**	
70 718 316 / 70 719 316	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**	

MaxiLock-S – SCLC 95° – borestang med skruefastspænding

▲ Udførelse: Hårdmetal

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 719 ...		**70 718 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS	H	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A/24		2A/24	
E08H SCLC R/L 06	8	7,6	100	20	6	11	1,2	CC.. 0602	2.118,00	**008**	2.118,00	**008**
E10K SCLC R/L 06	10	9,0	125	22	7	13	1,2	CC.. 0602	2.447,00	**010**	2.447,00	**010**
E12Q SCLC R/L 06	12	11,5	180	26	9	16	1,2	CC.. 0602	3.213,00	**012**	3.213,00	**012**
E16R SCLC R/L 09	16	15,0	200	34	11	20	3,2	CC.. 09T3	4.199,00	**016**	4.199,00	**016**
E20S SCLC R/L 09	20	18,5	250	38	13	25	3,2	CC.. 09T3	5.245,00	**020**	5.245,00	**020**
E25T SCLC R/L 09	25	23,0	300	43	17	32	3,2	CC.. 09T3	9.245,00	**025**	9.245,00	**025**

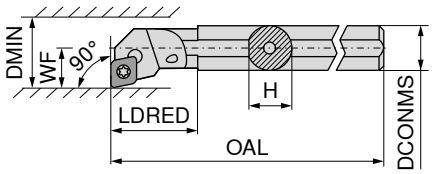
Torx nøgle

Klemskrue

			80 950 ...			**70 950 ...**	
Reservedele			**DKK**			**DKK**	
Til artikelnr.			Y7			2A/28	
70 719 008 / 70 718 008	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**	
70 719 010 / 70 718 010	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**	
70 719 012 / 70 718 012	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**	
70 719 016 / 70 718 016	T15	89,00	**113**	M3,5x7,2	31,00	**110**	
70 719 020 / 70 718 020	T15	89,00	**113**	M3,5x8,6	30,00	**304**	
70 719 025 / 70 718 025	T15	89,00	**113**	M3,5x11	31,00	**113**	

MaxiLock-S – SCFC 90° – borestang med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

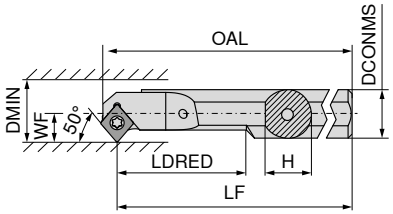
ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 793 ... DKK 2A/24		højre 70 792 ... DKK 2A/24	
A08F SCFC R/L 06	8	7,6	80	17	5	11	1,2	CC.. 0602	931,00	**208**	931,00	**208**
A10H SCFC R/L 06	10	9,5	100	19	7	13	1,2	CC.. 0602	931,00	**210**	931,00	**210**
A12K SCFC R/L 06	12	11,5	125	22	9	16	1,2	CC.. 0602	931,00	**212**	931,00	**212**

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
70 792 208 / 70 793 208	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**
70 792 210 / 70 793 210	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**
70 792 212 / 70 793 212	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**

MaxiLock-S – SCMC 50° – borestang med skruefastspænding



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LF mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 723 ... DKK 2A		højre 70 722 ... DKK 2A	
A08H SCMC R/L 06	8	7	104,15	100	20	5,5	10,5	1,2	CC.. 0602	913,00	**208**	913,00	**208**
A10H SCMC R/L 06	10	9	114,15	110	26	6,0	11,0	1,2	CC.. 0602	913,00	**210**	913,00	**210**
A12K SCMC R/L 06	12	11	129,15	125	32	7,0	13,0	1,2	CC.. 0602	913,00	**212**	913,00	**212**
A16M SCMC R/L 06	16	15	154,15	150	40	9,0	16,0	1,2	CC.. 0602	934,00	**216**	934,00	**216**

Torx nøgle

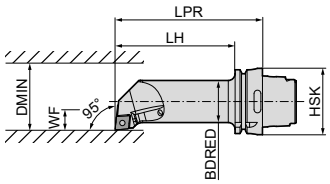
Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
70 723 208 / 70 722 208	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**
70 723 210 / 70 722 210	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**
70 723 212 / 70 722 212	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**
70 723 216 / 70 722 216	T08	75,00	**110**	M2,5x5	25,00	**116**

MaxiLock-S – SCLC 95° – borestang med skruefastspænding

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									74 564 ...		**74 563 ...**	
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2D/80		**DKK** 2D/80	
HSK T63 40L SCLC R/L 12	HSK-T 63	140	114	40	27	50	5	CC.. 1204	2.952,00	**512**	2.952,00	**512**

Kombinøgle

Klemskrue

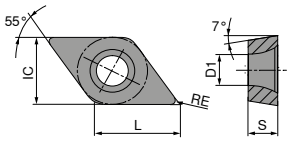
HM-underlag C

Gevindbøsning

					70 950 ...				**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele **Til artikelnr.**					**DKK** 2A/28				**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28	
74 563 512 / 74 564 512		T15/SW			80,00	**398**	M4,5x12		25,00	**114**	119,00	**166**	M4,5	45,00	**170**

DCGT / DCMT / DCET

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DC.T 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DC.T 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52

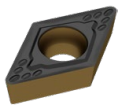
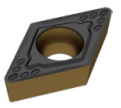
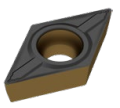
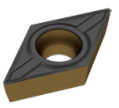
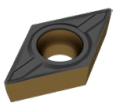
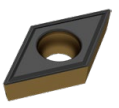
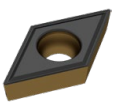


DCGT / DCMT

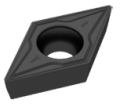
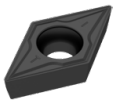
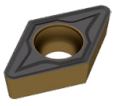
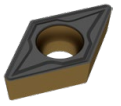
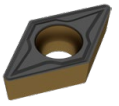
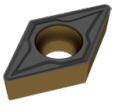
		-CF05 CTEP110	-CF55 CTEP110	-SF TCM407	-SF TCM10	-SMF TCM10	NEW -SF CTCP125-P	NEW -SF CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		F	F	F	F	F	F	F
		CERMET DCGT	CERMET DCMT	CERMET DCGT	CERMET DCGT	CERMET DCMT	DCGT	DCMT
		76 245 ...	76 246 ...	70 257 ...	70 257 ...	70 265 ...	76 257 ...	76 259 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/08	DKK 1A/08
070201EN	0,1				132,00 898			
070202EN	0,2	136,00 002	77,00 002		132,00 900	72,00 898	136,00 50201	
070204EN	0,4	136,00 004	77,00 004	132,00 852	132,00 902	72,00 900		77,00 30401
11T302EN	0,2	180,00 014		168,00 854	168,00 904			
11T304EN	0,4	180,00 016	107,00 016	168,00 856	168,00 906	100,00 904		107,00 31601
11T308EN	0,8	180,00 018	107,00 018	168,00 858	168,00 908	100,00 906		107,00 31801
P		●	●	●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○		
K		○	○	○	○	○	○	○
N								
S								
H								
O								

9

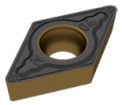
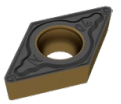
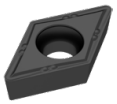
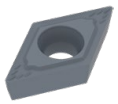
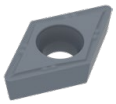
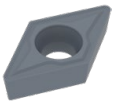
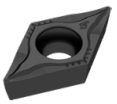
DCMT / DCGT

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P	-SMF CTCP115-P	-SMF CTCP125-P	-SMF CTCP135-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	M	M
		DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCGT	DCGT
		76 259 ...	76 259 ...	76 265 ...	76 265 ...	76 265 ...	76 256 ...	76 256 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
070202EN	0,2						136,00 50201	136,00 70201
070204EN	0,4	77,00 50401	77,00 70401		77,00 50401	77,00 70401		
070208EN	0,8					77,00 70601		
11T304EN	0,4	107,00 51601	107,00 71601	107,00 31601	107,00 51601	107,00 71601		
11T308EN	0,8	107,00 51801	107,00 71801	107,00 31801	107,00 51801	107,00 71801		
P		●	●	●	●	●	●	●
M			○			○		○
K		○		○	○		○	
N								
S								
H								
O								

DCMT

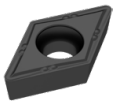
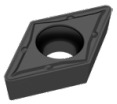
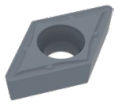
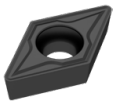
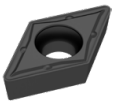
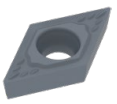
		-SM CTCK110	-SM CTCK120	NEW -SM CTCP115-P	NEW -SM CTCP115-P	NEW -SM CTCP125-P	NEW -SM CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		M	M	M	M	M	M
		DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT
		70 258 ...	70 258 ...	76 183 ...	76 258 ...	76 258 ...	76 258 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
070204EN	0,4	77,00 004	77,00 554		77,00 30401	77,00 50401	77,00 70401
070208EN	0,8	77,00 006	77,00 506		77,00 30601	77,00 50601	77,00 70601
11T304EN	0,4	107,00 016	107,00 516		107,00 31601	107,00 51601	107,00 71601
11T308EN	0,8	107,00 018	107,00 518		107,00 31801	107,00 51801	107,00 71801
11T312EN	1,2			107,00 32001		107,00 52001	
P		○	○	●	●	●	●
M							○
K		●	●	○	○	○	
N							
S							
H							
O							

DCMT

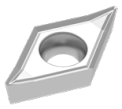
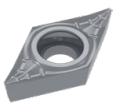
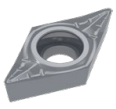
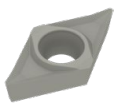
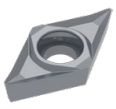
		NEW	NEW		NEW		NEW	NEW
		-SMQ CTCP115-P	-SMQ CTCP125-P	-M25 CTCM120	-SF CTPM125	-M25 CTPM125	-SM CTPM125	-F43 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	F	F	F	M	F
		DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT
		76 195 ...	76 195 ...	75 213 ...	75 044 ...	75 213 ...	75 048 ...	75 032 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
070202EN	0,2			77,00 10200		77,00 202		77,00 30200
070204EN	0,4	87,00 30401	87,00 50401	77,00 10400	77,00 20400	77,00 204		77,00 30400
11T302EN	0,2			107,00 11400		107,00 214		107,00 31400
11T304EL	0,4	120,00 31601	120,00 51601					
11T304EN	0,4	120,00 31501	120,00 51501	107,00 11600	107,00 21600	107,00 216		107,00 31600
11T304ER	0,4	120,00 31701	120,00 51701					
11T308EN	0,8	120,00 31801	120,00 51801	107,00 11800	107,00 21800	107,00 218	107,00 21800	107,00 31800
P		●	●	○	○	○	○	○
M				●	●	●	●	●
K		○	○					
N								
S								○
H								
O								

9

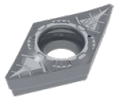
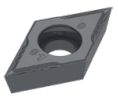
DCMT / DCGT

				NEW		NEW
		-M25 CTCM130	-M55 CTCM120	-M55 CTPM125	-SM CTCM130	-M55 CTCM130	-SF CTPM125
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		F	M	M	M	M	F
		DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCGT
		75 213 ...	75 214 ...	75 214 ...	75 048 ...	75 214 ...	75 043 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
070202EN	0,2	77,00 30200					136,00 20200
070204EN	0,4	77,00 30400	77,00 10400	77,00 204	77,00 30400	77,00 30400	
070208EN	0,8		77,00 10600	77,00 206	77,00 30600	77,00 30600	
11T302EN	0,2	107,00 31400					
11T304EN	0,4	107,00 31600	107,00 11600	107,00 216	107,00 31600	107,00 31600	
11T308EN	0,8	107,00 31800	107,00 11800	107,00 218	107,00 31800	107,00 31800	
P		○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							
S		○			○	○	
H							
O							

DCGT

	-23P H216T	-25P H210T	-25P CTPX710 DRAGONSKIN	-25Q H210T	-25Q CTPX710 DRAGONSKIN	-27 H10T	-27 CTPX715 DRAGONSKIN
							
	F	F	M	M	M	M	M
	DCGT	DCGT	DCGT	DCGT	DCGT	DCGT	DCGT
	70 261 ...	70 263 ...	70 263 ...	70 263 ...	70 263 ...	70 260 ...	70 260 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90
070202FN 0,2		97,00 632	116,00 70200			91,00 600	111,00 80200
070204FN 0,4	97,00 654	97,00 634	116,00 70400			91,00 602	111,00 80400
11T302FN 0,2		120,00 635	140,00 71400			114,00 604	134,00 81400
11T304FN 0,4	120,00 664	120,00 636	140,00 71600	131,00 660	167,00 75600	114,00 606	134,00 81600
11T304FL 0,4				131,00 670	167,00 75700		
11T304FR 0,4				131,00 680	167,00 75800		
11T308FN 0,8	120,00 666	120,00 638	140,00 71800	131,00 662	167,00 76000	114,00 608	134,00 81800
11T308FL 0,8				131,00 672			
11T308FR 0,8				131,00 682			
P			●		●		●
M			●		●		●
K	○	○		○		○	○
N	●	●	●	●	●	●	●
S		○	●	○	●		●
H							
O	○	○		○		○	○

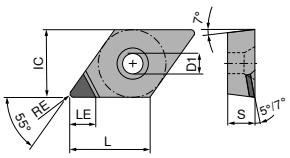
DCMT / DCET

		NEW		
		-29 H216T	-29 CTPX715	-F05 CTPX710
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		M	M	F
		DCMT	DCMT	DCET
		70 246 ...	70 246 ...	76 254 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/08
0702005FN	0,05			165,00 10200
070201FN	0,10			165,00 10400
0702015FN	0,15			165,00 10600
070202FN	0,20			165,00 10800
070204EN	0,40	70,00 60400	86,00 70400	
11T3005FN	0,05			218,00 11400
11T301FN	0,10			218,00 11600
11T3015FN	0,15			218,00 11800
11T302FN	0,20			218,00 12000
11T304EN	0,40	94,00 61600	108,00 71600	
11T304FN	0,40			218,00 12200
11T308EN	0,80	94,00 61800	108,00 71800	
P			●	●
M			●	●
K		○	○	
N		●	●	●
S			●	●
H				
O		○	○	

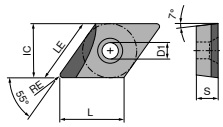
9

DCGW / DCGT

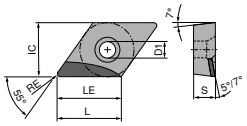
Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DCG. 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DCG. 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52



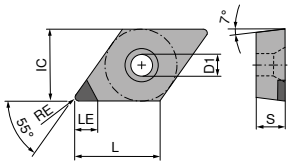
DCGT A



DCGT A L



DCGT A R



DCGW A

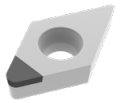
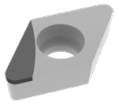
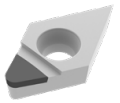
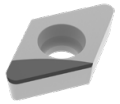
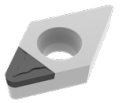
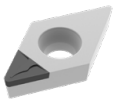
DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDMD05		CTDMD05		-Q CTDMD05		-Q CTDMD05		CTDPD20		CTDPD20	
				F		F		F		F		F		F	
				DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGT	
				71 130 ...		71 134 ...		71 178 ...		71 176 ...		71 130 ...		71 134 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
070202FN	0,2	A (1)	2,5	2.820,00	00200	3.011,00	050								
070202FN	0,2	A (1)	3,7									479,00	100	479,00	100
070204FN	0,4	A (1)	2,5	2.820,00	00400	3.011,00	052								
070204FR	0,4	A (1)	2,5							4.226,00	50001				
070204FN	0,4	A (1)	3,4									479,00	102	479,00	102
070208FN	0,8	A (1)	2,5	2.820,00	00600	3.011,00	054								
070208FN	0,8	A (1)	3,0									479,00	104	479,00	104
11T302FN	0,2	A (1)	2,5			3.011,00	056								
11T302FN	0,2	A (1)	3,0	2.820,00	056										
11T302FN	0,2	A (1)	4,7									554,00	106	554,00	106
11T304FN	0,4	A (1)	2,5			3.011,00	058								
11T304FL	0,4	A (1)	3,0					4.226,00	50001						
11T304FN	0,4	A (1)	3,0	2.820,00	058										
11T304FN	0,4	A (1)	4,3									554,00	108	554,00	108
11T308FN	0,8	A (1)	2,5			3.011,00	060								
11T308FN	0,8	A (1)	4,0									554,00	110	554,00	110
11T312FN	1,2	A (1)	3,5											554,00	11200
11T312FN	1,2	A (1)	3,6									554,00	11200		
P															
M															
K															
N				●		●		●		●		●		●	
S															
H															
O				●		●		●		●		●		●	

DCGW / DCGT

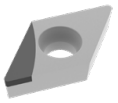
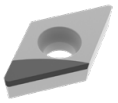
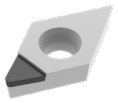
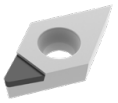
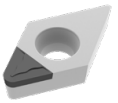
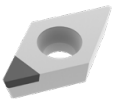
▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPS30		CTDPS30		CTDPS30		CTDPS30		-CB1 CTDPU20		-CB2 CTDPU20	
															
				F		F		F		F		F		M	
				DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT	
				71 177 ...		71 173 ...		71 173 ...		71 173 ...		71 174 ...		71 175 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
070201FN	0,1	A (1)	3,8	479,00	20001			479,00	20001						
070202FN	0,2	A (1)	3,7	479,00	20101			479,00	20101			539,00	30001		
070204FN	0,4	A (1)	3,4	479,00	20201							539,00	30101	539,00	30001
070204FL	0,4	A (1)	5,5			764,00	20201								
070208FN	0,8	A (1)	3,0	479,00	20301										
11T301FN	0,1	A (1)	4,8	554,00	20401			554,00	20301						
11T302FN	0,2	A (1)	4,7	554,00	20501			554,00	20401						
11T304FN	0,4	A (1)	4,3	554,00	20601							613,00	30201	613,00	30101
11T304FL	0,4	A (1)	7,5			839,00	20501								
11T308FN	0,8	A (1)	4,0	554,00	20701							613,00	30301		
11T308FL	0,8	A (1)	7,0			839,00	20601								
11T308FR	0,8	A (1)	7,0							839,00	20701				
11T312FN	1,2	A (1)	3,6	554,00	20801										
11T312FL	1,2	A (1)	6,5			839,00	20801								
11T312FR	1,2	A (1)	6,5							839,00	20901				
P															
M															
K															
N				●		●		●		●		●		●	
S															
H															
O				●		●		●		●		●		●	

9

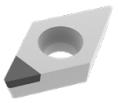
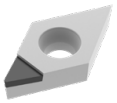
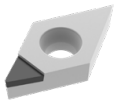
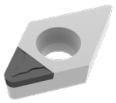
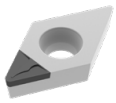
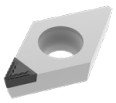
DCGT / DCGW

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPD20		CTDPD20		-Q CTDPD20		-Q CTDPD20		-CB1 CTDPD20		-Q CTDPS30	
															
				F		F		F		F		F		F	
				DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGW	
				71 136 ...		71 135 ...		71 144 ...		71 145 ...		71 310 ...		71 138 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
070201FN	0,1	A (1)	3,8									539,00	10100		
070202FN	0,2	A (1)	3,7									539,00	102		
070204FL	0,4	A (1)	3,0							539,00	104				
070204FR	0,4	A (1)	3,0					539,00	104						
070204FN	0,4	A (1)	3,4									539,00	104		
070204FRR	0,4	A (1)	5,5			479,00	102								
070204FLL	0,4	A (1)	5,5	479,00	102										
070208FN	0,8	A (1)	3,0									539,00	108		
070208FRR	0,8	A (1)	5,0			479,00	104								
070208FLL	0,8	A (1)	5,0	479,00	104										
11T301FN	0,1	A (1)	4,8									613,00	11100		
11T302FR	0,2	A (1)	4,0											613,00	162
11T302FN	0,2	A (1)	4,7									613,00	112		
11T304FL	0,4	A (1)	4,0							613,00	114				
11T304FR	0,4	A (1)	4,0					613,00	114					613,00	164
11T304FN	0,4	A (1)	4,3									613,00	114		
11T304FRR	0,4	A (1)	7,5			598,00	108								
11T304FLL	0,4	A (1)	7,5	598,00	108										
11T308FN	0,8	A (1)	4,0									613,00	118		
11T308FRR	0,8	A (1)	7,0			598,00	110								
11T308FLL	0,8	A (1)	7,0	598,00	110										
P															
M															
K															
N				●		●		●		●		●		●	
S															
H															
O				●		●		●		●		●		●	

DCGW / DCGT

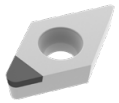
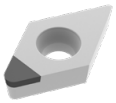
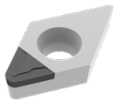
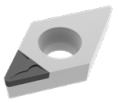
▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				-Q CTDPS30		-Q CTDPS30		-Q CTDPS30		-CB1 CTDPS30		-CB2 CTDPS30		-CB3 CTDPU20	
															
				F		F		F		F		M		R	
				DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT	
				71 139 ...		71 144 ...		71 145 ...		71 310 ...		71 311 ...		71 312 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
070201FL	0,1	A (1)	3,0					539,00	151						
070201FR	0,1	A (1)	3,0			539,00	15000								
070201FN	0,1	A (1)	3,8							539,00	20100				
070202FL	0,2	A (1)	3,0					539,00	152						
070202FR	0,2	A (1)	3,0			539,00	152								
070202FN	0,2	A (1)	3,7							539,00	202	539,00	202		
070204FN	0,4	A (1)	3,4							539,00	204	539,00	204	539,00	204
070208FN	0,8	A (1)	3,0									539,00	208		
11T301FR	0,1	A (1)	4,0			613,00	161								
11T301FL	0,1	A (1)	4,0					613,00	161						
11T301FN	0,1	A (1)	4,8							613,00	21100	613,00	21100		
11T302FL	0,2	A (1)	4,0					613,00	162						
11T302FR	0,2	A (1)	4,0			613,00	162								
11T302FN	0,2	A (1)	4,7							613,00	212	613,00	212		
11T304FL	0,4	A (1)	4,0	613,00	164										
11T304FN	0,4	A (1)	4,3							613,00	214	613,00	214	613,00	214
11T308FN	0,8	A (1)	4,0							613,00	218	613,00	218	613,00	218
P															
M															
K															
N				●		●		●		●		●		●	
S															
H															
O				●		●		●		●		●		●	

9

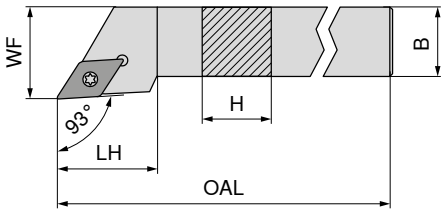
DCGW / DCGT

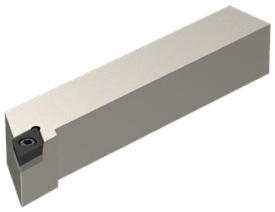
▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPU20		CTDCD10		-CB1 CTDCD10		-CB2 CTDCD10	
											
				F		F		F		M	
				DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGT	
				71 177 ...		71 177 ...		71 310 ...		71 311 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
070202FN	0,2	A (1)	2,6			584,00	40001	748,00	302	748,00	30200
070204FN	0,4	A (1)	2,3			584,00	40101	748,00	304	748,00	304
070204FN	0,4	A (1)	3,4	479,00	30001						
070208FN	0,8	A (1)	2,0			584,00	40201			657,00	308
070208FN	0,8	A (1)	3,0	479,00	30101						
11T302FN	0,2	A (1)	2,6			675,00	40301	748,00	31200	748,00	31200
11T304FN	0,4	A (1)	2,3			675,00	40401	748,00	314	748,00	314
11T304FN	0,4	A (1)	4,3	554,00	30201						
11T308FN	0,8	A (1)	2,0			675,00	40501	748,00	318	748,00	318
11T308FN	0,8	A (1)	4,0	554,00	30301						
P											
M											
K											
N				●		●		●		●	
S											
H											
O				●		●		●		●	

MaxiLock-S – SDJC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 70 643 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 643 ... DKK 2A/24	
SDJC R/L 0808 D07	8	8	60	13,0	10	1,2	DC.. 0702	568,00	**00800**	568,00	**00801**
SDJC R/L 1010 E07	10	10	70	13,0	12	1,2	DC.. 0702	605,00	**01000**	605,00	**01001**
SDJC R/L 1212 F07	12	12	80	14,3	16	1,2	DC.. 0702	605,00	**01200**	605,00	**01201**
SDJC R/L 1616 H11	16	16	100	19,3	20	3,2	DC.. 11T3	757,00	**01600**	757,00	**01601**
SDJC R/L 2020 K11	20	20	125	19,9	25	3,2	DC.. 11T3	802,00	**02000**	802,00	**02001**
SDJC R/L 2525 M11	25	25	150	21,2	32	3,2	DC.. 11T3	833,00	**02500**	833,00	**02501**
SDJC R/L 3225 P11	32	25	170	21,2	32	3,2	DC.. 11T3	871,00	**03200**	871,00	**03201**

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag-D

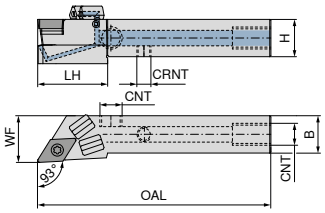
Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.		80 950 ... Torx nøgle DKK Y7			70 950 ... Klemskrue DKK 2A/28		70 950 ... HM-underlag-D DKK 2A/28			70 950 ... Gevindbøsning DKK 2A/28	
70 643 00800 / 70 643 00801	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**					
70 643 01000 / 70 643 01001	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**					
70 643 01200 / 70 643 01201	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**					
70 643 01600 / 70 643 01601	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	72,00	**106**	M3,5	45,00	**171**
70 643 02000 / 70 643 02001	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	72,00	**106**	M3,5	45,00	**171**
70 643 02500 / 70 643 02501	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	72,00	**106**	M3,5	45,00	**171**
70 643 03200 / 70 643 03201	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	72,00	**106**	M3,5	45,00	**171**

MaxiLock-S – SDJC 93° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

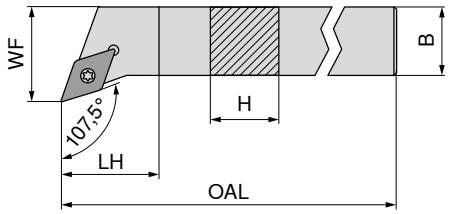
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 773 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 773 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm					
SDJC R/L 1010 E07 DC	10	10	70	20	12	M6	M6	1,2	DC.. 0702	1.281,00	**01001**	1.281,00	**01000**
SDJC R/L 1212 F07 DC	12	12	80	21	16	M6	M6	1,2	DC.. 0702	1.281,00	**01201**	1.281,00	**01200**
SDJC R/L 1616 H11 DC	16	16	100	30	20	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	1.423,00	**01601**	1.423,00	**01600**
SDJC R/L 2020 K11 DC	20	20	125	30	25	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	1.509,00	**02001**	1.509,00	**02000**
SDJC R/L 2525 M11 DC	25	25	150	35	32	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	1.566,00	**02501**	1.566,00	**02500**

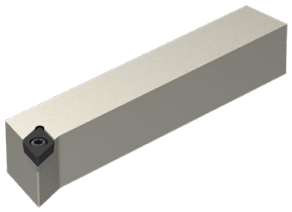
Reservedele Til artikelnr.	Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-D 70 950 ... DKK 2A/28		Spændeskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Spændeskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 773 01000 / 70 773 01001	40,00	**857**					29,00	**86700**		
70 773 01200 / 70 773 01201	40,00	**857**					29,00	**86700**		
70 773 01600 / 70 773 01601	36,00	**87900**	72,00	**106**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 773 02000 / 70 773 02001	36,00	**87900**	72,00	**106**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 773 02500 / 70 773 02501	36,00	**87900**	72,00	**106**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**

Reservedele Til artikelnr.	Prop DC 70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		O-ring 70 950 ... DKK 2A/28		Køledyse DC 70 950 ... DKK 2A/28		Køleprop 70 950 ... DKK 2A/28	
70 773 01000 / 70 773 01001			61,00	**039**						
70 773 01200 / 70 773 01201			61,00	**039**						
70 773 01600 / 70 773 01601	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 773 02000 / 70 773 02001	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 773 02500 / 70 773 02501	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**

MaxiLock-S – SDHC 107,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 70 642 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 642 ... DKK 2A/24	
SDHC R/L 1010 E07	10	10	70	7,6	12	1,2	DC.. 0702	605,00	**01000**	605,00	**01001**
SDHC R/L 1212 F07	12	12	80	12,2	16	1,2	DC.. 0702	605,00	**01200**	605,00	**01201**
SDHC R/L 1616 H11	16	16	100	11,6	20	3,2	DC.. 11T3	757,00	**01600**	757,00	**01601**
SDHC R/L 2020 K11	20	20	125	14,1	25	3,2	DC.. 11T3	802,00	**02000**	802,00	**02001**
SDHC R/L 2525 M11	25	25	150	20,5	32	3,2	DC.. 11T3	833,00	**02500**	833,00	**02501**

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag-D

Gevindbøsning

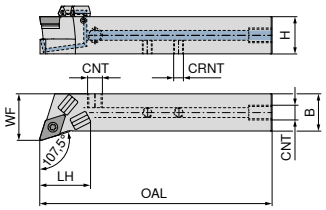
Reservedele Til artikelnr.	Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-D 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 642 01000 / 70 642 01001	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 642 01200 / 70 642 01201	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 642 01600 / 70 642 01601	88,00	**120**	36,00	**87900**	72,00	**106**	45,00	**171**
70 642 02000 / 70 642 02001	88,00	**120**	36,00	**87900**	72,00	**106**	45,00	**171**
70 642 02500 / 70 642 02501	88,00	**120**	36,00	**87900**	72,00	**106**	45,00	**171**

9

MaxiLock-S – SDHC 107,5° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 772 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 772 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm					
SDHC R/L 1212 F07 DC	12	12	80	20	16	M6	M6	1,2	DC.. 0702	1.281,00	**01201**	1.281,00	**01200**
SDHC R/L 1616 H11 DC	16	16	100	25	20	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	1.423,00	**01601**	1.423,00	**01600**
SDHC R/L 2020 K11 DC	20	20	125	28	25	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	1.509,00	**02001**	1.509,00	**02000**
SDHC R/L 2525 M11 DC	25	25	150	27	32	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	1.566,00	**02501**	1.566,00	**02500**

Klemskrue

HM-underlag-D

Spændeskrue

Spændeskrue

Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 772 01201 / 70 772 01200	40,00	**857**					29,00	**86700**		
70 772 01601 / 70 772 01600	36,00	**87900**	72,00	**106**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 772 02001 / 70 772 02000	36,00	**87900**	72,00	**106**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 772 02501 / 70 772 02500	36,00	**87900**	72,00	**106**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**

Prop DC

Torx nøgle

O-ring

Køledyse DC

Køleprop

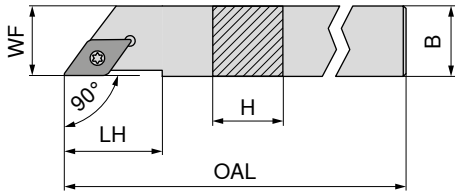
Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 772 01201 / 70 772 01200			61,00	**039**						
70 772 01601 / 70 772 01600	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 772 02001 / 70 772 02000	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 772 02501 / 70 772 02500	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**

MaxiLock-S – SDAC 90° – holder med skruefastspænding

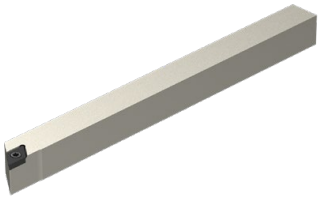
▲ Til langdrejerautomater

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 639 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 639 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
SDAC R/L 0808 K07	8	8	125	14	8	1,2	DC.. 0702	605,00	**00800**	605,00	**00801**
SDAC R/L 1010 M07	10	10	150	14	10	1,2	DC.. 0702	605,00	**01000**	605,00	**01001**
SDAC R/L 1212 M07	12	12	150	14	12	1,2	DC.. 0702	681,00	**01200**	681,00	**01201**
SDAC R/L 1212 M11	12	12	150	21	12	3,2	DC.. 11T3	681,00	**11200**	681,00	**11201**
SDAC R/L 1414 M11	14	14	150	21	14	3,2	DC.. 11T3	681,00	**01400**	681,00	**01401**

Torx nøgle

80 950 ...

Klemskrue

70 950 ...

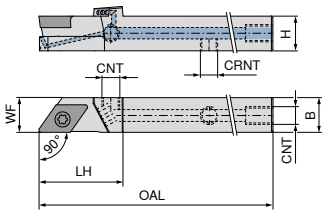
Reservedele Til artikelnr.		DKK Y7			DKK 2A/28	
70 639 00800 / 70 639 00801	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
70 639 01000 / 70 639 01001	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
70 639 01200 / 70 639 01201	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
70 639 11200 / 70 639 11201	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**
70 639 01400 / 70 639 01401	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**

MaxiLock-S – SDAC 90° DC – holder med spændeskrue

▲ Til langdrejerautomater

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 771 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 771 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm					
SDAC R/L 0808 K07 DC	8	8	125	21	8	M5	M5	1,2	DC.. 0702	1.281,00	**00801**	1.281,00	**00800**
SDAC R/L 1010 M07 DC	10	10	150	21	10	M6	M6	1,2	DC.. 0702	1.281,00	**01001**	1.281,00	**01000**
SDAC R/L 1212 M07 DC	12	12	150	21	12	M6	M6	1,2	DC.. 0702	1.369,00	**01201**	1.369,00	**01200**
SDAC R/L 1212 M11 DC	12	12	150	29	12	M6	M6	3,2	DC.. 11T3	1.369,00	**11201**	1.369,00	**11200**

Låseskrue

83 950 ...

Torx nøgle

80 950 ...

Klemskrue

70 950 ...

Spændeskrue

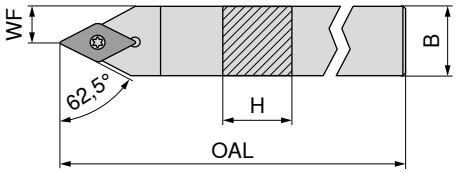
70 950 ...

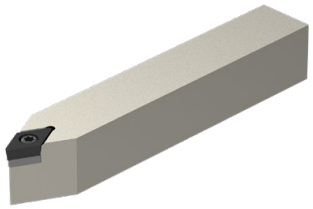
Reservedele Til artikelnr.	DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28	
70 771 00800 / 70 771 00801	18,00	**157**	61,00	**039**	22,00	**13800**		
70 771 01000 / 70 771 01001			61,00	**039**	22,00	**13800**	29,00	**86700**
70 771 01200 / 70 771 01201			61,00	**039**	22,00	**13800**	29,00	**86700**
70 771 11200 / 70 771 11201			88,00	**120**	31,00	**113**	29,00	**86700**

9

MaxiLock-S – SDNC 62,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle





NEW
neutral

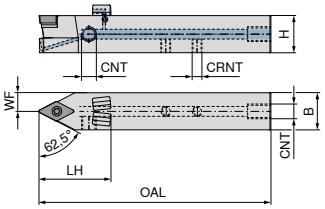
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	70 645 ... DKK 2A/24	
SDNC N 0808 K07	8	8	125	4,0	1,2	DC.. 0702	568,00	**00800**
SDNC N 1010 M07	10	10	150	5,0	1,2	DC.. 0702	605,00	**11000**
SDNC N 1010 E07	10	10	70	5,0	1,2	DC.. 0702	605,00	**01000**
SDNC N 1212 F07	12	12	80	6,0	1,2	DC.. 0702	605,00	**01200**
SDNC N 1212 M07	12	12	150	6,0	1,2	DC.. 0702	681,00	**11200**
SDNC N 1212 M11	12	12	150	6,0	3,2	DC.. 11T3	681,00	**21200**
SDNC N 1616 H11	16	16	100	8,0	3,2	DC.. 11T3	757,00	**01600**
SDNC N 2020 K11	20	20	125	10,0	3,2	DC.. 11T3	802,00	**02000**
SDNC N 2525 M11	25	25	150	12,5	3,2	DC.. 11T3	833,00	**02500**

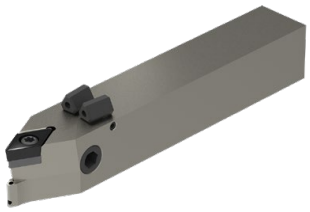
Reservedele Til artikelnr.		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7			Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-D 70 950 ... DKK 2A/28			Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 645 00800	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**					
70 645 11000	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**					
70 645 01000	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**					
70 645 01200	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**					
70 645 11200	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**					
70 645 21200	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**					
70 645 01600	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	72,00	**106**	M3,5	45,00	**171**
70 645 02000	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	72,00	**106**	M3,5	45,00	**171**
70 645 02500	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	72,00	**106**	M3,5	45,00	**171**

MaxiLock-S – SDNC 62,5° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle





NEW

neutral

70 774 ...

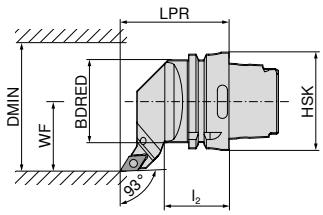
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
SDNC N 1212 M07 DC	12	12	150	24	6,0	M6	M6	1,2	DC.. 0702	1.369,00	**11200**
SDNC N 1212 F07 DC	12	12	80	24	6,0	M6	M6	1,2	DC.. 0702	1.281,00	**01200**
SDNC N 1212 M11 DC	12	12	150	31	6,0	M6	M6	3,2	DC.. 11T3	1.369,00	**21200**
SDNC N 1616 H11 DC	16	16	100	30	8,0	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	1.423,00	**01600**
SDNC N 2020 K11 DC	20	20	125	39	10,0	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	1.509,00	**02000**
SDNC N 2525 M11 DC	25	25	150	30	12,5	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	1.566,00	**02500**

	Klemskrue	HM-underlag-D	Spændeskrue	Spændeskrue	Gevindbøsning
	70 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 774 11200	40,00 **857**			29,00 **86700**	
70 774 01200	40,00 **857**			29,00 **86700**	
70 774 21200	31,00 **859**			29,00 **86700**	
70 774 01600	36,00 **87900**	72,00 **106**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**
70 774 02000	36,00 **87900**	72,00 **106**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**
70 774 02500	36,00 **87900**	72,00 **106**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**

	Prop DC	Torx nøgle	O-ring	Køledyse DC	Køleprop
	70 950 ...	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**
Til artikelnr.	2A/28	Y7	2A/28	2A/28	2A/28
70 774 11200		61,00 **039**			
70 774 01200		61,00 **039**			
70 774 21200		88,00 **120**			
70 774 01600	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 774 02000	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 774 02500	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**

MaxiLock-S – SDJC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									74 544 ...		**74 543 ...**	
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2D/80		**DKK** 2D/80	
HSK T63 SDJC R/L 11	HSK-T 63	70	42	53	45	100	3.2	DC.. 11T3	2.145,00	**511**	2.145,00	**511**

Kombinøgle

Klemskrue

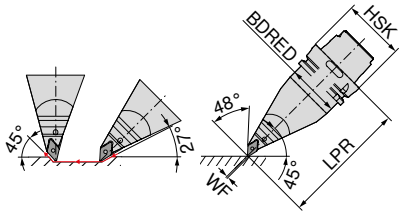
HM-underlag-D

Gevindbøsning

					70 950 ...			**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**
Reservedele					**DKK** 2A/28			**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28
Til artikelnr.												
74 543 511 / 74 544 511		T15/SW	80,00	**398**		M3,5x11	31,00	**113**	72,00	**106**	M3,5	45,00 **171**

MaxiLock-S – SDMC 48° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



							venstre
							74 546 ...
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2D/80
HSK T63 SDMC L 11	HSK-T 63	130	53	0	3.2	DC.. 11T3	2.930,00 **511**

Kombinøgle

Klemskrue

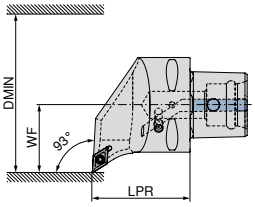
HM-underlag-D

Gevindbøsning

					70 950 ...			**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**
Reservedele					**DKK** 2A/28			**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28
Til artikelnr.												
74 546 511		T15/SW	80,00	**398**		M3,5x11	31,00	**113**	72,00	**106**	M3,5	45,00 **171**

MaxiLock-S – SDUC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 84 659 ... DKK Y8		højre 84 658 ... DKK Y8	
PSC40 SDUC R/L 50050-11	PSC 40	50	27	50	3	DC.. 11T3	1.886,00	**01195**	1.886,00	**01195**
PSC50 SDUC R/L 65060-11	PSC 50	60	35	65	3	DC.. 11T3	2.162,00	**01194**	2.162,00	**01194**
PSC63 SDUC R/L 80065-11	PSC 63	65	45	80	3	DC.. 11T3	2.406,00	**01193**	2.406,00	**01193**

Klemskrue

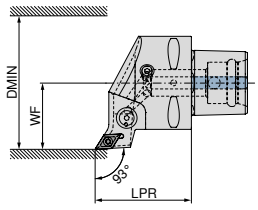
84 950 ...

Reservedele Til artikelnr.	DKK Y8	
84 658 01195 / 84 659 01195	29,00	**27600**
84 658 01194 / 84 659 01194	29,00	**27600**
84 658 01193 / 84 659 01193	29,00	**27600**

9

MaxiLock-S – SDJC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	venstre 84 663 ... DKK Y8		højre 84 662 ... DKK Y8	
PSC40 SDJC R/L 50050-11	PSC 40	50	27	50	3	DC.. 11T3	DC	1.886,00	**01195**	1.886,00	**01195**
PSC50 SDJC R/L 65060-11	PSC 50	60	35	65	3	DC.. 11T3	DC	2.162,00	**01194**	2.162,00	**01194**
PSC63 SDJC R/L 80065-11	PSC 63	65	45	80	3	DC.. 11T3	DC	2.406,00	**01193**	2.406,00	**01193**

Højtydende kølemiddelsæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40.**

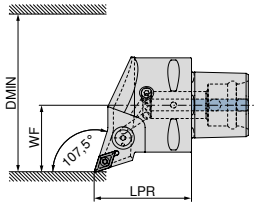
Klemskrue

84 950 ...

Reservedele Til artikelnr.	DKK Y8	
84 662 01195 / 84 663 01195	29,00	**27600**
84 662 01194 / 84 663 01194	29,00	**27600**
84 662 01193 / 84 663 01193	29,00	**27600**

MaxiLock-S – SDHC 107,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	venstre 84 667 ... DKK Y8		højre 84 666 ... DKK Y8	
PSC40 SDHC R/L 50050-11	PSC 40	50	27	50	3	DC.. 11T3	DC	1.886,00	**01195**	1.886,00	**01195**
PSC50 SDHC R/L 65060-11	PSC 50	60	35	65	3	DC.. 11T3	DC	2.162,00	**01194**	2.162,00	**01194**
PSC63 SDHC R/L 80065-11	PSC 63	65	45	80	3	DC.. 11T3	DC	2.406,00	**01193**	2.406,00	**01193**

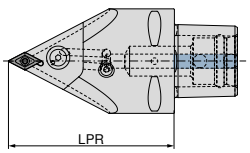
Højtydende kølemiddelsæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40.**

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 666 01195 / 84 667 01195	29,00	**27600**
84 666 01194 / 84 667 01194	29,00	**27600**
84 666 01193 / 84 667 01193	29,00	**27600**

MaxiLock-S – SDNC 62,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



neutral

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	84 677 ... DKK Y8	
PSC63 SDNC N 0100-11	PSC 63	100	3	DC.. 11T3	DC	2.406,00	**01193**
PSC63 SDNC N 0130-11	PSC 63	130	3	DC.. 11T3	DC	2.406,00	**11193**

Højtydende kølemiddelsæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40.**

Klemskrue

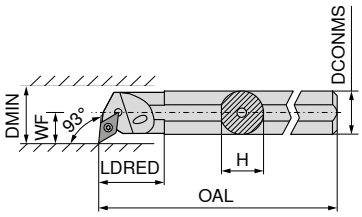
Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 677 01193	29,00	**27600**
84 677 11193	29,00	**27600**

MaxiLock-S – SDUC 93° – holder med skruefastspænding

▲ A... = med kølekanalboring
▲ S... = uden kølekanalboring

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 737 ...		**70 736 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
S12Q SDUC R/L 07	12	11,0	180	12,5	9	17	1,2	DC.. 0702	931,00	**012**	931,00	**012**
A12K SDUC R/L 07	12	11,5	125	22,0	9	16	1,2	DC.. 0702	931,00	**212**	931,00	**212**
S16R SDUC R/L 07	16	15,0	200	13,0	11	21	1,2	DC.. 0702	951,00	**016**	951,00	**016**
A16M SDUC R/L 07	16	15,0	150	29,0	11	20	1,2	DC.. 0702	951,00	**216**	951,00	**216**
S20S SDUC R 07	20	18,0	250	20,0	13	25	1,2	DC.. 0702			1.186,00	**020**
A20Q SDUC R/L 07	20	18,5	180	32,0	13	25	1,2	DC.. 0702	1.186,00	**220**	1.186,00	**220**
S20S SDUC R 11	20	18,0	250	20,0	13	25	3,2	DC.. 11T3			1.186,00	**120**
A20Q SDUC R/L 11	20	19,0	180	32,0	13	25	3,2	DC.. 11T3	1.186,00	**320**	1.186,00	**320**
S25T SDUC R/L 11	25	23,0	300		17	32	3,2	DC.. 11T3	1.364,00	**125**	1.364,00	**125**
A25R SDUC R/L 11	25	24,0	200	36,0	17	32	3,2	DC.. 11T3	1.364,00	**325**	1.364,00	**325**
S32U SDUC R 11	32	30,0	350		22	40	3,2	DC.. 11T3			1.874,00	**132**
A32S SDUC R/L 11	32	31,0	250	50,0	22	40	3,2	DC.. 11T3	1.874,00	**332**	1.874,00	**332**
A40T SDUC R/L 11	40	39,0	300	60,0	27	50	3,2	DC.. 11T3	2.251,00	**340**	2.251,00	**340**

Torx nøgle

Kombinøgle

Klemskrue

HM-underlag-D

Gevindbøsning

									80 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele									**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.									Y7		2A/28	
70 736 012 / 70 737 012									75,00	**110**		
70 736 212 / 70 737 212									75,00	**110**		
70 736 016 / 70 737 016									75,00	**110**		
70 736 216 / 70 737 216									75,00	**110**		
70 736 020									75,00	**110**		
70 736 220 / 70 737 220									75,00	**110**		
70 736 120									89,00	**113**		
70 736 320 / 70 737 320									89,00	**113**		
70 736 125 / 70 737 125											80,00	**398**
70 736 325 / 70 737 325									89,00	**113**		
70 736 132											80,00	**398**
70 736 332 / 70 737 332											80,00	**398**
70 736 340 / 70 737 340											80,00	**398**

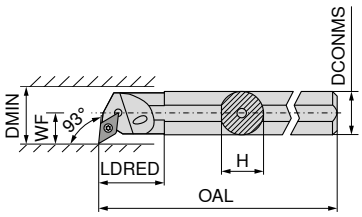
									70 950 ...		**70 950 ...**	
									DKK		**DKK**	
									2A/28		2A/28	
70 736 012 / 70 737 012									22,00	**13800**		
70 736 212 / 70 737 212									22,00	**13800**		
70 736 016 / 70 737 016									22,00	**13800**		
70 736 216 / 70 737 216									22,00	**13800**		
70 736 020									22,00	**13800**		
70 736 220 / 70 737 220									22,00	**13800**		
70 736 120									31,00	**110**		
70 736 320 / 70 737 320									31,00	**110**		
70 736 125 / 70 737 125									31,00	**113**	72,00	**106**
70 736 325 / 70 737 325									31,00	**113**		
70 736 132									31,00	**113**	72,00	**106**
70 736 332 / 70 737 332									31,00	**113**	72,00	**106**
70 736 340 / 70 737 340									31,00	**113**	72,00	**106**

70 736 012 / 70 737 012											45,00	**171**
70 736 212 / 70 737 212											45,00	**171**
70 736 016 / 70 737 016											45,00	**171**
70 736 216 / 70 737 216											45,00	**171**
70 736 020											45,00	**171**
70 736 220 / 70 737 220											45,00	**171**
70 736 120											45,00	**171**
70 736 320 / 70 737 320											45,00	**171**
70 736 125 / 70 737 125									72,00	**106**	45,00	**171**
70 736 325 / 70 737 325											45,00	**171**
70 736 132									72,00	**106**	45,00	**171**
70 736 332 / 70 737 332									72,00	**106**	45,00	**171**
70 736 340 / 70 737 340									72,00	**106**	45,00	**171**

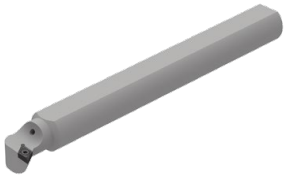
9

MaxiLock-S – SDUC 93° – holder med skruefastspænding

▲ Med hårdmetaldorn



Illustrationerne viser højreudførelse



	venstre		højre	
	70 739 ...		**70 738 ...**	
ISO-betegnelse	**DKK**		**DKK**	
	2A		2A	
E-A10H SDUC R/L 07	1.730,00	**210**	1.730,00	**210**
E-A12K SDUC R/L 07	1.730,00	**212**	1.730,00	**212**
E-A16M SDUC R/L 07	2.751,00	**216**	2.751,00	**216**
E-A20Q SDUC R/L 07	3.449,00	**220**	3.449,00	**220**
E-A20Q SDUC R/L 11	3.651,00	**320**	3.651,00	**320**
E-A25R SDUC R/L 11	5.259,00	**225**	5.259,00	**225**
E-A32S SDUC R/L 11	7.719,00	**232**	7.719,00	**232**

ISO-betegnelse	DCONMS	H	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm	
E-A10H SDUC R/L 07	10	9	100	28,0	8	13	1,2	DC.. 0702
E-A12K SDUC R/L 07	12	11	125	18,0	9	18	1,2	DC.. 0702
E-A16M SDUC R/L 07	16	15	150	30,0	11	22	1,2	DC.. 0702
E-A20Q SDUC R/L 07	20	18	180	38,0	13	26	1,2	DC.. 0702
E-A20Q SDUC R/L 11	20	18	180	38,0	13	26	3,2	DC.. 11T3
E-A25R SDUC R/L 11	25	23	200	40,0	17	34	3,2	DC.. 11T3
E-A32S SDUC R/L 11	32	30	250	39,5	22	39	3,2	DC.. 11T3

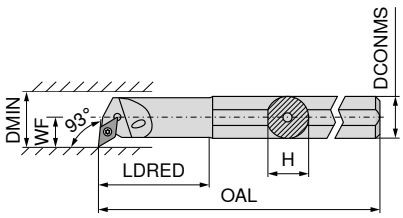
Torx nøgle

Klemskrue

	80 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele	**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.	Y7		2A/28	
70 738 210 / 70 739 210	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 738 212 / 70 739 212	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 738 216 / 70 739 216	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 738 220 / 70 739 220	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 738 320 / 70 739 320	89,00	**113**	30,00	**449**
70 738 225 / 70 739 225	89,00	**113**	30,00	**449**
70 738 232 / 70 739 232	89,00	**113**	30,00	**449**

MaxiLock-S – SDUC 93° – holder med skruefastspænding

▲ Med hårdmetaldorn



Illustrationerne viser højreudførelse

	venstre		højre	
	70 739 ...		**70 738 ...**	
ISO-betegnelse	**DKK**		**DKK**	
	2A		2A	
E-A0810H SDUC R/L 07	2.155,00	**410**	2.155,00	**410**
E-A1012K SDUC R/L 07	2.155,00	**412**	2.155,00	**412**
E-A1216M SDUC R/L 07	2.155,00	**416**	2.155,00	**416**

ISO-betegnelse	DCONMS	H	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm	
E-A0810H SDUC R/L 07	10	9	100	22	7	12,5	1,2	DC.. 0702
E-A1012K SDUC R/L 07	12	11	125	28	9	15,5	1,2	DC.. 0702
E-A1216M SDUC R/L 07	16	15	150	36	11	19,5	1,2	DC.. 0702

Torx nøgle

Klemskrue

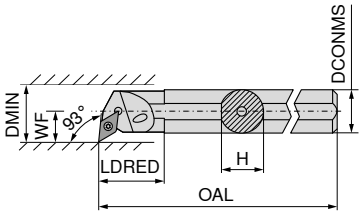
	80 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele	**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.	Y7		2A/28	
70 738 410 / 70 739 410	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 738 412 / 70 739 412	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 738 416 / 70 739 416	75,00	**110**	22,00	**13800**

MaxiLock-S – SDUC 93° – holder med skruefastspænding

▲ Udførelse: Hårdmetal

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 739 ... DKK 2A/24		højre 70 738 ... DKK 2A/24	
E12Q SDUC R/L 07	12	11,5	180	26	9	16	1,2	DC.. 0702	3.213,00	**012**	3.213,00	**012**
E16R SDUC R/L 07	16	15,0	200	34	11	20	1,2	DC.. 0702	4.199,00	**016**	4.199,00	**016**
E20S SDUC R/L 11	20	18,5	250	38	13	25	3,2	DC.. 11T3	5.245,00	**120**	5.245,00	**120**
E25T SDUC R/L 11	25	23,0	300	43	17	32	3,2	DC.. 11T3	9.245,00	**125**	9.245,00	**125**

Torx nøgle

Klemskrue

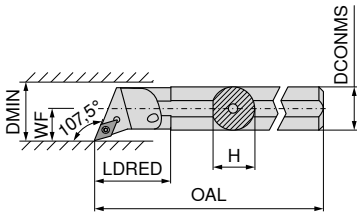
Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
70 739 012 / 70 738 012	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 739 016 / 70 738 016	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 739 120 / 70 738 120	89,00	**113**	30,00	**304**
70 739 125 / 70 738 125	89,00	**113**	31,00	**113**

9

MaxiLock-S – SDQC 107,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 741 ... DKK 2A		højre 70 740 ... DKK 2A	
A10H SDQC R/L 07	10	9,0	100	22	7	12,5	1,2	DC.. 0702	913,00	**210**	913,00	**210**
A12K SDQC R/L 07	12	11,5	125	22	9	16,0	1,2	DC.. 0702	931,00	**212**	931,00	**212**
A16M SDQC R/L 07	16	15,0	150	29	11	20,0	1,2	DC.. 0702	951,00	**216**	951,00	**216**
A20Q SDQC R/L 07	20	18,5	180	32	13	25,0	1,2	DC.. 0702	1.186,00	**220**	1.186,00	**220**
A25R SDQC R/L 11	25	23,0	200	36	17	32,0	3,2	DC.. 11T3	1.364,00	**225**	1.364,00	**225**
A32S SDQC R/L 11	32	30,0	250	50	22	40,0	3,2	DC.. 11T3	1.874,00	**232**	1.874,00	**232**
A40T SDQC R/L 11	40	38,0	300	60	27	50,0	3,2	DC.. 11T3	2.251,00	**240**	2.251,00	**240**

Torx nøgle

Kombinøgle

Klemskrue

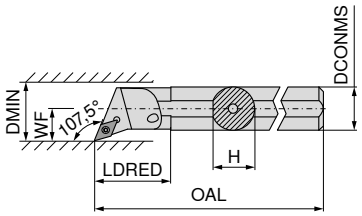
HM-underlag-D

Gevindbøsning

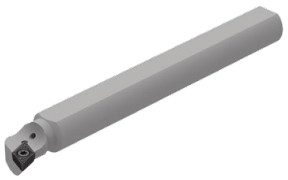
Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 740 210 / 70 741 210	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 740 212 / 70 741 212	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 740 216 / 70 741 216	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 740 220 / 70 741 220	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 740 225 / 70 741 225			80,00	**398**	31,00	**113**				
70 740 232 / 70 741 232			80,00	**398**	31,00	**113**	72,00	**106**	45,00	**171**
70 740 240 / 70 741 240			80,00	**398**	31,00	**113**	72,00	**106**	45,00	**171**

MaxiLock-S – SDQC 107,5° – holder med skruefastspænding

▲ Med hårdmetaldorn



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 751 ... DKK 2A		højre 70 750 ... DKK 2A	
E-A12K SDQC R/L 07	12	11	125	24	9	18	1,2	DC.. 0702	1.730,00	**012**	1.730,00	**012**
E-A16M SDQC R/L 07	16	15	150	30	11	22	1,2	DC.. 0702	2.953,00	**016**	2.953,00	**016**
E-A20Q SDQC R/L 07	20	18	180	38	13	26	1,2	DC.. 0702	3.449,00	**020**	3.449,00	**020**
E-A20Q SDQC R/L 11	20	18	180	45	13	26	3,2	DC.. 11T3	3.651,00	**120**	3.651,00	**120**
E-A25R SDQC R/L 11	25	23	200	38	17	34	3,2	DC.. 11T3	5.836,00	**025**	5.836,00	**025**
E-A32S SDQC R/L 11	32	30	250	43	22	39	3,2	DC.. 11T3	7.719,00	**032**	7.719,00	**032**

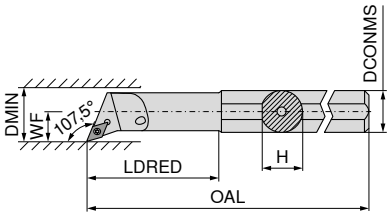
Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
70 750 012 / 70 751 012	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 750 016 / 70 751 016	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 750 020 / 70 751 020	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 750 120 / 70 751 120	89,00	**113**	30,00	**449**
70 750 025 / 70 751 025	89,00	**113**	30,00	**449**
70 750 032 / 70 751 032	89,00	**113**	30,00	**449**

MaxiLock-S – SDQC 107,5° – holder med skruefastspænding

▲ Med hårdmetaldorn



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 751 ... DKK 2A		højre 70 750 ... DKK 2A	
E-A0810H SDQC R/L 07	10	9	100	22	7	12,5	1,2	DC.. 0702	2.155,00	**210**	2.155,00	**210**
E-A1012K SDQC R/L 07	12	11	125	28	9	15,5	1,2	DC.. 0702	2.155,00	**212**	2.155,00	**212**
E-A1216M SDQC R/L 07	16	15	150	36	11	19,5	1,2	DC.. 0702	2.155,00	**216**	2.155,00	**216**

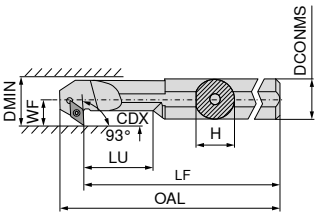
Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
70 750 210 / 70 751 210	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 750 212 / 70 751 212	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 750 216 / 70 751 216	75,00	**110**	22,00	**13800**

MaxiLock-S – SDXC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

											venstre		højre	
											70 733 ...		**70 732 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS	H	LF	OAL	LU	WF	DMIN	CDX	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A/24		2A/24	
A12K SDXC R/L 07	12	11,5	125	137,0	24	9	16	4,5	1,2	DC.. 0702	931,00	**212**	931,00	**212**
A16M SDXC R/L 07	16	15,0	150	162,0	36	11	20	4,5	1,2	DC.. 0702	951,00	**216**	951,00	**216**
A20Q SDXC R/L 11	20	18,5	180	196,5	40	13	25	6,5	3,2	DC.. 11T3	1.186,00	**220**	1.186,00	**220**
A25R SDXC R/L 11	25	23,0	200	216,8	50	17	32	9,5	3,2	DC.. 11T3	1.364,00	**225**	1.364,00	**225**

Torx nøgle

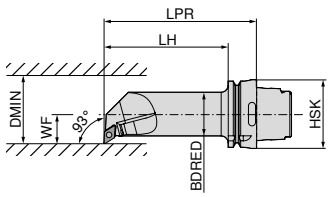
Klemskrue

	80 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele	**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.	Y7		2A/28	
70 733 212 / 70 732 212	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 733 216 / 70 732 216	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 733 220 / 70 732 220	89,00	**113**	30,00	**304**
70 733 225 / 70 732 225	89,00	**113**	30,00	**304**

9

MaxiLock-S – SDUC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

										venstre		højre	
										74 566 ...		**74 565 ...**	
ISO-betegnelse	Holder	LPR	LH	BDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær		**DKK**		**DKK**	
		mm	mm	mm	mm	mm	Nm			2D/80		2D/80	
HSK T63 40L SDUC R/L 11	HSK-T 63	140	114	40	27	50	3.2	DC.. 11T3		2.952,00	**511**	2.952,00	**511**

Kombinøgle

Klemskrue

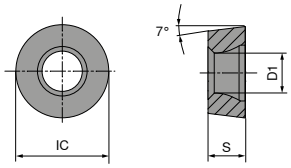
HM-underlag-D

Gevindbøsning

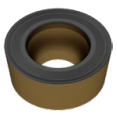
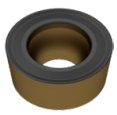
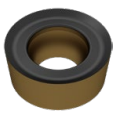
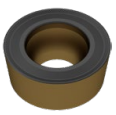
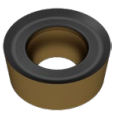
					70 950 ...			**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele					**DKK**			**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.					2A/28			2A/28		2A/28		2A/28	
74 565 511 / 74 566 511		T15/SW			80,00	**398**	M3,5x11	31,00	**113**	72,00	**106**	M3,5	45,00	**171**

RCMT / RCGT / RCMX

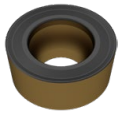
Betegnelse	S mm	D1 mm	IC mm
RCGT 0602..	2,38	2,8	6
RCGT 0803..	3,18	3,4	8
RC.T 1003..	3,18	4,0	10
RCMT 10T3..	3,97	4,4	10
RCMT 1204..	4,76	4,9	12
RCMT 1606..	6,35	5,3	16
RCMT 2006..	6,35	6,5	20
RCMT 2507..	7,94	7,2	25
RCMX 2507..	7,94	10,5	25



RCMT / RCGT

			NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-SMF CTCK110	-SM CTCP115-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	M	M	M	M	M	M
		RCMT	RCGT	RCMT	RCMT	RCGT	RCMT	RCGT
		70 188 ...	76 185 ...	76 186 ...	76 264 ...	76 262 ...	76 264 ...	76 262 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
0602M0EN	3,0					79,00 50201		79,00 70201
0803M0EN	4,0		88,00 30401			88,00 51201		88,00 71201
1003M0SN	5,0						77,00 51401	
1204M0SN	6,0				91,00 32801		91,00 52601	
1606M0EN	8,0	178,00 038						
1606M0SN	8,0				178,00 34001		178,00 53801	
2006M0SN	10,0			245,00 35001			245,00 55001	
2507M0SN	12,5				395,00 36201		395,00 56201	
P		○	●	●	●	●	●	●
M								○
K		●	○	○	○	○	○	
N								
S								
H								
O								

RCMT / RCMX

	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	-SM CTCP135-P	-M23 CTCP115-P	-M23 CTCP115-P	-M23 CTCP115-P	-M23 CTCP125-P	-SM CTCM120	-SM CTPM125
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	M	M	M	M	M	M	M
	RCMT	RCMT	RCMX	RCMT	RCMT	RCMT	RCMT
	76 264 ...	74 117 ...	74 117 ...	74 121 ...	74 121 ...	75 221 ...	75 221 ...

ISO	RE mm	DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08	
1003M0SN	5,0	77,00	71401									77,00	11400
10T3M0SN	5,0							77,00	21400				
1204M0SN	6,0	91,00	72601					91,00	22600	91,00	62600		
1606M0SN	8,0	178,00	73801					178,00	23800	178,00	63800		
2006M0SN	10,0	245,00	75001	245,00	25000					245,00	65000		
2507M0SN	12,5	395,00	76201			395,00	25400						
2507MOSN	12,5												

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

RCGT / RCMT

			NEW	
	-25P H210T	-27 H10T	-SM CTPX710	-27 CTPX715
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	F	M	M	M
	RCGT	RCGT	RCMT	RCGT
	70 241 ...	70 266 ...	75 221 ...	70 266 ...

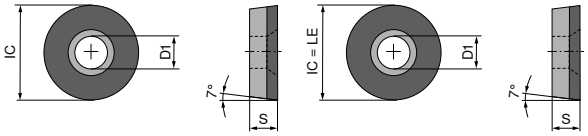
ISO	RE mm	DKK 1A/90		DKK 1A/90		DKK 1A/90		DKK 1A/90	
0602M0FN	3			59,00	600			96,00	70200
0803M0FN	4	69,00	60200	66,00	602			77,00	80200
1003M0FN	5			66,00	604			77,00	80400
1003M0SN	5					77,00	61400		
1204M0FN	6							90,00	72800

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

9

RCGW / RCGT

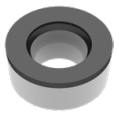
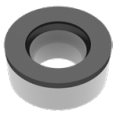
Betegnelse	S mm	D1 mm	IC mm
RCG. 0602..	2,38	2,8	6
RCGW 0803..	3,18	3,4	8
RCGW 1003..	3,18	4,4	10
RCGT 10T3..	3,97	4,4	10
RCGW 1204..	4,76	4,4	12



RCGT F RCGW F

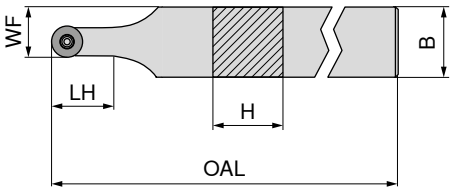
RCGW / RCGT

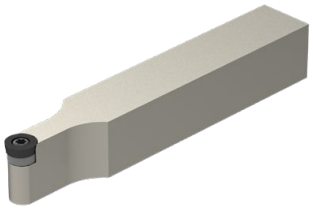
▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPD20		-CB1 CTDPD20		CTDPS30		-CB1 CTDPS30		-CB2 CTDPS30	
													
				F		F		F		F		M	
				DIAMOND RCGW		DIAMOND RCGT		DIAMOND RCGW		DIAMOND RCGT		DIAMOND RCGT	
				71 179 ...		71 315 ...		71 179 ...		71 315 ...		71 316 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
0602M0FN	3	F	6	1.005,00	10001	1.402,00	102	1.005,00	20001	1.402,00	202	1.402,00	202
0803M0FN	4	F	8	1.303,00	10101			1.303,00	20101				
1003M0FN	6	F	10	1.683,00	10201								
10T3M0FN	5	F	10			1.839,00	104			1.839,00	204	1.839,00	204
1204M0FN	6	F	12	2.130,00	10301								
P													
M													
K													
N				●		●		●		●		●	
S													
H													
O				●		●		●		●		●	

MaxiLock-S – SRDC 0° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle





NEW
neutral

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	70 646 ... DKK 2A/24	
SRDC N 1212 F06	12	12	80	12,0	9,0	1,2	RC.. 0602	681,00	**01200**
SRDC N 1616 H06	16	16	100	12,0	11,0	1,2	RC.. 0602	719,00	**01600**
SRDC N 2020 K06	20	20	125	12,0	13,0	1,2	RC.. 0602	802,00	**02000**
SRDC N 2525 M06	25	25	150	12,4	15,5	1,2	RC.. 0602	833,00	**02500**
SRDC N 1616 H08	16	16	100	16,0	12,0	1,8	RC.. 0803	719,00	**11600**
SRDC N 2020 K08	20	20	125	16,5	14,0	1,8	RC.. 0803	802,00	**12000**
SRDC N 2525 M08	25	25	150	16,5	16,5	1,8	RC.. 0803	833,00	**12500**
SRDC N 1616 H10	16	16	100	20,9	13,0	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	719,00	**21600**
SRDC N 2020 K10	20	20	125	20,0	15,0	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	802,00	**22000**
SRDC N 2525 M10	25	25	150	20,9	17,5	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	833,00	**22500**

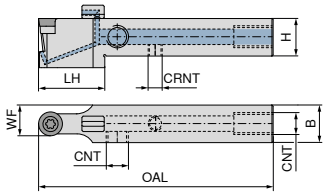
Ved anvendelse af WSP RC .. 10T3 vendeskær benyt underlag artikelnr. 70 950 92100.

	Torx nøgle	Klemskrue	HM-underlag-R	Gevindbøsning
	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	Y7	2A/28	2A/28	2A/28
70 646 01200	61,00 **039**	40,00 **857**		
70 646 01600	61,00 **039**	40,00 **857**		
70 646 02000	61,00 **039**	40,00 **857**		
70 646 02500	61,00 **039**	40,00 **857**		
70 646 11600	83,00 **118**	31,00 **819**		
70 646 12000	83,00 **118**	31,00 **819**		
70 646 12500	83,00 **118**	31,00 **819**		
70 646 21600	88,00 **120**	36,00 **87900**	119,00 **117**	45,00 **171**
70 646 22000	88,00 **120**	36,00 **87900**	119,00 **117**	45,00 **171**
70 646 22500	88,00 **120**	36,00 **87900**	119,00 **117**	45,00 **171**

MaxiLock-S – SRDC 0° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



NEW

neutral

70 775 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
SRDC N 1212 F06 DC	12	12	80	26	9,0	M6	M6	1,2	RC.. 0602	1.588,00	**01200**
SRDC N 1616 H06 DC	16	16	100	30	11,0	M6	G1/8"	1,2	RC.. 0602	1.607,00	**01600**
SRDC N 2020 K06 DC	20	20	125	30	13,0	M6	G1/8"	1,2	RC.. 0602	1.509,00	**02000**
SRDC N 2525 M06 DC	25	25	150	30	15,5	M6	G1/8"	1,2	RC.. 0602	1.566,00	**02500**
SRDC N 1616 H08 DC	16	16	100	30	12,0	M6	G1/8"	1,8	RC.. 0803	1.607,00	**11600**
SRDC N 2020 K08 DC	20	20	125	30	14,0	M6	G1/8"	1,8	RC.. 0803	1.509,00	**12000**
SRDC N 2525 M08 DC	25	25	150	31	16,5	M6	G1/8"	1,8	RC.. 0803	1.566,00	**12500**
SRDC N 1616 H10 DC	16	16	100	30	13,0	M6	G1/8"	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	1.607,00	**21600**
SRDC N 2020 K10 DC	20	20	125	30	15,0	M6	G1/8"	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	1.509,00	**22000**
SRDC N 2525 M10 DC	25	25	150	36	17,5	M6	G1/8"	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	1.566,00	**22500**

Ved anvendelse af WSP RC .. 10T3 vendeskær benyt underlag artikelnr. 70 950 92100.

Klemskrue

HM-underlag-R

Spændeskrue

Spændeskrue

Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.	**70 950 ...** DKK 2A/28		**70 950 ...** DKK 2A/28		**70 950 ...** DKK 2A/28		**70 950 ...** DKK 2A/28		**70 950 ...** DKK 2A/28	
70 775 01200	40,00	**857**					29,00	**86700**		
70 775 01600	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 775 02000	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 775 02500	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 775 11600	31,00	**819**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 775 12000	31,00	**819**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 775 12500	31,00	**819**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 775 21600	36,00	**87900**	119,00	**117**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 775 22000	36,00	**87900**	119,00	**117**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 775 22500	36,00	**87900**	119,00	**117**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**

Prop DC

Torx nøgle

O-ring

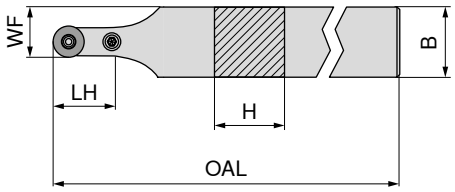
Køledyse DC

Køleprop

Reservedele Til artikelnr.	**70 950 ...** DKK 2A/28		**80 950 ...** DKK Y7		**70 950 ...** DKK 2A/28		**70 950 ...** DKK 2A/28		**70 950 ...** DKK 2A/28	
70 775 01200			61,00	**039**						
70 775 01600	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 775 02000	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 775 02500	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 775 11600	11,00	**87600**	83,00	**118**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 775 12000	11,00	**87600**	83,00	**118**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 775 12500	11,00	**87600**	83,00	**118**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 775 21600	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 775 22000	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 775 22500	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**

MaxiLock-N – PRDC 0° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



neutral

70 544 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
PRDC N 2525 M12	25	25	150	24	18,5	3	RC.. 1204	848,00	**025**
PRDC N 3225 P12	32	25	170	24	18,5	3	RC.. 1204	893,00	**032**
PRDC N 3225 P16	32	25	170	28	20,5	4	RC.. 1606	893,00	**132**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

Klemskrue

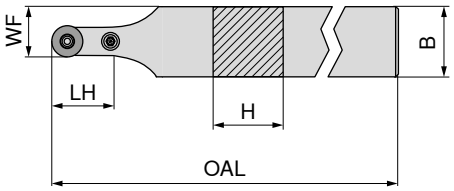
HM-underlag-R

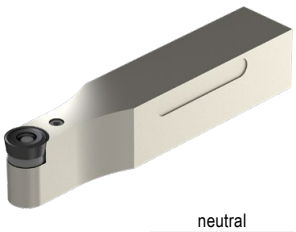
		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
Reservedele		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28	
70 544 025	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	150,00	**178**	31,00	**208**	68,00	**215**
70 544 032	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	150,00	**178**	31,00	**208**	68,00	**215**
70 544 132	SW3	24,00	**176**	13,00	**196**	12,00	**192**	155,00	**387**	34,00	**390**	121,00	**384**

MaxiLock-N – PRDC 0° – holder med spændearm

9

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle





neutral

70 545 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
PRDC N 3232 P20	32	32	170	32	26,0	5	RC.. 2006	1.103,00	**23200**
PRDC N 4040 S25	40	40	250	42	32,5	6	RCMT 2507 / RCMX 2507	1.371,00	**40400**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

Klemskrue

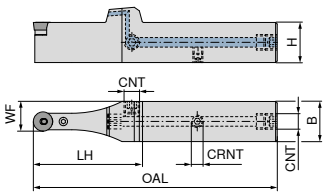
HM-underlag-R

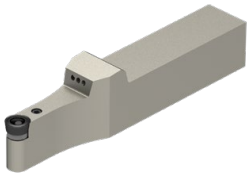
	70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.	2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28	
70 545 23200	24,00	**177**	11,00	**391**	12,00	**394**	147,00	**28100**	33,00	**28500**	164,00	**27400**
70 545 40400	25,00	**396**	17,00	**392**	12,00	**395**	181,00	**28400**	72,00	**28600**	308,00	**27500**

MaxiLock-N – PRDC 0° DC – holder med spændearm

Leveringsomfang:

Holder med unbrakonøgle





NEW

neutral

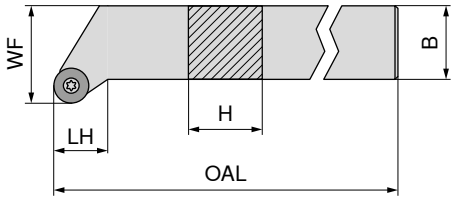
70 595 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
PRDC N 2020 X12-T DC	20	20	132	63	16,0	M6	G1/8"	3	RC.. 1204	1.607,00	**02000**
PRDC N 2525 X12-T DC	25	25	152	68	18,5	M6	G1/8"	3	RC.. 1204	1.691,00	**02500**
PRDC N 3225 X12-T DC	32	25	168	68	18,5	M6	G1/8"	3	RC.. 1204	1.776,00	**03200**
PRDC N 3225 X16-T DC	32	25	172	72	20,5	M6	G1/8"	4	RC.. 1606	1.776,00	**13200**
PRDC N 3232 X20-T DC	32	32	176	76	26,0	M6	G1/8"	5	RC.. 2006	1.860,00	**23200**
PRDC N 4040 X25-T DC	40	40	216	91	32,5	M6	G1/8"	6	RCMT 2507 / RCMX 2507	2.029,00	**04000**

	Spændenøgle	Rørstift	Montagedorn	Køleprop	Spændearm	Klemskrue	HM-underlag-R	Spændeskrue
	70 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 595 02000	24,00 **175**	17,00 **197**	12,00 **191**	34,00 **294**	150,00 **178**	31,00 **208**	68,00 **215**	29,00 **86700**
70 595 02500	24,00 **175**	17,00 **197**	12,00 **191**	34,00 **294**	150,00 **178**	31,00 **208**	68,00 **215**	29,00 **86700**
70 595 03200	24,00 **175**	17,00 **197**	12,00 **191**	34,00 **294**	150,00 **178**	31,00 **208**	68,00 **215**	29,00 **86700**
70 595 13200	24,00 **175**	13,00 **196**	12,00 **192**	34,00 **294**	155,00 **387**	34,00 **390**	121,00 **384**	29,00 **86700**
70 595 23200	24,00 **177**	11,00 **391**	12,00 **394**	34,00 **294**	147,00 **28100**	33,00 **28500**	164,00 **27400**	29,00 **86700**
70 595 04000	25,00 **396**	17,00 **392**	12,00 **395**	34,00 **294**	181,00 **28400**	72,00 **28600**	308,00 **27500**	29,00 **86700**

MaxiLock-S – SRGC – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 70 647 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 647 ... DKK 2A/24	
SRGC R/L 1212 F06	12	12	80	12,5	16	1,2	RC.. 0602	681,00	**01200**	681,00	**01201**
SRGC R 1616 H06	16	16	100	12,5	20	1,2	RC.. 0602			719,00	**01601**
SRGC R/L 2020 K06	20	20	125	15,0	25	1,2	RC.. 0602	802,00	**02000**	802,00	**02001**
SRGC R/L 2525 M06	25	25	150	18,5	32	1,2	RC.. 0602	833,00	**02500**	833,00	**02501**
SRGC R/L 1616 H08	16	16	100	13,6	20	1,8	RC.. 0803	719,00	**11600**	719,00	**11601**
SRGC R 2020 K08	20	20	125	16,1	25	1,8	RC.. 0803			802,00	**12001**
SRGC R/L 2525 M08	25	25	150	19,6	32	1,8	RC.. 0803	833,00	**12500**	833,00	**12501**
SRGC R/L 2020 K10	20	20	125	16,1	25	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	802,00	**22000**	802,00	**22001**
SRGC R/L 2525 M10	25	25	150	19,6	32	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	833,00	**22500**	833,00	**22501**

Ved anvendelse af WSP RC .. 10T3 vendeskær benyt underlag artikelnr. 70 950 92100.

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag-R

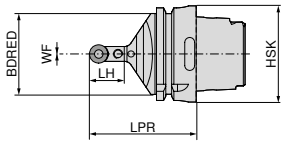
Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-R 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 647 01200 / 70 647 01201	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**			
70 647 01601	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**			
70 647 02000 / 70 647 02001	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**			
70 647 02500 / 70 647 02501	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**			
70 647 11600 / 70 647 11601	T09 - IP	83,00	**118**	M3x7 - IP	31,00	**819**			
70 647 12001	T09 - IP	83,00	**118**	M3x7 - IP	31,00	**819**			
70 647 12500 / 70 647 12501	T09 - IP	83,00	**118**	M3x7 - IP	31,00	**819**			
70 647 22000 / 70 647 22001	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	119,00	**117**	M3,5	45,00	**171**
70 647 22500 / 70 647 22501	T15 - IP	88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	119,00	**117**	M3,5	45,00	**171**

9

MaxiLock-N – PRDC 0° – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	neutral 74 548 ... DKK 2D/80	
HSK T63 PRDC N 12	HSK-T 63	70	53	0	3	RC.. 1204 M0	2.168,00	**512**
HSK T100 PRDC N 12	HSK-T 100	80	88	0	3	RC.. 1204 M0	2.470,00	**712**
HSK T100 PRDC N 16	HSK-T 100	80	88	0	4	RC.. 1606 M0	2.470,00	**716**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

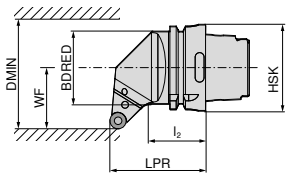
Klemskrue

HM-underlag-R

Reservedele Til artikelnr.		Spændenøgle 70 950 ... DKK 2A/28		Rørstift 70 950 ... DKK 2A/28		Montagedorn 70 950 ... DKK 2A/28		Spændearm 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-R 70 950 ... DKK 2A/28	
74 548 512	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	150,00	**178**	31,00	**208**	68,00	**215**
74 548 712	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	150,00	**178**	31,00	**208**	68,00	**215**
74 548 716	SW3	24,00	**176**	13,00	**196**	12,00	**192**	155,00	**387**	34,00	**390**	121,00	**384**

MaxiLock-N – PRSC – holder med spændearm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 552 ... DKK 2D/80		højre 74 551 ... DKK 2D/80	
HSK T63 PRSC R/L 12	HSK-T 63	70	44	53	45	100	3	RC.. 1204 M0	2.168,00	**512**	2.168,00	**512**
HSK T100 PRSC R/L 12	HSK-T 100	80	57	88	55	106	3	RC.. 1204 M0	2.470,00	**712**	2.470,00	**712**
HSK T100 PRSC R/L 16	HSK-T 100	80	55	88	55	125	4	RC.. 1606 M0	2.470,00	**716**	2.470,00	**716**

Spændenøgle

Rørstift

Montagedorn

Spændearm

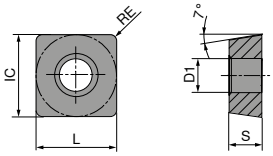
Klemskrue

HM-underlag-R

Reservedele Til artikelnr.		Spændenøgle 70 950 ... DKK 2A/28		Rørstift 70 950 ... DKK 2A/28		Montagedorn 70 950 ... DKK 2A/28		Spændearm 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-R 70 950 ... DKK 2A/28	
74 551 512 / 74 552 512	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	150,00	**178**	31,00	**208**	68,00	**215**
74 551 712 / 74 552 712	SW2,5	24,00	**175**	17,00	**197**	12,00	**191**	150,00	**178**	31,00	**208**	68,00	**215**
74 551 716 / 74 552 716	SW3	24,00	**176**	13,00	**196**	12,00	**192**	155,00	**387**	34,00	**390**	121,00	**384**

SCGT / SCMT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
SC.T 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52
SC.T 1204..	12,70	4,76	5,5	12,70



SCGT / SCMT

		-CF05 CTEP110	-CF55 CTEP110	-SF TCM10	NEW -SF CTCP115-P	NEW -SF CTCP125-P	NEW -SMF CTCP115-P	NEW -SMF CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		F	F	F	F	F	F	F
		CERMET SCGT	CERMET SCMT	CERMET SCGT	SCMT	SCMT	SCMT	SCMT
		76 261 ...	76 260 ...	70 271 ...	76 187 ...	76 269 ...	76 267 ...	76 267 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
09T304EN	0,4	149,00 004	95,00 004	136,00 902		95,00 50401	95,00 30401	
09T308EN	0,8	149,00 006	95,00 006	136,00 904	95,00 30601	95,00 50601	95,00 30601	
120408EN	0,8					134,00 51801		134,00 71801
P		●	●	●	●	●	●	●
M		○	○	○				○
K		○	○	○	○	○	○	
N								
S								
H								
O								

9

SCMT

		-SM CTCK110	-SM CTCK120	NEW -SM CTCP115-P	NEW -SM CTCP125-P	NEW -SM CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		M	M	M	M	M
		SCMT	SCMT	SCMT	SCMT	SCMT
		70 268 ...	70 268 ...	76 268 ...	76 268 ...	76 268 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
09T304EN	0,4	95,00 004	95,00 504	95,00 30401	95,00 50401	95,00 70401
09T308EN	0,8	95,00 006	95,00 506	95,00 30601	95,00 50601	95,00 70601
120408EN	0,8	134,00 018	134,00 518	134,00 31801	134,00 51801	134,00 71801
120412EN	1,2	134,00 020	134,00 520		134,00 52001	
P		○	○	●	●	●
M						○
K		●	●	○	○	
N						
S						
H						
O						

SCMT

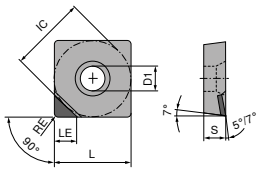
		NEW	NEW			
		-M25 CTPM125	-SM CTPM125	-M55 CTCM120	-M55 CTPM125	-M55 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		F	M	M	M	M
		SCMT	SCMT	SCMT	SCMT	SCMT
		75 222 ...	75 049 ...	75 216 ...	75 216 ...	75 216 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
09T304EN	0,4	95,00 70400				
09T308EN	0,8		95,00 20600	95,00 10600	95,00 206	95,00 30600
120408EN	0,8		134,00 21800	134,00 11800	134,00 218	134,00 31800
P		○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●
K						
N						
S						○
H						
O						

SCGT

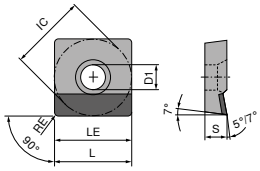
		-25P H210T	-25P CTPX710	-27 CTPX715	-27 H10T
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
		F	M	M	M
		SCGT	SCGT	SCGT	SCGT
		70 283 ...	70 283 ...	70 270 ...	70 270 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90
09T304FN	0,4			134,00 80400	107,00 600
09T308FN	0,8			134,00 80600	107,00 602
120408FN	0,8	131,00 634	155,00 71600	152,00 71800	125,00 604
P			●	●	
M			●	●	
K		○		○	○
N		●	●	●	●
S		○	●	●	
H					
O		○		○	○

SCGW / SCGT

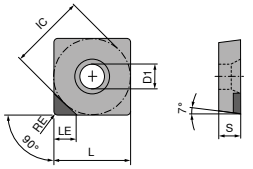
Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
SCG. 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52
SCG. 1204..	12,70	4,76	5,5	12,70



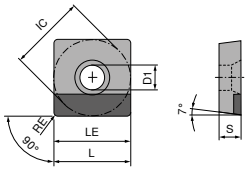
SCGT A



SCGT A



SCGW A



SCGW A

SCGW / SCGT

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPD20		CTDPD20		-CB1 CTDPD20		CTDPS30		CTDPS30	
				F		F		F		F		F	
				DIAMOND SCGW		DIAMOND SCGW		DIAMOND SCGT		DIAMOND SCGW		DIAMOND SCGT	
				71 182 ...		71 183 ...		71 320 ...		71 182 ...		71 180 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
09T304FN	0,4	A (1)	9,52			814,00	10001						
09T304FN	0,4	A (1)	4,40	554,00	10001			613,00	114	554,00	20601	554,00	20001
09T308FN	0,8	A (1)	9,52			814,00	10101						
09T308FN	0,8	A (1)	4,30	554,00	10101			613,00	118			554,00	20101
09T312FN	1,2	A (1)	4,20	554,00	10201							554,00	20201
120404FN	0,4	A (1)	12,70			901,00	10201						
120404FN	0,4	A (1)	4,40	606,00	10301								
120408FN	0,8	A (1)	4,30	606,00	10401								
120408FN	0,8	A (1)	12,70			901,00	10301						
120412FN	1,2	A (1)	4,20	606,00	10501								
120412FN	1,2	A (1)	12,70			901,00	10401						
P													
M													
K													
N				●		●		●		●		●	
S													
H													
O				●		●		●		●		●	

9

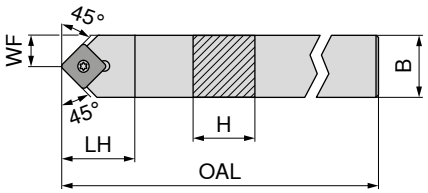
SCGT

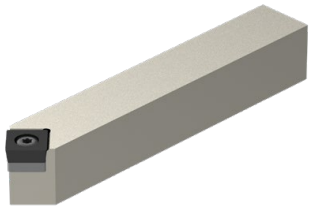
▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPS30		-CB2 CTDPS30		-CB3 CTDPU20	
				F		M		R	
				DIAMOND SCGT		DIAMOND SCGT		DIAMOND SCGT	
				71 181 ...		71 321 ...		71 322 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
09T304FN	0,4	A (1)	4,4			613,00	214	613,00	214
09T308FN	0,8	A (1)	9,5	814,00	20001				
09T308FN	0,8	A (1)	4,3			613,00	218	613,00	218
120408FN	0,8	A (1)	12,7	901,00	20101				
120412FN	1,2	A (1)	12,0	901,00	20201				
P									
M									
K									
N				●		●		●	
S									
H									
O				●		●		●	

MaxiLock-S – SSDC 45° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle





NEW
neutral

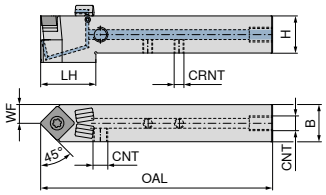
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	70 651 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm			
SSDC N 1212 F09	12	12	80	16	6,0	3,2	SC.. 09T3..	605,00	**01200**
SSDC N 1616 H09	16	16	100	20	8,0	3,2	SC.. 09T3..	757,00	**01600**
SSDC N 2020 K09	20	20	125	20	10,0	3,2	SC.. 09T3..	802,00	**02000**
SSDC N 1616 H12	16	16	100	25	8,0	5	SC.. 1204..	757,00	**11600**
SSDC N 2020 K12	20	20	125	25	10,0	5	SC.. 1204..	802,00	**12000**
SSDC N 2525 M12	25	25	150	25	12,5	5	SC.. 1204..	833,00	**12500**

Reservedele	Torx nøgle		Klemskrue		HM-underlag-S		Gevindbøsning	
	80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
Til artikelnr.	DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28	
70 651 01200	88,00	**120**	36,00	**87900**				
70 651 01600	88,00	**120**	36,00	**87900**				
70 651 02000	88,00	**120**	36,00	**87900**	93,00	**167**	45,00	**171**
70 651 11600	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**168**	45,00	**170**
70 651 12000	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**168**	45,00	**170**
70 651 12500	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**168**	45,00	**170**

MaxiLock-S – SSDC 45° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



NEW

neutral

70 776 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
SSDC N 1212 F09 DC	12	12	80	25	12,8	M6	M6	3,2	SC.. 09T3..	1.281,00	**01200**
SSDC N 1616 H09 DC	16	16	100	30	16,0	M6	G1/8"	3,2	SC.. 09T3..	1.423,00	**01600**
SSDC N 2020 K09 DC	20	20	125	30	20,0	M6	G1/8"	3,2	SC.. 09T3..	1.509,00	**02000**
SSDC N 1616 H12 DC	16	16	100	29	17,3	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	1.423,00	**11600**
SSDC N 2020 K12 DC	20	20	125	30	20,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	1.509,00	**12000**
SSDC N 2525 M12 DC	25	25	150	30	25,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	1.566,00	**02500**

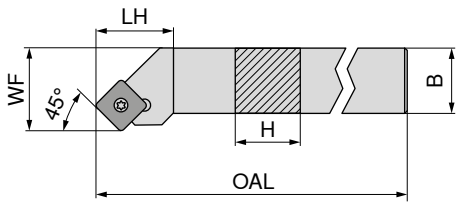
	Klemskrue	HM-underlag-S	Spændeskrue	Spændeskrue	Gevindbøsning
	70 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28
Til artikelnr.					
70 776 01200	36,00 **87900**			29,00 **86700**	
70 776 01600	36,00 **87900**	93,00 **167**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**
70 776 02000	36,00 **87900**	93,00 **167**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**
70 776 11600	29,00 **820**	119,00 **168**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **170**
70 776 12000	29,00 **820**	119,00 **168**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **170**
70 776 02500	29,00 **820**	119,00 **168**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **170**

	Prop DC	Torx nøgle	O-ring	Køledyse DC	Køleprop
	70 950 ...	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	DKK 2A/28	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28
Til artikelnr.					
70 776 01200		88,00 **120**			
70 776 01600	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 776 02000	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 776 11600	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 776 12000	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 776 02500	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**

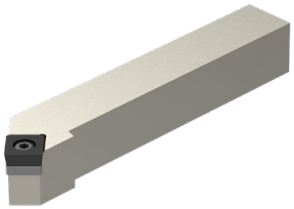
MaxiLock-S – SSSC 45° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 654 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 654 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
SSSC R/L 1212 F09	12	12	80	18	16	3,2	SC.. 09T3..	605,00	**01200**	605,00	**01201**
SSSC R/L 1616 H09	16	16	100	20	20	3,2	SC.. 09T3..	757,00	**01600**	757,00	**01601**
SSSC R/L 2020 K09	20	20	125	20	25	3,2	SC.. 09T3..	802,00	**02000**	802,00	**02001**
SSSC R/L 1616 H12	16	16	100	25	20	5	SC.. 1204..	757,00	**11600**	757,00	**11601**
SSSC R/L 2020 K12	20	20	125	25	25	5	SC.. 1204..	802,00	**12000**	802,00	**12001**
SSSC R/L 2525 M12	25	25	150	25	32	5	SC.. 1204..	833,00	**12500**	833,00	**12501**
SSSC R 3225 P12	32	25	170	25	32	5	SC.. 1204..			871,00	**13201**

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag-S

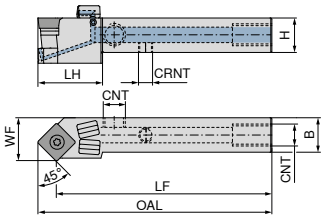
Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... Torx nøgle DKK Y7		70 950 ... Klemskrue DKK 2A/28		70 950 ... HM-underlag-S DKK 2A/28		70 950 ... Gevindbøsning DKK 2A/28	
70 654 01201 / 70 654 01200	88,00	**120**	36,00	**87900**				
70 654 01601 / 70 654 01600	88,00	**120**	36,00	**87900**	93,00	**167**	45,00	**171**
70 654 02001 / 70 654 02000	88,00	**120**	36,00	**87900**	93,00	**167**	45,00	**171**
70 654 11601 / 70 654 11600	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**168**	45,00	**170**
70 654 12001 / 70 654 12000	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**168**	45,00	**170**
70 654 12501 / 70 654 12500	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**168**	45,00	**170**
70 654 13201	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**168**	45,00	**170**

MaxiLock-S – SSSC 45° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

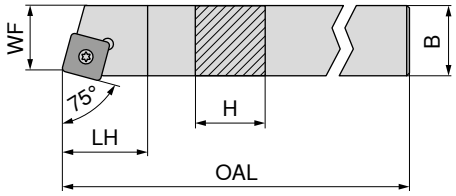
										NEW	NEW
										venstre	højre
										70 777 ...	**70 777 ...**
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK	DKK
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24	2A/24
SSSC R/L 1212 F09 DC	12	12	86,5	22	16,0	M6	M6	3,2	SC.. 09T3..	1.281,00 **01201**	1.281,00 **01200**
SSSC R/L 1616 H09 DC	16	16	106,5	30	20,0	M6	G1/8"	3,2	SC.. 09T3..	1.423,00 **01601**	1.423,00 **01600**
SSSC R/L 2020 K09 DC	20	20	131,5	30	25,0	M6	G1/8"	3,2	SC.. 09T3..	1.509,00 **02001**	1.509,00 **02000**
SSSC R/L 1616 H12 DC	16	16	108,5	30	20,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	1.423,00 **11601**	1.423,00 **11600**
SSSC R/L 2020 K12 DC	20	20	133,5	30	25,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	1.509,00 **12001**	1.509,00 **12000**
SSSC R/L 2525 M12 DC	25	25	158,5	32	32,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	1.566,00 **02501**	1.566,00 **02500**
SSSC L 3225 P 12 DC	32	25	178,5	32	32,1	G1/8"	G1/8"	5	SC.. 1204..	1.644,00 **03201**	

	Klemskrue	HM-underlag-S	Spændeskrue	Spændeskrue	Gevindbøsning
	70 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 777 01200 / 70 777 01201	31,00 **859**			29,00 **86700**	
70 777 01600 / 70 777 01601	36,00 **87900**	93,00 **167**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**
70 777 02000 / 70 777 02001	36,00 **87900**	93,00 **167**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**
70 777 11600 / 70 777 11601	29,00 **820**	119,00 **168**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **170**
70 777 12000 / 70 777 12001	29,00 **820**	119,00 **168**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **170**
70 777 02500 / 70 777 02501	29,00 **820**	119,00 **168**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **170**
70 777 03201	29,00 **820**	119,00 **168**	16,00 **88000**		45,00 **170**

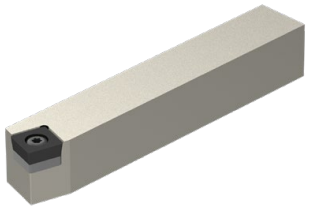
	Prop DC	Torx nøgle	O-ring	Køledyse DC	Køleprop
	70 950 ...	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	Y7	2A/28	2A/28	2A/28
70 777 01200 / 70 777 01201		88,00 **120**			
70 777 01600 / 70 777 01601	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 777 02000 / 70 777 02001	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 777 11600 / 70 777 11601	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 777 12000 / 70 777 12001	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 777 02500 / 70 777 02501	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 777 03201	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**

MaxiLock-S – SSBC 75° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



								NEW		NEW	
								venstre		højre	
								70 650 ...		**70 650 ...**	
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK		DKK	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A/24		2A/24	
SSBC R/L 2020 K12	20	20	125	20	17	5	SC.. 1204..	802,00	**12000**	802,00	**12001**
SSBC R/L 2525 M12	25	25	150	20	22	5	SC.. 1204..	833,00	**12500**	833,00	**12501**

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag-S

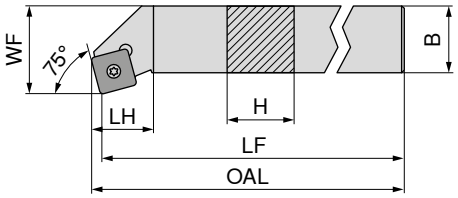
Gevindbøsning

Reservedele	**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**				
Til artikelnr.	DKK		DKK		DKK		DKK				
	Y7		2A/28		2A/28		2A/28				
70 650 12001 / 70 650 12000	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**168**	45,00	**170**			
70 650 12501 / 70 650 12500	88,00	**120**	29,00	**820**	119,00	**168**	45,00	**170**			

MaxiLock-S – SSKC 75° – holder med skruefastspænding

9

Leveringsomfang:
Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

										venstre		højre	
										70 669 ...		**70 668 ...**	
ISO-betegnelse	H	B	LF	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær		DKK		DKK	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm			2A/24		2A/24	
SSKC R/L 1616 H09	16	16	100	102,3	22	20	3,2	SC.. 09T3..		771,00	**016**	771,00	**016**
SSKC R/L 2020 K09	20	20	125	127,3	22	25	3,2	SC.. 09T3..		820,00	**020**	820,00	**020**
SSKC R 2020 K12	20	20	125	127,3	23	25	5	SC.. 1204..				820,00	**120**
SSKC R 2525 M12	25	25	150	153,3	23	32	5	SC.. 1204..				848,00	**125**

Torx nøgle

Kombinøgle

Klemskrue

HM-underlag-S

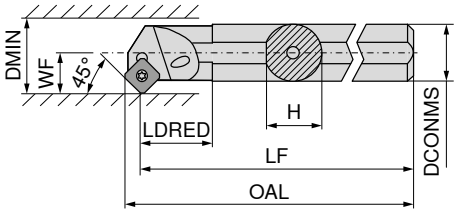
Gevindbøsning

Reservedele	**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		
Til artikelnr.	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		
	Y7		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		
70 668 016 / 70 669 016	89,00	**113**	80,00	**398**	31,00	**113**	93,00	**167**	45,00	**171**	
70 668 020 / 70 669 020	89,00	**113**	80,00	**398**	31,00	**113**	93,00	**167**	45,00	**171**	
70 668 120	89,00	**113**	80,00	**398**	25,00	**114**	119,00	**168**	45,00	**170**	
70 668 125	89,00	**113**	80,00	**398**	25,00	**114**	119,00	**168**	45,00	**170**	

MaxiLock-S – SSSC 45° – holder med skruefastspænding

▲ A... = med kølekanalboring
▲ S... = uden kølekanalboring

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 721 ... DKK 2A/24		højre 70 720 ... DKK 2A/24	
S16R SSSC R 09	16	15,00	200	206,0	13,97	11	20	3,2	SC.. 09T3..			951,00	**016**
A16M SSSC R/L 09	16	15,25	150	156,0	29,00	11	20	3,2	SC.. 09T3..	951,00	**216**	951,00	**216**
A20Q SSSC R/L 09	20	19,00	180	186,0	32,00	13	25	3,2	SC.. 09T3..	1.186,00	**220**	1.186,00	**220**
A25R SSSC R/L 09	25	24,50	200	206,0	36,00	17	32	3,2	SC.. 09T3..	1.364,00	**225**	1.364,00	**225**
A32S SSSC R/L 12	32	31,00	250	258,3	50,00	22	40	5	SC.. 1204..	1.874,00	**232**	1.874,00	**232**
A40T SSSC R/L 12	40	39,00	300	308,1	60,00	27	50	5	SC.. 1204..	2.251,00	**240**	2.251,00	**240**

Torx nøgle

Kombinøgle

Klemskrue

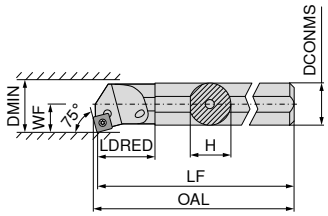
HM-underlag-S

Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 720 016	89,00	**113**			31,00	**110**				
70 720 216 / 70 721 216	89,00	**113**			31,00	**110**				
70 720 220 / 70 721 220	89,00	**113**			30,00	**304**				
70 720 225 / 70 721 225	89,00	**113**			30,00	**304**				
70 720 232 / 70 721 232			80,00	**398**	25,00	**114**	119,00	**168**	45,00	**170**
70 720 240 / 70 721 240			80,00	**398**	25,00	**114**	119,00	**168**	45,00	**170**

MaxiLock-S – SSKC 75° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 725 ... DKK 2A/24		højre 70 724 ... DKK 2A/24	
A16M SSKC R/L 09	16	15,0	150	152,4	29	11	20	3,2	SC.. 09T3..	951,00	**216**	951,00	**216**
A20Q SSKC R/L 09	20	18,5	180	182,4	32	13	25	3,2	SC.. 09T3..	1.186,00	**220**	1.186,00	**220**
A25R SSKC R/L 09	25	23,0	200	202,4	36	17	32	3,2	SC.. 09T3..	1.364,00	**225**	1.364,00	**225**

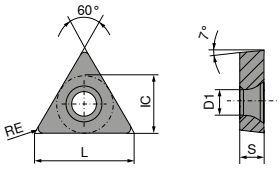
Torx nøgle

Klemskrue

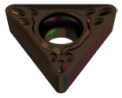
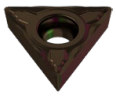
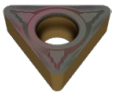
Reservedele Til artikelnr.		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
70 724 216 / 70 725 216	T15	89,00	**113**	M3,5x7,2	31,00	**110**
70 724 220	T15	89,00	**113**	M3,5x8,6	30,00	**304**
70 725 220	T15	89,00	**113**	M3,5x8,6	30,00	**304**
70 724 225 / 70 725 225	T15	89,00	**113**	M3,5x8,6	30,00	**304**

TCGT / TCMT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
TCMT 0902..	9,6	2,38	2,50	5,56
TC.T 1102..	11,0	2,38	2,80	6,35
TC.T 16T3..	16,5	3,97	4,40	9,52
TCMT 2204..	22,0	4,76	5,16	12,70



TCGT / TCMT

		-CF05 CTEP110		-CF55 CTEP110		-SF TCM10		-SMF TCM10		NEW -SF CTCP125-P		NEW -SMF CTCP115-P		NEW -SMF CTCP135-P	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN						DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
															
		F		F		F		F		F		F		F	
		CERMET TCGT		CERMET TCMT		CERMET TCGT		CERMET TCMT		TCMT		TCMT		TCMT	
		76 272 ...		76 266 ...		70 273 ...		70 284 ...		76 275 ...		76 284 ...		76 284 ...	
ISO	RE	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
	mm	1A/78		1A/78		1A/78		1A/78		1A/08		1A/08		1A/08	
110202EN	0,2	133,00	014			123,00	900								
110204EN	0,4	133,00	016	76,00	016	123,00	902	72,00	902	75,00	51601				
110208EN	0,8	133,00	018							75,00	51801	75,00	31801	75,00	71801
16T304EN	0,4	169,00	028			156,00	906			109,00	52801	109,00	32801		
16T308EN	0,8			105,00	030					109,00	53001	109,00	33001		
P		●		●		●		●		●		●		●	
M		○		○		○		○						○	
K		○		○		○		○		○		○			
N															
S															
H															
O															

9

TCGT / TCMT

		NEW			NEW	NEW	NEW	NEW
		-SM CTCP135-P	-SM CTCK110	-SM CTCK120	-SM CTCP115-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		M	M	M	M	M	M	M
		TCGT	TCMT	TCMT	TCMT	TCMT	TCMT	TCMT
		76 270 ...	70 274 ...	70 274 ...	76 189 ...	76 274 ...	76 274 ...	76 274 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
090204EN	0,4						75,00 50401	75,00 70401
110202EN	0,2	133,00 71401						
110204EN	0,4		75,00 016	75,00 516		75,00 31601	75,00 51601	75,00 71601
110208EN	0,8		75,00 018	75,00 518		75,00 31801		75,00 71801
16T304EN	0,4		109,00 028	109,00 528		109,00 32801	109,00 52801	109,00 72801
16T308EN	0,8		109,00 030	109,00 530		109,00 33001	109,00 53001	109,00 73001
16T312EN	1,2		109,00 032	109,00 532				
220408EN	0,8				156,00 34201		156,00 54201	156,00 74201
P		●	○	○	●	●	●	●
M		○						○
K			●	●	○	○	○	
N								
S								
H								
O								

TCMT

		NEW				NEW	
		-F43 CTCM130	-M25 CTCM120	-M25 CTPM125	-M25 CTCM130	-SM CTPM125	-M55 CTCM120
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		F	F	F	F	M	M
		TCMT	TCMT	TCMT	TCMT	TCMT	TCMT
		75 033 ...	75 217 ...	75 217 ...	75 217 ...	75 050 ...	75 218 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
090204EN	0,4			75,00 20400		75,00 20400	75,00 10400
110204EN	0,4	75,00 31600	75,00 11600	75,00 216	75,00 31600	75,00 21600	75,00 11600
16T304EN	0,4	109,00 32800	103,00 12800	109,00 228	109,00 32800	109,00 22800	
16T308EN	0,8	109,00 33000	103,00 13000	109,00 230	109,00 33000	109,00 23000	109,00 13000
220408EN	0,8					156,00 24200	
220412EN	1,2					156,00 24400	
P		○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							
S		○			○		
H							
O							

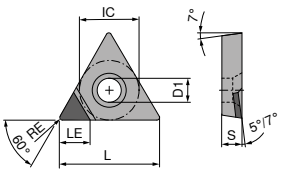
TCMT / TCGT

		-M55 CTPM125	-M55 CTCM130	-27 H10T	-27 CTPX715
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN
		M	M	M	M
		TCMT	TCMT	TCGT	TCGT
		75 218 ...	75 218 ...	70 276 ...	70 276 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/90	DKK 1A/90
090204EN	0,4	75,00 204	75,00 30400		
110202FN	0,2			107,00 600	128,00 71400
110204EN	0,4	75,00 216	75,00 31600		
110204FN	0,4			107,00 602	134,00 81600
16T302FN	0,2			126,00 604	
16T304FN	0,4			126,00 606	150,00 72800
16T308EN	0,8	109,00 230	109,00 33000		
16T308FN	0,8			126,00 608	157,00 83000
P		○	○		●
M		●	●		●
K				○	○
N				●	●
S			○		●
H					
O				○	○

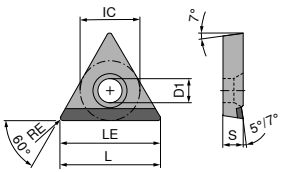
9

TCGW / TCGT

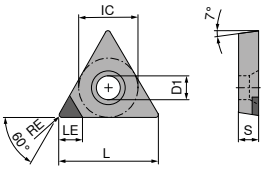
Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
TCG. 0902..	9,6	2,38	2,5	5,56
TCG. 1102..	11,0	2,38	2,8	6,35
TCG. 16T3..	16,5	3,97	4,4	9,52



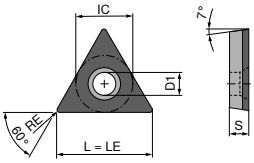
TCGT A



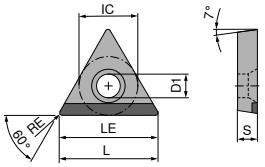
TCGT A



TCGW A



TCGW F



TCGW A

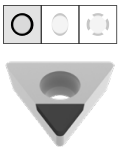
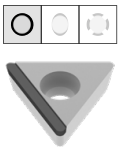
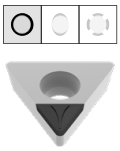
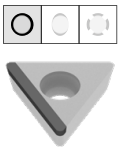
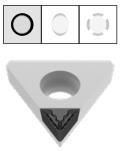
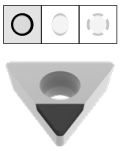
TCGW / TCGT

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPD20	CTDPD20	CTDPD20	CTDPD20	-CB1 CTDPD20	CTDPS30
				F	F	F	F	F	F
				DIAMOND TCGW	DIAMOND TCGW	DIAMOND TCGW	DIAMOND TCGT	DIAMOND TCGT	DIAMOND TCGT
				71 188 ...	71 187 ...	71 140 ...	71 184 ...	71 325 ...	71 184 ...
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0
090202FN	0,2	A (1)	3,7			479,00 100		539,00 112	479,00 20001
090204FN	0,4	A (1)	3,4			479,00 102		539,00 114	479,00 20101
090208FN	0,8	A (1)	3,0			479,00 104	479,00 10001		
090208FN	0,8	A (1)	9,6	728,00 10001					
110202FN	0,2	A (1)	3,7			554,00 106	554,00 10101	613,00 122	
110202FN	0,2	F	11,0		1.643,00 10001				
110204FN	0,4	A (1)	3,4			554,00 108	554,00 10201	613,00 124	554,00 20201
110204FN	0,4	F	11,0		1.643,00 10101				
110204FN	0,4	A (1)	11,0	764,00 10101					
110208FN	0,8	A (1)	3,0			554,00 110	554,00 10301		
110208FN	0,8	A (1)	11,0	764,00 10201					
16T304FN	0,4	A (1)	4,6			606,00 112	606,00 10401	606,00 134	606,00 20301
16T304FN	0,4	A (1)	16,5	1.011,00 10301					
16T308FN	0,8	A (1)	4,2			606,00 114	606,00 10501	606,00 13600	
16T308FN	0,8	A (1)	16,5	1.011,00 10401					
16T312FN	1,2	A (1)	3,8			606,00 11600			
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

TCGW / TCGT

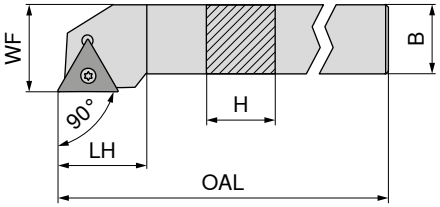
▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDPS30		CTDPS30		-CB2 CTDPS30		CTDPU20		-CB3 CTDPU20		CTDCD10	
															
				F		F		M		F		R		F	
				DIAMOND TCGW		DIAMOND TCGT		DIAMOND TCGT		DIAMOND TCGW		DIAMOND TCGT		DIAMOND TCGW	
				71 186 ...		71 185 ...		71 326 ...		71 188 ...		71 327 ...		71 186 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
090202FN	0,2	A (1)	3,7	479,00	20001			539,00	212						
090204FN	0,4	A (1)	3,4					539,00	214						
090204FN	0,4	A (1)	9,6			728,00	20001								
110202FN	0,2	A (1)	2,6											675,00	40001
110202FN	0,2	A (1)	3,7	554,00	20101			613,00	222						
110204FN	0,4	A (1)	2,3											675,00	40101
110204FN	0,4	A (1)	3,4	554,00	20201			613,00	224			613,00	224		
110204FN	0,4	A (1)	11,0			764,00	20101			715,00	30001				
110208FN	0,8	A (1)	2,0											675,00	40201
110208FN	0,8	A (1)	11,0			764,00	20201								
16T304FN	0,4	A (1)	2,3											739,00	40301
16T304FN	0,4	A (1)	4,6					606,00	234						
16T304FN	0,4	A (1)	16,5			1.011,00	20301								
16T308FN	0,8	A (1)	2,0											739,00	40401
16T308FN	0,8	A (1)	4,2									606,00	238		
16T308FN	0,8	A (1)	16,5			1.011,00	20401								
P															
M															
K															
N				●		●		●		●		●		●	
S															
H															
O				●		●		●		●		●		●	

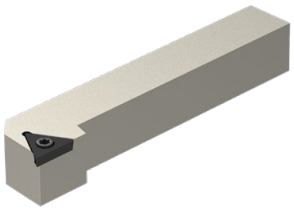
9

MaxiLock-S – STGC 90° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



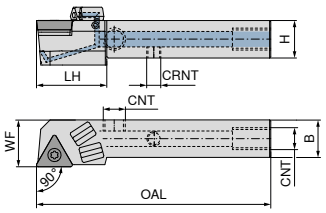
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 70 659 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 659 ... DKK 2A/24	
STGC R/L 1212 F11	12	12	80	15	16	1,2	TC.. 1102	605,00	**01200**	605,00	**01201**
STGC R/L 1616 H16	16	16	100	22	20	3,2	TC.. 16T3	757,00	**01600**	757,00	**01601**
STGC R/L 2020 K16	20	20	125	22	25	3,2	TC.. 16T3	802,00	**02000**	802,00	**02001**
STGC R/L 2525 M16	25	25	150	22	32	3,2	TC.. 16T3	833,00	**02500**	833,00	**02501**

Reservedele Til artikelnr.	Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-T 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 659 01201 / 70 659 01200	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 659 01601 / 70 659 01600	88,00	**120**	36,00	**87900**	75,00	**169**	45,00	**171**
70 659 02001 / 70 659 02000	88,00	**120**	36,00	**87900**	75,00	**169**	45,00	**171**
70 659 02501 / 70 659 02500	88,00	**120**	36,00	**87900**	75,00	**169**	45,00	**171**

MaxiLock-S – STGC 90° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

										NEW		NEW	
										venstre		højre	
										70 778 ...		**70 778 ...**	
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK		DKK	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24		2A/24	
STGC R/L 1212 F11 DC	12	12	80	17,1	16	M6	M6	1,2	TC.. 1102	1.281,00	**01201**	1.281,00	**01200**
STGC R/L 1616 H16 DC	16	16	100	30,0	20	M6	G1/8"	3,2	TC.. 16T3	1.423,00	**01601**	1.423,00	**01600**
STGC R/L 2020 K16 DC	20	20	125	28,0	25	M6	G1/8"	3,2	TC.. 16T3	1.509,00	**02001**	1.509,00	**02000**
STGC R/L 2525 M16 DC	25	25	150	30,0	32	M6	G1/8"	3,2	TC.. 16T3	1.566,00	**02501**	1.566,00	**02500**

	Klemskrue	HM-underlag-T	Spændeskrue	Spændeskrue	Gevindbøsning
	70 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28	2A/28
70 778 01200 / 70 778 01201	40,00 **857**			29,00 **86700**	
70 778 01600 / 70 778 01601	36,00 **87900**	75,00 **169**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**
70 778 02000 / 70 778 02001	36,00 **87900**	75,00 **169**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**
70 778 02500 / 70 778 02501	36,00 **87900**	75,00 **169**	16,00 **88000**	29,00 **86700**	45,00 **171**

	Prop DC	Torx nøgle	O-ring	Køledyse DC	Køleprop
	70 950 ...	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Til artikelnr.	2A/28	Y7	2A/28	2A/28	2A/28
70 778 01200 / 70 778 01201		61,00 **039**			
70 778 01600 / 70 778 01601	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 778 02000 / 70 778 02001	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**
70 778 02500 / 70 778 02501	11,00 **87600**	88,00 **120**	10,00 **88100**	225,00 **87700**	34,00 **294**

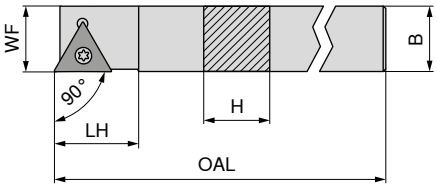
9

MaxiLock-S – STAC 90° – holder med skruefastspænding

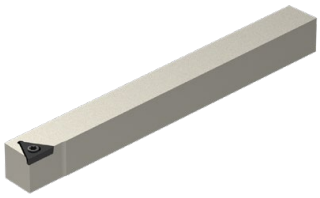
▲ Til langdrejere

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 70 655 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 655 ... DKK 2A/24	
STAC R/L 1212 K11	12	12	125	15	12	1,2	TC.. 1102	681,00	**01200**	681,00	**01201**

Torx nøgle

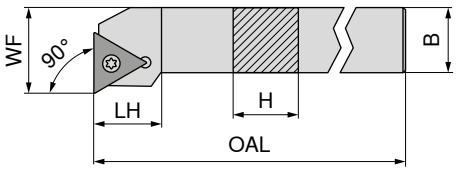
Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
70 655 01201 / 70 655 01200	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**

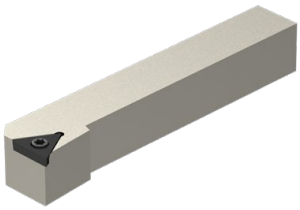
MaxiLock-S – STFC 90° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 70 658 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 658 ... DKK 2A/24	
STFC R/L 1212 F11	12	12	80	15	16	1,2	TC.. 1102	605,00	**01200**	605,00	**01201**
STFC R/L 1616 H16	16	16	100	20	20	3,2	TC.. 16T3	757,00	**01600**	757,00	**01601**
STFC R/L 2020 K16	20	20	125	20	25	3,2	TC.. 16T3	802,00	**02000**	802,00	**02001**
STFC R/L 2525 M16	25	25	150	20	32	3,2	TC.. 16T3	833,00	**02500**	833,00	**02501**

Torx nøgle

Klemskrue

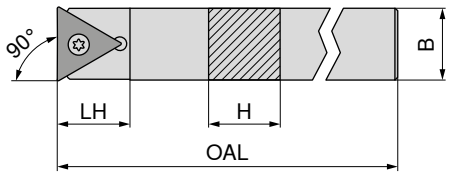
HM-underlag-T

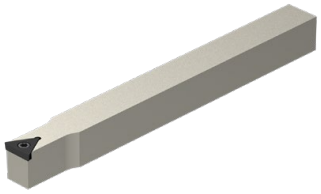
Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 658 01200 / 70 658 01201		61,00	**039**	40,00	**857**				
70 658 01600 / 70 658 01601		88,00	**120**	36,00	**87900**	75,00	**169**	45,00	**171**
70 658 02000 / 70 658 02001		88,00	**120**	36,00	**87900**	75,00	**169**	45,00	**171**
70 658 02500 / 70 658 02501		88,00	**120**	36,00	**87900**	75,00	**169**	45,00	**171**

MaxiLock-S – STCC 90° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle





NEW
neutral

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	70 657 ... DKK 2A/24	
STCC N 0808 K09	8	8	125	11	1	TC.. 0902	568,00	**00800**
STCC N 1010 K11	10	10	125	15	1,2	TC.. 1102	605,00	**01000**
STCC N 1212 K11	12	12	125	15	1,2	TC.. 1102	681,00	**01200**
STCC N 1414 K11	14	14	125	21	1,2	TC.. 1102	681,00	**01400**
STCC N 1616 K11	16	16	125	24	1,2	TC.. 1102	757,00	**01600**

Torx nøgle

Klemskrue

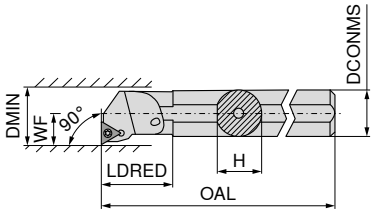
Reservedele Til artikelnr.	80 950 ...	DKK Y7		70 950 ...	DKK 2A/28	
70 657 00800	T07 - IP	77,00	**117**	M2,2x5 - IP	31,00	**856**
70 657 01000	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
70 657 01200	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
70 657 01400	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
70 657 01600	T08 - IP	61,00	**039**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**

MaxiLock-S – STFC 90° – holder med skruefastspænding

▲ A... = med kølekanalboring
▲ S... = uden kølekanalboring

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 729 ...		**70 728 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS	H	OAL	LDRED	WF	DMIN	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2A/24		2A/24	
A10H STFC R/L 09	10	9,5	100	19	7	13	1	TC.. 0902	931,00	**210**	931,00	**210**
A12K STFC R/L 11	12	11,5	125	22	9	16	1,2	TC.. 1102	931,00	**212**	931,00	**212**
A16M STFC R/L 11	16	15,0	150	29	11	20	1,2	TC.. 1102	951,00	**216**	951,00	**216**
S16R STFC R 11	16	15,0	200	21	11	21	1,2	TC.. 1102			951,00	**016**
S20S STFC R 11	20	18,0	250	15	13	25	1,2	TC.. 1102			1.186,00	**020**
A20Q STFC R/L 11	20	18,5	180	32	13	25	1,2	TC.. 1102	1.186,00	**220**	1.186,00	**220**
A25R STFC R/L 16	25	24,0	200	36	17	32	3,2	TC.. 16T3	1.364,00	**225**	1.364,00	**225**
A32S STFC R/L 16	32	31,0	250	50	22	40	3,2	TC.. 16T3	1.874,00	**232**	1.874,00	**232**
A40T STFC R/L 16	40	39,0	300	60	27	50	3,2	TC.. 16T3	2.251,00	**240**	2.251,00	**240**

Klemskrue

HM-underlag-T

Gevindbøsning

			70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele			**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Til artikelnr.			2A/28		2A/28		2A/28	
70 728 020	M2,5x6 - T08	22,00	**13800**					
70 729 210 / 70 728 210	M2,2x5	25,00	**111**					
70 728 016	M2,5x6 - T08	22,00	**13800**					
70 729 212 / 70 728 212	M2,5x6 - T08	22,00	**13800**					
70 729 216 / 70 728 216	M2,5x6 - T08	22,00	**13800**					
70 729 220 / 70 728 220	M2,5x6 - T08	22,00	**13800**					
70 729 225 / 70 728 225	M3,5x11	31,00	**113**	75,00	**169**	M3,5	45,00	**171**
70 729 232 / 70 728 232	M3,5x11	31,00	**113**	75,00	**169**	M3,5	45,00	**171**
70 729 240 / 70 728 240	M3,5x11	31,00	**113**	75,00	**169**	M3,5	45,00	**171**

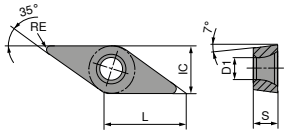
Torx nøgle

Kombinøgle

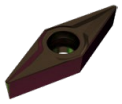
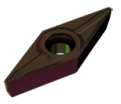
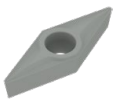
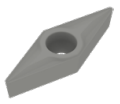
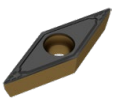
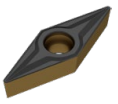
		80 950 ...		**70 950 ...**		
Reservedele		**DKK**		**DKK**		
Til artikelnr.		Y7		2A/28		
70 728 020	T08	75,00	**110**			
70 729 210 / 70 728 210	T07	75,00	**109**			
70 728 016	T08	75,00	**110**			
70 729 212 / 70 728 212	T08	75,00	**110**			
70 729 216 / 70 728 216	T08	75,00	**110**			
70 729 220 / 70 728 220	T08	75,00	**110**			
70 729 225 / 70 728 225				T15/SW	80,00	**398**
70 729 232 / 70 728 232				T15/SW	80,00	**398**
70 729 240 / 70 728 240				T15/SW	80,00	**398**

VCGT / VCMT / VCET

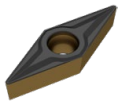
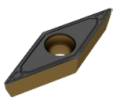
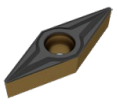
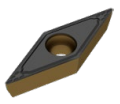
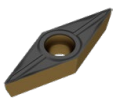
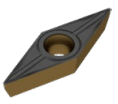
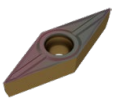
Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VC.T 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VC.T 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52
VCGT 2205..	22,1	5,56	5,5	12,70



VCGT / VCMT

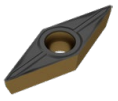
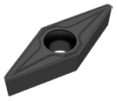
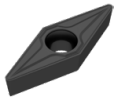
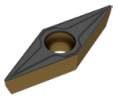
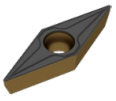
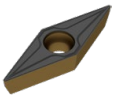
	-CF05 CTEP110	-CF55 CTEP110	-SF TCM407	-SF TCM10	-SMF TCM10	NEW -SF CTCP115-P	NEW -SF CTCP115-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	F	F	F	F	F
	CERMET VCGT	CERMET VCMT	CERMET VCGT	CERMET VCGT	CERMET VCMT	VCMT	VCGT
	76 276 ...	76 292 ...	70 277 ...	70 277 ...	70 288 ...	76 279 ...	76 277 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/78	DKK 1A/08	DKK 1A/08
110301EN 0,1				151,00 892			
110302EN 0,2	165,00 014		151,00 844	151,00 894			157,00 31401
110304EN 0,4	165,00 016	128,00 016	151,00 846	151,00 896	121,00 896		157,00 31601
110308EN 0,8							157,00 31801
160404EN 0,4	197,00 028	157,00 028	190,00 850	190,00 900	150,00 900	157,00 32801	
160408EN 0,8	197,00 030	157,00 030		190,00 902	150,00 902	157,00 33001	
P	●	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○		
K	○	○	○	○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

VCGT / VCMT

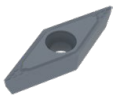
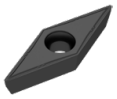
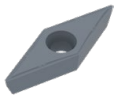
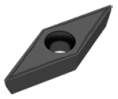
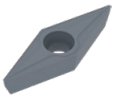
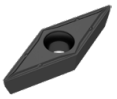
	NEW -SF CTCP125-P	NEW -SF CTCP125-P	NEW -SF CTCP135-P	NEW -SF CTCP135-P	NEW -SMF CTCP115-P	NEW -SMF CTCP125-P	NEW -SMF CTCP135-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	F	F	F	F	F
	VCGT	VCMT	VCGT	VCMT	VCMT	VCMT	VCGT
	76 277 ...	76 279 ...	76 277 ...	76 279 ...	76 288 ...	76 288 ...	76 285 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
110302EN 0,2	157,00 51401		157,00 71401				157,00 71401
110304EN 0,4	157,00 51601		157,00 71601		135,00 31601	135,00 51601	
110308EN 0,8	157,00 51801		157,00 71801				
160404EN 0,4		157,00 52801		157,00 72801	157,00 32801	157,00 52801	
160408EN 0,8		157,00 53001			157,00 33001	157,00 53001	
P	●	●	●	●	●	●	●
M			○	○			○
K	○	○			○	○	
N							
S							
H							
O							

9

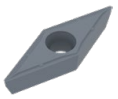
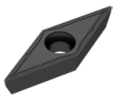
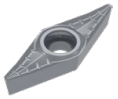
VCMT

		NEW				NEW	NEW	NEW
		-SMF CTCP135-P	-SM CTCK110	-SM CTCK120	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		F	M	M	M	M	M
		VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT
		76 288 ...	70 278 ...	70 278 ...	76 278 ...	76 278 ...	76 278 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
110304EN	0,4	135,00 71601					
160404EN	0,4	157,00 72801	157,00 028	157,00 528	157,00 32801	157,00 52801	157,00 72801
160406EN	0,6				157,00 32901		
160408EN	0,8	157,00 73001	157,00 030	157,00 530	157,00 33001	157,00 53001	157,00 73001
160412EN	1,2		157,00 032	157,00 532	157,00 33201	157,00 53201	157,00 73201
P		●	○	○	●	●	●
M		○					○
K			●	●	○	○	
N							
S							
H							
O							

VCGT / VCMT

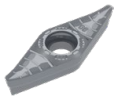
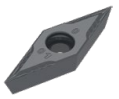
		NEW	NEW				NEW	
		-SF CTPM125	-SF CTPM125	-M25 CTCM120	-M25 CTPM125	-M25 CTCM130	-SM CTPM125	-M55 CTCM120
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	M	M
		VCGT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT
		75 045 ...	75 046 ...	75 219 ...	75 219 ...	75 219 ...	75 051 ...	75 220 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08	DKK 1A/08
110302EN	0,2	157,00 21400						
110304EN	0,4	157,00 21600						
160404EN	0,4		157,00 22800	157,00 12800	157,00 228	157,00 32800	157,00 22800	157,00 12800
160408EN	0,8		157,00 23000	157,00 13000	157,00 23000	157,00 33000	157,00 23000	157,00 13000
P		○	○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S						○		
H								
O								

VCMT / VCGT

		-M55 CTPM125		-M55 CTCM130		-25P H210T		-25P CTPX710		-25Q H210T		NEW -25Q CTPX710	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN					
													
		M		M		F		M		M		M	
		VCMT		VCMT		VCGT		VCGT		VCGT		VCGT	
		75 220 ...		75 220 ...		70 282 ...		70 282 ...		70 282 ...		70 282 ...	
ISO	RE mm	DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/90		DKK 1A/90		DKK 1A/90		DKK 1A/90	
110302FN	0,2					149,00	638	171,00	71400				
110304FL	0,4									165,00	670	201,00	81600
110304FN	0,4					149,00	640	171,00	71600				
110304FR	0,4									165,00	680	201,00	81700
160404EN	0,4	157,00	228	157,00	32800								
160404FN	0,4					181,00	642	211,00	72800				
160408EN	0,8	157,00	230	157,00	33000								
160408FN	0,8					181,00	644	211,00	73000				
160412FN	1,2					181,00	646	211,00	73200				
220530FN	3,0					245,00	648	281,00	75000				
P		○		○				●				●	
M		●		●				●				●	
K						○				○			
N						●		●		●		●	
S				○		○		●		○		●	
H													
O						○				○			

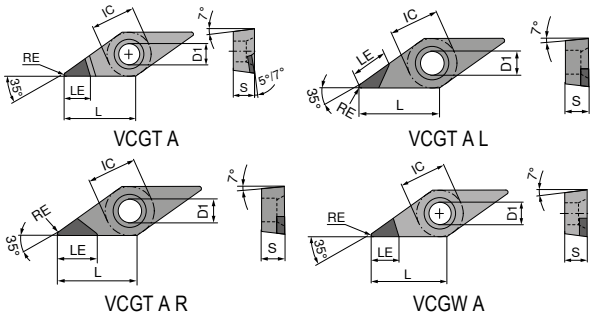
9

VCGT / VCMT / VCET

		-27 H10T	-27 CTPX715 DRAGONSKIN	-29 H216T	NEW -29 CTPX715 DRAGONSKIN	-F05 CTPX710 DRAGONSKIN
						
		M VCGT	M VCGT	M VCMT	M VCMT	F VCET
		70 280 ...	70 280 ...	70 247 ...	70 247 ...	76 255 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/08
1103005FN	0,05					229,00 11400
110301FN	0,10					229,00 11600
1103015FN	0,15					229,00 11800
110302FN	0,20	142,00 606	166,00 81400			229,00 12000
160404EN	0,40			133,00 62800	160,00 72800	
110304FN	0,40	142,00 608	166,00 81600			229,00 12200
160404FN	0,40	173,00 612	201,00 82800			
160408EN	0,80			133,00 63000	160,00 73000	
160408FN	0,80	173,00 614	201,00 83000			
110308FN	0,80	142,00 610	192,00 71800			
160412FN	1,20	173,00 616				
160412EN	1,20			133,00 63200	160,00 73200	
220530FN	3,00	234,00 618				
P			●		●	●
M			●		●	●
K		○	○	○	○	
N		●	●	●	●	●
S			●		●	●
H						
O		○	○	○	○	

VCGT / VCGW

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VCG. 0702..	6,9	2,38	2,2	3,97
VCG. 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCG. 1303..	13,3	3,18	3,4	7,94
VCG. 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52



VCGT / VCGW

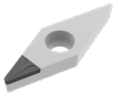
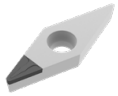
▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				CTDMD05	CTDMD05	CTDPD20	CTDPD20	CTDPD20	CTDPD20
				F	F	F	F	F	F
				DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGW	DIAMOND VCGW	DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGT
				71 189 ...	71 160 ...	71 160 ...	71 062 ...	71 063 ...	71 064 ...
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0	DKK Y0
070202FN	0,2	A (1)		4.757,00 50001					
070204FN	0,4	A (1)		4.757,00 50101					
110301FN	0,1	A (1)	5,4				554,00 10100		
110302FN	0,2	A (1)	3,0		3.508,00 050				
110302FN	0,2	A (1)	4,6	4.934,00 50201		554,00 100	554,00 100		
110304FN	0,4	A (1)	3,0		3.508,00 052				
110304FN	0,4	A (1)	3,9	4.934,00 50301		554,00 102	554,00 102		
110304FR	0,4	A (1)	6,5					598,00 102	
110304FL	0,4	A (1)	6,5						598,00 102
110308FN	0,8	A (1)	3,3			554,00 104	554,00 104		
110308FR	0,8	A (1)	6,0					598,00 104	
110308FL	0,8	A (1)	6,0						598,00 104
160401FN	0,1	A (1)	6,0				606,00 10700		
160402FN	0,2	A (1)	5,9			539,00 105	606,00 105		
160402FN	0,2	A (1)		4.757,00 50401					
160404FN	0,4	A (1)	5,5			539,00 106	606,00 106		
160404FN	0,4	A (1)		4.757,00 50501					
160404FR	0,4	A (1)	7,5					643,00 106	
160404FL	0,4	A (1)	7,5						643,00 106
160408FN	0,8	A (1)	5,0		4.934,00 07800	539,00 108	606,00 108		
160408FR	0,8	A (1)	7,0					643,00 108	
160408FL	0,8	A (1)	7,0						643,00 108
160408FN	0,8	A (1)		4.757,00 50601					
160412FN	1,2	A (1)	4,5			539,00 110	606,00 110		
160412FR	1,2	A (1)	7,0					643,00 110	
160412FL	1,2	A (1)	7,0						643,00 110
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

9

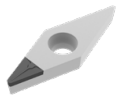
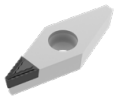
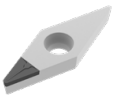
VCGT / VCGW

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				-CB1 CTDPD20		CTDPS30		CTDPS30		-CB1 CTDPS30		-CB2 CTDPS30		CTDPU20	
															
				F		F		F		F		M		F	
				DIAMOND VCGT		DIAMOND VCGW		DIAMOND VCGT		DIAMOND VCGT		DIAMOND VCGT		DIAMOND VCGW	
				71 330 ...		71 191 ...		71 189 ...		71 330 ...		71 331 ...		71 191 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
070201FN	0,1	A (1)	3,8					479,00	20001						
070202FN	0,2	A (1)	3,6			479,00	20001								
070204FN	0,4	A (1)	3,2			479,00	20101								
110301FN	0,1	A (1)	5,4	613,00	11000	554,00	20201	554,00	20101						
110302FN	0,2	A (1)	4,6	613,00	112	554,00	20301	554,00	20201	613,00	21200	613,00	212		
110304FN	0,4	A (1)	3,9	613,00	114	554,00	20401	554,00	20301	613,00	214	613,00	214		
110308FN	0,8	A (1)	3,3									613,00	21800		
130302FN	0,2	A (1)	5,9			606,00	20501	606,00	20401						
160401FN	0,1	A (1)	6,0			539,00	20601	606,00	20501						
160402FN	0,2	A (1)	5,9	695,00	13200			606,00	20601			695,00	23200		
160404FN	0,4	A (1)	5,5	695,00	134	539,00	20701	606,00	20701	695,00	234	695,00	234	539,00	30001
160408FN	0,8	A (1)	5,0	695,00	138	539,00	20801			695,00	238	695,00	238		
160412FN	1,2	A (1)	4,5	695,00	14000	539,00	20901			695,00	24000	695,00	242		
P															
M															
K															
N				●		●		●		●		●		●	
S															
H															
O				●		●		●		●		●		●	

VCGT / VCGW

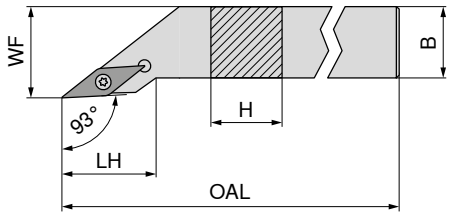
▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

				-CB2 CTDPU20		-CB3 CTDPU20		CTDCD10		-CB1 CTDCD10		-CB2 CTDCD10	
													
				M		R		F		F		M	
				DIAMOND VCGT		DIAMOND VCGT		DIAMOND VCGW		DIAMOND VCGT		DIAMOND VCGT	
				71 190 ...		71 332 ...		71 191 ...		71 330 ...		71 331 ...	
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0		DKK Y0	
110301FN	0,1	A (1)	3,0							748,00	31000		
110302FN	0,2	A (1)	3,0					675,00	40001	748,00	312	748,00	312
110304FN	0,4	A (1)	3,0					675,00	40101	748,00	314	748,00	314
110304FN	0,4	A (1)	3,9			613,00	214						
110308FN	0,8	A (1)	3,0					675,00	40201				
160402FN	0,2	A (1)	3,0					739,00	40301	848,00	32200	848,00	33200
160404FN	0,4	A (1)	3,0					739,00	40401	848,00	32400	848,00	334
160404FN	0,4	A (1)	5,5	695,00	30001	695,00	234						
160408FN	0,8	A (1)	3,0					739,00	40501	848,00	32600	848,00	338
160412FN	1,2	A (1)	3,0							848,00	32800	848,00	34000
P													
M													
K													
N				●		●		●		●		●	
S													
H													
O				●		●		●		●		●	

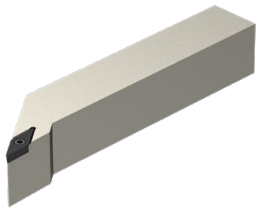
9

MaxiLock-S – SVJC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



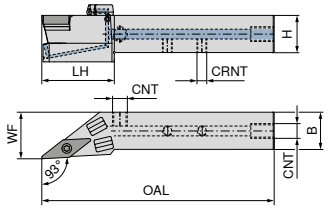
								NEW		NEW	
								venstre		højre	
								70 663 ...		**70 663 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2A/24		**DKK** 2A/24	
SVJC R/L 1212 F11	12	12	80	21,6	16	1,2	VC.. 1103	747,00	**01200**	747,00	**01201**
SVJC R/L 1616 H11	16	16	100	21,6	20	1,2	VC.. 1103	833,00	**01600**	833,00	**01601**
SVJC R/L 2020 K11	20	20	125	23,0	25	1,2	VC.. 1103	889,00	**02000**	889,00	**02001**
SVJC R/L 2525 M11	25	25	150	25,5	32	1,2	VC.. 1103	889,00	**02500**	889,00	**02501**
SVJC R/L 2020 K16	20	20	125	29,4	25	3,2	VC.. 1604	889,00	**12000**	889,00	**12001**
SVJC R/L 2525 M16	25	25	150	32,5	32	3,2	VC.. 1604	889,00	**12500**	889,00	**12501**
SVJC R/L 3225 P16	32	25	170	32,5	32	3,2	VC.. 1604	964,00	**13200**	964,00	**13201**

	Torx nøgle	Klemskrue	HM-underlag-V	Gevindbøsning
	80 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele **Til artikelnr.**	**DKK** Y7	**DKK** 2A/28	**DKK** 2A/28	**DKK** 2A/28
70 663 01201 / 70 663 01200	61,00 **039**	40,00 **857**		
70 663 01601 / 70 663 01600	61,00 **039**	40,00 **857**		
70 663 02001 / 70 663 02000	61,00 **039**	40,00 **857**		
70 663 02501 / 70 663 02500	61,00 **039**	40,00 **857**		
70 663 12001 / 70 663 12000	88,00 **120**	36,00 **87900**	97,00 **107**	45,00 **171**
70 663 12501 / 70 663 12500	88,00 **120**	36,00 **87900**	97,00 **107**	45,00 **171**
70 663 13201 / 70 663 13200	88,00 **120**	36,00 **87900**	97,00 **107**	45,00 **171**

MaxiLock-S – SVJC 93° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

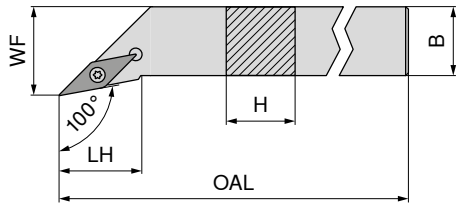
ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 70 780 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 780 ... DKK 2A/24	
SVJC R/L 1212 F11 DC	12	12	80	30	16	M6	M6	1,2	VC.. 1103	1.566,00	**01201**	1.566,00	**01200**
SVJC R/L 1616 H11 DC	16	16	100	27	20	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	1.598,00	**01601**	1.598,00	**01600**
SVJC R/L 2020 K11 DC	20	20	125	39	25	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	1.644,00	**02001**	1.644,00	**02000**
SVJC R/L 2525 M11 DC	25	25	150	41	32	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	1.736,00	**02501**	1.736,00	**02500**
SVJC R/L 2020 K16 DC	20	20	125	39	25	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.644,00	**12001**	1.644,00	**12000**
SVJC R/L 2525 M16 DC	25	25	150	41	32	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.736,00	**12501**	1.736,00	**12500**
SVJC R/L 3225 P16 DC	32	25	170	41	32	G1/8"	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.782,00	**03201**	1.782,00	**03200**

Reservedele Til artikelnr.	Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-V 70 950 ... DKK 2A/28		Spændeskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Spændeskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 780 01200 / 70 780 01201	40,00	**857**					29,00	**86700**		
70 780 01600 / 70 780 01601	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 780 02000 / 70 780 02001	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 780 02500 / 70 780 02501	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 780 12000 / 70 780 12001	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 780 12500 / 70 780 12501	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 780 03200 / 70 780 03201	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**			45,00	**171**

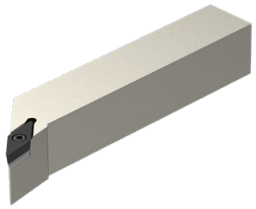
Reservedele Til artikelnr.	Prop DC 70 950 ... DKK 2A/28		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		O-ring 70 950 ... DKK 2A/28		Køledyse DC 70 950 ... DKK 2A/28		Køleprop 70 950 ... DKK 2A/28	
70 780 01200 / 70 780 01201			61,00	**039**						
70 780 01600 / 70 780 01601	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 780 02000 / 70 780 02001	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 780 02500 / 70 780 02501	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 780 12000 / 70 780 12001	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 780 12500 / 70 780 12501	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 780 03200 / 70 780 03201	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**

MaxiLock-S – SVZC 100° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
SVZC R/L 2525 M16	25	25	150	27,3	32	3,2	VC.. 1604

	NEW	NEW
	venstre	højre
	70 667 ...	**70 667 ...**
	DKK 2A/24	DKK 2A/24
	889,00 **02500**	889,00 **02501**

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag-V

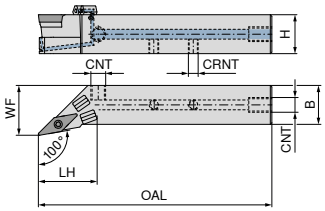
Gevindbøsning

				80 950 ...			**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**
Reservedele				DKK			DKK		DKK		DKK
Til artikelnr.				Y7			2A/28		2A/28		2A/28
70 667 02500 / 70 667 02501		T15 - IP		88,00	**120**	M3,5x11	36,00	**87900**	97,00	**107**	M3,5	45,00	**171**

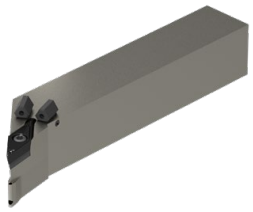
MaxiLock-S – SVZC 100° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



										NEW	NEW
										venstre	højre
										70 783 ...	**70 783 ...**
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK	DKK
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24	2A/24
SVZC R/L 2525 M16 DC	25	25	150	38	32	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.736,00 **02501**	1.736,00 **02500**

Klemskrue

HM-underlag-V

Spændeskrue

Spændeskrue

Gevindbøsning

	70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.	2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28	
70 783 02500 / 70 783 02501	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**

Prop DC

Torx nøgle

O-ring

Køledyse DC

Køleprop

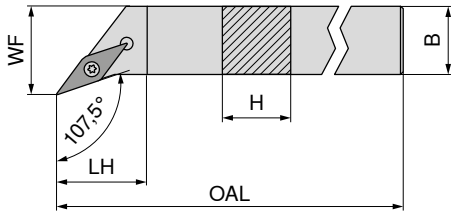
	70 950 ...		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.	2A/28		Y7		2A/28		2A/28		2A/28	
70 783 02500 / 70 783 02501	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**

9

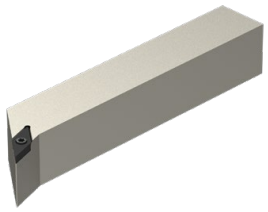
MaxiLock-S – SVHC 107,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 662 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 662 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
SVHC R/L 1212 F11	12	12	80	11,9	16	1,2	VC.. 1103	747,00	**01200**	747,00	**01201**
SVHC R/L 1616 H11	16	16	100	11,9	20	1,2	VC.. 1103	833,00	**01600**	833,00	**01601**
SVHC R/L 2020 K11	20	20	125	14,7	25	1,2	VC.. 1103	889,00	**02000**	889,00	**02001**
SVHC R/L 2525 M11	25	25	150	20,1	32	1,2	VC.. 1103	918,00	**02500**	918,00	**02501**
SVHC R/L 2020 K16	20	20	125	13,7	25	3,2	VC.. 1604	889,00	**12000**	889,00	**12001**
SVHC R/L 2525 M16	25	25	150	20,0	32	3,2	VC.. 1604	918,00	**12500**	918,00	**12501**
SVHC R/L 3225 P16	32	25	170	20,0	32	3,2	VC.. 1604	964,00	**13200**	964,00	**13201**
SVHC R/L 2525 M22	25	25	150	21,9	32	5	VC.. 2205	918,00	**22500**	918,00	**22501**

Torx nøgle

Klemskrue

HM-underlag-V

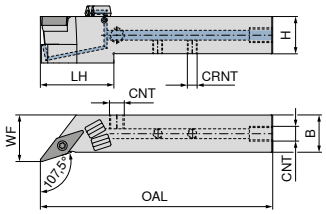
Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... Torx nøgle DKK Y7		70 950 ... Klemskrue DKK 2A/28		70 950 ... HM-underlag-V DKK 2A/28		70 950 ... Gevindbøsning DKK 2A/28	
70 662 01201 / 70 662 01200	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 662 01601 / 70 662 01600	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 662 02001 / 70 662 02000	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 662 02501 / 70 662 02500	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 662 12001 / 70 662 12000	88,00	**120**	36,00	**87900**	97,00	**107**	45,00	**171**
70 662 12501 / 70 662 12500	88,00	**120**	36,00	**87900**	97,00	**107**	45,00	**171**
70 662 13201 / 70 662 13200	88,00	**120**	36,00	**87900**	97,00	**107**	45,00	**171**
70 662 22501 / 70 662 22500	88,00	**120**	29,00	**820**	129,00	**109**	45,00	**170**

MaxiLock-S – SVHC 107,5° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

										NEW		NEW	
										venstre		højre	
										70 779 ...		**70 779 ...**	
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK		DKK	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24		2A/24	
SVHC R/L 1212 F11 DC	12	12	80	28	16	M6	M6	1,2	VC.. 1103	1.598,00	**01201**	1.598,00	**01200**
SVHC R/L 1616 H11 DC	16	16	100	27	20	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	1.644,00	**01601**	1.644,00	**01600**
SVHC R/L 2020 K11 DC	20	20	125	37	27	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	1.690,00	**02001**	1.690,00	**02000**
SVHC R/L 2525 M11 DC	25	25	150	38	32	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	1.736,00	**02501**	1.736,00	**02500**
SVHC R/L 2020 K16 DC	20	20	125	38	25	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.690,00	**12001**	1.690,00	**12000**
SVHC R/L 2525 M16 DC	25	25	150	38	32	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.736,00	**12501**	1.736,00	**12500**
SVHC R/L 3225 P16 DC	32	25	170	38	32	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.782,00	**03201**	1.782,00	**03200**
SVHC R/L 2525 M22 DC	25	25	150	41	32	M6	G1/8"	5	VC.. 2205	1.736,00	**22501**	1.736,00	**22500**

Klemskrue

HM-underlag-V

Spændeskrue

Spændeskrue

Gevindbøsning

	70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.	2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28	
70 779 01200 / 70 779 01201	40,00	**857**					29,00	**86700**		
70 779 01600 / 70 779 01601	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 779 02000 / 70 779 02001	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 779 02500 / 70 779 02501	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 779 12000 / 70 779 12001	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 779 12500 / 70 779 12501	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 779 03200 / 70 779 03201	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 779 22500 / 70 779 22501	29,00	**820**	129,00	**109**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**170**

Prop DC

Torx nøgle

O-ring

Køledyse DC

Køleprop

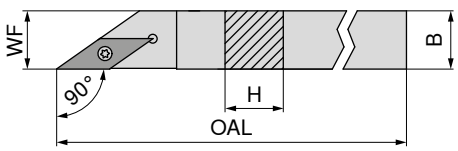
	70 950 ...		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.	2A/28		Y7		2A/28		2A/28		2A/28	
70 779 01200 / 70 779 01201			61,00	**039**						
70 779 01600 / 70 779 01601	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 779 02000 / 70 779 02001	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 779 02500 / 70 779 02501	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 779 12000 / 70 779 12001	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 779 12500 / 70 779 12501	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 779 03200 / 70 779 03201	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 779 22500 / 70 779 22501	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**

MaxiLock-S – SVAC 90° – holder med skruefastspænding

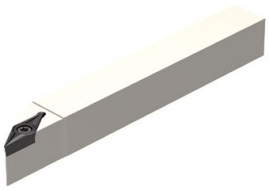
▲ Til automatlangdrejere

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 695 ... DKK X0		højre 70 694 ... DKK X0	
SVAC R/L 0808 H11	8	8	100	8	1,2	VC.. 1103	800,00	**008**	800,00	**008**
SVAC R/L 1010 H11	10	10	100	10	1,2	VC.. 1103	800,00	**010**	800,00	**010**
SVAC R/L 1212 H11	12	12	100	12	1,2	VC.. 1103	920,00	**012**	920,00	**012**

Torx nøgle

80 950 ...

Klemskrue

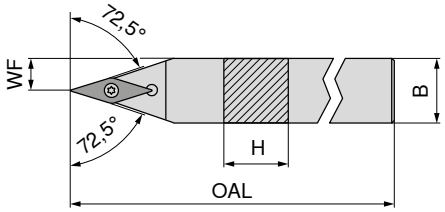
70 950 ...

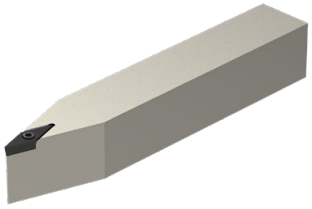
Reservedele Til artikelnr.		DKK Y7			DKK 2A/28	
70 694 008 / 70 695 008	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00	**13800**
70 694 010 / 70 695 010	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00	**13800**
70 694 012 / 70 695 012	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00	**13800**

MaxiLock-S – SVVC 72,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle





NEW

neutral

70 666 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
SVVC N 1212 F11	12	12	80	6,0	1,2	VC.. 1103	747,00	**01200**
SVVC N 1616 H11	16	16	100	8,0	1,2	VC.. 1103	833,00	**01600**
SVVC N 2020 K11	20	20	125	10,0	1,2	VC.. 1103	889,00	**02000**
SVVC N 2525 M11	25	25	150	12,5	1,2	VC.. 1103	889,00	**02500**
SVVC N 2020 K16	20	20	125	10,0	3,2	VC.. 1604	889,00	**12000**
SVVC N 2525 M16	25	25	150	12,5	3,2	VC.. 1604	889,00	**12500**
SVVC N 3225 P16	32	25	170	12,5	3,2	VC.. 1604	964,00	**13200**

Torx nøgle

80 950 ...

Klemskrue

70 950 ...

HM-underlag-V

70 950 ...

Gevindbøsning

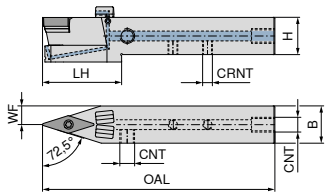
70 950 ...

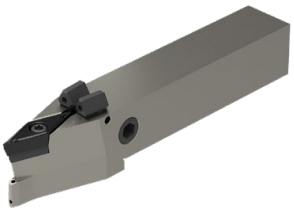
Reservedele Til artikelnr.	DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28	
70 666 01200	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 666 01600	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 666 02000	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 666 02500	61,00	**039**	40,00	**857**				
70 666 12000	88,00	**120**	36,00	**87900**	97,00	**107**	45,00	**171**
70 666 12500	88,00	**120**	36,00	**87900**	97,00	**107**	45,00	**171**
70 666 13200	88,00	**120**	36,00	**87900**	97,00	**107**	45,00	**171**

MaxiLock-S – SVVC 72,5° DC – holder med spændeskrue

Leveringsomfang:

Klemholder med blindprop og Torx-nøgle





NEW

neutral

70 781 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
SVVC N 1212 F11 DC	12	12	80	29,0	6,0	M6	M6	1,2	VC.. 1103	1.566,00	**01200**
SVVC N 1616 H11 DC	16	16	100	29,5	8,0	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	1.598,00	**01600**
SVVC N 2020 K11 DC	20	20	125	43,0	10,0	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	1.644,00	**02000**
SVVC N 2525 M11 DC	25	25	150	43,0	12,5	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	1.736,00	**02500**
SVVC N 2020 K16 DC	20	20	125	43,0	10,0	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.644,00	**12000**
SVVC N 2525 M16 DC	25	25	150	43,0	12,5	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.736,00	**12500**
SVVC N 3225 P16 DC	32	25	170	44,0	12,5	G1/8"	G1/8"	3,2	VC.. 1604	1.782,00	**03200**

Klemskrue

HM-underlag-V

Spændeskrue

Spændeskrue

Gevindbøsning

70 950 ... | **70 950 ...** | **70 950 ...** | **70 950 ...** | **70 950 ...**

Reservedele Til artikelnr.	DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28	
70 781 01200	40,00	**857**					29,00	**86700**		
70 781 01600	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 781 02000	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 781 02500	40,00	**857**			16,00	**88000**	29,00	**86700**		
70 781 12000	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 781 12500	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**	29,00	**86700**	45,00	**171**
70 781 03200	36,00	**87900**	97,00	**107**	16,00	**88000**			45,00	**171**

Prop DC

Torx nøgle

O-ring

Køledyse DC

Køleprop

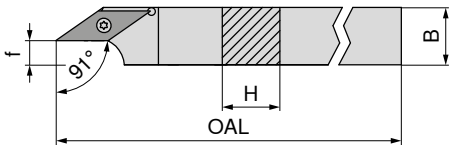
70 950 ... | **80 950 ...** | **70 950 ...** | **70 950 ...** | **70 950 ...**

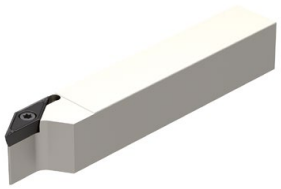
Reservedele Til artikelnr.	DKK 2A/28		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28	
70 781 01200			61,00	**039**						
70 781 01600	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 781 02000	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87800**	34,00	**294**
70 781 02500	11,00	**87600**	61,00	**039**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**
70 781 12000	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87800**	34,00	**294**
70 781 12500	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87800**	34,00	**294**
70 781 03200	11,00	**87600**	88,00	**120**	10,00	**88100**	225,00	**87700**	34,00	**294**

MaxiLock-S – SVXC 91° – holder med skruefastspænding

▲ Til automatlangdrejere

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	f mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 691 ... DKK X0		højre 70 690 ... DKK X0	
SVXC R/L 1010 H11	10	10	100	2,5	1,2	VC.. 1103	800,00	**010**	800,00	**010**
SVXC R/L 1212 H11	12	12	100	4,5	1,2	VC.. 1103	920,00	**012**	920,00	**012**
SVXC R/L 1616 K11	16	16	125	8,5	1,2	VC.. 1103	1.002,00	**016**	1.002,00	**016**
SVXC R/L 2020 K16	20	20	125	8,5	3,2	VC.. 1604	1.151,00	**020**	1.151,00	**020**

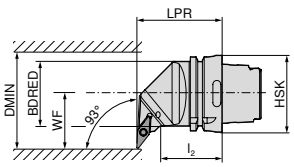
Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
70 690 010 / 70 691 010	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00 **13800**
70 690 012 / 70 691 012	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00 **13800**
70 690 016 / 70 691 016	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00 **13800**
70 690 020 / 70 691 020	T15	89,00	**113**	M3,5x11	31,00 **113**

MaxiLock-S – SVUC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 557 ... DKK 2D/80		højre 74 558 ... DKK 2D/80	
HSK T63 SVUC R/L 16	HSK-T 63	70	42	53	45	100	3.2	VC.. 1604	2.575,00	**516**	2.575,00	**516**

Kombinøgle

Klemskrue

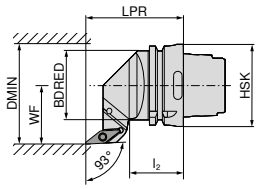
HM-underlag-V

Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.			70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
74 558 516 / 74 557 516		T15/SW	80,00	**398**	M3,5x11	31,00	**113**	97,00	**107**	M3,5	45,00	**171**

MaxiLock-S – SVJC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

	venstre	højre
	74 556 ...	**74 555 ...**

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2D/80		DKK 2D/80	
HSK T63 SVJC R/L 16	HSK-T 63	75	42	53	45	100	3.2	VC.. 1604	2.575,00	**516**	2.575,00	**516**

Kombinøgle

Klemskrue

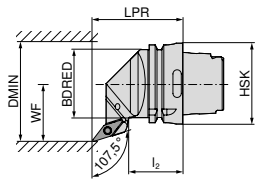
HM-underlag-V

Gevindbøsning

			70 950 ...			**70 950 ...**		**70 950 ...**			**70 950 ...**	
Reservedele			DKK 2A/28			DKK 2A/28		DKK 2A/28			DKK 2A/28	
Til artikelnr.												
74 555 516 / 74 556 516		T15/SW	80,00	**398**	M3,5x11	31,00	**113**	97,00	**107**	M3,5	45,00	**171**

MaxiLock-S – SVHC 107,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

	venstre	højre
	74 554 ...	**74 553 ...**

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2D/80		DKK 2D/80	
HSK T63 SVHC R/L 16	HSK-T 63	70	42	53	45	100	3.2	VC.. 1604	2.575,00	**516**	2.575,00	**516**

Kombinøgle

Klemskrue

HM-underlag-V

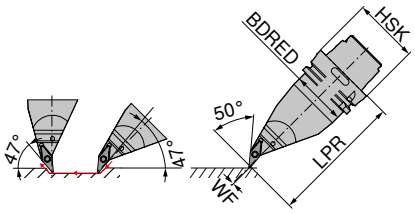
Gevindbøsning

			70 950 ...			**70 950 ...**		**70 950 ...**			**70 950 ...**	
Reservedele			DKK 2A/28			DKK 2A/28		DKK 2A/28			DKK 2A/28	
Til artikelnr.												
74 553 516 / 74 554 516		T15/SW	80,00	**398**	M3,5x11	31,00	**113**	97,00	**107**	M3,5	45,00	**171**

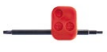
9

MaxiLock-S – SVMC 50° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 560 ... DKK 2D/80	
HSK T63 SVMC L 16	HSK-T 63	130	53	0	3.2	VC.. 1604	3.454,00	**516**


Kombinøgle

Klemskrue

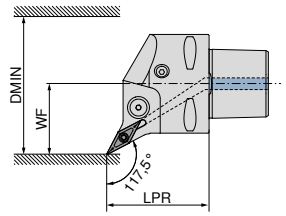
HM-underlag-V

Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.		Kombinøgle 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-V 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
74 560 516	T15/SW	80,00	**398**	M3,5x11	31,00	**113**	97,00	**107**	M3,5	45,00	**171**

MaxiLock-S – SVPC 117,5° – klemholder med skrueklemning

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	venstre 84 671 ... DKK Y8		højre 84 670 ... DKK Y8	
PSC40 SVPC R/L 50050-16	PSC 40	50	27	50	3	VC.. 1604	DC	1.886,00	**01695**	1.886,00	**01695**
PSC50 SVPC R/L 65060-16	PSC 50	60	35	65	3	VC.. 1604	DC	2.162,00	**01694**	2.162,00	**01694**
PSC63 SVPC R/L 80065-16	PSC 63	65	45	80	3	VC.. 1604	DC	2.406,00	**01693**	2.406,00	**01693**

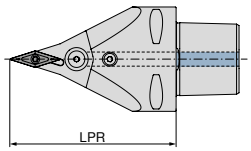
Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.	Klemskrue 84 950 ... DKK Y8	
84 670 01695 / 84 671 01695	29,00	**27600**
84 670 01694 / 84 671 01694	29,00	**27600**
84 670 01693 / 84 671 01693	29,00	**27600**

MaxiLock-S – SVVC 72,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



neutral

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	**84 678 ...** DKK Y8	
PSC63 SVVC N 0100-16	PSC 63	100	3	VC.. 1604	DC	2.406,00	**01693**
PSC63 SVVC N 0130-16	PSC 63	130	3	VC.. 1604	DC	2.406,00	**11693**

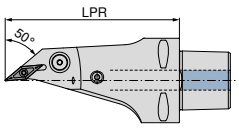
Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.	**84 950 ...** DKK Y8	
84 678 01693	29,00	**27600**
84 678 11693	29,00	**27600**

MaxiLock-S – SVMC 50° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Uden højtydende kølemiddelsæt



neutral

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Direct Cooling-kompatibel	**84 681 ...** DKK Y8	
PSC63 SVMC L 0130-16	PSC 63	130	3	VC.. 1604	DC	3.244,00	**11693**

Højtydende kølevæskesæt med artikelnummer **84 950 27400** kan bestilles som tilvalg → **side 40**.

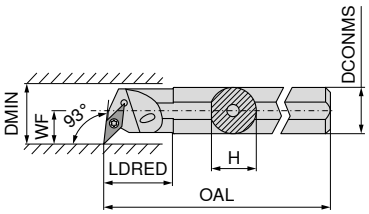
Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.	**84 950 ...** DKK Y8	
84 681 11693	29,00	**27600**

9

MaxiLock-S – SVUC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 745 ... DKK 2A/24		højre 70 744 ... DKK 2A/24	
A16M SVUC R/L 11	16	15	150	29	11	20	1,2	VC.. 1103	1.214,00	**216**	1.214,00	**216**
A20Q SVUC R/L 11	20	19	180	43	13	25	1,2	VC.. 1103	1.400,00	**220**	1.400,00	**220**
A25R SVUC R/L 11	25	24	200	38	17	32	1,2	VC.. 1103	1.714,00	**225**	1.714,00	**225**
A32S SVUC R/L 16	32	31	250	50	22	40	3,2	VC.. 1604	2.057,00	**232**	2.057,00	**232**
A40T SVUC R/L 16	40	39	300	60	27	50	3,2	VC.. 1604	2.387,00	**240**	2.387,00	**240**

Torx nøgle

Kombinøgle

Klemskrue

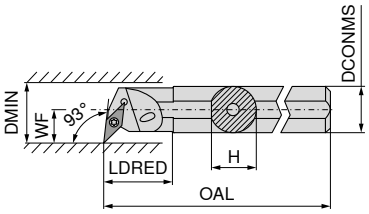
HM-underlag-V

Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
70 744 216 / 70 745 216	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 744 220 / 70 745 220	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 744 225 / 70 745 225	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 744 232 / 70 745 232			80,00	**398**	31,00	**113**	97,00	**107**	45,00	**171**
70 744 240 / 70 745 240			80,00	**398**	31,00	**113**	97,00	**107**	45,00	**171**

MaxiLock-S – SVUC 93° – holder med skruefastspænding

▲ Med hårdmetaldorn



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	højre 70 746 ... DKK 2A	
E-A16M SVUC R 11	16	15	150	16,5	11	21	1,2	VC.. 1103	3.145,00	**216**
E-A20Q SVUC R 11	20	18	180	20,5	13	25	1,2	VC.. 1103	4.479,00	**220**
E-A25R SVUC R 11	25	23	200	25,5	17	31	1,2	VC.. 1103	7.607,00	**225**
E-A25R SVUC R 16	25	23	200	25,5	17	31	3,2	VC.. 1604	7.607,00	**325**
E-A32S SVUC R 16	32	30	250	32,5	22	39	3,2	VC.. 1604	8.198,00	**232**

Torx nøgle

Klemskrue

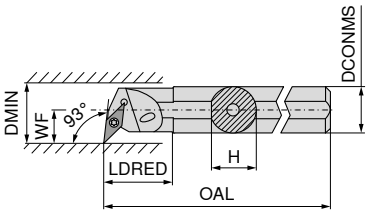
Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
70 746 216	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 746 220	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 746 225	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 746 325	89,00	**113**	30,00	**449**
70 746 232	89,00	**113**	30,00	**449**

MaxiLock-S – SVUC 93° – holder med skruefastspænding

▲ Udførelse: Hårdmetal

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 747 ... DKK 2A/24		højre 70 746 ... DKK 2A/24	
E16R SVUC L 11	16	15,0	200	34	11	20	1,2	VC.. 1103	4.650,00	**016**		
E16R SVUC R 11	16	15,5	200	34	11	20	1,2	VC.. 1103			4.650,00	**016**
E20S SVUC L 11	20	18,5	250	38	13	25	1,2	VC.. 1103	5.514,00	**020**		
E20S SVUC R 11	20	19,0	250	38	13	25	1,2	VC.. 1103			5.514,00	**020**

Torx nøgle

Klemskrue

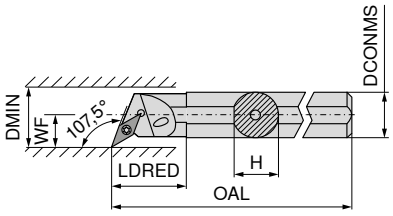
Reservedele Til artikelnr.		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
70 747 016	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00 **13800**
70 746 016	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00 **13800**
70 747 020	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00 **13800**
70 746 020	T08	75,00	**110**	M2,5x6 - T08	22,00 **13800**

9

MaxiLock-S – SVQC 107,5° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:

Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 749 ... DKK 2A/24		højre 70 748 ... DKK 2A/24	
A16M SVQC R/L 11	16	15,0	150	29	11	20	1,2	VC.. 1103	1.214,00	**216**	1.214,00	**216**
A20Q SVQC R/L 11	20	18,5	180	32	13	25	1,2	VC.. 1103	1.400,00	**220**	1.400,00	**220**
A25R SVQC R/L 11	25	23,0	200	36	17	32	1,2	VC.. 1103	1.714,00	**225**	1.714,00	**225**
A32S SVQC R/L 16	32	30,0	250	50	22	40	3,2	VC.. 1604	2.057,00	**232**	2.057,00	**232**
A40T SVQC R/L 16	40	38,0	300	60	27	50	3,2	VC.. 1604	2.387,00	**240**	2.387,00	**240**

Torx nøgle

Kombinøgle

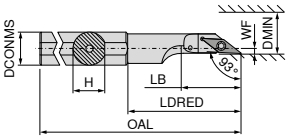
Klemskrue

HM-underlag-V

Gevindbøsning

Reservedele Til artikelnr.	Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Kombinøgle 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		HM-underlag-V 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28	
70 748 216 / 70 749 216	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 748 220 / 70 749 220	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 748 225 / 70 749 225	75,00	**110**			22,00	**13800**				
70 748 232 / 70 749 232			80,00	**398**	31,00	**113**	97,00	**107**	45,00	**171**
70 748 240 / 70 749 240			80,00	**398**	31,00	**113**	97,00	**107**	45,00	**171**

MaxiLock-S – SVJC 93° – borestang med skruefastspænding



ISO-betegnelse	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 727 ... DKK 2A	
A16M SVJC L 11	16	15	150	50,0	2	22	1,2	VC.. 1103	1.081,00	**216**
A20M SVJC L 11	20	19	150	55,5	2	25	1,2	VC.. 1103	1.081,00	**220**
A25M SVJC L 16	25	24	150	58,0	5	28	3,2	VC.. 1604	1.081,00	**225**

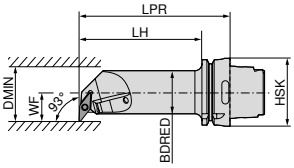
Torx nøgle
80 950 ...

Klemskrue
70 950 ...

Reservedele Til artikelnr.	DKK Y7		DKK 2A/28	
70 727 216 / 70 726 216	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 727 220 / 70 726 220	75,00	**110**	22,00	**13800**
70 727 225 / 70 726 225	89,00	**113**	33,00	**174**

MaxiLock-S – SVUC 93° – holder med skruefastspænding

Leveringsomfang:
Borestang med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 74 568 ... DKK 2D/80		højre 74 567 ... DKK 2D/80	
HSK T63 40L SVUC R/L 16	HSK-T 63	140	114	40	27	50	3.2	VC.. 1604	3.433,00	**516**	3.433,00	**516**

Kombinøgle
70 950 ...

Klemskrue
70 950 ...

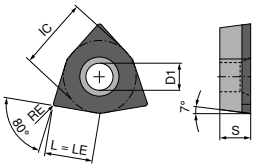
HM-underlag-V
70 950 ...

Gevindbøsning
70 950 ...

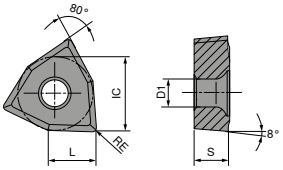
Reservedele Til artikelnr.		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28	
74 567 516 / 74 568 516	T15/SW	80,00	**398**	M3,5x11	31,00	**113**	97,00	**107**	M3,5	45,00	**171**

WCGT / WCGW

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
WCGW 0201..	2,70	1,58	2,3	3,97
WCGT 0201..	2,71	1,59	2,1	3,97



CBN/PKD WCGW F



WCGT

WCGT

	-SF TCM10	-SF CTPP430	-SF H216T
		DRAGONSKIN	
	F	F	F
	CERMET		
	WCGT	WCGT	WCGT
	70 287 ...	70 287 ...	70 287 ...

ISO	RE	DKK		DKK		DKK	
	mm	1A/78		1A/08		1A/08	
020102EN	0,2	160,00	900	172,00	450	131,00	600
020104EN	0,4	160,00	902	172,00	452	131,00	602

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

WCGW

▲ TCE(NOI) = Udførelse og antal skærkanter

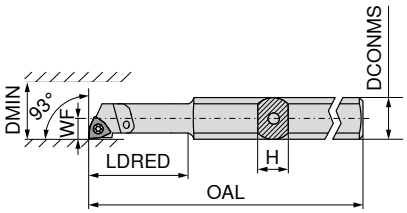
	CTDPD20
	F
	DIAMOND
	WCGW
	71 154 ...

ISO	RE	TCE (NOI)	LE	DKK	
	mm		mm	Y0	
020102FN	0,2	F	2,7	1.210,00	100
020104FN	0,4	F	2,7	1.210,00	102

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

9

MaxiLock-S – SWUC 93° – holder med skruefastspænding



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DCONMS mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 731 ... DKK 2A		højre 70 730 ... DKK 2A	
A0508H SWUC R/L 02	7	100	24	2,9	8	5,8	0,4	WC.. 0201..	1.334,00	**005**	1.334,00	**005**
A0608H SWUC R/L 02	7	100	24	3,9	8	7,8	0,4	WC.. 0201..	1.334,00	**006**	1.334,00	**006**

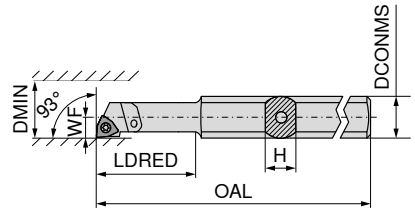
Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
70 731 005 / 70 730 005	T06	81,00	**108**	M1,8x3,4	36,00 **334**
70 731 006 / 70 730 006	T06	81,00	**108**	M1,8x3,4	36,00 **334**

MaxiLock-S – SWUC 93° – holder med skruefastspænding

▲ Med hårdmetaldorn



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DCONMS mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 743 ... DKK 2A		højre 70 742 ... DKK 2A	
E-A0508H SWUC R/L 02	7	100	24	2,9	8	5,8	0,4	WC.. 0201..	1.486,00	**005**	1.486,00	**005**
E-A0608H SWUC R/L 02	7	100	24	3,9	8	7,8	0,4	WC.. 0201..	1.486,00	**006**	1.486,00	**006**
SET							0,4	WC.. 0201..	2.953,00	**999**	2.953,00	**999**

Sættet indeholder hhv. borestang **70 743 005** og **70 743 006** og borestang **70 742 005** og **70 742 006**

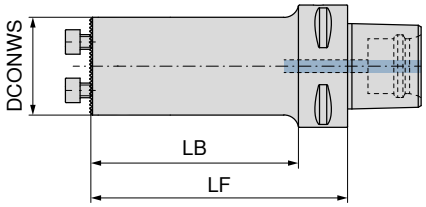
Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
70 743 005 / 70 742 005	T06	81,00	**108**	M1,8x3,4	36,00 **334**
70 743 006 / 70 742 006	T06	81,00	**108**	M1,8x3,4	36,00 **334**

MaxiChange – Grundholder til Skiftehovedsystem

Leveringsomfang:
Inklusive spændeskruer



NEW

Holder	LF mm	LB mm	DCONWS mm		84 192 ... DKK Y8	
PSC 40	40	20	16		2.403,00	**01695**
PSC 40	50	30	20		2.482,00	**02095**
PSC 40	55	35	25		2.420,00	**02595**
PSC 40	75	55	32		2.420,00	**03295**
PSC 40	80		40		2.420,00	**04095**
PSC 50	40	20	16		2.706,00	**01694**
PSC 50	50	30	20		2.706,00	**02094**
PSC 50	55	35	25		2.722,00	**02594**
PSC 50	75	55	32		2.722,00	**03294**
PSC 50	100	80	40		2.722,00	**04094**
PSC 63	40	18	16		2.949,00	**01693**
PSC 63	50	28	20		2.949,00	**02093**
PSC 63	65	43	25		2.970,00	**02593**
PSC 63	90	68	32		2.970,00	**03293**
PSC 63	125	103	32		2.970,00	**13293**
PSC 63	100	78	40		2.970,00	**04093**
PSC 63	140	118	40		2.970,00	**14093**

Spændeskrue

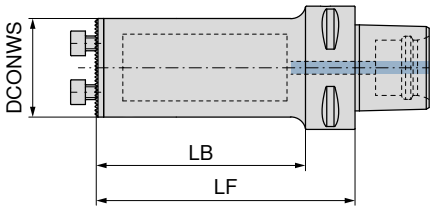
Reservedele Til artikelnr.		84 950 ... DKK Y8	
84 192 02595	M4X12 (SW3)	16,00	**30000**
84 192 03295	M5X14 (SW4)	16,00	**29900**
84 192 04095	M6X16 (SW5)	16,00	**29800**
84 192 02594	M4X12 (SW3)	16,00	**30000**
84 192 03294	M5X14 (SW4)	16,00	**29900**
84 192 04094	M6X16 (SW5)	16,00	**29800**
84 192 02593	M4X12 (SW3)	16,00	**30000**
84 192 03293	M5X14 (SW4)	16,00	**29900**
84 192 04093	M6X16 (SW5)	16,00	**29800**
84 192 13293	M5X14 (SW4)	16,00	**29900**
84 192 14093	M6X16 (SW5)	16,00	**29800**

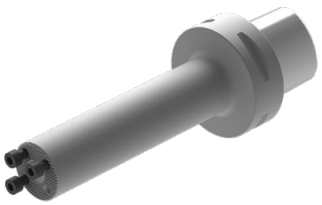
MaxiChange – Grundholder til skiftehovedsystem – vibrationsdæmpning

▲ Vibrationsreducering gennem tung metalkerne

Leveringsomfang:

Inklusive spændeskruer





Holder	LF mm	LB mm	DCONWS mm	84 195 ... DKK Y8	
PSC 63	115	93	25	8.355,00	**02593**
PSC 63	150	128	32	9.238,00	**03293**
PSC 63	185	163	40	10.120,00	**04093**

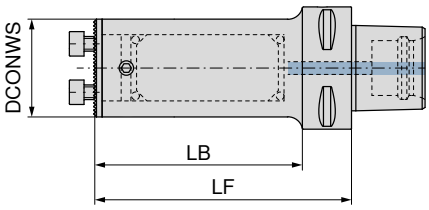
Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 195 02593	16,00	**30000**
84 195 03293	16,00	**29900**
84 195 04093	16,00	**29800**

MaxiChange – Grundholder til skiftehovedsystem – aktiv vibrationsdæmpning

▲ Vibrationreduktion gennem aktivt monteret dæmper
▲ Forbedring af overfladefinish og spånevakuering

Leveringsomfang:
inklusive spændeskruer



NEW

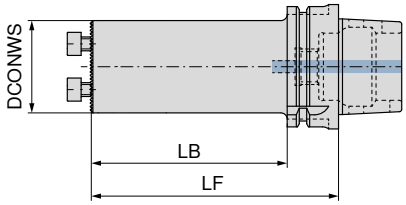
Holder	LF mm	LB mm	DCONWS mm	DKK Y8	84 198 ...
PSC 40	88	68	16	11.459,00	**31695**
PSC 40	107	87	20	8.385,00	**32095**
PSC 40	132	112	25	8.176,00	**42595**
PSC 40	154	134	32	9.731,00	**43295**
PSC 40	173		40	10.435,00	**44095**
PSC 50	85	65	16	9.185,00	**31694**
PSC 50	109	89	20	9.013,00	**32094**
PSC 50	133	113	25	9.088,00	**32594**
PSC 50	180	160	25	13.621,00	**42594**
PSC 50	154	134	32	9.829,00	**33294**
PSC 50	224	204	32	10.322,00	**43294**
PSC 50	194	174	40	11.818,00	**34094**
PSC 50	288	268	40	19.680,00	**44094**
PSC 63	90	68	16	11.751,00	**31693**
PSC 63	110	88	20	11.572,00	**32093**
PSC 63	132	110	25	10.786,00	**32593**
PSC 63	180	158	25	15.125,00	**42593**
PSC 63	230	208	25	21.430,00	**52593**
PSC 63	159	137	32	12.237,00	**33293**
PSC 63	224	202	32	17.137,00	**43293**
PSC 63	288	266	32	24.310,00	**53293**
PSC 63	198	176	40	13.389,00	**34093**
PSC 63	288	266	40	19.680,00	**44093**
PSC 63	368	346	40	25.731,00	**54093**

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.	DKK Y8	84 950 ...
84 198 42595	16,00	**30000**
84 198 43295	16,00	**29900**
84 198 44095	16,00	**29800**
84 198 32594	16,00	**30000**
84 198 33294	16,00	**29900**
84 198 42594	16,00	**30000**
84 198 34094	16,00	**29800**
84 198 43294	16,00	**29900**
84 198 44094	16,00	**29800**
84 198 32593	16,00	**30000**
84 198 33293	16,00	**29900**
84 198 42593	16,00	**30000**
84 198 34093	16,00	**29800**
84 198 43293	16,00	**29900**
84 198 52593	16,00	**30000**
84 198 53293	16,00	**29900**
84 198 44093	16,00	**29800**
84 198 54093	16,00	**29800**

MaxiChange – Grundholder til skiftehovedsystem

Leveringsomfang:
Inklusive spændeskruer



NEW

Holder	LF mm	LB mm	DCONWS mm		DKK Y8	84 193 ...
HSK-T 40	55	35	25		2.420,00	**02539**
HSK-T 40	75	55	25		2.420,00	**12539**
HSK-T 40	80	60	32		2.420,00	**03239**
HSK-T 40	80		40		2.420,00	**04039**
HSK-T 63	56	30	16		3.549,00	**01637**
HSK-T 63	80	54	20		3.994,00	**02037**
HSK-T 63	80	44	25		2.970,00	**02537**
HSK-T 63	90	64	32		2.970,00	**03237**
HSK-T 63	100	74	40		2.970,00	**04037**
HSK-T 63	125	99	32		2.970,00	**13237**
HSK-T 63	140	114	40		2.970,00	**14037**
HSK-T 100	140	111	40		3.919,00	**04035**

Spændeskrue

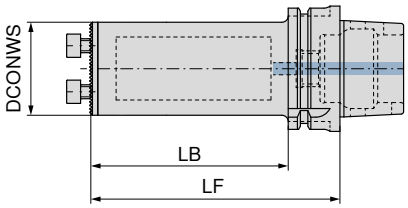
Reservedele Til artikelnr.		DKK Y8	84 950 ...
84 193 02539	M4X12 (SW3)	16,00	**30000**
84 193 12539	M4X12 (SW3)	16,00	**30000**
84 193 03239	M5X14 (SW4)	16,00	**29900**
84 193 04039	M6X16 (SW5)	16,00	**29800**
84 193 02537	M4X12 (SW3)	16,00	**30000**
84 193 03237	M5X14 (SW4)	16,00	**29900**
84 193 04037	M6X16 (SW5)	16,00	**29800**
84 193 13237	M5X14 (SW4)	16,00	**29900**
84 193 14037	M6X16 (SW5)	16,00	**29800**
84 193 04035	M6X16 (SW5)	16,00	**29800**

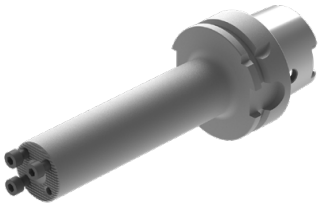
MaxiChange – Grundholder til skiftehovedsystem – vibrationsdæmpning

▲ Vibrationsreducering gennem tung metalkerne

Leveringsomfang:

Inklusive spændeskruer





NEW

Holder	LF mm	LB mm	DCONWS mm	84 195 ... DKK Y8	
HSK-T 63	115	89	25	8.355,00	**02537**
HSK-T 63	150	124	32	9.238,00	**03237**
HSK-T 63	185	159	40	10.120,00	**04037**

Spændeskrue

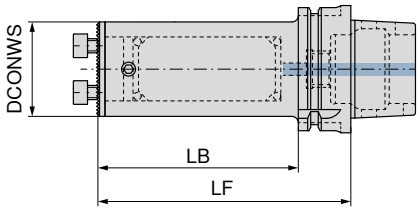
Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 195 02537	16,00	**30000**
84 195 03237	16,00	**30000**
84 195 04037	16,00	**30000**

9

MaxiChange – Grundholder til skiftehovedsystem – aktivt vibrationsdæmpe

▲ Vibrationreduktion gennem aktivt monteret dæmper
▲ Forbedring af overfladefinish og spånevakuering

Leveringsomfang:
inklusive spændeskruer



NEW

Holder	LF mm	LB mm	DCONWS mm		84 198 ... DKK Y8	
HSK-T 63	90	64	16		11.751,00	**31637**
HSK-T 63	106	80	20		11.572,00	**32037**
HSK-T 63	126	100	25		10.786,00	**32537**
HSK-T 63	151	125	25		15.110,00	**42537**
HSK-T 63	154	128	32		12.222,00	**33237**
HSK-T 63	186	160	32		17.122,00	**43237**
HSK-T 63	186	160	40		13.374,00	**34037**
HSK-T 63	226	200	40		19.680,00	**44037**

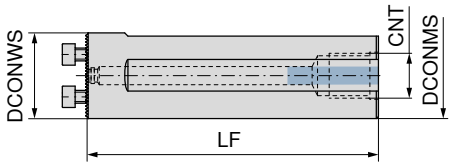
Spændeskrue

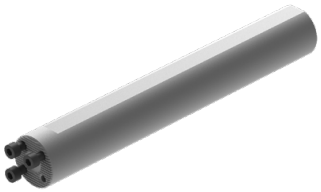
Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 198 42537	16,00	**30000**
84 198 32537	16,00	**30000**
84 198 43237	16,00	**29900**
84 198 33237	16,00	**29900**
84 198 44037	16,00	**29800**
84 198 34037	16,00	**29800**

MaxiChange – Grundholder til skiftehovedsystem – cylindrisk

▲ Tilslutningsgevind til indvendig køling
▲ 3 spændeflader

Leveringsomfang:
Inklusive spændeskruer





NEW

DCONWS mm	LF mm	DCONMS mm	CNT	84 194 ... DKK Y8	
25	100	25	M8 x 1	1.682,00	**12599**
32	120	32	M8 x 1	1.682,00	**13299**
40	120	40	M8 x 1	1.682,00	**14099**
25	200	25	1/4	2.346,00	**02599**
32	218	32	3/8	2.496,00	**03299**
40	283	40	1/2	3.047,00	**04099**

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.		84 950 ... DKK Y8	
84 194 02599	M4X12 (SW3)	16,00	**30000**
84 194 03299	M5X14 (SW4)	16,00	**29900**
84 194 04099	M6X16 (SW5)	16,00	**29800**

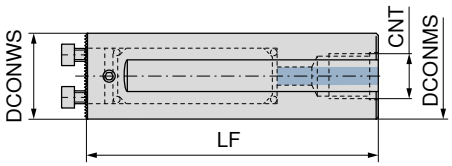
9

MaxiChange –

Grundholder til system med udskiftelige skærhoveder – aktivt vibrationsdæmpet

▲ Vibrationreduktion gennem aktivt monteret dæmper
▲ Forbedring af overfladefinish og spånevakuering

Leveringsomfang:
Inklusive spændeskruer



NEW

DCONWS mm	LF mm	DCONMS mm	CNT	84 198 ... DKK Y8	
16	170	16	1/4	7.607,00	**31699**
20	200	20	1/4	8.901,00	**32099**
25	255	25	1/4	9.313,00	**32599**
32	320	32	1/2	9.515,00	**33299**
40	408	40	1/2	13.442,00	**34099**

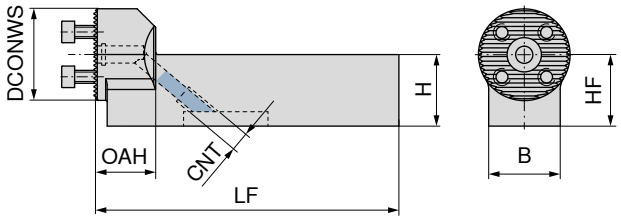
Spændeskrue

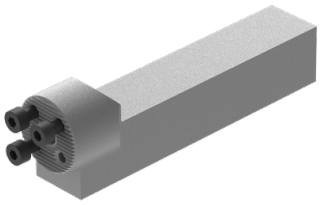
Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 198 31699	33,00	**44800**
84 198 32099	69,00	**44900**
84 198 32599	16,00	**30000**
84 198 33299	16,00	**29900**
84 198 34099	16,00	**29800**

MaxiChange – Grundholder 0° til system med udskiftelige hoveder

Leveringsomfang:
Inklusive spændeskruer

Direct Cooling





NEW

DCONWS mm	H mm	B mm	HF mm	OAH mm	LF mm	CNT	84 185 ... DKK Y8	
25	20	20	20	21	106	M8x1	1.682,00	**02500**
32	20	20	20	21	106	M8x1	1.682,00	**03200**
32	25	25	25	21	106	M8x1	1.682,00	**13200**
40	25	25	25	21	106	M8x1	1.682,00	**14000**

Spændeskrue

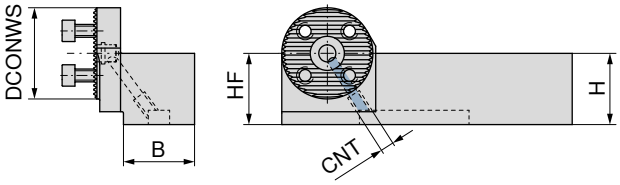
Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 185 02500	16,00	**30000**
84 185 03200	16,00	**29900**
84 185 13200	16,00	**29900**
84 185 14000	16,00	**29800**

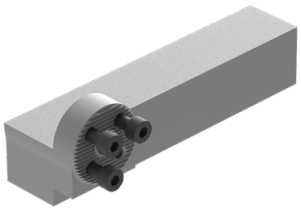
→ **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**
Her finder du passende Grundholder.

MaxiChange – Grundholder 90° til system med udskiftelige hoveder

Leveringsomfang:
Inklusive spændeskruer

Direct Cooling





NEW

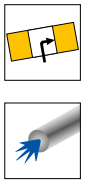
DCONWS mm	H mm	B mm	HF mm	CNT	84 184 ... DKK Y8	
25	20	20	20	M8x1	1.682,00	**02500**
32	20	20	20	M8x1	1.682,00	**03200**
32	25	25	25	M8x1	1.682,00	**13200**
40	25	25	25	M8x1	1.682,00	**14000**

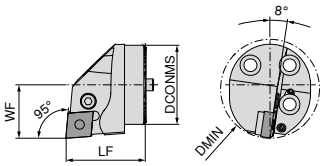
Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8	
84 184 02500	16,00	**30000**
84 184 03200	16,00	**30000**
84 184 13200	16,00	**30000**
84 184 14000	16,00	**29800**

→ **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**
Her finder du passende Grundholder.

MaxiChange-N – Udskifteligt skærehoved PCLN 95°





Illustrationerne viser højreudførelse

DCONMS	LF	DMIN	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	venstre 84 159 ... DKK Y8		højre 84 160 ... DKK Y8	
mm	mm	mm	mm	Nm					
25	35	32	17	5	CN.. 1204	1.839,00	**02500**	1.839,00	**02500**
32	35	40	22	5	CN.. 1204	1.892,00	**03200**	1.892,00	**03200**
40	40	50	27	5	CN.. 1204	1.919,00	**04000**	1.919,00	**04000**

Rørstift

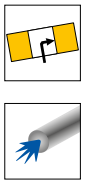
Spændeskrue

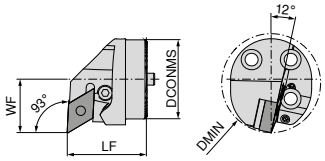
Spændearm

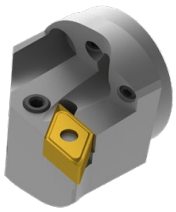
HM-underlag C

Reservedele Til artikelnr.	Rørstift 84 950 ... DKK Y8		Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag C 84 950 ... DKK Y8	
84 160 02500 / 84 159 02500	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	124,00	**29000**	123,00	**27800**
84 160 03200 / 84 159 03200	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	124,00	**29000**	123,00	**27800**
84 160 04000 / 84 159 04000	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	124,00	**29000**	123,00	**27800**

MaxiChange-N – Udskifteligt skærehoved PDUN 93°







Illustrationerne viser højreudførelse

DCONMS	LF	DMIN	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	venstre 84 161 ... DKK Y8		højre 84 162 ... DKK Y8	
mm	mm	mm	mm	Nm					
25	35	32	17	5	DN.. 1104	1.839,00	**02500**	1.839,00	**02500**
32	35	40	22	5	DN.. 1104	1.892,00	**03200**	1.892,00	**03200**
32	35	40	22	5	DN.. 1504 / 1506	1.892,00	**13200**	1.892,00	**13200**
40	40	50	27	5	DN.. 1104	1.919,00	**04000**	1.919,00	**04000**
40	40	50	27	5	DN.. 1504 / 1506	1.919,00	**14000**	1.919,00	**14000**

Ved brug af DN.. 1504 vendeskær benyt underlag artikelnr. **84 950 28200**.

Rørstift

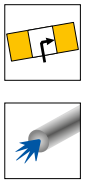
Spændeskrue

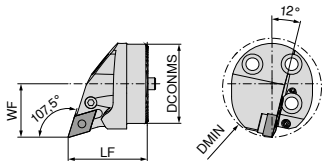
Spændearm

HM-underlag-D

Reservedele Til artikelnr.	Rørstift 84 950 ... DKK Y8		Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag-D 84 950 ... DKK Y8	
84 162 02500 / 84 161 02500	11,00	**29300**	M6/ L14 SW2,5	42,00 **28800**	141,00	**29100**	226,00	**28100**
84 162 03200 / 84 161 03200	11,00	**29300**	M6/ L14 SW2,5	42,00 **28800**	141,00	**29100**	226,00	**28100**
84 162 13200 / 84 161 13200	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**
84 162 04000 / 84 161 04000	11,00	**29300**	M6/ L14 SW2,5	42,00 **28800**	141,00	**29100**	226,00	**28100**
84 162 14000 / 84 161 14000	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00 **28700**	144,00	**28900**	226,00	**27900**

MaxiChange-N – Udskifteligt skærehoved PDQN 107,5°





Illustrationerne viser højreudførelse

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 84 163 ... DKK Y8		højre 84 164 ... DKK Y8	
25	35	32	17	5	DN.. 1104	1.839,00	**02500**	1.839,00	**02500**
32	35	40	22	5	DN.. 1104	1.892,00	**03200**	1.892,00	**03200**
40	40	50	27	5	DN.. 1104	1.919,00	**04000**	1.919,00	**04000**

Rørstift

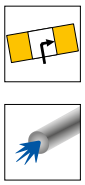
Spændeskrue

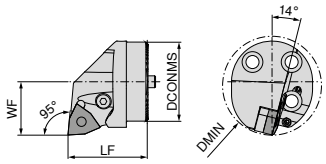
Spændearm

HM-underlag-D

Reservedele Til artikelnr.	Rørstift 84 950 ... DKK Y8			Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag-D 84 950 ... DKK Y8	
84 163 02500 / 84 164 02500	11,00	**29300**	M6/ L14 SW2,5	42,00	**28800**	141,00	**29100**	226,00	**28100**
84 163 03200 / 84 164 03200	11,00	**29300**	M6/ L14 SW2,5	42,00	**28800**	141,00	**29100**	226,00	**28100**
84 163 04000 / 84 164 04000	11,00	**29300**	M6/ L14 SW2,5	42,00	**28800**	141,00	**29100**	226,00	**28100**

MaxiChange-N – Udskifteligt skærehoved PWLN 95°





Illustrationerne viser højreudførelse

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 84 165 ... DKK Y8		højre 84 166 ... DKK Y8	
32	35	40	22	5	WN.. 0804	1.892,00	**03200**	1.892,00	**03200**
40	40	50	27	5	WN.. 0804	1.919,00	**04000**	1.919,00	**04000**

Rørstift

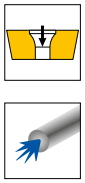
Spændeskrue

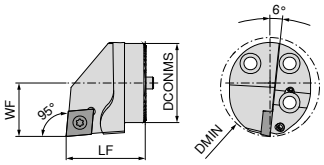
Spændearm

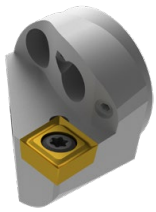
HM-underlag-W

Reservedele Til artikelnr.	Rørstift 84 950 ... DKK Y8			Spændeskrue 84 950 ... DKK Y8		Spændearm 84 950 ... DKK Y8		HM-underlag-W 84 950 ... DKK Y8	
84 166 03200 / 84 165 03200	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27700**
84 166 04000 / 84 165 04000	11,00	**29200**	M8X1/L17 SW3	42,00	**28700**	144,00	**28900**	226,00	**27700**

MaxiChange-S – SCLC 95° – udskiftelige skærehoveder med klemskrue







Illustrationerne viser højreudførelse

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 84 147 ... DKK Y8		NEW højre 84 148 ... DKK Y8	
16	20	20	11	0.9	CC.. 0602	1.494,00	**01600**	1.494,00	**01600**
20	20	25	13	3	CC.. 09T3	1.619,00	**02000**	1.494,00	**02000**
25	35	32	17	5	CC.. 1204	1.503,00	**02500**	1.503,00	**02500**
32	35	40	22	5	CC.. 1204	1.530,00	**03200**	1.530,00	**03200**
40	40	50	27	5	CC.. 1204	1.555,00	**04000**	1.555,00	**04000**

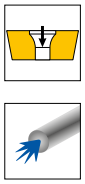
Klemskrue

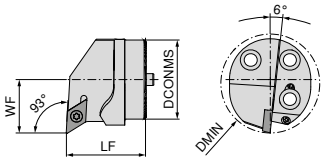
84 950 ...

Reservedele Til artikelnr.	DKK Y8	
84 148 02500 / 84 147 02500	44,00	**27500**
84 148 03200 / 84 147 03200	44,00	**27500**
84 148 04000 / 84 147 04000	44,00	**27500**

9

MaxiChange-S – SDUC 93° – udskiftelige skærehoveder med klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

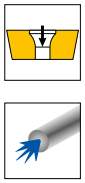
DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	NEW venstre 84 143 ... DKK Y8		NEW højre 84 144 ... DKK Y8	
16	20	20	11	0,9	DC.. 0702	1.494,00	**01600**	1.494,00	**01600**
20	20	25	13	3	DC.. 11T3	1.494,00	**02000**	1.494,00	**02000**
25	35	32	17	3	DC.. 11T3	1.503,00	**02500**	1.503,00	**02500**
32	35	40	22	3	DC.. 11T3	1.530,00	**03200**	1.530,00	**03200**
40	40	50	27	3	DC.. 11T3	1.555,00	**04000**	1.555,00	**04000**

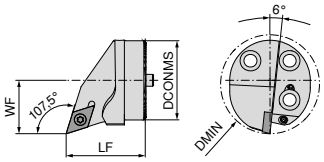
Klemskrue

84 950 ...

Reservedele Til artikelnr.	DKK Y8	
84 144 01600 / 84 143 01600	31,00	**44700**
84 144 02000 / 84 143 02000	29,00	**27600**
84 144 02500 / 84 143 02500	29,00	**27600**
84 144 03200 / 84 143 03200	29,00	**27600**
84 144 04000 / 84 143 04000	29,00	**27600**

MaxiChange-S – SDQC 107,5° – udskiftelige skærehoveder med klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

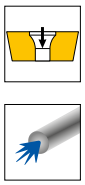
DCONMS	LF	DMIN	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 84 145 ... DKK Y8		NEW højre 84 146 ... DKK Y8	
mm	mm	mm	mm	Nm					
20	20	25	13	3	DC.. 11T3	1.494,00	**02000**	1.494,00	**02000**
25	35	32	17	3	DC.. 11T3	1.503,00	**02500**	1.503,00	**02500**
32	35	40	22	3	DC.. 11T3	1.530,00	**03200**	1.530,00	**03200**
40	40	50	27	3	DC.. 11T3	1.555,00	**04000**	1.555,00	**04000**

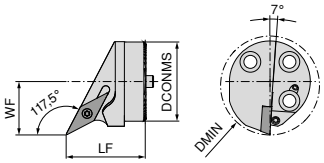
Klemskrue

84 950 ...

Reservedele Til artikelnr.	DKK Y8	
84 146 02500 / 84 145 02500	29,00	**27600**
84 146 03200 / 84 145 03200	29,00	**27600**
84 146 04000 / 84 145 04000	29,00	**27600**

MaxiChange-S – SVPC 117,5° – udskiftelige skærehoveder med klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

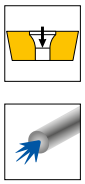
DCONMS	LF	DMIN	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 84 176 ... DKK Y8		NEW højre 84 176 ... DKK Y8	
mm	mm	mm	mm	Nm					
25	35	32	17	3	VC.. 1103	1.521,00	**12500**	1.494,00	**02500**
32	35	40	22	3	VC.. 1604	1.546,00	**13200**	1.494,00	**03200**
40	40	50	27	3	VC.. 1604	1.546,00	**14000**	1.521,00	**04000**

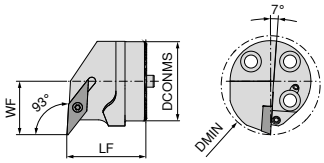
Klemskrue

84 950 ...

Til artikelnr.	DKK Y8	
84 176 02500 / 84 176 12500	29,00	**27600**
84 176 03200 / 84 176 13200	29,00	**27600**
84 176 04000 / 84 176 14000	29,00	**27600**

MaxiChange-S – SVUC 93° – udskiftelige skærehoveder med klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

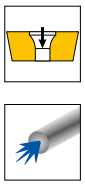
						NEW venstre		NEW højre	
						84 177 ...		84 177 ...	
DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK Y8		DKK Y8	
20	20	25	13	3	VC.. 1103	1.521,00	**12000**	1.494,00	**02000**
25	35	32	17	3	VC.. 1103	1.521,00	**12500**	1.494,00	**02500**
32	35	40	22	3	VC.. 1604	1.546,00	**13200**	1.494,00	**03200**
40	40	50	27	3	VC.. 1604	1.546,00	**14000**	1.494,00	**04000**

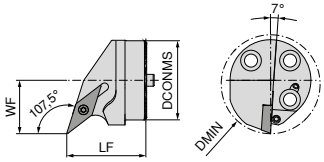
Klemskrue

	84 950 ...	
Reservedele Til artikelnr.	DKK Y8	
84 177 02000 / 84 177 12000	29,00	**27600**
84 177 02500 / 84 177 12500	29,00	**27600**
84 177 03200 / 84 177 13200	29,00	**27600**
84 177 04000 / 84 177 14000	29,00	**27600**

9

MaxiChange-S – SVQC 107,5° – udskiftelige skærehoveder med klemskrue





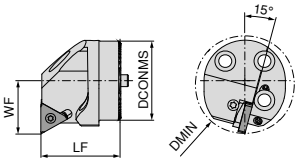
Illustrationerne viser højreudførelse

						NEW venstre		NEW højre	
						84 178 ...		84 178 ...	
DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK Y8		DKK Y8	
20	20	25	13	3	VC.. 1103	1.521,00	**12000**	1.494,00	**02000**
25	35	32	17	3	VC.. 1103	1.521,00	**12500**	1.494,00	**02500**
32	35	40	22	3	VC.. 1604	1.546,00	**13200**	1.494,00	**03200**
40	40	50	27	3	VC.. 1604	1.546,00	**14000**	1.494,00	**04000**

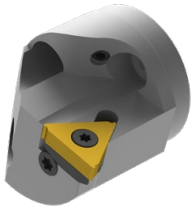
Klemskrue

	84 950 ...	
Til artikelnr.	DKK Y8	
84 178 02000 / 84 178 12000	29,00	**27600**
84 178 02500 / 84 178 12500	29,00	**27600**
84 178 03200 / 84 178 13200	29,00	**27600**
84 178 04000 / 84 178 14000	29,00	**27600**

MaxiChange – Udskifteligt skærehoved til indvendige gevind



Illustrationerne viser højreudførelse



DCONMS	LF	DMIN	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	venstre		højre	
						84 167 ...		**84 168 ...**	
mm	mm	mm	mm	Nm		DKK Y8		DKK Y8	
25	35	32	17	2	16 ..	1.996,00	**02500**	1.996,00	**02500**
32	35	40	22	2	16 ..	2.081,00	**03200**	2.081,00	**03200**
40	40	50	27	2	16 ..	2.191,00	**04000**	2.191,00	**04000**

Indvendige gevindskær, der passer til, findes i → **kapitel 8 - Drejning med vendeskær, side 6-30**

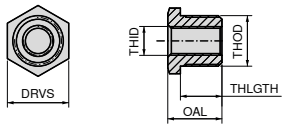
		Underlag			Skrue-U		Klemskrue	
		84 950 ...			**84 950 ...**		**84 950 ...**	
Reservedele		DKK			DKK		DKK	
Til artikelnr.		Y8			Y8		Y8	
84 168 02500		266,00	**29500**	UNC5x7,3	53,00	**29700**	53,00	**29400**
84 167 02500		266,00	**29600**	UNC5x7,3	53,00	**29700**	53,00	**29400**
84 168 03200		266,00	**29500**	UNC5x7,3	53,00	**29700**	53,00	**29400**
84 167 03200		266,00	**29600**	UNC5x7,3	53,00	**29700**	53,00	**29400**
84 168 04000		266,00	**29500**	UNC5x7,3	53,00	**29700**	53,00	**29400**
84 167 04000		266,00	**29600**	UNC5x7,3	53,00	**29700**	53,00	**29400**

Fleksibel kølemiddelslange

- ▲ Inkl. formonteret hurtigtilslutning og tilslutningsstik
- ▲ Ekstremt fleksibel og bøjelig
- ▲ Trykbestandig op til 300 bar

Betegnelse	BD mm	CND mm	OAL mm	72 990 ... DKK X0	
MU.KSS-DN3-150	6,0	3	150	678,00	11005
MU.KSS-DN3-250	6,0	3	250	716,00	11006
MU.KSS-DN5-200	9,5	5	200	773,00	11001
MU.KSS-DN5-300	9,5	5	300	811,00	11002
MU.KSS-DN5-400	9,5	5	400	830,00	11003
MU.KSS-DN5-500	9,5	5	500	850,00	11004

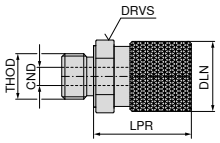
Gevindadapter



THID	THOD	THLGTH mm	DRVS mm	OAL mm	72 988 ... DKK X0	
G1/8"	G1/4"	11,5	17	15,0	114,00	01005
G1/8"	M8x1	11,5	14	15,0	114,00	01006
G1/8"	M12x1	11,5	14	15,0	114,00	01007
G1/8"	M14x1	11,5	17	15,0	114,00	01008
M8x1	G1/4"	11,5	17	15,0	114,00	01003
M8x1	M12x1	11,5	14	15,0	114,00	01001
M8x1	M14x1	11,5	17	15,0	114,00	01002
M8x1	G1/8"	11,5	14	23,5	114,00	01004

Hurtig tilslutning

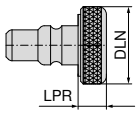
- ▲ Trykbestandig op til mindst 400 bar
- ▲ Takket være kliksystemet kan fordelingen af kølemidlet hurtigt ændres uden at skrues af



THOD	BD mm	DLN mm	LPR mm	CND mm	DRVS mm	72 993 ... DKK X0	
G1/8"	16	15,5	21,5	4	14	253,00	15001

Prop

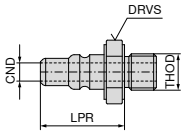
- ▲ Til lukning af hurtigtilslutningen for at beskytte mod kontaminering



Betegnelse	LPR mm	DLN mm	72 994 ... DKK X0	
MU.KSVS	5,5	15,5	33,00	17001

Koblingsstik

- ▲ Trykbestandig op til mindst 400 bar



Betegnelse	LPR mm	CND mm	DRVS mm	OAL mm	72 992 ... DKK X0	
MU.KSKS-M8x1	18,5	4	12	19	110,00	13001

Lukkeskrue G1/8"

- ▲ Maksimalt 200 bar / 2900 psi
- ▲ Tætningsring ikke påkrævet

Betegnelse	THS-ZMS	72 950 ... DKK X0	
VS.G1/8	G1/8"	162,00	010

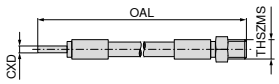
Vinklet kølemiddeltilslutning til fordeler

Betegnelse	THOD	THID	72 987 ... DKK X0	
MU.KS-KA-KSV	G1/8"	G1/8"	320,00	18003

9

Slange (studs/gevind)

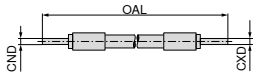
▲ Maksimalt 200 bar / 2900 psi
▲ Tætningsring ikke nødvendig



Betegnelse	THSZMS	CXD mm	OAL mm	72 305 ... DKK X0	
HDKS.150.M5-4	M5	4	150	477,00	**010**
HDKS.200.M5-4	M5	4	200	482,00	**021**
HDKS.300.M5-4	M5	4	300	479,00	**033**
HDKS.500.M5-4	M5	4	500	500,00	**045**

Slange (studs/studs)

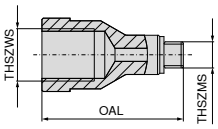
▲ Maksimalt 200 bar / 2900 psi



Betegnelse	CND mm	CXD mm	OAL mm	72 305 ... DKK X0	
HDKS.150.4-4	4	4	150	439,00	**003**
HDKS.200.4-4	4	4	200	445,00	**014**
HDKS.300.4-4	4	4	300	447,00	**025**
HDKS.500.4-4	4	4	500	461,00	**037**

Reduktionsforskruning

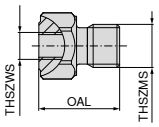
▲ Maksimalt 200 bar / 2900 psi
▲ Inkl. tætningsring



Betegnelse	THSZWS	THSZMS	OAL mm	72 301 ... DKK X0	
RV.100.M5-M6	M6	M5	15	301,00	**001**
RV.100.M5-M8x1	M8x1	M5	23	301,00	**003**
RV.100.M5-M10x1	M10x1	M5	27	301,00	**005**
RV.100.M5-G1/8	G1/8"	M5	27	301,00	**004**

Reduktionsforskruning

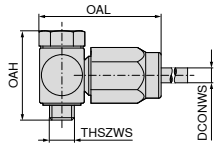
▲ Maksimalt 200 bar / 2900 psi
▲ Tætningsring ikke nødvendig



Betegnelse	THSZWS	THSZMS	OAL mm	72 301 ... DKK X0	
RV.100.M6-M5	M5	M6	18	301,00	**002**
RV.100.M8x1-M5	M5	M8x1	15	301,00	**008**
RV.100.M10x1-M5	M5	M10x1	15	301,00	**007**
RV.100.G1/8-M5	M5	G1/8"	15	301,00	**006**

Drejeforskruning

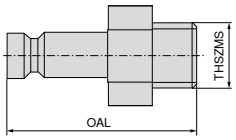
▲ Maksimalt 200 bar / 2900 psi



Betegnelse	DCONWS mm	OAH mm	THSZMS	OAL mm	72 307 ... DKK X0	
KA.SV.M5-4	4	21	M5	28	1.011,00	**017**
KA.SV.G1/8-4	4	30	G1/8"	37	968,00	**012**

Hurtig forbindelse (stik)

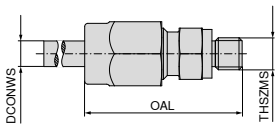
▲ Maksimalt 200 bar / 2900 psi
▲ Tætningsring ikke nødvendig

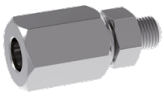


Betegnelse	THSZMS	OAL mm	72 320 ... DKK X0	
SAG.M5	M5	20	452,00	**001**

Lige forskruning

▲ Maksimalt 200 bar / 2900 psi

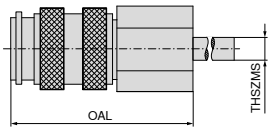




Betegnelse	DCONWS mm	THSZMS	OAL mm	72 307 ... DKK X0	
KA. M5-4	4	M5	27	308,00	**009**
KA. G1/8-4	4	G1/8"	32	266,00	**003**

Hurtig forbindelse (kobling)

▲ Maksimalt 200 bar / 2900 psi



Betegnelse	THSZMS	OAL mm	72 319 ... DKK X0	
KIG.M5	M5	26	1.314,00	**001**

9

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

*** Brudstyrke**

Vejledende skæredata

Indeks			DRAGONSKIN														
	TCM407	TCM10	CTEP110	CTCP115-P	CTCP125-P	CTCP135-P	CTCK110	CTCK120	CTPM125	CTCM120	CTCM130	CTPX710 -F05 -F34 -M34 -M42	CTPX710 -25P -25Q	CTPX715 -27 -29	H210T	H10T H216T
	v_c m/min															
P.1.1	380	310	460	370	295	210	395	330	200	230	185	325	340	275		
P.1.2	330	265	400	315	250	175	345	280	170	200	150	290	300	235		
P.1.3	280	230	350	270	210	145	300	240	140	175	125	250	260	200		
P.1.4	265	210	330	250	200	135	280	220	130	165	115	240	250	190		
P.1.5	240	190	300	230	180	120	260	200	120	150	100	220	235	170		
P.2.1	335	270	410	325	260	180	350	290	175	200	160	290	300	240		
P.2.2	260	210	325	250	195	130	280	220	130	160	110	235	250	185		
P.2.3	240	190	300	230	180	120	260	200	120	150	100	220	235	170		
P.2.4	180	145	230	170	130	85	200	150	80	115	60	175	190	125		
P.3.1	280	220	345	200	170	150	270	220	140	160	125	140	150	140		
P.3.2	225	170	280	140	105	95	225	175	100	115	80	85	95	80		
P.3.3	170	115	210	85	40	35	180	130	50	75	40	30	35	25		
P.4.1	280	220	345	200	170	155			140	160	125	140	155	140		
P.4.2	250	195	310	170	135	125			120	140	100	115	130	110		
M.1.1	280	220	345			155			140	160	125	140	150	140		
M.2.1						95			100	115	80	85	90	80		
M.3.1						135			130	150	110	125	130	120		
K.1.1			410	255	170		400	275						200	170	140
K.1.2			310	235	160		310	265						160	130	115
K.2.1	355	260	440	270	180		320	290						190	180	150
K.2.2	315	215	350	205	160		275	230						150	130	110
K.3.1	325	300	415	250	200		310	275						210	190	170
K.3.2	250	205	250	210	160		265	230						180	160	140
N.1.1												1840	1840	1750	1650	1400
N.1.2												1600	1600	1500	1350	1100
N.2.1												1250	1250	1200	1200	950
N.2.2												1250	1250	1200	1100	950
N.2.3												750	750	700	600	500
N.3.1												650	650	625	525	425
N.3.2												630	630	600	500	400
N.3.3												500	500	475	375	275
N.4.1												340	340	325	275	225
S.1.1											35	100	110	40	45	
S.1.2											25	80	85	30	35	
S.2.1											20	65	75	30	35	
S.2.2											20	40	45	25	25	
S.2.3											20	40	45	20	20	
S.3.1											110	95	100	110	110	
S.3.2											65	55	60	70	70	
S.3.3											45	40	45	50	50	
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1														140	160	130
O.1.2																
O.2.1														150	140	105
O.2.2																
O.3.1																

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

9

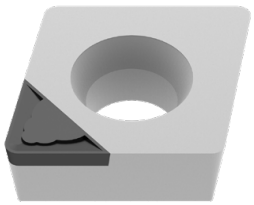
Vejledende skæredata for diamantsorter CTD PD20 / PS30 / PU20 / CD10 / MD05

Indeks	Materialegruppe			a_p = 0,04–0,4 mm Ruhedsdybde R_z i µm		a_p = 0,4–1,0 mm Ruhedsdybde R_z i µm		a_p = 0,4–2,5 mm Ruhedsdybde R_z i µm	
				2,5–5,0	5,0–10	2,5–5,0	5,0–10	2,5–5,0	5,0–10
				CTD ...	CTD ...	CTD ...	CTD ...	CTD ...	CTD ...
N.1.1 N.1.2	Aluminium-smedelegeringer uden Si f=0,05–0,5 mm/o	○	Skærematerialе v_c m/min	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**
		◐	Skærematerialе v_c m/min		PD20 / CD10 **min. 400**		PD20 / CD10 **min. 400**		PD20 / CD10 **min. 400**
		◌	Skærematerialе v_c m/min	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**
N.2.1	Aluminium-støbelegeringer Si≤12 % – hærdet eller Si=12–20% – ikke hærdet f=0,05–0,5 mm/o	○	Skærematerialе v_c m/min	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**
		◐	Skærematerialе v_c m/min	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 400**
		◌	Skærematerialе v_c m/min	PS30 **min. 600**	PS30 **min. 600**	PS30 **min. 600**	PS30 **min. 600**	PS30 **min. 600**	
N.2.2 N.2.3	Aluminium-smedelegeringer Si=12–20 % f=0,05–0,5 mm/o	○	Skærematerialе v_c m/min	PU20 / CD10 / MD05 **min. 800**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 700**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**
		◐	Skærematerialе v_c m/min		PU20 / CD10 **min. 600**		PU20 / CD10 **min. 600**		PU20 / CD10 **min. 600**
		◌	Skærematerialе v_c m/min		PU20 **min. 600**		PU20 **min. 600**		
N.3.1 N.3.2 N.3.3	Kobber- og smedelegeringer f=0,05–0,5 mm/o	○	Skærematerialе v_c m/min	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **300–1600**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**
		◐	Skærematerialе v_c m/min	PU20 / CD10 **min. 300**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 300**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 300**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 300**
		◌	Skærematerialе v_c m/min		PD20 / PU20 **min. 300**		PS30 / PU20 **min. 300**	PD20 / PU20 **min. 300**	PS30 / PU20 **min. 200**
O.1.1 O.1.2	Plastmaterialer med armering (akrylglas) f=0,05–0,7 mm/o	○	Skærematerialе v_c m/min		PD20 / CD10 / MD05 **min. 400**		PD20 / CD10 / MD05 **min. 300**		PS30 / CD10 / MD05 **min. 200**
		◐	Skærematerialе v_c m/min		PD20 / CD10 **min. 300**		PD20 / CD10 **min. 200**		PS30 / CD10 **min. 200**
		◌	Skærematerialе v_c m/min		PD20 / CD10 **min. 400**		PD20 / CD10 **min. 300**		PD20 / CD10 **min. 200**
O.2.1 O.2.2	Plastmaterialer med armering (glasfiber,kulfiberforstærket) f=0,05–0,7 mm/o	○	Skærematerialе v_c m/min	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 500**		PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 300**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 300**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 200**
		◐	Skærematerialе v_c m/min	PS30 / PU20 / CD10 **min. 400**		PS30 / PU20 / CD10 **min. 300**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 200**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 200**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 200**
		◌	Skærematerialе v_c m/min	PU20 **min. 500**		PU20 **min. 400**	PU20 **min. 300**	PU20 **min. 300**	
O.3.1	Grafit		Skærematerialе v_c m/min	PD20 / PS30 / PU20 / CD10 **min. 100**		PD20 / PS30 / PU20 / CD10 **min. 100**		PD20 / PS30 / PU20 / CD10 **min. 100**	

○ Kontinuerlig spån | ◐ Variabel spån | ◌ Afbrudt spån

Vejledende skæredata for CB-spånbrydergeometrier

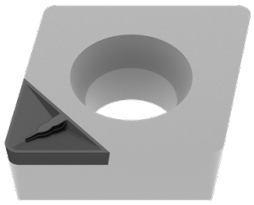
-CB1



3D-spångeometrier -CB1				
Skæreradius	a_p mm		f_z i mm/o	
	min.	Maks.	min.	Maks.
0,1 mm	0,05	0,30	0,02	0,05
0,2 mm	0,06	0,40	0,03	0,08
0,4 mm	0,10	0,80	0,04	0,15
0,8 mm	0,15	1,00	0,08	0,20
1,2 mm	0,30	1,50	0,12	0,25

- ▲ Finish og superfinish
- ▲ Ekstremt skarp skærgeometri
- ▲ Spåndybde a_p: 0,05-1,5 mm
- ▲ Laveste skæretryk for den højeste nøjagtighed
- ▲ Til bearbejdning af tyndvæggede og ustabile emner

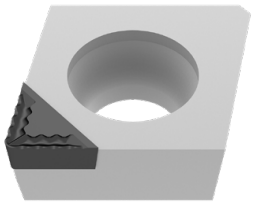
-CB2



3D-spångeometrier -CB2				
Skæreradius	a_p mm		f_z i mm/o	
	min.	Maks.	min.	Maks.
0,2 mm	0,50	0,80	0,08	0,12
0,4 mm	0,60	1,50	0,08	0,20
0,8 mm	0,70	1,50	0,15	0,30
1,2 mm	0,80	2,00	0,20	0,40

- ▲ Semifinish og finishbearbejdning
- ▲ Let negativ skærgeometri
- ▲ Spåndybde a_p: 0,5–2,0 mm
- ▲ Høj overfladekvalitet ved samtidig meget snævre tolerancer
- ▲ Til bearbejdning af massive emner samt under stabile betingelser

-CB3



3D-spångeometrier -CB3				
Skæreradius	a_p mm		f_z i mm/o	
	min.	Maks.	min.	Maks.
0,4 mm	1,00	3,00	0,10	0,20
0,8 mm	1,00	3,00	0,15	0,35

- ▲ Medium- og skubbearbejdning
- ▲ Meget aggressiv spånbryder
- ▲ Spåndybde a_p: 1,0–3,0 mm
- ▲ Stabile komponentbetingelser er nødvendige
- ▲ Køling kræves

Vejledende værdier for skæredata for negative skær

Betegnelse	-CF20 (Cermet)						-F50					
	f			a_p			f			a_p		
	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
	mm/O			mm			mm/O			mm		
CN.. 090304							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,5
CN.. 090308							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
CN.. 120404	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
CN.. 120408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
CN.. 120412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
CN.. 120416												
CN.. 160608												
CN.. 160612												
CN.. 160616												
CN.. 160624												
CN.. 190608												
CN.. 190612												
CN.. 190616												
CN.. 190624												
CN.. 250924												
DN.. 110402							0,04	**0,10**	0,20	0,1	**0,4**	2,3
DN.. 110404	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
DN.. 110408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
DN.. 110412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
DN.. 150404							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
DN.. 150408							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
DN.. 150412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
DN.. 150416												
DN.. 150604	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
DN.. 150608	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
DN.. 150612	0,10	**0,20**	0,30	0,5	**0,7**	1,5	0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
DN.. 150616												
SN.. 090308							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
SN.. 120404							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
SN.. 120408							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
SN.. 120412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
SN.. 120416												
SN.. 150608												
SN.. 150612												
SN.. 150616												
SN.. 190612												
SN.. 190616												
SN.. 190624												
SN.. 250724												
SN.. 250924												
TN.. 110304							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
TN.. 110308							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
TN.. 160404	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
TN.. 160408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
TN.. 160412	0,10	**0,20**	0,30	0,5	**0,7**	1,5	0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
TN.. 220404												
TN.. 220408												
TN.. 220412												
TN.. 220416												
VN.. 160404							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
VN.. 160408							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
VN.. 160412												
WN.. 060404	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
WN.. 060408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
WN.. 060412												
WN.. 080404							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
WN.. 080408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
WN.. 080412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
WN.. 080416												

Skarp ← → Stabil

De angivne skæredata er vejledende værdier. Det anbefales at tilpasse disse til de aktuelle givne situationer.

Betegnelse	-TFQ						-XU						-M50					
	f			a_p			f			a_p			f			a_p		
	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
	mm/O			mm			mm/O			mm			mm/O			mm		
CN.. 090304																		
CN.. 090308																		
CN.. 120404	0,10	**0,15**	0,35	0,4	**1,0**	3,0	0,08	**0,15**	0,25	0,3	**1,5**	2,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**2,0**	5,0
CN.. 120408	0,10	**0,25**	0,50	0,5	**1,5**	4,0	0,13	**0,25**	0,35	0,6	**2,0**	3,0	0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
CN.. 120412	0,15	**0,30**	0,70	0,8	**2,0**	5,0	0,15	**0,30**	0,45	0,9	**2,0**	3,5	0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
CN.. 120416													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**2,0**	5,0
CN.. 160608													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**3,0**	8,0
CN.. 160612													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**3,0**	8,0
CN.. 160616													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**3,0**	8,0
CN.. 160624																		
CN.. 190608																		
CN.. 190612																		
CN.. 190616																		
CN.. 190624																		
CN.. 250924																		
DN.. 110402																		
DN.. 110404													0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,5**	4,0
DN.. 110408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**1,5**	4,0
DN.. 110412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**1,5**	4,0
DN.. 150404													0,10	**0,20**	0,30	0,4	**2,0**	5,0
DN.. 150408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
DN.. 150412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
DN.. 150416													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**2,0**	5,0
DN.. 150604	0,10	**0,15**	0,30	0,4	**1,0**	3,0	0,08	**0,15**	0,25	0,3	**1,5**	2,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**2,0**	5,0
DN.. 150608	0,10	**0,25**	0,40	0,5	**1,5**	4,0	0,13	**0,25**	0,35	0,6	**2,0**	3,0	0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
DN.. 150612	0,1	**0,35**	0,5	1,0	**2,5**	4,0	0,15	**0,25**	0,40	0,9	**2,0**	3,5	0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
DN.. 150616													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**2,0**	5,0
SN.. 090308																		
SN.. 120404																		
SN.. 120408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
SN.. 120412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
SN.. 120416													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**2,0**	5,0
SN.. 150608													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**3,0**	8,0
SN.. 150612													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**3,0**	8,0
SN.. 150616													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**3,0**	8,0
SN.. 190612																		
SN.. 190616																		
SN.. 190624																		
SN.. 250724																		
SN.. 250924																		
TN.. 110304																		
TN.. 110308																		
TN.. 160404													0,10	**0,20**	0,30	0,4	**2,0**	5,0
TN.. 160408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
TN.. 160412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
TN.. 220404																		
TN.. 220408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**3,0**	8,0
TN.. 220412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**3,0**	8,0
TN.. 220416																		
VN.. 160404							0,08	**0,15**	0,20	0,3	**1,0**	1,8	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	4,0
VN.. 160408							0,13	**0,20**	0,30	0,6	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	0,6	**1,0**	4,0
VN.. 160412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**1,0**	4,0
WN.. 060404	0,10	**0,18**	0,35	0,4	**0,8**	3,0							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	3,0
WN.. 060408	0,10	**0,20**	0,50	0,5	**1,5**	3,0							0,15	**0,25**	0,40	0,6	**1,0**	3,0
WN.. 060412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**1,0**	3,0
WN.. 080404	0,1	**0,15**	0,35	0,4	**1,0**	3,0	0,08	**0,15**	0,25	0,3	**1,5**	2,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,5**	4,0
WN.. 080408	0,10	**0,25**	0,50	0,5	**1,5**	4,0	0,13	**0,22**	0,35	0,6	**2,0**	3,0	0,15	**0,25**	0,40	0,6	**1,5**	4,0
WN.. 080412	0,15	**0,30**	0,70	0,8	**2,0**	5,0	0,15	**0,25**	0,45	0,9	**2,0**	3,5	0,20	**0,30**	0,50	1,0	**1,5**	4,0
WN.. 080416													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**1,5**	4,0

Skarp ⟷ Stabil

Informationer om skæredataområder på spånbrydere, der ikke er angivet i denne oversigt, findes på → **side 211–217**

Vejledende værdier for skæredata for negative skær

	Betegnelse	-TMQ						-M70					
		f			a_p			f			a_p		
		min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
		mm/O			mm			mm/O			mm		
	CN.. 090304												
	CN.. 090308												
	CN.. 120404												
	CN.. 120408	0,20	**0,40**	0,65	0,8	**3,0**	5,0	0,20	**0,30**	0,45	0,8	**3,0**	6,0
	CN.. 120412	0,25	**0,50**	0,85	1,0	**3,0**	6,0	0,25	**0,40**	0,60	1,2	**3,0**	6,0
	CN.. 120416							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**3,0**	6,0
	CN.. 160608							0,20	**0,30**	0,45	0,8	**4,0**	8,0
	CN.. 160612							0,25	**0,40**	0,60	1,2	**4,0**	8,0
	CN.. 160616							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**4,0**	8,0
	CN.. 160624							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**4,0**	8,0
	CN.. 190608							0,20	**0,30**	0,45	0,8	**4,5**	9,0
	CN.. 190612							0,25	**0,40**	0,60	1,2	**4,5**	9,0
	CN.. 190616							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**4,5**	9,0
	CN.. 190624							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**4,5**	9,0
	CN.. 250924							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**6,0**	13,0
	DN.. 110402												
	DN.. 110404												
	DN.. 110408							0,20	**0,25**	0,45	0,8	**2,0**	5,0
	DN.. 110412							0,25	**0,35**	0,60	1,2	**2,0**	5,0
	DN.. 150404												
	DN.. 150408							0,20	**0,25**	0,45	0,8	**2,5**	6,0
	DN.. 150412							0,25	**0,35**	0,60	1,2	**2,5**	6,0
	DN.. 150416							0,30	**0,40**	0,70	1,6	**2,5**	6,0
	DN.. 150604												
	DN.. 150608	0,15	**0,30**	0,50	0,8	**2,5**	5,0	0,20	**0,25**	0,45	0,8	**2,5**	6,0
	DN.. 150612	0,20	**0,40**	0,60	1,0	**3,0**	5,0	0,25	**0,35**	0,60	1,2	**2,5**	6,0
	DN.. 150616							0,30	**0,40**	0,70	1,6	**2,5**	6,0
	SN.. 090308												
	SN.. 120404												
	SN.. 120408							0,20	**0,30**	0,50	0,8	**3,0**	6,0
	SN.. 120412							0,25	**0,40**	0,65	1,2	**3,0**	6,0
	SN.. 120416							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**3,0**	6,0
	SN.. 150608												
	SN.. 150612							0,25	**0,40**	0,65	1,2	**4,0**	8,0
	SN.. 150616							0,30	**0,45**	0,75	1,6	**4,0**	8,0
	SN.. 190612							0,25	**0,40**	0,65	1,2	**4,5**	9,0
	SN.. 190616							0,30	**0,45**	0,75	1,6	**4,5**	9,0
	SN.. 190624							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**4,5**	9,0
	SN.. 250724												
	SN.. 250924							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**6,0**	13,0
	TN.. 110304												
	TN.. 110308												
	TN.. 160404												
	TN.. 160408							0,20	**0,25**	0,45	0,8	**2,5**	6,0
	TN.. 160412							0,25	**0,35**	0,60	1,2	**2,5**	6,0
	TN.. 220404							0,15	**0,20**	0,30	0,4	**3,0**	7,0
	TN.. 220408							0,20	**0,25**	0,45	0,8	**3,0**	7,0
	TN.. 220412							0,25	**0,35**	0,60	1,2	**3,0**	7,0
	TN.. 220416							0,30	**0,40**	0,70	1,6	**3,0**	7,0
	VN.. 160404												
	VN.. 160408												
	VN.. 160412												
	WN.. 060404												
	WN.. 060408							0,20	**0,30**	0,45	0,8	**2,0**	4,0
	WN.. 060412							0,25	**0,40**	0,60	1,2	**2,0**	4,0
	WN.. 080404												
	WN.. 080408	0,20	**0,30**	0,65	0,8	**3,0**	5,0	0,20	**0,30**	0,45	0,8	**2,5**	5,0
	WN.. 080412	0,25	**0,40**	0,85	1,0	**3,0**	6,0	0,25	**0,40**	0,60	1,2	**2,5**	5,0
	WN.. 080416							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**2,5**	5,0

Skarp ◄——————————————————————► Stabil

De angivne skæredata er vejl. værdier. Det anbefales at tilpasse disse til de aktuelle givne situationer.

Betegnelse	-R28						-R58						-R88					
	f			a_p			f			a_p			f			a_p		
	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
	mm/O			mm			mm/O			mm			mm/O			mm		
CN.. 090304																		
CN.. 090308																		
CN.. 120404																		
CN.. 120408	0,25	**0,35**	0,55	0,8	**3,0**	7,0	0,25	**0,45**	0,70	1,0	**3,0**	7,0						
CN.. 120412	0,30	**0,45**	0,70	1,0	**3,0**	7,0	0,30	**0,55**	0,85	1,5	**3,0**	7,0						
CN.. 120416	0,30	**0,60**	0,90	1,5	**3,0**	7,0	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**3,0**	7,0						
CN.. 160608																		
CN.. 160612	0,30	**0,45**	0,70	1,0	**4,0**	9,0	0,30	**0,55**	0,85	1,5	**4,0**	9,0						
CN.. 160616	0,35	**0,60**	0,90	1,5	**4,0**	9,0	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**4,0**	9,0						
CN.. 160624							0,40	**0,75**	1,20	2,5	**4,0**	9,0	0,40	**0,70**	1,20	2,0	**5,0**	9,0
CN.. 190608																		
CN.. 190612	0,30	**0,45**	0,70	1,0	**5,5**	12,0	0,35	**0,55**	0,85	1,5	**5,5**	12,0						
CN.. 190616	0,35	**0,60**	0,90	1,5	**5,5**	12,0	0,40	**0,65**	1,00	2,0	**5,5**	12,0	0,40	**0,70**	1,00	2,0	**5,0**	12,0
CN.. 190624	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**5,5**	12,0	0,40	**0,75**	1,20	2,5	**5,5**	12,0	0,40	**0,70**	1,20	2,0	**5,0**	12,0
CN.. 250924	0,35	**0,7**	1,0	2,0	**7,0**	16,0	0,45	**0,80**	1,30	2,5	**8,0**	16,0	0,60	**1,00**	1,50	3,5	**10,0**	18,0
DN.. 110402																		
DN.. 110404																		
DN.. 110408																		
DN.. 110412																		
DN.. 150404																		
DN.. 150408																		
DN.. 150412																		
DN.. 150416																		
DN.. 150604																		
DN.. 150608																		
DN.. 150612	0,25	**0,45**	0,70	1,0	**2,5**	6,0	0,30	**0,50**	0,80	1,5	**2,5**	6,0						
DN.. 150616	0,30	**0,60**	0,85	1,5	**2,5**	6,0	0,35	**0,60**	0,90	2,0	**2,5**	6,0						
SN.. 090308																		
SN.. 120404																		
SN.. 120408							0,25	**0,45**	0,70	1,0	**3,0**	7,0						
SN.. 120412							0,30	**0,55**	0,85	1,5	**3,0**	7,0						
SN.. 120416																		
SN.. 150608																		
SN.. 150612	0,30	**0,35**	0,70	1,0	**4,0**	9,0	0,30	**0,55**	0,85	1,5	**4,0**	9,0						
SN.. 150616	0,35	**0,60**	0,90	1,5	**4,0**	9,0	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**4,0**	9,0						
SN.. 190612							0,35	**0,55**	0,85	1,5	**5,5**	12,0						
SN.. 190616	0,35	**0,60**	0,90	1,5	**5,5**	12,0	0,40	**0,65**	1,00	2,0	**5,5**	12,0	0,40	**0,70**	1,00	2,0	**5,0**	12,0
SN.. 190624							0,40	**0,75**	1,20	2,0	**5,5**	12,0	0,40	**0,70**	1,20	2,0	**5,0**	12,0
SN.. 250724	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**7,0**	16,0	0,45	**0,80**	1,30	2,5	**8,0**	16,0	0,60	**1,00**	1,50	3,5	**10,0**	18,0
SN.. 250924	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**7,0**	16,0	0,45	**0,80**	1,30	2,5	**8,0**	16,0	0,60	**1,00**	1,50	3,5	**10,0**	18,0
TN.. 110304																		
TN.. 110308																		
TN.. 160404																		
TN.. 160408																		
TN.. 160412																		
TN.. 220404																		
TN.. 220408																		
TN.. 220412							0,30	**0,50**	0,80	1,5	**3,0**	7,0						
TN.. 220416	0,30	**0,55**	0,85	1,5	**3,0**	7,0												
VN.. 160404																		
VN.. 160408																		
VN.. 160412																		
WN.. 060404																		
WN.. 060408																		
WN.. 060412																		
WN.. 080404																		
WN.. 080408																		
WN.. 080412																		
WN.. 080416																		

Skarp ← → Stabil

Informationer om skæredataområder på spånbrydere, der ikke er angivet i denne oversigt, findes på → **side 211–217**

Vejledende værdier for skæredata for negative skær

	Betegnelse	-F30						-M30					
		f			a_p			f			a_p		
		min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
		mm/O			mm			mm/O			mm		
	CN.. 090304												
	CN.. 090308												
	CN.. 120404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	CN.. 120408	0,10	**0,22**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,5
	CN.. 120412							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,5**	5,0
	CN.. 120416							0,25	**0,35**	0,55	1,6	**2,5**	5,0
	CN.. 160608												
	CN.. 160612												
	CN.. 160616												
	CN.. 160624												
	CN.. 190608												
	CN.. 190612												
	CN.. 190616												
	CN.. 190624												
	CN.. 250924												
	DN.. 110402												
	DN.. 110404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	DN.. 110408	0,10	**0,20**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,5
	DN.. 110412							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	4,5
	DN.. 150404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	DN.. 150408	0,1	**0,2**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,35	1,0	**2,5**	4,0
	DN.. 150412							0,2	**0,3**	0,5	1,0	**2,5**	4,0
	DN.. 150416												
	DN.. 150604	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	DN.. 150608	0,10	**0,20**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	5,5
	DN.. 150612							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	5,5
	DN.. 150616												
	SN.. 090308												
	SN.. 120404	0,10	**0,15**	0,30	0,4	**1,0**	2,0						
	SN.. 120408	0,15	**0,20**	0,40	0,8	**1,5**	2,5	0,20	**0,25**	0,45	1,0	**2,0**	4,5
	SN.. 120412	0,15	**0,20**	0,40	1,2	**1,8**	2,5	0,25	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	5,0
	SN.. 120416												
	SN.. 150608												
	SN.. 150612												
	SN.. 150616												
	SN.. 190612												
	SN.. 190616												
	SN.. 190624												
	SN.. 250724												
	SN.. 250924												
	TN.. 110304												
	TN.. 110308												
	TN.. 160404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	TN.. 160408	0,10	**0,15**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,5
	TN.. 160412							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	4,5
	TN.. 220404												
	TN.. 220408												
	TN.. 220412												
	TN.. 220416												
	VN.. 160404	0,08	**0,10**	0,20	0,4	**1,0**	2,0						
	VN.. 160408	0,10	**0,15**	0,30	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**1,5**	4,0
	VN.. 160412												
	WN.. 060404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	WN.. 060408	0,10	**0,20**	0,30	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**1,5**	3,5
	WN.. 060412							0,20	**0,30**	0,45	1,2	**1,5**	4,0
	WN.. 080404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	WN.. 080408	0,10	**0,20**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,5
	WN.. 080412							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	5,0
	WN.. 080416												

Skarp ◄——————————————————————————► Stabil

De angivne skæredata er vejl. værdier. Det anbefales at tilpasse disse til de aktuelle givne situationer.

Betegnelse	-M60						-M34						-M42					
	f			a_p			f			a_p			f			a_p		
	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
	mm/O			mm			mm/O			mm			mm/O			mm		
CN.. 090304																		
CN.. 090308																		
CN.. 120404							0,08	**0,12**	0,18	1,0	**1,5**	3,0	0,1	**0,2**	0,25	0,8	**1,5**	4,0
CN.. 120408	0,25	**0,30**	0,50	1,5	**2,5**	6,0	0,10	**0,15**	0,35	1,0	**1,8**	3,5	0,2	**0,3**	0,44	1,0	**2,5**	4,0
CN.. 120412	0,30	**0,35**	0,55	2,0	**3,0**	6,0	0,13	**0,20**	0,40	1,5	**2,0**	4,0	0,28	**0,35**	0,55	1,2	**3,0**	4,2
CN.. 120416	0,30	**0,40**	0,60	2,0	**3,0**	6,0	0,15	**0,25**	0,45	2,0	**3,0**	4,5						
CN.. 160608																		
CN.. 160612	0,30	**0,35**	0,55	2,0	**3,0**	8,0												
CN.. 160616																		
CN.. 160624																		
CN.. 190608																		
CN.. 190612																		
CN.. 190616																		
CN.. 190624																		
CN.. 250924																		
DN.. 110402																		
DN.. 110404													0,15	**0,25**	0,3	1,0	**2,0**	3,5
DN.. 110408													0,2	**0,3**	0,4	1,2	**2,5**	4,0
DN.. 110412																		
DN.. 150404							0,08	**0,12**	0,18	0,8	**1,2**	2,5	0,15	**0,25**	0,35	1,0	**2,0**	4,0
DN.. 150408	0,25	**0,3**	0,45	1,5	**2,5**	6,0	0,10	**0,15**	0,30	1,0	**1,8**	3,5	0,2	**0,3**	0,4	1,2	**2,5**	5,0
DN.. 150412	0,3	**0,4**	0,55	1,5	**2,5**	6,0	0,13	**0,20**	0,38	1,5	**2,0**	4,0						
DN.. 150416																		
DN.. 150604													0,15	**0,25**	0,35	1,0	**2,0**	4,0
DN.. 150608	0,25	**0,30**	0,45	1,5	**2,5**	6,0	0,10	**0,15**	0,30	1,0	**1,8**	3,5	0,2	**0,3**	0,44	1,2	**2,5**	5,0
DN.. 150612	0,30	**0,40**	0,55	1,5	**2,5**	6,0	0,13	**0,20**	0,38	1,5	**2,0**	4,0						
DN.. 150616																		
SN.. 090308																		
SN.. 120404																		
SN.. 120408	0,30	**0,35**	0,50	1,5	**2,0**	6,0	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,0	0,15	**0,25**	0,4	1,0	**2,0**	4,5
SN.. 120412	0,30	**0,40**	0,55	2,0	**2,5**	6,0	0,15	**0,25**	0,45	1,5	**2,5**	4,5	0,2	**0,25**	0,45	1,0	**2,0**	5,0
SN.. 120416	0,30	**0,40**	0,60	2,0	**2,5**	6,0												
SN.. 150608																		
SN.. 150612																		
SN.. 150616																		
SN.. 190612																		
SN.. 190616																		
SN.. 190624																		
SN.. 250724																		
SN.. 250924																		
TN.. 110304																		
TN.. 110308																		
TN.. 160404													0,1	**0,2**	0,3	0,8	**2,0**	5,0
TN.. 160408	0,25	**0,25**	0,45	1,5	**2,5**	5,0	0,10	**0,15**	0,35	1,0	**2,0**	4,0	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**2,0**	5,0
TN.. 160412	0,30	**0,30**	0,55	2,0	**2,5**	5,5												
TN.. 220404							0,10	**0,15**	0,35	1,0	**2,0**	4,0						
TN.. 220408							0,13	**0,20**	0,40	1,5	**2,5**	4,0						
TN.. 220412																		
TN.. 220416							0,15	**0,25**	0,45	2,0	**2,5**	4,5						
VN.. 160404							0,07	**0,10**	0,18	0,8	**1,2**	2,0						
VN.. 160408							0,10	**0,15**	0,20	1,0	**1,5**	2,5						
VN.. 160412							0,13	**0,18**	0,25	1,5	**1,8**	3,0						
WN.. 060404													0,1	**0,22**	0,35	0,5	**1,0**	3,0
WN.. 060408	0,25	**0,30**	0,45	1,5	**2,0**	4,0							0,1	**0,22**	0,35	0,5	**1,0**	3,0
WN.. 060412	0,30	**0,35**	0,50	2,0	**2,5**	4,5												
WN.. 080404													0,1	**0,2**	0,35	0,4	**1,5**	4,0
WN.. 080408	0,25	**0,30**	0,50	1,5	**2,0**	5,0	0,10	**0,15**	0,35	1,0	**2,0**	4,0	0,15	**0,25**	0,4	0,8	**1,5**	4,0
WN.. 080412	0,30	**0,35**	0,55	2,0	**2,5**	5,5	0,13	**0,20**	0,40	1,5	**2,0**	4,0	0,2	**0,3**	0,45	1,0	**2,0**	4,0
WN.. 080416																		

Skarp ⟷ Stabil

Informationer om skæredataområder på spånbrydere, der ikke er angivet i denne oversigt, findes på → **side 211–217**

Vejledende værdier for skæredata for positive skær

	Betegnelse	-CF05						-SF					
		f			a_p			f			a_p		
		min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
			mm/O			mm			mm/O			mm	
	CC.. 060200							0,02	**0,035**	0,05	0,1	**0,4**	1,5
	CC.. 060201							0,02	**0,035**	0,05	0,2	**0,4**	1,5
	CC.. 060202	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,03	**0,1**	0,15	0,2	**0,4**	1,5
	CC.. 060204	0,05	**0,10**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,05	**0,1**	0,2	0,2	**0,6**	1,5
	CC.. 060208							0,05	**0,125**	0,2	0,2	**1**	1,5
	CC.. 09T300							0,02	**0,035**	0,05	0,2	**0,75**	2
	CC.. 09T301							0,02	**0,035**	0,05	0,2	**0,75**	2
	CC.. 09T302	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,05	**0,075**	0,1	0,2	**0,75**	2
	CC.. 09T304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,75**	2
	CC.. 09T308	0,06	**0,13**	0,25	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,125**	0,25	0,4	**1**	2
	CC.. 09T312												
	CC.. 120402							0,05	**0,075**	0,1	0,2	**0,8**	2,5
	CC.. 120404							0,05	**0,12**	0,2	0,2	**1**	2,5
	CC.. 120408							0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2,5
	CC.. 120412							0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1,5**	2,5
	DC.. 0702005												
	DC.. 070201												
	DC.. 0702015												
	DC.. 070202	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,03	**0,1**	0,15	0,1	**0,4**	1,5
	DC.. 070204	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,6**	1,5
	DC.. 070208												
	DC.. 11T3005												
	DC.. 11T301												
	DC.. 11T3015												
	DC.. 11T302	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3						
	DC.. 11T304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,7**	2
	DC.. 11T308	0,06	**0,13**	0,25	0,2	**0,4**	1,3	0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2
	DC.. 11T312												
	RC.. 0602MO												
	RC.. 0803MO												
	RC.. 1003MO												
	RC.. 1204MO												
	RC.. 1606MO												
	RC.. 2006MO												
	RC.. 2507MO												
	SC.. 09T304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,7**	2
	SC.. 09T308	0,06	**0,13**	0,25	0,2	**0,4**	1,3	0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2
	SC.. 120408							0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2,5
	SC.. 120412												
	TC.. 090204												
	TC.. 110202	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3						
	TC.. 110204	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,7**	2
	TC.. 110208	0,06	**0,13**	0,25	0,2	**0,4**	1,3	0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2
	TC.. 16T302												
	TC.. 16T304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,8**	2,5
	TC.. 16T308							0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2,5
	TC.. 16T312												
	TC.. 220408												
	VC.. 1103005												
	VC.. 110301												
	VC.. 1103015												
	VC.. 110302	0,03	**0,06**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,02	**0,08**	0,15	0,1	**0,4**	1,5
	VC.. 110304	0,05	**0,08**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,1**	0,2	0,2	**0,6**	1,5
	VC.. 110308							0,08	**0,12**	0,22	0,4	**1**	1,5
	VC.. 160402												
	VC.. 160404	0,05	**0,08**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,1**	0,2	0,2	**0,7**	2
	VC.. 160408	0,06	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,08	**0,12**	0,22	0,4	**1**	2
	VC.. 160412												
	VC.. 220530												
	WC.. 020102							0,02	**0,075**	0,1	0,1	**0,4**	1
	WC.. 020104							0,02	**0,1**	0,2	0,1	**0,6**	1,5

Skarp ◄——————————————————————————► Stabil

De angivne skæredata er vejl. værdier. Det anbefales at tilpasse disse til de aktuelle givne situationer.

Betegnelse	-CF55						-SMF						-SM					
	f			a_p			f			a_p			f			a_p		
	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
	mm/O			mm			mm/O			mm			mm/O			mm		
CC.. 060200																		
CC.. 060201																		
CC.. 060202													0,04	**0,12**	0,2	0,2	**0,6**	2,5
CC.. 060204	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,7**	2	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**0,8**	2,5
CC.. 060208							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1**	2,5
CC.. 09T300																		
CC.. 09T301																		
CC.. 09T302																		
CC.. 09T304	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,8**	2,5	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**1**	3
CC.. 09T308	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2,5	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
CC.. 09T312													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**1,5**	3
CC.. 120402																		
CC.. 120404	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**1**	3	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**1,2**	3,5
CC.. 120408							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1,2**	3	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,5**	3,5
CC.. 120412													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**2**	3,5
DC.. 0702005																		
DC.. 070201																		
DC.. 0702015																		
DC.. 070202	0,03	**0,10**	0,12	0,1	**0,4**	1,3							0,04	**0,12**	0,2	0,2	**0,6**	2,5
DC.. 070204	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,7**	2	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**0,8**	2,5
DC.. 070208							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2	0,12	**0,2**	0,3	0,8	**1**	2,5
DC.. 11T3005																		
DC.. 11T301																		
DC.. 11T3015																		
DC.. 11T302																		
DC.. 11T304	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,8**	2,5	0,8	**0,17**	0,3	0,4	**1**	3
DC.. 11T308	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1,2**	2,5	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
DC.. 11T312													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**1,7**	3
RC.. 0602MO													0,2	**0,3**	0,5	0,2	**0,5**	1,5
RC.. 0803MO													0,2	**0,3**	0,6	0,2	**0,6**	2
RC.. 1003MO													0,25	**0,4**	0,7	0,2	**0,7**	2,5
RC.. 1204MO													0,3	**0,5**	0,8	0,2	**0,8**	3
RC.. 1606MO							0,15	**0,3**	0,6	0,25	**2**	3,5	0,4	**0,6**	1	0,3	**1**	3,5
RC.. 2006MO													0,5	**0,8**	1,2	0,4	**1,2**	4
RC.. 2507MO													0,6	**0,9**	1,4	0,6	**2**	5
SC.. 09T304	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,8**	2,5	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**1**	3
SC.. 09T308	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2,5	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
SC.. 120408							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1,2**	3	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,5**	3,5
SC.. 120412													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**2**	3,5
TC.. 090204													0,08	**0,12**	0,2	0,4	**0,8**	2
TC.. 110202													0,08	**0,1**	0,2	0,4	**0,6**	3
TC.. 110204	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3							0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
TC.. 110208							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2,5	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
TC.. 16T302																		
TC.. 16T304							0,07	**0,15**	0,25	0,3	**1**	3	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**1,2**	3,5
TC.. 16T308	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1,2**	3	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,5**	3,5
TC.. 16T312													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**1,7**	3,5
TC.. 220408													0,12	**0,2**	0,35	0,8	**2,5**	6
VC.. 1103005																		
VC.. 110301																		
VC.. 1103015																		
VC.. 110302							0,05	**0,1**	0,18	0,2	**0,5**	2						
VC.. 110304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,23	0,3	**0,7**	2						
VC.. 110308																		
VC.. 160402																		
VC.. 160404	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,23	0,3	**0,8**	2,5	0,08	**0,17**	0,25	0,4	**1**	3
VC.. 160408	0,06	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2,5	0,12	**0,2**	0,3	0,8	**1,2**	3
VC.. 160412													0,15	**0,22**	0,32	1,2	**1,5**	3
VC.. 220530																		
WC.. 020102																		
WC.. 020104																		

Skarp ◄——————————————————————————————————————► Stabil

Informationer om skæredataområder på spånbrydere, der ikke er angivet i denne oversigt, findes på → **side 211–217**

Vejledende værdier for skæredata for positive skær

	Betegnelse	-SMQ						-M25					
		f			a_p			f			a_p		
		min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
		mm/O			mm			mm/O			mm		
	CC.. 060200												
	CC.. 060201												
	CC.. 060202												
	CC.. 060204							0,06	**0,13**	0,20	0,2	**1,1**	2,0
	CC.. 060208												
	CC.. 09T300												
	CC.. 09T301												
	CC.. 09T302												
	CC.. 09T304	0,10	**0,25**	0,4	0,4	**2**	4	0,06	**0,14**	0,22	0,2	**1,2**	2,2
	CC.. 09T308	0,15	**0,30**	0,5	0,8	**2**	4	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,8**	3,2
	CC.. 09T312												
	CC.. 120402												
	CC.. 120404	0,10	**0,25**	0,4	0,4	**2**	4						
	CC.. 120408	0,15	**0,30**	0,5	0,8	**2**	4						
	CC.. 120412												
	DC.. 0702005												
	DC.. 070201												
	DC.. 0702015												
	DC.. 070202							0,04	**0,09**	0,13	0,1	**0,9**	1,6
	DC.. 070204	0,10	**0,18**	0,25	0,4	**1,5**	3	0,06	**0,12**	0,18	0,2	**1,1**	2,0
	DC.. 070208												
	DC.. 11T3005												
	DC.. 11T301												
	DC.. 11T3015												
	DC.. 11T302							0,04	**0,10**	0,16	0,1	**1,1**	2,0
	DC.. 11T304	0,10	**0,25**	0,4	0,4	**2**	4	0,06	**0,14**	0,22	0,2	**1,2**	2,2
	DC.. 11T308	0,15	**0,30**	0,5	0,8	**2**	4	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,8**	3,2
	DC.. 11T312												
	RC.. 0602MO												
	RC.. 0803MO												
	RC.. 1003MO												
	RC.. 1204MO												
	RC.. 1606MO												
	RC.. 2006MO												
	RC.. 2507MO												
	SC.. 09T304												
	SC.. 09T308												
	SC.. 120408												
	SC.. 120412												
	TC.. 090204												
	TC.. 110202												
	TC.. 110204							0,06	**0,13**	0,20	0,2	**1,2**	2,2
	TC.. 110208												
	TC.. 16T302												
	TC.. 16T304							0,06	**0,14**	0,22	0,2	**1,6**	3,0
	TC.. 16T308							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,9**	3,4
	TC.. 16T312												
	TC.. 220408												
	VC.. 1103005												
	VC.. 110301												
	VC.. 1103015												
	VC.. 110302												
	VC.. 110304												
	VC.. 110308												
	VC.. 160402												
	VC.. 160404							0,06	**0,13**	0,20	0,2	**1,2**	2,2
	VC.. 160408							0,10	**0,15**	0,25	0,4	**1,4**	3,0
	VC.. 160412												
	VC.. 220530												
	WC.. 020102												
	WC.. 020104												

Skarp ◄——————————————————————————► Stabil

De angivne skæredata er vejl. værdier. Det anbefales at tilpasse disse til de aktuelle givne situationer.

Betegnelse	-M55						-F05					
	f			a_p			f			a_p		
	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.	min.	Anb.	Maks.
	mm/O			mm			mm/O			mm		
CC.. 060200												
CC.. 060201							0,02	**0,03**	0,05	0,1	**1**	2
CC.. 060202							0,02	**0,05**	0,1	0,1	**1**	2
CC.. 060204	0,06	**0,13**	0,20	0,4	**1,5**	2,6	0,02	**0,1**	0,2	0,1	**1**	2
CC.. 060208												
CC.. 09T300												
CC.. 09T301												
CC.. 09T302												
CC.. 09T304	0,08	**0,16**	0,24	0,4	**1,7**	3,0						
CC.. 09T308	0,12	**0,24**	0,35	0,8	**2,4**	4,0						
CC.. 09T312												
CC.. 120402												
CC.. 120404	0,08	**0,18**	0,28	0,4	**2,2**	4,0						
CC.. 120408	0,12	**0,26**	0,40	0,8	**2,8**	4,8						
CC.. 120412												
DC.. 0702005							0,02	**0,025**	0,04	0,1	**1**	2
DC.. 070201							0,02	**0,03**	0,05	0,1	**1**	2
DC.. 0702015							0,02	**0,04**	0,075	0,1	**1**	2
DC.. 070202							0,02	**0,05**	0,1	0,1	**1**	2
DC.. 070204	0,06	**0,14**	0,22	0,4	**1,3**	2,2						
DC.. 070208	0,08	**0,16**	0,24	0,8	**1,6**	2,4						
DC.. 11T3005							0,02	**0,025**	0,04	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T301							0,02	**0,03**	0,05	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T3015							0,02	**0,04**	0,075	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T302							0,02	**0,075**	0,1	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T304	0,08	**0,16**	0,24	0,4	**1,7**	3,0	0,02	**0,1**	0,25	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T308	0,12	**0,24**	0,35	0,8	**2,4**	4,0						
DC.. 11T312												
RC.. 0602MO												
RC.. 0803MO												
RC.. 1003MO												
RC.. 1204MO												
RC.. 1606MO												
RC.. 2006MO												
RC.. 2507MO												
SC.. 09T304	0,12	**0,24**	0,35	0,8	**2,4**	4,0						
SC.. 09T308	0,12	**0,26**	0,40	0,8	**2,8**	4,8						
SC.. 120408												
SC.. 120412												
TC.. 090204	0,06	**0,12**	0,18	0,4	**1,3**	2,2						
TC.. 110202												
TC.. 110204	0,06	**0,14**	0,22	0,4	**1,4**	2,4						
TC.. 110208												
TC.. 16T302												
TC.. 16T304												
TC.. 16T308	0,12	**0,24**	0,35	0,8	**2,6**	4,4						
TC.. 16T312												
TC.. 220408												
VC.. 1103005							0,02	**0,025**	0,04	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 110301							0,02	**0,03**	0,05	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 1103015							0,02	**0,04**	0,075	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 110302							0,02	**0,075**	0,1	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 110304							0,02	**0,15**	0,25	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 110308												
VC.. 160402												
VC.. 160404	0,08	**0,14**	0,20	0,4	**1,7**	3,0						
VC.. 160408	0,12	**0,21**	0,30	0,8	**2,1**	3,4						
VC.. 160412												
VC.. 220530												
WC.. 020102												
WC.. 020104												

Skarp ◄——————————————————————————► Stabil

Informationer om skæredataområder på spånbrydere, der ikke er angivet i denne oversigt, findes på → **side 211–217**

Diamant PKD som skærematerialer

Garanti

- ▲ Optimale overflader
- ▲ Gratfri emner
- ▲ Lange standtider
- ▲ Lav skærekraft
- ▲ Høj processikkerhed

Komplet program af skrub-, slet- og bredsletskær til spåntagning af aluminium, ikke-jernholdige metaller, kunststoffer ...

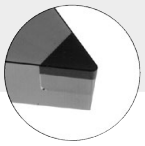
Skærematerialer

	CTD CD10 (CVD)	CTD PD20 (PKD)	CTD PU20 (PKD)	CTD PS30 (PKD)
	Finkornet type (N10)	Finkornet type (N20)	Grovkornet type (N20)	Grovkornet type (N30)
Egenskaber	▲ Perfekt skarp skærkant ▲ Intet spåntryk ▲ Meget snævre tolerancer ▲ Højeste slidstyrke med høj sejhed ▲ Meget høj varmeledningsevne	▲ God skærekarphed ▲ Lavere skærekraft end ved PDC-S ▲ Snævre tolerancer ▲ Lav slidstyrke ved øget sejhed	▲ God skærskarphed ▲ Lavt skæretryk ▲ Snævre tolerancer ▲ Meget høj slidstyrke med samtidig høj sejhed	▲ God skærskarphed ▲ Lavt skæretryk ▲ Snævre tolerancer ▲ Lavere slidstyrke end ved PDC, ved øget sejhed
Materiale	Egnet til superfinish og semifinish af alle ikke-jernholdige metaller og ikke-jernholdige kompositmaterialer med lave til høje andele af slibende fyldstoffer	Egnet til finslet og slet af alle ikke jernholdige materialer med en lav andel af slibende fyldstoffer	Egnet til slet og skrub af ikke jernholdige metaller og ikke jernholdige materialer med meget høj andel af slibende fyldstoffer. Høj periodevolumen ved fiberforstærkede kunststoffer som CFK og GFK.	Egnet til finslet og slet af alle ikke jernholdige materialer og ikke jernholdige metaller med lav til meget høj andel af slibende fyldstoffer

Skæregeometrier

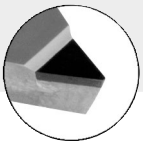
Neutral spånvinkel:

- ▲ Højere spånkraft
- ▲ Højere temperatur
- ▲ Bedre overfladekvalitet
- ▲ Til stabile emner



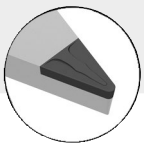
Positiv spånvinkel: 5° / 7°

- ▲ Lavere spånkraft
- ▲ Lavere temperatur
- ▲ Forringelse af overfladekvaliteten
- ▲ Til ustabile emner
- ▲ Forbedret nøjagtighed



CB-spånbrydergeometrier:

- ▲ Pålidelig spånkontrol
- ▲ Ideel til lavlegeret aluminium
- ▲ Til F | M | R anvendelser

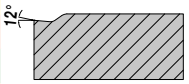
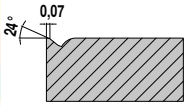
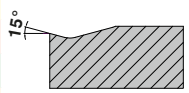
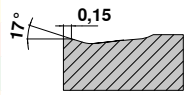
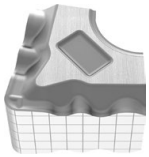
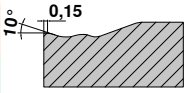


Note til anvendelse af diamant

- ▲ Brugen af kølevæske er generelt ikke nødvendigt, men det letter spånafgangen
- ▲ Bemærk den kemiske reaktion på carbiddannende grundstoffer (PKD)
- ▲ Bemærk den termiske interaktion og den kritiske temperatur:
  PKD: 600 °C, CVD: 700 °C
  Anvend køling afhængigt af materiale.

Standard spånbrydere / anvendelsestip

Hovedanvendelse stål og støbejern, sekundær anvendelse rustfrit stål

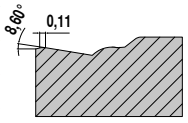
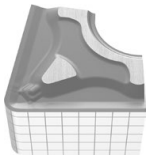
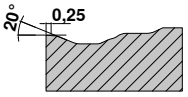
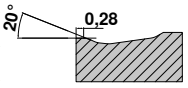
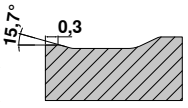
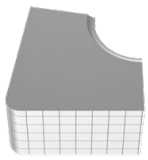
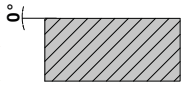
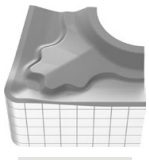
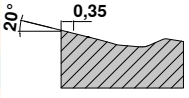
Negative	Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
-CF / -CF20 ▲ Fineste spånbryder ▲ Skarp skærkant til lave spånkræfter ▲ God spånkontrol også ved små spånbrydere	 F	**CTEP110 / TCM10** CTEP110 / TCM10 CTEP110 / TCM10			 0,30–1,50	0,07–0,25	CN.. DN.. TN.. WN..
-F40 ▲ Sletbryder til bearbejdning af stål ▲ God spånkontrol ▲ Ideel til kopidrejning	 F	**CTCP125-P** CTCP125-P	**CTCP125-P** CTCP125-P		 0,50–2,00	0,10–0,30	VN..
-F50 ▲ Sletbryder til fin bearbejdning ▲ Stål og rustfrit stål ▲ Rigtig god spånkontrol ▲ Høj overfladekvalitet	 F	**CTCP115-P / CTCP125-P**	**CTCP115-P / CTCP125-P / CTCP135-P** CTCP135-P	**CTCP135-P** CTCP135-P	 0,10–2,60	0,06–0,35	CN.. DN.. SN.. TN.. VN.. WN..
-TFQ ▲ Wiper-geometri ▲ Slet- til mediumbearbejdning ▲ Meget høje tilspændinger ▲ Høj overfladekvalitet	 F	**CTEP110 / CTCP115-P** CTEP110 CTEP110 / CTCP115-P	**CTCP115-P / CTCP125-P** CTCP115-P / CTCP125-P		 0,50–5,00	0,10–0,60	CN.. DN.. WN..
-XU ▲ Slet til let skrub ▲ Universal spånbryder ▲ Kopidrejning ▲ Udmærket spånkontrol ▲ Lav spånkraft	 M	**CTCP115-P / CTCP125-P** CTCP115-P	CTCP115-P / **CTCP125-P** CTCP115-P / CTCP125-P	CTCP125-P	 0,40–4,50	0,12–0,40	CN.. DN.. VN.. WN..

9

Standard spånbrydere / anvendelsestip

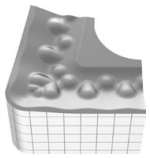
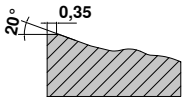
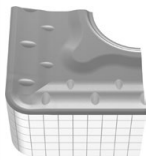
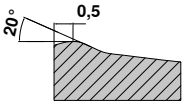
Hovedanvendelse stål og støbejern, sekundær anvendelse rustfrit stål

Negative

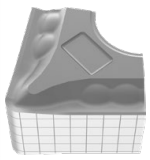
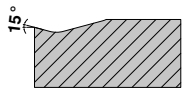
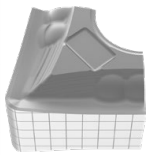
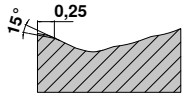
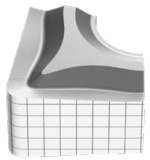
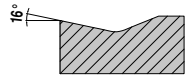
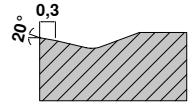
	Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
-M40 ▲ Stabil geometri ▲ Medium tilspænding ▲ Universel anvendelse ▲ God spånkontrol	**M**	**CTCP125-P** CTCP125-P	**CTCP125-P** CTCP125-P		 0,50–3,00	0,10–0,35	VN..
-M50 ▲ Medium bearbejdning ▲ Førstevalg til stålbearbejdning ▲ Universel anvendelse ▲ Bredt anvendelsesområde	 **M**	**CTCP115-P / CTCP125-P / CTCK110 / CTCK120** CTCP115-P CTCP115-P / CTCP125-P / **CTCK110 / CTCK120**	CTCP115-P / **CTCP125-P** CTCP125-P CTCP115-P / CTCP125-P / **CTCK110 / CTCK120**	CTCP125-P / **CTCP135-P** CTCP135-P CTCP125-P / **CTCK120**	 0,50–5,00	0,12–0,40	CN.. DN.. SN.. TN.. VN.. WN..
-TMQ ▲ Wiper-geometri ▲ Let til medium skrubbearbejdning ▲ Meget høje tilspændinger ▲ Høj overfladekvalitet	**M**	**CTCP115-P** CTCP125-P CTCP125-P	**CTCP125-P** CTCP125-P CTCP125-P		 0,80–6,00	0,20–0,85	CN.. DN.. WN..
-M70 ▲ Let til medium skrubbearbejdning ▲ Støbeskorpe og smedet overflade ▲ Stabil skærkant ▲ Afbrudt spån ▲ Rå og smedede dele	**M** **R**	**CTCK110 / CTCK120 / CTCP115-P** CTCP115-P **CTCK110 / CTCK120** / CTCP115-P / CTCP125-P	CTCP115-P / **CTCP125-P** CTCP125-P **CTCK120** / CTCP125-P	**CTCP125-P / CTCP135-P** CTCP135-P CTCP125-P / **CTCK120**	 1,50–4,50	0,20–0,80	CN.. DN.. SN.. TN.. WN..
-NMA ▲ Skrubbearbejdning ▲ Stabile skær ▲ Til kortspånende materialer ▲ Førstevalg til gråt støbejern	 **R**	**CTCK110**	**CTCK110 / CTCK120**	**CTCK120**	 1,50–4,50	0,20–0,80	CN.. DN.. SN.. TN.. WN..
-R28 ▲ Ensidet skrubgeometri ▲ Langs-, plandrejning og kopiering ▲ Variable spåndybder ▲ Ståltyper med lav stabilitet (< 800 N/mm²) ▲ God spånkontrol	 **R**	**CTCP115-P** / CTCP125-P CTCP115-P / CTCP125-P CTCP115-P	**CTCP115-P / CTCP125-P / CTCP135-P** CTCP125-P / CTCP135-P CTCP125-P	**CTCP135-P** CTCP135-P CTCP135-P	 1,00–12,00	0,25–0,80	CN.. DN.. SN..

Standard spånbrydere / anvendelsestip

Negative

Hovedanvendelse stål og støbejern, sekundær anvendelse rustfrit stål	Type	Kontinuerlig spån ○	Variabel spån ○	Afbrudt spån ○	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
-R58 ▲ Ensidet skrubgeometri ▲ Langs- og plandrejning ▲ Let afbrudt spån ▲ Lav spånkraft ▲ Ustabile maskiner	 R	**CTCP115-P / CTCP125-P** CTCP115-P / CTCP125-P CTCP115-P	**CTCP115-P / CTCP125-P / CTCP135-P** CTCP125-P / CTCP135-P CTCP115-P / CTCP125-P	**CTCP135-P** CTCP135-P CTCP125-P	 1,50–12,00	0,30–1,20	CN.. DN.. SN.. TN..
-R88 ▲ Ensidet skrubgeometri ▲ Langs- og plandrejning ▲ Høj tilspænding ▲ Store Spåndybder ▲ Kraftigt afbrudt spån	 R	**CTCP115-P / CTCP125-P** CTCP115-P / CTCP125-P CTCP115-P	**CTCP115-P / CTCP125-P / CTCP135-P** CTCP115-P / CTCP125-P CTCP115-P / CTCP125-P	**CTCP135-P** CTCP135-P CTCP125-P	 3,50–16,00	0,50–1,50	SN..

Negative

Hovedanvendelse rustfrit stål, sekundær anvendelse stål og superlegeringer	Type	Kontinuerlig spån ○	Variabel spån ○	Afbrudt spån ○	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
-F30 ▲ Sletbearbejdning af rustfrit stål ▲ Kontinuerligt spån ▲ Høj overfladekvalitet ▲ God spånkontrol	 F	CTCM120 / CTPM125 **CTCM120 / CTPM125**	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130 **CTCM120 / CTPM125 / CTCM130**	CTCM130 **CTCM130**	 0,08–2,5	0,10–0,35	CN.. DN.. SN.. TN.. VN.. WN..
-M30 ▲ Førstevalg til rustfri bearbejdning ▲ God spånkontrol ▲ Lav gratdannelse ▲ Lav spånkraft ▲ Mindre tendens til løsægdannelse ▲ Kan anvendes på ustabile maskiner	 F M	CTCM120 / CTPM125 **CTCM120 / CTPM125**	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130 **CTCM120 / CTPM125 / CTCM130**	CTCM130 **CTCM130**	 1,00-4,50	0,15-0,40	CN.. DN.. SN.. TN.. VN.. WN..
-42 ▲ ekstremt letskærende spånbryder ▲ til små og mellem spåndybde ▲ egnet til tyndvæggede dele	 M	CTCM130 **CTCM130** CTCM130			 0,50–4,50	0,05–0,35	CN..
-M42 ▲ Til medium spåntagning i rustfrit stål ▲ Som sekundær anvendelse i stål og superlegeringer	 M	CTCM130 **CTCM130** CTCM130			 1,00–3,50	0,15–0,40	DN.. SN.. TN.. WN..

9

Standard spånbrydere / anvendelsestip

Negative

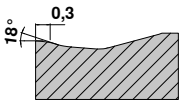
Hovedanvendelse superlegeringer, sekundær anvendelse rustfrit stål

-M60

- Let til medium skrubbearbejdning
- Stabil skærkant
- Afbrudt spån
- Smedet overflade og skorpe

M
R

Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	a_p mm	f mm	Geometri
	CTCM120 / CTPM125	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130	CTCM130			
	CTCM120 / CTPM125	**CTCM120 / CTPM125 / CTCM130**	**CTCM130**			
M				1,50–6,00	0,25–0,50	CN.. DN.. SN.. TN.. WN..
R						

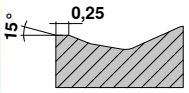


-F34

- Stabile positive skær
- Også til let afbrudt spån

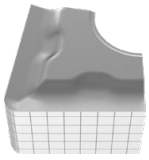
F

Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	a_p mm	f mm	Geometri
	CTPX710	CTPX710				
	CTPX710	**CTPX710**				
	CTPX710	CTPX710				
	CTPX710	**CTPX710**				
F				0,50–2,50	0,08–0,25	CN.. WN..



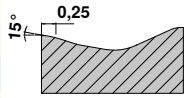
-M34

- Førstevalg til superlegeringer
- Letskærende geometri
- Mindre tendens til løsægdannelse
- Lav spånkraft



M

Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	a_p mm	f mm	Geometri
	CTPX710	**CTPX710**				
	CTPX710	**CTPX710**				
	CTPX710	CTPX710				
	CTPX710	**CTPX710**				
M				0,80–3,0	0,10–0,30	CN.. DN.. SN.. VN.. WN..

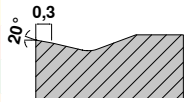


-M42

- Til medium spåntagning i rustfrit stål
- Som sekundær anvendelse i stål og superlegeringer

M

Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	a_p mm	f mm	Geometri
	CTCM130	**CTCM130**	**CTCM130**			
	CTPX710	**CTPX710**				
M				1,0–3,50	0,15–0,40	CN.. DN..

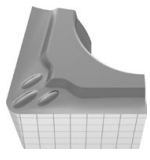


Positive

Hovedanvendelse stål og støbejern, sekundær anvendelse rustfrit stål og superlegeringer

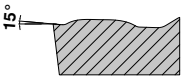
-CF05

- Fineste spånbryder
- Til alle gængse stålmaterialer, rustfrit stål og GGG
- God spånkontrol
- Høj overfladekvalitet



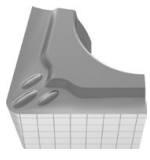
F

Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	a_p mm	f mm	Geometri
	CTEP110 / TCM407	TCM10 / TCM407				
	CTEP110					
	CTEP110	TCM10 / TCM407				
F				0,20–1,30	0,06–0,25	CC.. DC.. SC.. TC.. VC..



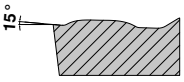
-SF

- Slet/konturdrejning
- God spånkontrol
- Høj overfladekvalitet
- Lav spånkraft



F

Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	a_p mm	f mm	Geometri
	CTCP115-P	**CTCP125-P**	CTCP125-P / CTCP135-P			
		CTCP125-P	CTCP125-P			
F				0,05–2,50	0,05–0,25	CC.. DC.. SC.. TC.. VC.. WC..

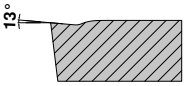


-CF55

- Slet til medium bearbejdning
- Egnet til almindeligt og rustfrit stål
- Lav spånkraft
- God spånkontrol
- Høj overfladekvalitet

F
M

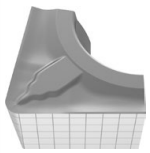
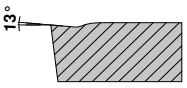
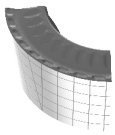
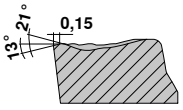
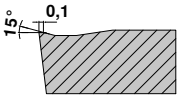
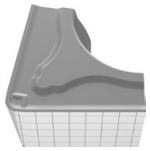
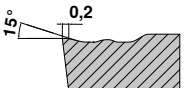
Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	a_p mm	f mm	Geometri
	CTEP110	**TCM10** / CTEP110				
	CTEP110	CTEP110				
	CTEP110	CTEP110				
F M				0,20–1,30	0,06–0,25	CC.. DC.. SC.. TC.. VC..



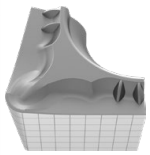
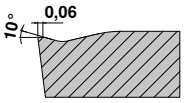
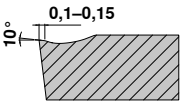
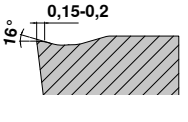
Standard spånbrydere / anvendelsestip

Hovedanvendelse stål og støbejern, sekundær anvendelse rustfrit stål og superlegeringer

Positive

Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
-SMF ▲ Slet til medium bearbejdning ▲ Lave spånkræfter ▲ God spånkontrol ▲ Høj overfladekvalitet		**CTEP110 / CTCP115-P** CTEP110 CTEP110	**TCM10 / CTCP125-P / CTCP115-P** CTCP135-P	**CTCP135-P** CTCP135-P		CC.. DC.. SC.. TC.. VC..
F M				0,20–1,30	0,06–0,25	
-M23 ▲ Letskærende geometri med fremragende spånbrudsegenskaber ved lave spåndybder i sletbearbejdningen.		**CTCP115-P / CTCP125-P** CTCP115-P / CTCP125-P	**CTCP125-P** CTCP125-P	**CTCP125-P** CTCP125-P		RC..
M R				0,30–4,0	1,0–0,45	
-SM ▲ Medium bearbejdning ▲ Universel anvendelse ▲ Stabil skærkant ▲ Vekslende spåndybder ▲ Bredt anvendelsesområde		**CTCP115-P / CTCP125-P** CTCP115-P / **CTCK110 / CTCK120**	**CTCP125-P / CTCP135-P / CTCP115-P** CTCP135-P CTCP125-P / **CTCK110 / CTCK120**	**CTCP125-P / CTCP135-P** CTCP135-P CTCK120		CC.. DC.. RC.. SC.. TC.. VC..
M				0,05–5,00	0,15–0,45	
-SMQ ▲ Positiv wiper-geometri ▲ Slet- til mediumbearbejdning ▲ Meget høje tilspændinger ▲ Høj overfladekvalitet		**CTCP115-P** CTCP125-P / CTCP115-P	**CTCP125-P** CTCP125-P	**CTCP125-P** CTCP125-P		CC.. DC..
M				1,00–4,00	0,15–0,45	

Positive

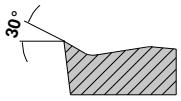
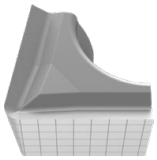
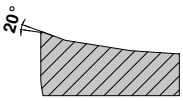
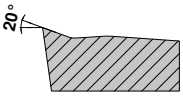
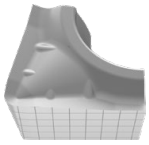
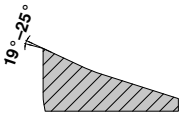
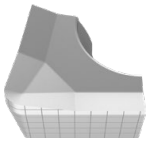
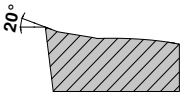
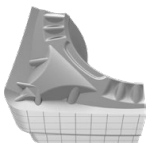
Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
-F43 ▲ til slet- og medium bearbejdning på alle former for rustfrit stål				CTCM130 **CTCM130** CTCM130		CC.. DC.. TC..
F				0,50–2,50	0,05–0,25	
-M25 ▲ Førstevalg til medium bearbejdning af rustfrit stål ▲ Høj overfladekvalitet ▲ Mindre tendens til løsægdannelse		CTCM120 / CTPM125 **CTCM120 / CTPM125**	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130 **CTCM120 / CTPM125 / CTCM130**	CTCM130 **CTCM130**		CC.. DC.. TC.. VC..
F M				0,40–3,20	0,10–0,30	
-M55 ▲ Førstevalg til medium bearbejdning til skrub af rustfrit stål ▲ Kontinuerlig til let afbrudt spån ▲ God spånkontrol ▲ Stabil skærkant		CTCM120 / CTPM125 **CTCM120 / CTPM125**	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130 **CTCM120 / CTPM125 / CTCM130**	CTCM130 **CTCM130**		CC.. DC.. SC.. TC.. VC..
M				0,40–4,80	0,06–0,35	

9

Standard spånbrydere / anvendelsestip

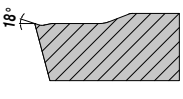
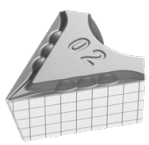
Positive

Hovedanvendelse ikke jernholdige metaller, sekundær anvendelse rustfrit stål, superlegeringer, støbejern

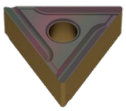
Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
-23P ▲ Klæber ikke ▲ God spånkontrol i bløde aluminiumlegeringer						CC.. DC..
	H216T	H216T				
	H216T	**H216T**	**H216T**			
F	H216T	H216T	H216T	0,2–4,0	0,05–0,3	
-25P ▲ Skarp skærkant ▲ God spånkontrol i blødere alulegeringer ▲ Klæber ikke	**CTPX710**	CTPX710				CC.. DC.. SC.. VC..
	CTPX710	CTPX710				
	CTPX710 / H216T	**CTPX710 / H216T**	**CTPX710 / H216T**			
F	**CTPX710**	CTPX710				
M	CTPX710	CTPX710		0,50–4,50	0,05–0,60	
-25Q ▲ Wiper-geometri ▲ Høj tilspænding ▲ Høj overfladekvalitet ▲ God spånkontrol ved blødere alulegeringer ▲ Lav klæbetendens	**CTPX710**	CTPX710				CC.. DC.. VC..
	**CTPX710**	CTPX710				
	H210T	H210T				
	H210T / CTPX710	**H210T / CTPX710**	**H210T / CTPX710**			
	H210T / **CTPX710**	H210T / CTPX710				
M	H210T	H210T	H210T	0,05–6,50	0,05–0,60	
-27 ▲ Universal alu-geometri ▲ Skarp skærkant ▲ Ekstremt positiv spånvinkel ▲ Klæber ikke ▲ Høj tilspænding	**CTPX715**	CTPX715				CC.. DC.. RC.. SC.. TC.. VC..
	**CTPX715**	CTPX715				
	CTPX715 / H216T	CTPX715 / H216T				
	CTPX715 / H216T	**CTPX715 / H216T**	**CTPX715 / H216T**			
	CTPX715	CTPX715				
M **R**	CTPX715 / H216T	CTPX715 / H216T	CTPX715 / H216T	1,00–10,00	0,10–0,75	
-29 ▲ Omfangsrig alu-geometri ▲ Positiv spånvinkel ▲ God spånkontrol ▲ Til medium- til skrubbebearbejdning	CTPX710	CTPX710				CC.. DC.. VC..
	CTPX710	CTPX710				
	CTPX710	**CTPX710**				
	H216T	**H216T**	**H216T**			
	CTPX710	CTPX710				
M **R**				1,00–6,00	0,25–0,60	

Positive

Hovedanvendelse superlegeringer og rustfrit stål, sekundær anvendelse stål og ikke jernholdige metaller

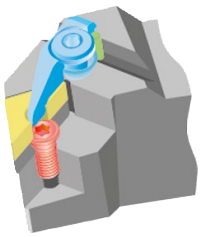
Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
-F05 ▲ Højeste tolerancеklasse ▲ Fremragende spånkontrol også ved de laveste spåndybder ▲ Meget lave spånkræfter	**CTPX710**	CTPX710				DC.. VC..
	**CTPX710**	CTPX710				
	CTPX710	CTPX710				
	CTPX710	**CTPX710**				
	CTPX710	**CTPX710**				
F	CTPX710	CTPX710		0,10–2,50	0,02–0,25	

Supplerende spånbrydere / anvendelsestips

	Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån
-EN ▲ Universal spånbryder til almindeligt stål	 M	**CTCP115-P** CTCP125-P **CTCK110**	**CTCP125-P** CTCP135-P **CTCK120**	**CTCP135-P** CTCP135-P CTCP125-P
-ER | -EL ▲ Problemløser til ustabile forhold ▲ Anvendelig på effektsvage maskiner ▲ Kan anvendes til almindeligt stål og til rustfrit stål som sekundær anvendelse	 M		**CTCP125-P**	**CTCP135-P**

Klemme systemer

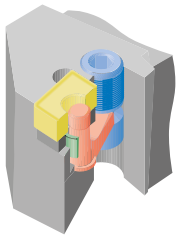
MaxiLock D



- Klemelement
- Vendeskær
- Underlagsplade
- Stift
- Skrue

Førstevalget til bearbejdning med negative centerhulskær. Sikker og præcis placering af skæret på grund af klemelementets dobbelte fastspændingseffekt.

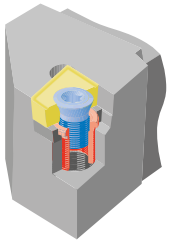
MaxiLock N



- Klemelement
- Vendeskær
- Underlagsplade
- Rørstift
- Hævearm

Dette klemmesystem er velegnet til alle centerhulskær med negativ grundform. Klemskruen er let tilgængelig fra toppen og bunden af holderen. Hvis spændesystemet løsnes, er der ingen løse reservedele.

MaxiLock S

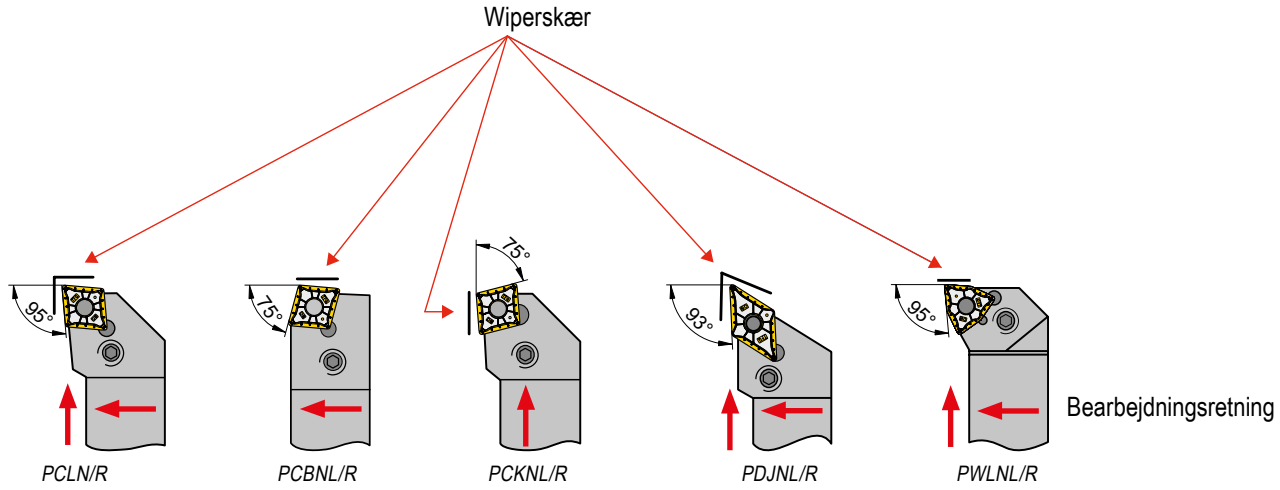


- Klemelement
- Vendeskær
- Underlagsplade
- Gevindbøsning

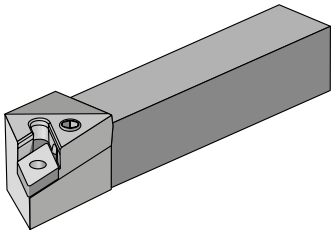
Den positive skruelåsning garanterer en sikker forbindelse mellem skæret og værktøjsholderen. Spånevakueringen forstyrres ikke af fremspringende klemelementer. På grund af den neutrale skærposition er den effektivt tilgængelige spånvinkel identisk med vendeskærets spånvinkel.

Wiperskær – tips

Ved brug af vendeskær med wiperskær (-TFQ; -TMQ; -SMQ; -25Q) kan en høj overfladekvalitet fremstilles til lave omkostninger.

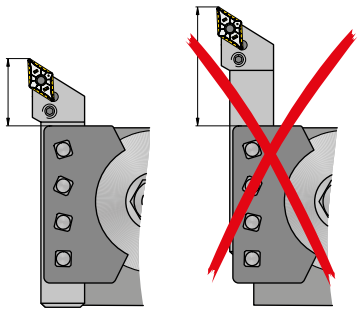


Alle drejevendeskær med slæbeskær fastspændes i en standard ISO-værktøjsholder

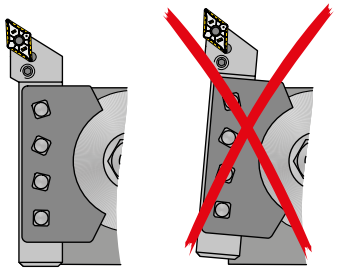


Kontrol af værktøjsholder:

- ▲ Skærleje
- ▲ U-skær
- ▲ Spændearm



Kort værktøjsudhæng



Vær opmærksom på korrekt indstilling af værktøjet

Tilspændingsværdier for overfladekvalitet

Ruhedsområde R_z i µm	R_{th}	Svarer til R_a	Ruhedsnøgletal	ISO 1302	Hjørneradius r_ε i mm og tilspænding f mm/O						
					RE = 0,1	RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,4
63–100	$R_{th}63$	12,5–25	N11	25	0,22*	0,32*	0,45*	0,63	0,78	0,9	1,1
40–63	$R_{th}40$	6,3–12,5	N10	12,5	0,18*	0,25*	0,36	0,51	0,62	0,72	0,88
31,5–40	$R_{th}31,5$	4,9–6,3	N9	6,3	0,16*	0,22*	0,32	0,45	0,55	0,63	0,78
25–31,5	$R_{th}25$	4,0–4,9			0,14*	0,2*	0,28	0,4	0,49	0,57	0,69
16–25	$R_{th}16$	2,5–4,0	N8	3,2	0,11*	0,16	0,23	0,32	0,39	0,45	0,55
10–16	$R_{th}10$	1,6–2,5			0,09	0,13	0,18	0,25	0,31	0,36	0,44
6,3–10	$R_{th}6,3$	1,0–1,6	N7	1,6	0,07	0,1	0,14	0,2	0,25	0,28	0,35
4–6,3	$R_{th}4$	0,8–1,0	N6	0,8	0,06	0,08	0,11	0,16	0,2	0,23	0,28
2,5–4	$R_{th}2,5$	0,4–0,8	N5	0,4	0,04	0,06	0,09	0,13	0,15	0,18	0,22
1,6–2,5	$R_{th}1,6$	0,2–0,4	N4	0,2	0,04	0,05	0,07	0,1	0,12	0,14	0,18
1–1,6	$R_{th}1$	0,1–0,2	N3	0,1	0,03	0,04	0,06	0,08	0,1	0,11	0,14

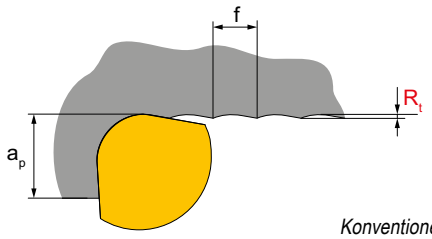
*Undgå, at den anvendte tilspændingsværdi overstiger hjørneradius (RE).

Wiperskær – funktionsprincip

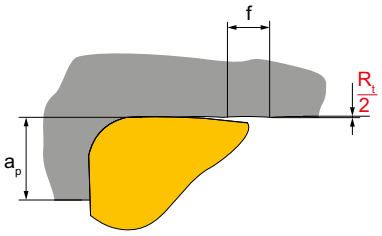
Forhold tilspænding til ruhedsdybde R

Bedre overfladekvalitet

Med samme tilspænding opnår vendeskæret med wiperskær en mangfoldig bedre R_t-værdi i forhold til et normalt vendeskær.



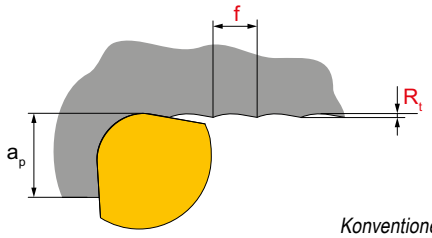
Konventionel



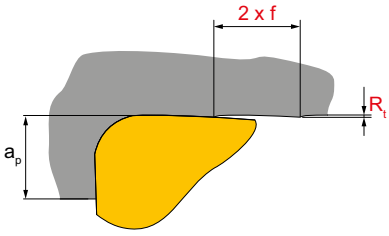
-TFQ

Kortere bearbejdningstid

Hvis der skal opnås samme R_t-værdi som for et standardvendeskær, kan vendeskæret med wiperskær køres med den dobbelte tilspænding **(= lavere styktider!)**



Konventionel



-TFQ

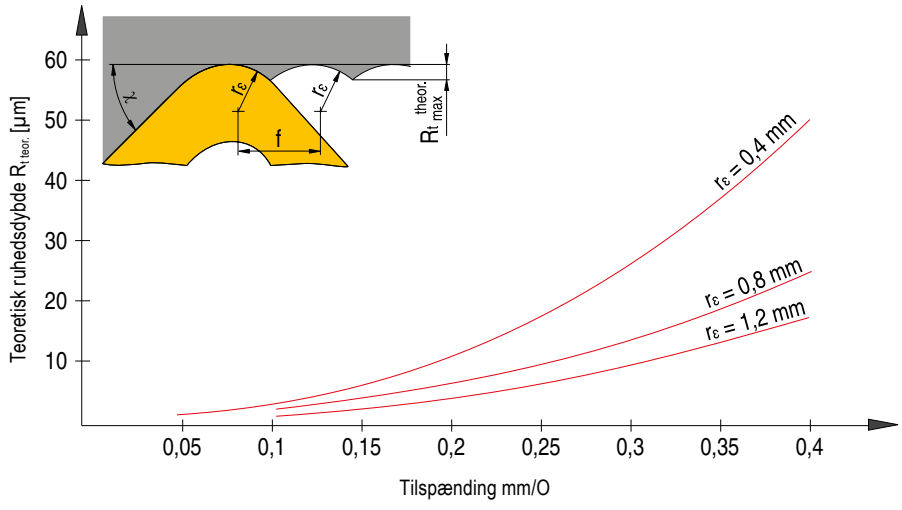
Teoretisk overfladekvalitet

De teoretisk maksimale overfladeruhed $Rt_{teor.}$, der kan opnås ved drejning, er en kombination af tilspænding og hjørneradius:

$$Rt_{theor.} = \left(r_\varepsilon - \sqrt{r_\varepsilon^2 - \frac{f^2}{4}} \right) \cdot 1000$$

eller tilnærmelsesvis:

$$Rt_{theor.} = \frac{125 \cdot f^2}{r\varepsilon} \quad [\mu m]$$



9

ISO betegnelsessystem for vendeskær

Vendeskær – metrisk

C	N	M	G	12	04	08	E	N	-	M50
1	2	3	4	5	6	7	8	9		13

Vendeskær – inch

C	N	M	G	4	3	2	E	N	-	M50
1	2	3	4	5	6	7	8	9		13

Vendeskær, CBN keramik – metrisk

C	N	G	A	12	04	08	S	N	-	020D	_	B	3	-	Q
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10		11	12		13

Vendeskær, CBN keramik – inch

C	N	G	A	4	3	2	S	N	-	020D	_	B	3	-	Q
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10		11	12		13

1 Vendeskær form

V	35°	Rombe
D	55°	
E	75°	
C	80°	
M	86°	
K	55°	Rombisk
B	82°	
A	85°	
L	90°	Andre former
P	108°	
H	120°	
O	135°	
R	-	
S	90°	
T	60°	
W	80°	

2 Frivinkel

	α		α
A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°		
O	Frivinkel, der ikke er omfattet af normen, som kræver særlige angivelser.		

3 Tolerance

	IC±		BS		S	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch
A	0,025	.0010	0,005	.0002	0,025	.001
F	0,013	.0005	0,005	.0002	0,025	.001
C	0,025	.0010	0,013	.0005	0,025	.001
H	0,013	.0005	0,013	.0005	0,025	.001
E	0,025	.0010	0,025	.0010	0,025	.001
G	0,025	.0010	0,025	.0010	0,13	.005
J	0,05-0,15*	.002-.006*	0,005	.0002	0,025	.001
K	0,05-0,15*	.002-.006*	0,013	.0005	0,025	.001
L	0,05-0,15*	.002-.006*	0,025	.0010	0,025	.001
M	0,05-0,15*	.002-.006*	0,05-0,20*	.003-.008*	0,13	.005
N	0,05-0,15*	.002-.006*	0,05-0,20*	.003-.008*	0,025	.001
U	0,08-0,25*	.003-.010*	0,13-0,38*	.005-.015*	0,13	.005

* Afhænger af skærstørrelse

6 Skærtykkelse

Nøgletal			
mm	inch	mm	inch
1,59	1/16	01	1
2,38	3/32	02	1.5
3,18	1/8	03	2
3,97	5/32	T3	2.5
4,76	3/16	04	3
5,56	7/32	05	3.5
6,35	1/4	06	4
7,94	5/16	07	5
9,52	3/8	09	6

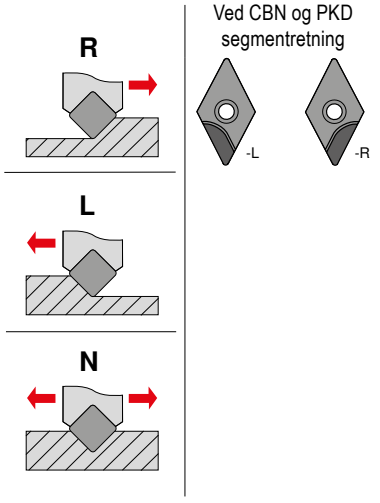
7 Hjørneradius

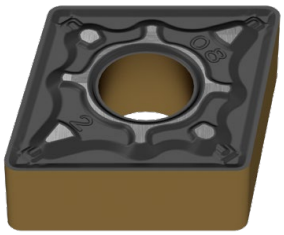
Nøgletal				RN 00 RC MO
mm	inch	mm	inch	
≤ 0,05	.0015	00	X0	
0,1	.004	01	0	
0,2	.008	02	.5	
0,4	1/64	04	1	
0,8	1/32	08	2	
1,2	3/64	12	3	
1,6	1/16	16	4	
2,0	5/64	20	5	
2,4	3/32	24	6	
2,8	7/64	28	7	
3,2	1/8	32	8	

8 Skærkant

F	Skarp
E	Afrundet
T	Faset
S	faset og afrundet
K	Dobbeltfaset
P	Dobbelt fas og afrundet
R	Rundfas

9 Skærretning





4 Kendetegn

N	
R	
F	
A	
M, P	
G, P	
W	
T	
Q	
U	
B	
H	
C	
J	
X	Specialudførelse

inch

Ændring ved IK < som 1/4"

IK > 1/4“	IK < 1/4“
N / R / F	E
A / M / G	D
X	X

5 Skærlængde

Type	ISO	ANSI	L mm	L inch	IC mm	IC inch
C	06	2	6,4	.250	6,35	.250
	09	3	9,7	.382	9,525	.375
	12	4	12,9	.508	12,70	.500
	16	5	16,1	.634	15,875	.625
	19	6	19,3	.760	19,05	.750
	25	8	25,8	1.016	25,4	1.000
	32	12	35,24	1.269	31,75	1.250
S	06	2	6,35	.250	6,35	.250
	09	3	9,525	.375	9,525	.375
	12	4	12,7	.500	12,7	.500
	15	5	15,875	.625	15,875	.625
	19	6	19,05	.750	19,05	.750
	25	8	25,4	1.000	25,4	1.000
	31	10	31,75	1.250	31,75	1.250
D	07	2	7,7	.303	6,35	.250
	11	3	11,6	.457	9,525	.375
	15	4	15,5	.610	12,70	.500
V	11	2	11,1	.437	6,35	.250
	16	3	16,6	.653	9,525	.375
	22	4	22,10	.870	12,70	.500

* inch-udførelse

Type	ISO	ANSI	L mm	L inch	IC mm	IC inch
T	06	1.2	6,9	.272	3,97	.156
	09	1.8	9,6	.378	5,56	.219
	11	2	11,0	.433	6,35	.250
	16	3	16,5	.650	9,525	.375
	22	4	22,	.079	12,70	.039
	27	5	27,5	1.083	15,875	.625
	33	6	33,0	1.299	19,05	.750
W	06	3	6,5	.256	9,525	.375
	08	4	8,7	.331	12,70	.039
	10	5	10,9	.429	15,875	.625
R	06	2	6,35	.250	6,35	.250
	08	-	8,0	.315	8,0	.315
	09	3	9,52	.375	9,52	.375
	10	-	10,0	.394	10,0	.394
	12*	-	12,0	.472	12,0	.472
	12	4	12,7	.488	12,70	.488
	15	5	15,875	.625	15,875	.625
	16	-	16,0	.630	16,0	.630
	19	6	19,05	.750	19,05	.750
	25	8	25,0	.984	25,0	.984
	25*	-	25,4	1.000	25,4	1.000
	31	10	31,75	1.250	31,75	1.250
	32	-	32,0	1.260	32,0	1.260

10 Fasudførelse

	mm	inch		
015	0,15	.006	A	05°
020	0,20	.008	B	10°
025	0,25	.010	C	15°
050	0,50	.020	D	20°
075	0,75	.030	E	25°
100	1,00	.040	F	30°
			G	35°

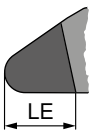
1) Til dobbeltfasede skær anvendes to bogstaver
f.eks. BE =
fasvinkel 1 (y_1) = 10°
fasvinkel 2 (y_2) = 25°

11 Antal skær

Ensidet		Flersidet	
A		T	
B		U	
C		V	
D		W	
G		X	
H		Y	

Begge sider		Hele spændingsfladen	
K		S	
L		F	
M		E	
N			
P			
Q			

12 Segmentlængde



ca. angivelse i mm

13 Spånbryderbetegnelse

En udførlig oversigt over spånbrydere findes på
→ **side** 211–217

ISO-betegnelsessystem for holder

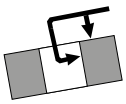
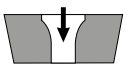
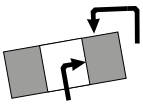
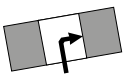
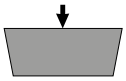
	P	C	L	N	R	20	20	K	12	-	T
	1	2	3	4	5	6	7	8	9		10
UT50	-	P	C	L	N	R			-12		
0		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
HSK-T63	-	D	C	L	N	R			-12		
0		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

0 System/størrelse

UT = UTS
iht. ISO 26622
UT40 = UTS 40 mm
UT50 = UTS 50 mm
UT63 = UTS 63mm

HSK-T
iht. ISO 12164
HSK-T63 = 63 mm
HSK-T100 = 100 mm

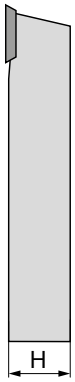
1 Holder

D  Klemt fast ovenfra og gennem hul	**S**  Skruet på gennem hul
M  Klemt fast ovenfra og gennem hul	**P**  Klemt fast gennem hul
C  Klemt fast ovenfra	**X** Specialudførelse

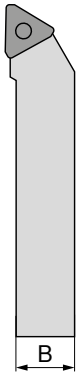
2 Vendeskær form

V	35°	Rombe	
D	55°		
E	75°		
C	80°		
M	86°		
K	55°	Rombisk	
B	82°		
A	85°		
L	90°	Andre former	
P	108°		
H	120°		
O	135°		
R	-		
S	90°		
T	60°		
W	80°		

6 Skafthøjde

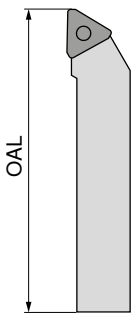


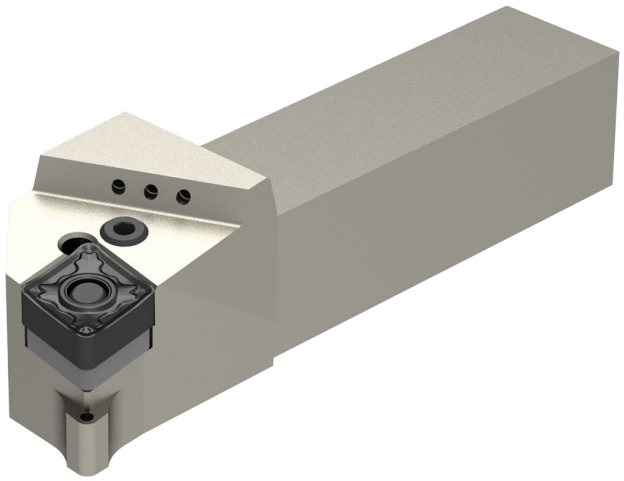
7 Skaftbredde



8 Værktøjslængde

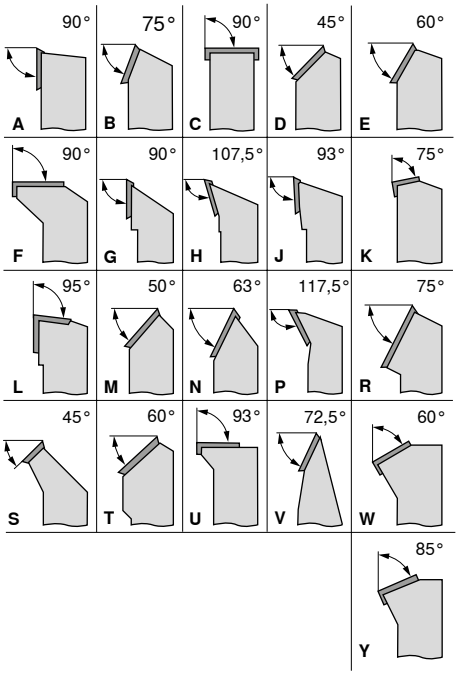
OAL			OAL		
mm	inch		mm	inch	
32	4.000	**A**	160	4.500	**N**
40	4.500	**B**	170	5.500	**P**
50	5.000	**C**	180	–	**Q**
60	6.000	**D**	200	6.000	**R**
70	7.000	**E**	250	7.000	**S**
80	8.000	**F**	300	8.000	**T**
90	5.500	**G**	350	5.500	**U**
100	5.625	**H**	400	3.500	**V**
110	5.300	**J**	450	3.500	**W**
125	14.000	**K**	500	3.750	**Y**
140	6.800	**L**	Speciel		**X**
150	4.400	**M**			





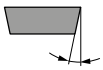
3

Holderform



4

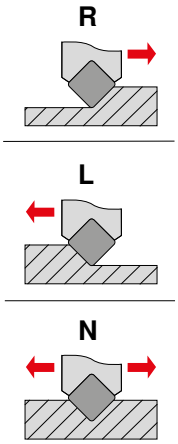
Frivinkel



	α		α
A	3°	**F**	25°
B	5°	**G**	30°
C	7°	**N**	0°
D	15°	**P**	11°
E	20°		
O	Frivinkel, der ikke er omfattet af normen, som kræver særlige angivelser.		

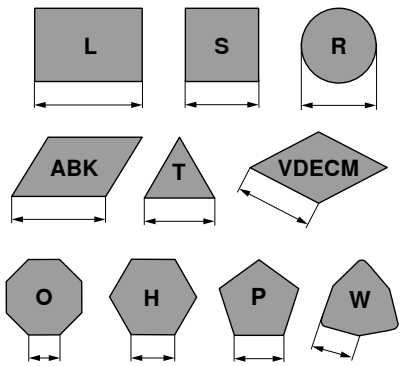
5

Skærretning



9

Skærlængde



10

Producent informationer

T = Spændearm
Speciallængde (mm)
Skærtykkelse (afvigende fra standard)
Specialudførelse (X..)
Maskinproducent (specifik)
DC = DirectCooling

ISO-betegnelsessystem for borestænger

		A	25	R		P	C	L	N	R	12	
		1	2	3		4	5	6	7	8	9	10
UT40	-		25	G	-	P	C	L	N	R	- 12	
0		1	2	3		4	5	6	7	8	9	10
HSK-T63	-		50	Q	-	D	C	L	N	R	- 12	
0		1	2	3		4	5	6	7	8	9	10

0 System/størrelse

UT = UTS
iht. ISO 26622
UT40 = UTS 40 mm
UT50 = UTS 50 mm
UT63 = UTS 63mm

HSK-T
iht. ISO 12164
HSK-T63 = 63 mm
HSK-T100 = 100 mm

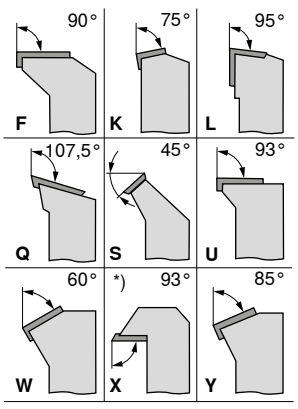
1 Skaftudførelse

S	Stålskaft	**E**	Som C med kølehul
A	Stålskaft med kølehul	**F**	Som C med dæmpning
B	Stålskaft med dæmpning	**G**	Som C med kølehul og dæmpning
D	Stålskaft med kølehul og dæmpning	**H**	Tungmetal
C	Hårdmetalskaft med stålhoved	**J**	Tungmetal med kølehul

5 Vendeskær form

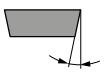
V	35°	Rombe	
D	55°		
E	75°		
C	80°		
M	86°		
K	55°	Rombisk	
B	82°		
A	85°		
L	90°	Andre former	
P	108°		
H	120°		
O	135°		
R	-		
S	90°		
T	60°		
W	80°		

6 Holderform

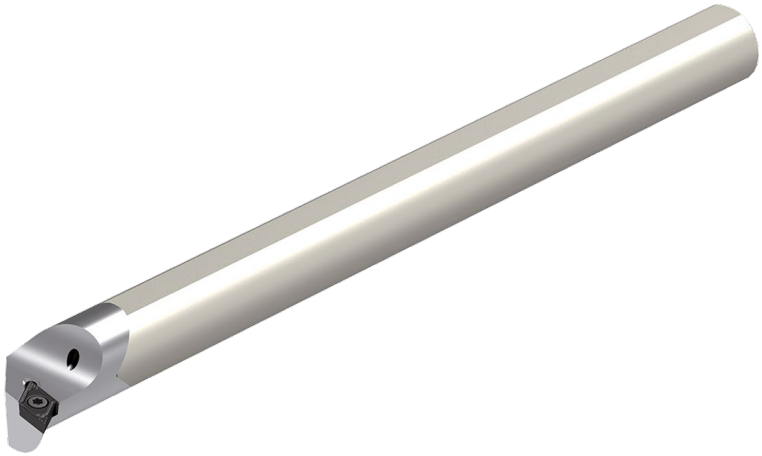


*) Fabriksstandard CERATIZIT

7 Frivinkel

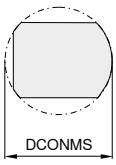


	α		α
A	3°	**F**	25°
B	5°	**G**	30°
C	7°	**N**	0°
D	15°	**P**	11°
E	20°		
O	Frivinkel, der ikke er omfattet af normen, som kræver særlige angivelser.		



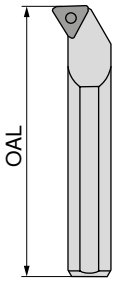
2 Skaftdiameter

DCONMS mm	DCONMS inch
08	Et tocifret tal, som viser borestangdiameteren i 1/16 tomme.
10	
12	
16	
20	
25	
32	
40	
50	
60	

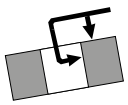
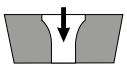
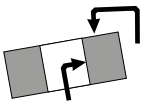
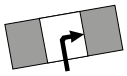
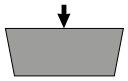


3 Værktøjslængde

OAL mm	OAL inch	
80	3	F
100	3,5	H
110	4	J
125	4,5	K
140	5	L
150	5,5	M
160	6	N
170	6,5	P
180	6,75	Q
200	7	R
250	8	S
300	10	T
350	12	U
400	14	V
450	16	W
500	18	Y
	20	
Speciel		X



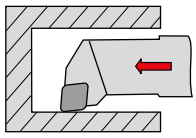
4 Fastspænding

D  Klemt fast ovenfra og gennem hul	**S**  Skruet på gennem hul
M  Klemt fast ovenfra og gennem hul	**P**  Klemt fast gennem hul
C  Klemt fast ovenfra	**X** Specialudførelse

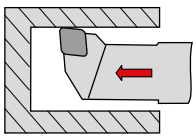
9

8 Skærretning

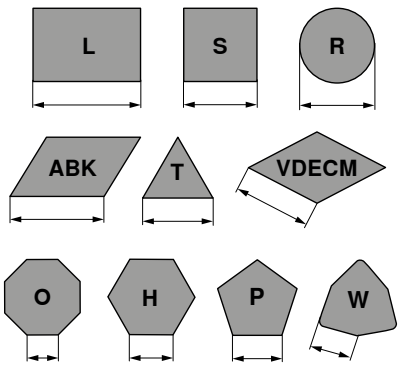
R



L



9 Skærlængde



10 Producent informationer

T = Spændearm
Speciallængde (mm)
Skærtykkelse (afvigende fra standard)
Specialudførelse (X..)
Maskinproducent (specifik)

Årsager til slitage

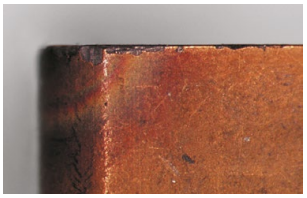
Fasslid

Fasslid, normalt slid efter en given indgrebstid.

Årsag
- For høj skærehastighed
- Hårdmetalkvalitet med for dårlig slidstyrke
- Ikke tilpasset tilspænding

Afhjælpning
- Sænk skærehastigheden
- Vælg en slidfast hårdmetalkvalitet
- Tilpas tilspændingen i det rigtige forhold til skærehastighed og spåndybde

Udflisning



Ved for høj mekanisk belastning af skærkanten kan hårdmetal afflise.

Årsag
- For slidfast kvalitet
- Vibrationer
- For høj tilspænding eller spåndybde
- Afbrudt spån
- Spånhamring

Afhjælpning
- Anvend sejere kvalitet
- Anvend en negativ skærgeometri med spånbryder
- Forbedr stabiliteten (værktøj, emne)

Kraterslitage

Den afgående varme spån forårsager erosion af skæret på spånfladen.

Årsag
- For høj skærehastighed, tilspænding eller begge dele
- For lille spånvinkel
- Kvalitet med for dårlig slidstyrke
- Forkert tilført køling

Afhjælpning
- Sænk skærehastighed og/eller tilspænding
- Vælg en mere slidfast type af hårdmetal
- Øg mængden af kølevæske og/eller tryk, kontroller tilførslen
- Anvend en hårdere kvalitet

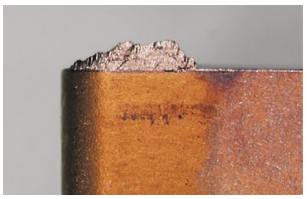
Plastisk deformation

Høj bearbejdningstemperatur ved samtidig mekanisk belastning kan føre til plastisk deformation.

Årsag
- For høj driftstemperatur, hvilket blødgør grundmaterialet
- Beskadigelse af belægningen
- Kvalitet med for dårlig slidstyrke
- Forkert tilført køling

Afhjælpning
- Sænk skærehastigheden
- Vælg en mere slidfast type af hårdmetal
- Tilfør køling

Løsægsdannelse



Løsægdannelse opstår på skærkanten, når spånen ikke transporteres korrekt væk på grund af for lav spåntemperatur.

Årsag
- For lav skærehastighed
- For lille spånvinkel
- Forkert skærematerialе
- Manglende køling/smøring

Afhjælpning
- Øg skærehastigheden
- Øg spånvinklen
- Anvend TiN-belægning
- Anvend en federe emulsion

Skærbrud

En overbelastning af skæret kan føre til brud på skæret.

Årsag
- Overbelastning af skærematerialet
- Stabilitetsmangler
- Kilevinkel for lille

Afhjælpning
- Anvend sejere skærematerialе
- Anvend kantbeskyttelsesfas
- Øg afrunding på skærkant
- Anvend mere stabil geometri

Anbefaling for optimale resultater

Type af problem													
Slidtype						Emne				Spånkontrol			
Fasslid	Kraterslitage	Udflisning	Plastisk deformation	Skærbrud	Løsægsdannelse	Vibrationer	Gratdannelse	Ujævn overflade	Overfladekvalitet	Spåner for lange (uregelmæssige spåner)	Spåner for korte (fragmanterede spåner)		
↓	↓		↓		↓	↓			↑	↓		Skærehastighed	Skæredata
~		↓	↓	↓		↑		↓	↓	↑	↓	Tilspænding	
↓	↓	↓	↓				↓	↓	↓			Tilspænding ved centrum	
		↑	~		↓	~	↓	↓	↓	↓	↑	Spånbryder ↑ ↓	Valg af vendeskær
↑		↑	↑	↑		↓	↓	↓	↑			Hjørneradius ↑ Større / Mindre ↓	
↑	↑	↓	↑	↓								Skærematerialе ↑ Slidstyrke / Sejhed ↓	
		~		~		~		~	~			Opspænding af værktøj	Generelle kriterier
		~		~		~		~	~			Opspænding af emne	
		~		~		~			↓			Udhæng	
~		~				~	~		~			Centerhøjde	
●	~		●		●		●		●	●		Skærevæske	

Afhjælpning

9

▲ Øg
Stor påvirkning

▲ Øg
Lille påvirkning

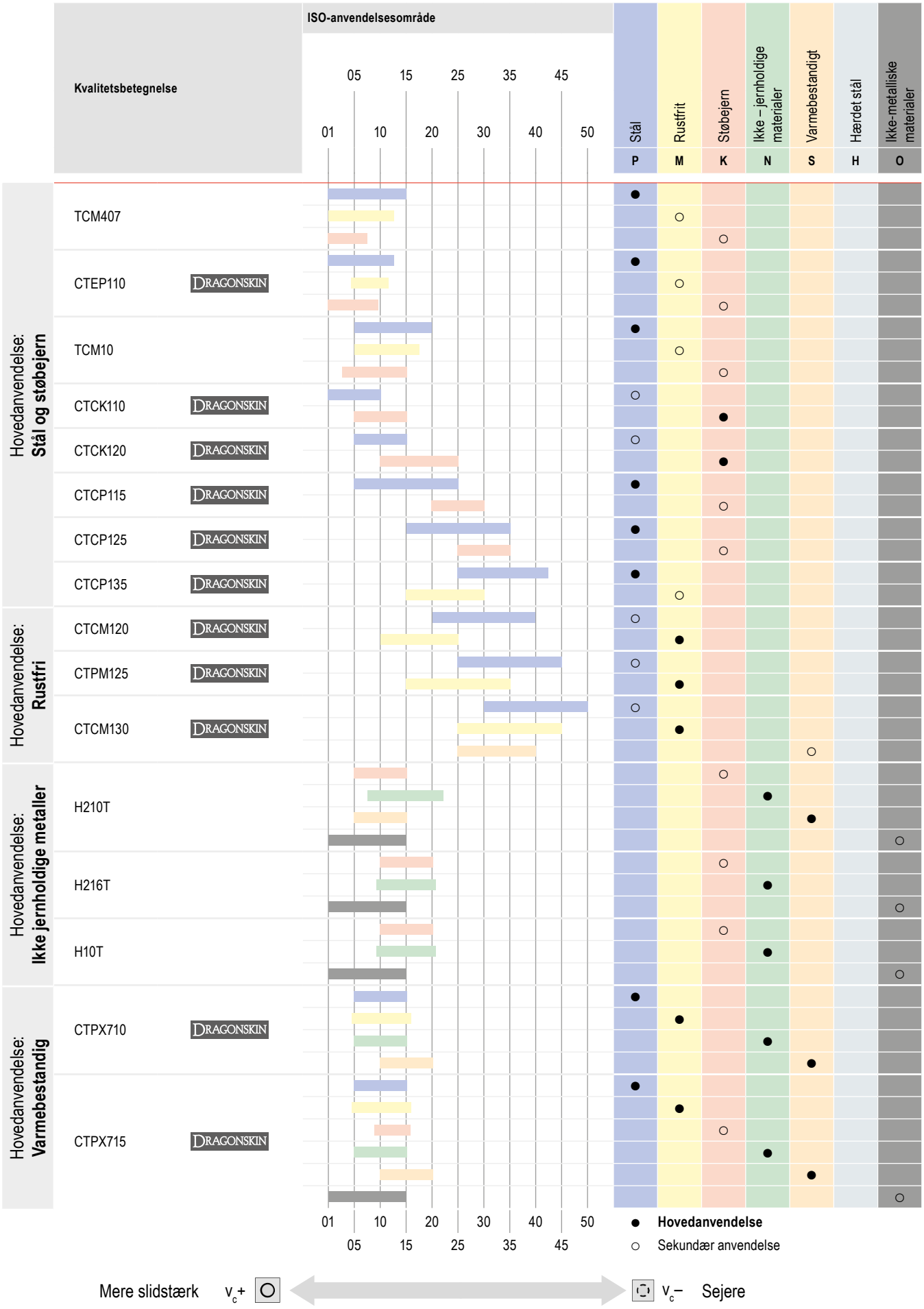
▼ Undgå, reducer
Stor påvirkning

▼ Undgå, reducer
Lille påvirkning

~ Kontroller, optimer

● Anvend

Oversigt over kvaliteter



Kvaliteter

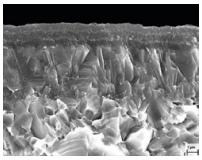
TCM407

ISO | **P10** | M05 | K05

Specifikation:
Sammensætning: Co 8,0%; WC 16,0%; TaNbC 10,0%; TiCn rest | Kornstr: 2-3 µm | Hårdhed: HV30 1760

Anvendelsesanbefaling:
Ubelagte cermet-kvaliteter til finsletbearbejdning af stålmaterialer.

CTEP110



ISO | **P10** | M10 | K05

Specifikation:
Sammensætning: Co/Ni 12,2%; WC 15,0%; TaNbC 10,0%; TiCn rest | Kornstr: 2-3 µm | Hårdhed: HV30, 1650 | Lagsystem: CVD TiCN-Al2O3 Multilayer

Anvendelsesanbefaling:
cermet-kvaliteter med sejhedsreserver til sletbearbejdning ved høje skærehastigheder.

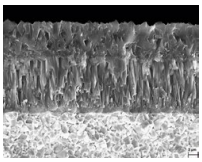
TCM10

P15 | K10

Specifikation:
Sammensætning: Cermet Co/Ni 12,2%; wolframkarbid 15,0% TaNbC 10,0% TiCN balance | Kornstr.: 2-3 µm | Hårdhed: HV30 1650

Anvendelsesanbefaling:
Den ubelagte cermetkvalitet til efterbehandling af stål, rustfrit stål og hærdet stål.

CTCK110

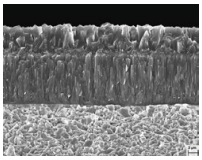


ISO | P10 | **K10**

Specifikation:
Sammensætning: Co 5,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1-2 µm | Hårdhed: HV30, 1730 | Lagsystem: CVD TiCN-Al2O3

Anvendelsesanbefaling:
De slidstærke kvaliteter til bearbejdning af støbejern og stål ved høje skærehastigheder i kontinuerlig spån.

CTCK120

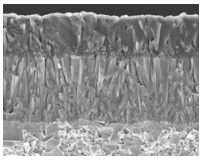


ISO | P20 | **K20**

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1630 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3

Anvendelsesanbefaling:
Kvaliteter til støbebearbejdning med høje sejhedsreserver til svære betingelser og afbrudt spån

CTCP115-P

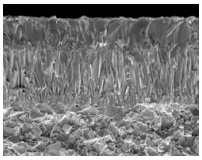


ISO | **P15** | K25

Specifikation:
Sammensætning: Co 5,5%; karbid blanding 6,4%; wolframkarbid-balance | Kornstr.:1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1530 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3

Anvendelsesanbefaling:
De slidstærke High Performance kvaliteter til stålspåntagning under stabile betingelser og kontinuerlig spån.

CTCP125-P

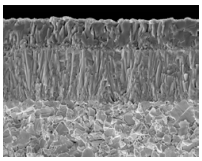


ISO | **P25** | K30

Specifikation:
Sammensætning: Co 7,0%; karbid blanding 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1-2 µm | Hårdhed: HV_{30} 1500 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3

Anvendelsesanbefaling:
Førstevalget til en universel bearbejdning af stål.

CTCP135-P



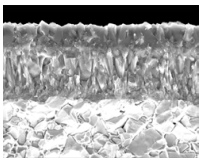
ISO | **P35** | M25

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,6%; karbid blanding 7,8%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1-2 µm | Hårdhed: HV_{30} 1460 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3

Anvendelsesanbefaling:
Det seje alternativ til afbrudt spån.

Kvaliteter

CTCM120

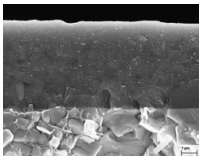


ISO | P15 | **M20**

Specifikation:
Sammensætning: Co 7%; blandingskarbid 6%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1-2 µm KG |
Hårdhed: HV_{30} 1500 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3

Anvendelsesanbefaling:
Slidstærke hårdmetalkvaliteter til austenitisk, rustfrit stål med størst effektivitet i kontinuerlig spån

CTPM125

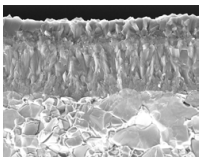


ISO | P35 | **M25**

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,6%; karbid-blanding 7,8%; andre 0,4%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 - 2 µm |
Hårdhed: HV_{30} 1460 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

Anvendelsesanbefaling:
Førstevalget til bearbejdning af austenitisk stål.

CTCM130

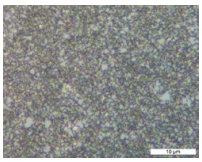


ISO | P25 | **M30** | S30

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,6%; karbid blanding 7,8%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1-2 µm KG |
Hårdhed: HV_{30} 1460 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3

Anvendelsesanbefaling:
Seje drejekvaliteter til austenitisk, rustfrit stål ved afbrudt spån.

H210T



ISO | K10 | **N10 | S10** | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 0,8 µm | Hårdhed: HV_{30} 1850

Anvendelsesanbefaling:
Den slidstærke, ubelagte hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminium og andre ikke jernholdige metaller.

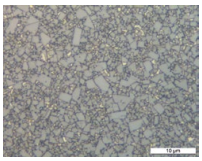
H10T

ISO | K15 | **N15** | S15 | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1650

Anvendelsesanbefaling:
Den ubelagte hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminium og andre ikke-jernholdige metaller.

H216T

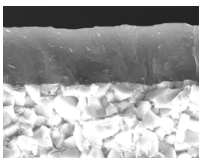


ISO | K15 | **N15** | S15 | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1650

Anvendelsesanbefaling:
Den ubelagte hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminium og andre ikke-jernholdige metaller.

CTPX710

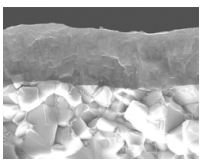


ISO | **P10 | M10** | K10 | **N10 | S15**

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 0,8 µm | Hårdhed: HV_{30} 1820 |
Lagsystem: PVD AlTiN

Anvendelsesanbefaling:
Den universelle hårdmetalkvalitet til de højeste spåntagningskrav til flere materialer.

CTPX715

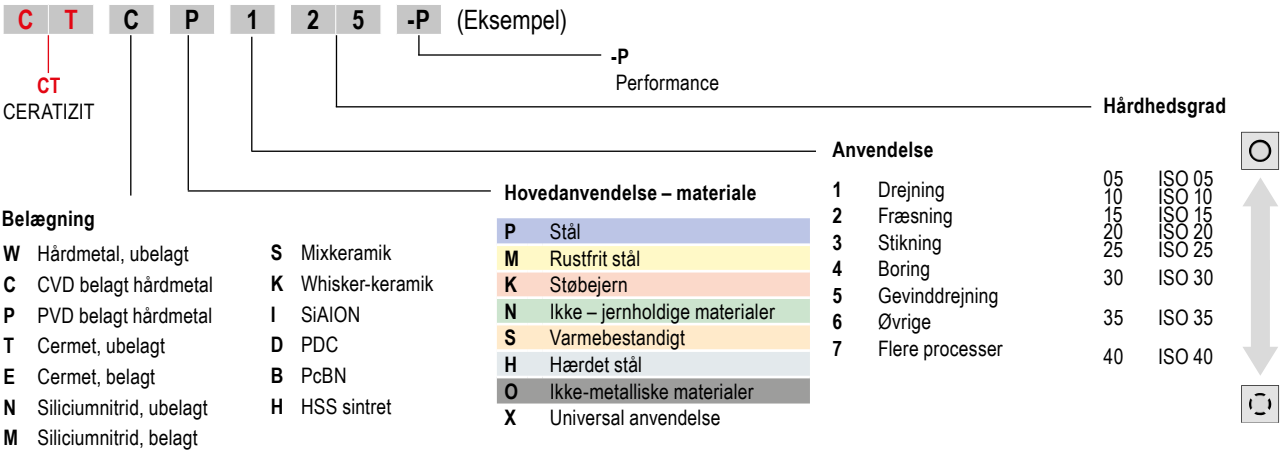


ISO | **P15 | M15** | K15 | **N15 | S20** | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1650 |
Lagsystem: PVD AlTiN

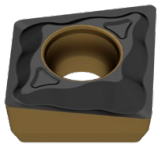
Anvendelsesanbefaling:
Den universelle hårdmetalkvalitet til de højeste spåntagningskrav til flere materialer.

Kvaliteter


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

Nye produkter til operatøren

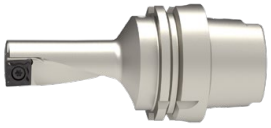
NEW ISO-P vendeskær



Opdatering af de driftsikre CVD EcoCut-kvaliteter CTCP425 / CTCP435. Efter opdateringen er kvaliteterne mere slidstærke og har en belægning med slidindikator.

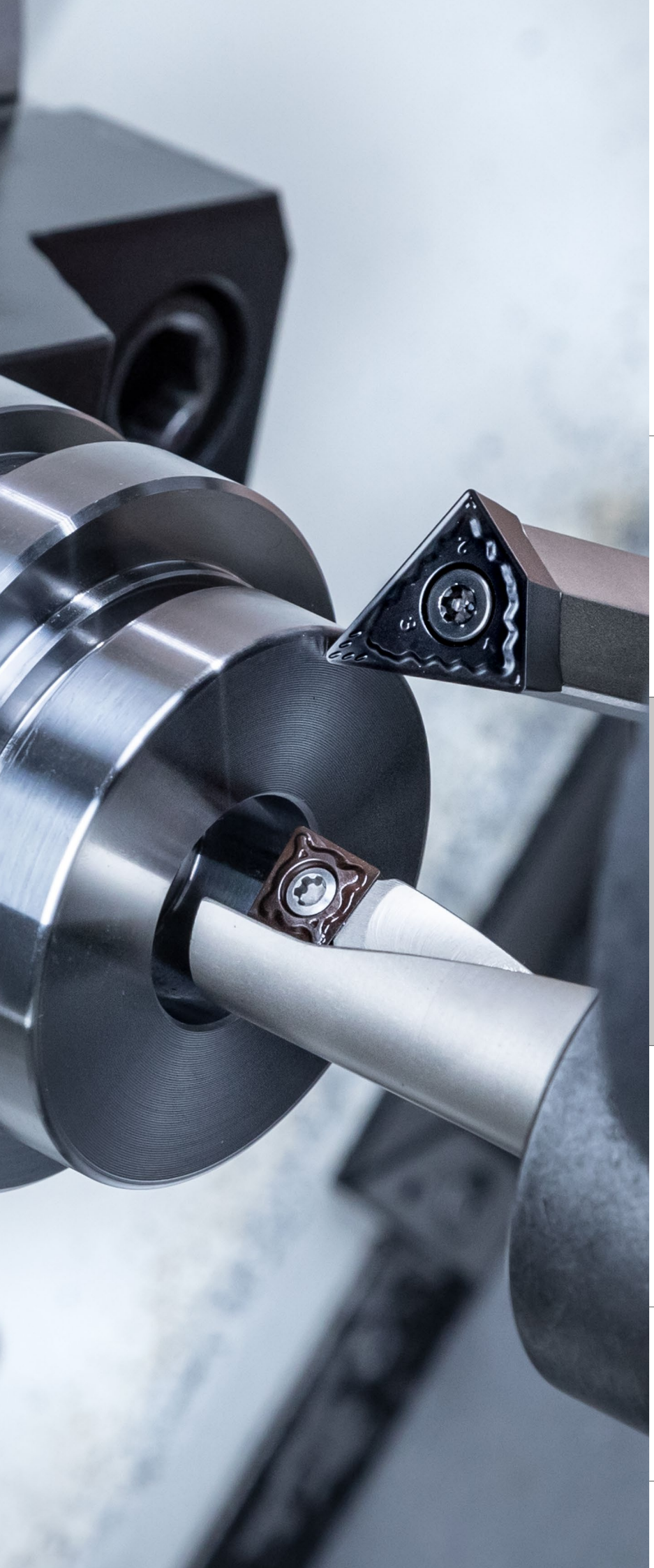
→ Side 11

NEW EcoCut Classic med direkte maskininterface



Den nye EcoCut Classic-produktserie med direkte maskininterface udfører de samme anvendelsesfunktioner som alle andre EcoCut Classic-værktøjer, men de nye monotools imponerer, når det kommer til stabilitet – og kører dermed støjsvagt og meget pålideligt. Desuden er spånafgangen blevet optimeret på grund af det opdaterede spånkammer, hvilket garanterer øget processikkerhed.

→ Side 15+16



Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn **10**

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

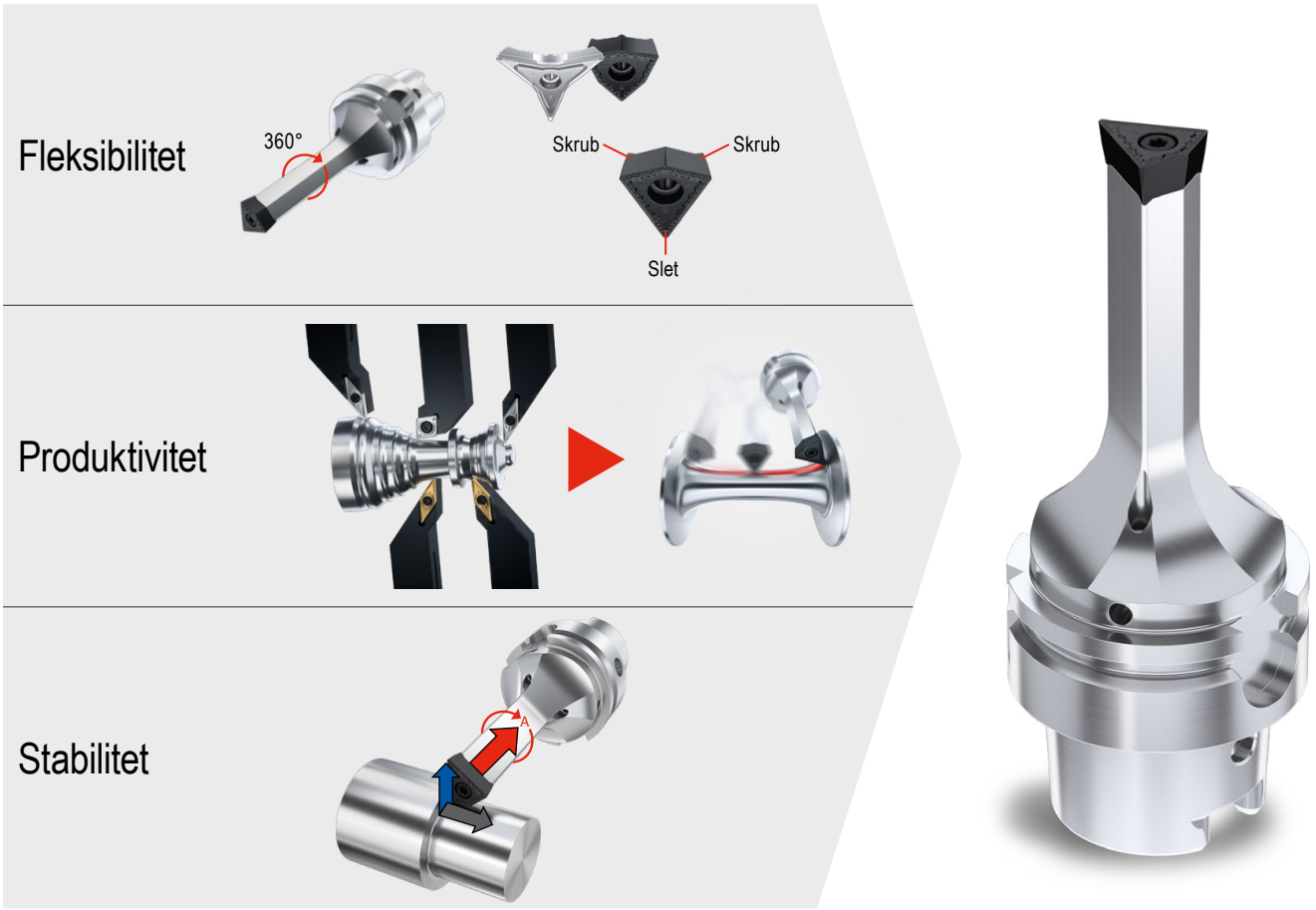
Fordele FreeTurn/EcoCut	4+5
Anvendelseseksempler/symbolforklaring	5
Toolfinder	6+7
Produktprogram	8–26
Tekniske informationer	
Generelle skæredata	27–29
Skæredata EcoCut Mini	30+31
Skæredata EcoCut Classic	32+33
Skæredata EcoCut ProfileMaster	34+35
Skæredata FreeTurn	36
Spånbryder oversigt EcoCut	37
Spånbryder oversigt FreeTurn	38
Teknisk information	39–47
Kvaliteter og anvendelse	48–50
Betegnelsessystem FreeTurn/EcoCut	51+52

CERATIZIT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøjer.

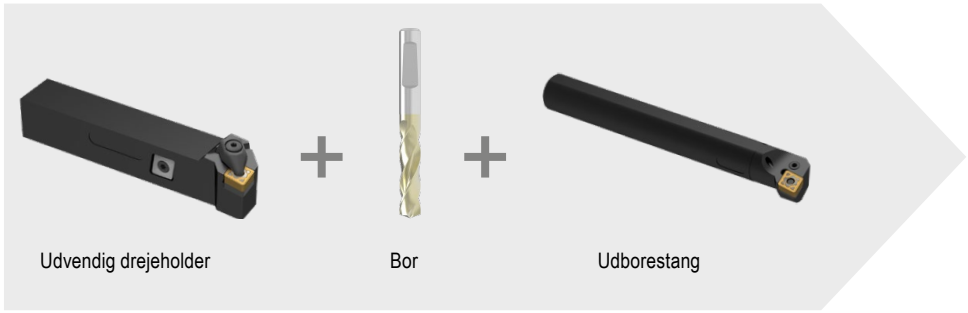
Serien **CERATIZIT Performance** er værktøj af højeste kvalitet kendetegnet ved en fremragende ydeevne og effektivitet. Hvis du vil sætte de højeste standarder og opnå de bedste resultater i din produktion, anbefaler vi værktøjsserien **CERATIZIT Performance**.

Fordele FreeTurn

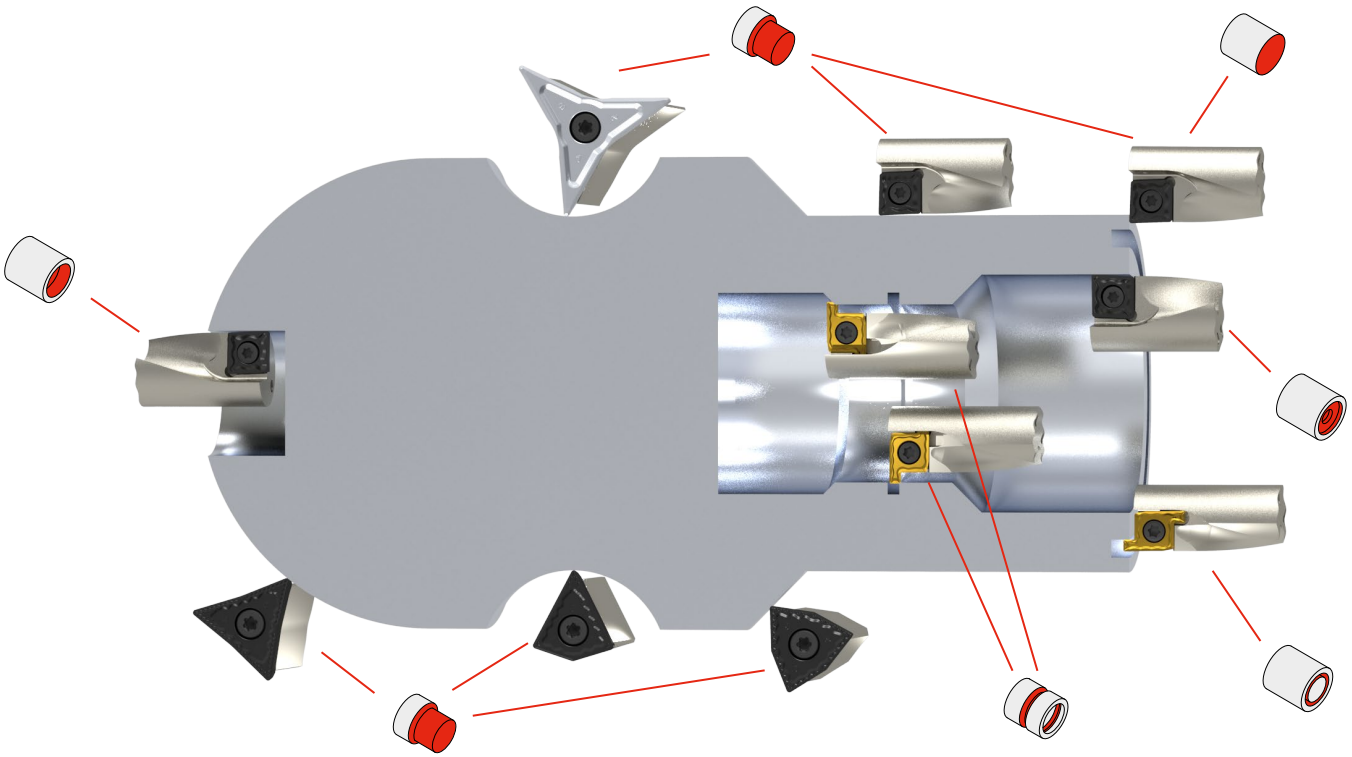


Fordele EcoCut

- ▲ Kortere bearbejdningstid
- ▲ Færre værktøjspositioner
- ▲ Skaber plan bundhul
- ▲ Mindre programmering
- ▲ Lavere startomkostninger og hurtigere forindstilling
- ▲ Tidsbesparelse pga. færre værktøjsskift



Eksempler på anvendelse



Symbolforklaring

Udvendige konturer

Plandrejning

Fuldboring

Indvendige konturer

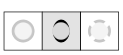
Radial stikning udv./indv.

Aksial stikning

Indvendig køling

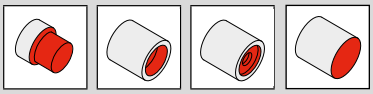
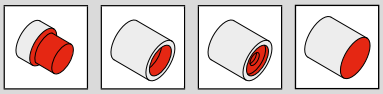
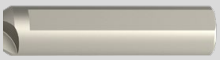
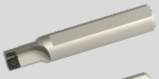
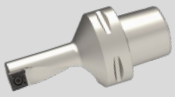
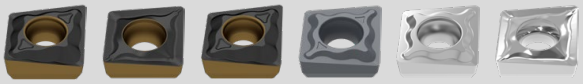
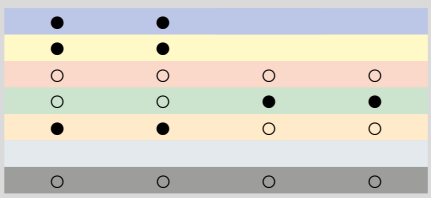
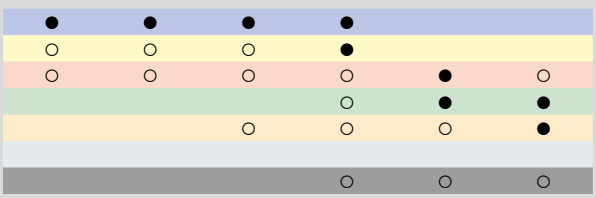
-28P — Poleret spånbryder
H216T — Hårdmetalkvalitet

F	Fin bearbejdning
M	Medium bearbejdning
R	Skrubbearbejdning



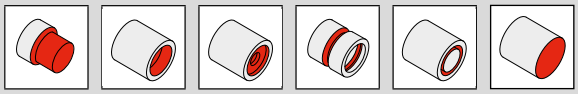
Kontinuerlig spån
Variabel spån
Afbrudt spån

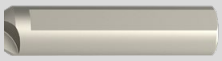
Toolfinder

Værktøjssystem	EcoCut Mini	EcoCut Classic
Anvendelse		
Maskin-interface	→ 9+10 Adapter til EcoCut Mini	 HSK-T 63 PSC 50 PSC 63
Længde- og diameter udførelser	2,25xD Ø 2–8 → 8 4,0xD Ø 2–8 → 8	1,5xD Ø 8–32  → 12 2,25xD Ø 8–32 → 13 3,0xD Ø 8–32 → 14 2,25xD Ø 16–32 HSK-T → 15 2,25xD Ø 16–32  PSC → 16
Skærematerialebetegnelse	CTPP435 | CTPP435 | CTWN425 | CTWN425	CTCP425-P | -M50Q CTCP425-P | CTCP435-P | CTPP430 | -27P H216T | -27Q H210T
Bearbejdningsbetingelser	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	HM | HM | HM | HM	M | M | M | M | M | M
	Venstre | Højre | Venstre | Højre	XCNT | XCNT | XCNT | XCNT | XCET | XCET
Anvendelsesområde		
Side	→ 8 | → 8 | → 8 | → 8	→ 11 | → 11 | → 11 | → 11 | → 11 | → 11
	→ v_c side 28	→ v_c side 28

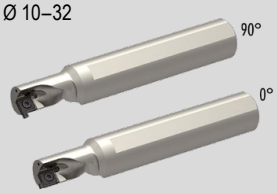
→ **Side 39**
EcoCut-værktøjer er velegnede til boring udenfor center. Dette gør det muligt at opnå afvigelser fra den nominelle værktøjsdiameter.

EcoCut ProfileMaster



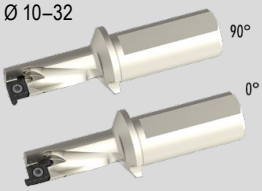


1,5xD
Ø 10–32



→ 18

2,25xD
Ø 10–32



→ 19

-M20 CTPP430	-M20 CTPP430
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN

M	M
PM-R	PM-L
●	●
●	●
○	○
○	○
●	●
○	○

→ 17 → 17

→ v_c side 28

FreeTurn

HSK-T 63

PSC 63

HSK-T

LPR = 100
LPR = 125

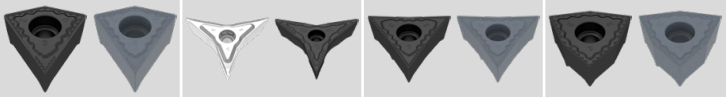
→ 23+26

PSC

LPR = 100
LPR = 125

→ 24+26

CTCP125	CTPM125	-28P H216T	-F CTCP125	CTCP125	CTPM125	CTCP125	CTPM125
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



M	M	F	F	F	F	F	F	M	M	M
FT15 . 808055...			FT15 . 353535...			FT15 . 555555...			FT17 . 808080...		
●	○			●		●	○		●	○	
	●						●			●	
○			○	○		○			○		
			●								
			○								
			○								

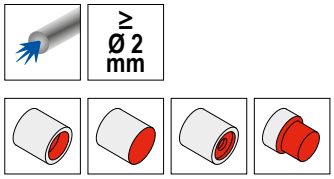
→ 20 → 20 → 21 → 21 → 22 → 22 → 25 → 25

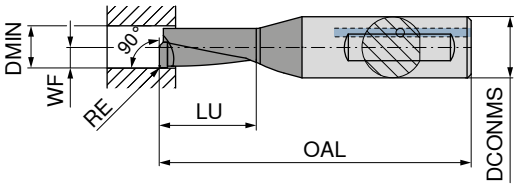
→ v_c side 29

10

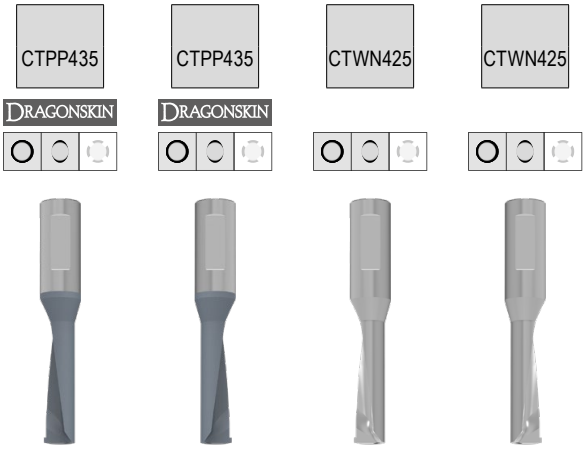
EcoCut – Mini

▲ Bor-drejeværktøj til små diametre





Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	DMIN mm	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	WF mm	RE mm	HM venstre 70 805 ... DKK 2B/20		HM højre 70 804 ... DKK 2B/20		HM venstre 70 805 ... DKK 2B/20		HM højre 70 804 ... DKK 2B/20	
ECM 02 R/L 2,25D	2,0	4	28	4,50	1,00	0,1	501,00	320	501,00	320				
ECM 02 R/L 2,25D AL	2,0	4	28	4,50	1,00	0,1					442,00	420	442,00	420
ECM 02 R/L 4,00D	2,0	4	31	8,00	1,00	0,1	526,00	321	526,00	321				
ECM 02 R/L 4,00D AL	2,0	4	31	8,00	1,00	0,1					463,00	421	463,00	421
ECM 02,5 R/L 2,25D	2,5	4	29	5,63	1,25	0,1	516,00	325	516,00	325				
ECM 02,5 R/L 2,25D AL	2,5	4	29	5,63	1,25	0,1					455,00	425	455,00	425
ECM 02,5 R/L 4,00D	2,5	4	33	10,00	1,25	0,1	542,00	326	542,00	326				
ECM 02,5 R/L 4,00D AL	2,5	4	33	10,00	1,25	0,1					478,00	426	478,00	426
ECM 03 R/L 2,25D	3,0	4	31	6,75	1,50	0,1	533,00	330	533,00	330				
ECM 03 R/L 2,25D AL	3,0	4	31	6,75	1,50	0,1					469,00	430	469,00	430
ECM 03 R/L 4,00D	3,0	4	35	12,00	1,50	0,1	559,00	331	559,00	331				
ECM 03 R/L 4,00D AL	3,0	4	35	12,00	1,50	0,1					493,00	431	493,00	431
ECM 03,5 R/L 2,25D	3,5	4	32	7,88	1,75	0,1	553,00	335	553,00	335				
ECM 03,5 R/L 2,25D AL	3,5	4	32	7,88	1,75	0,1					488,00	435	488,00	435
ECM 03,5 R/L 4,00D	3,5	4	37	14,00	1,75	0,1	581,00	336	581,00	336				
ECM 03,5 R/L 4,00D AL	3,5	4	37	14,00	1,75	0,1					512,00	436	512,00	436
ECM 04 R/L 2,25D	4,0	6	35	9,00	2,00	0,2	587,00	300	587,00	300				
ECM 04 R/L 2,25D AL	4,0	6	35	9,00	2,00	0,2					517,00	450	517,00	450
ECM 04 R/L 4,00D	4,0	6	41	16,00	2,00	0,2	617,00	301	617,00	301				
ECM 04 R/L 4,00D AL	4,0	6	41	16,00	2,00	0,2					543,00	451	543,00	451
ECM 05 R/L 2,25D	5,0	6	37	11,25	2,50	0,2	608,00	302	608,00	302				
ECM 05 R/L 2,25D AL	5,0	6	37	11,25	2,50	0,2					532,00	452	532,00	452
ECM 05 R/L 4,00D	5,0	6	45	20,00	2,50	0,2	636,00	303	636,00	303				
ECM 05 R/L 4,00D AL	5,0	6	45	20,00	2,50	0,2					558,00	453	558,00	453
ECM 06 R/L 2,25D	6,0	8	38	13,50	3,00	0,2	624,00	306	624,00	306				
ECM 06 R/L 2,25D AL	6,0	8	38	13,50	3,00	0,2					550,00	456	550,00	456
ECM 06 R/L 4,00D	6,0	8	49	24,00	3,00	0,2	655,00	312	655,00	312				
ECM 06 R/L 4,00D AL	6,0	8	49	24,00	3,00	0,2					575,00	462	575,00	462
ECM 07 R/L 2,25D	7,0	8	42	15,75	3,50	0,2	643,00	308	643,00	308				
ECM 07 R/L 2,25D AL	7,0	8	42	15,75	3,50	0,2					567,00	458	567,00	458
ECM 07 R/L 4,00D	7,0	8	53	28,00	3,50	0,2	676,00	314	676,00	314				
ECM 07 R/L 4,00D AL	7,0	8	53	28,00	3,50	0,2					593,00	464	593,00	464
ECM 08 R/L 2,25D	8,0	8	45	18,00	4,00	0,2	664,00	310	664,00	310				
ECM 08 R/L 2,25D AL	8,0	8	45	18,00	4,00	0,2					583,00	460	583,00	460
ECM 08 R/L 4,00D	8,0	8	57	32,00	4,00	0,2	696,00	316	696,00	316				
ECM 08 R/L 4,00D AL	8,0	8	57	32,00	4,00	0,2					611,00	466	611,00	466

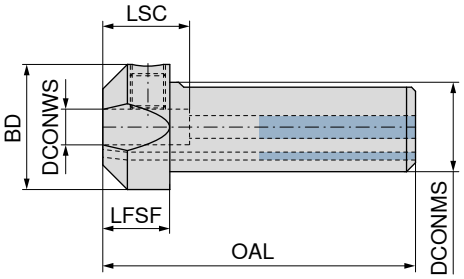
P	●	●		
M	●	●		
K	○	○	○	○
N	○	○	●	●
S	●	●	○	○
H				
O	○	○	○	○

→ v_c side 28

EcoCut – Adapter Mini

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue og nøgle



Betegnelse	DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	OAL mm	LFSF mm	LSC mm	70 800 ... DKK 2B/20	
EC-ADX16-04	4	16	22	59	14	18	1.821,00	**716**
EC-ADX20-04	4	20	25	64	14	18	1.821,00	**720**
EC-ADX16-06	6	16	22	59	14	18	1.821,00	**976**
EC-ADX20-06	6	20	25	64	14	18	1.821,00	**996**
EC-ADX16-08	8	16	22	59	14	18	1.821,00	**978**
EC-ADX20-08	8	20	25	64	14	18	1.821,00	**998**

Klemskrue

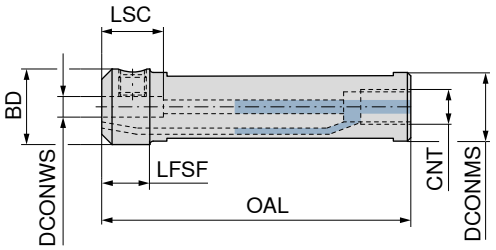
Reservedele DCONWS		70 950 ... DKK 2A/28	
4	M5x10 ISO 4026	29,00	**867**
6	M8x1x8 - SW4	29,00	**123**
8	M8x1x8 - SW4	29,00	**123**

10

EcoCut – Adapter Mini med tilslutningsgevind til kølevæske

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue og nøgle



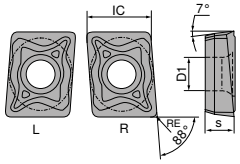
Betegnelse	DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	OAL mm	LFSF mm	LSC mm	CNT	70 801 ... DKK 2B/20	
ECA 16-04	4	16	20,0	75	14	18	G 1/8	972,00	**716**
ECA 20-04	4	20	19,6	90	14	18	G 1/8	993,00	**720**
ECA 22-04	4	22	21,6	110	14	18	G 1/8	1.023,00	**722**
ECA 16-06	6	16	22,0	75	14	18	G 1/8	972,00	**816**
ECA 20-06	6	20	22,0	90	14	18	G 1/8	993,00	**820**
ECA 22-06	6	22	21,6	110	14	18	G 1/8	1.023,00	**822**
ECA 16-08	8	16	22,0	75	14	18	G 1/8	972,00	**916**
ECA 20-08	8	20	22,0	90	14	18	G 1/8	993,00	**920**
ECA 22-08	8	22	21,6	110	14	18	G 1/8	1.023,00	**922**

Klemskrue

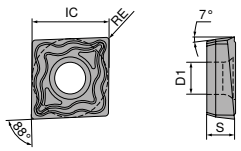
Reservedele DCONWS		70 950 ... DKK 2A/28	
4	M5X8 - DIN 913	15,00	**13200**
6	M8x1x8 - SW4	29,00	**123**
8	M8x1x8 - SW4	29,00	**123**

XCNT / XCET

Betegnelse	S	D1	IC
	mm	mm	mm
XC.T 0401..	1,80	2,10	4,5
XC.T 0502..	2,10	2,25	5,8
XC.T 0602..	2,38	2,50	6,5
XC.T 0703..	3,18	2,80	7,6
XC.T 0803..	3,18	3,40	8,5
XC.T 09T3..	3,97	3,40	9,6
XC.T 10T3..	3,97	4,40	10,6
XC.T 1304..	4,76	5,30	13,5
XC.T 1705..	5,56	5,30	17,5

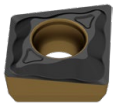
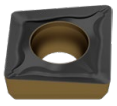
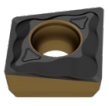
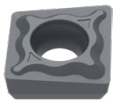
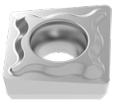


XC. T 04..



XC. T 05../06../07../08../09../10../13../17..

XCNT / XCET

	NEW	NEW	NEW			
	-EN CTCP425-P	-M50Q CTCP425-P	-EN CTCP435-P	-EN CTPP430	-27P H216T	-27Q H210T
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		
						
	M	M	M	M	M	M
	XCNT	XCNT	XCNT	XCNT	XCET	XCET
	70 386 ...	70 386 ...	70 386 ...	70 386 ...	70 286 ...	70 286 ...

ISO	RE	DKK 1D/19		DKK 1D/19		DKK 1D/19		DKK 1D/19		DKK 1D/19	
	mm										
040102EL	0,2	152,00	72001			152,00	82001	152,00	920		
040102ER	0,2	152,00	72201			152,00	82201	152,00	922		
040102FL	0,2									170,00	620	177,00	120
040102FR	0,2									170,00	622	177,00	122
040104EL	0,4	152,00	70001	159,00	75001	152,00	80001	152,00	900				
040104ER	0,4	152,00	70201	159,00	75201	152,00	80201	152,00	902				
040104FL	0,4									170,00	600	177,00	100
040104FR	0,4									170,00	602	177,00	102
050202EN	0,2	152,00	72301			152,00	82301	152,00	923				
050202FN	0,2									170,00	623	177,00	123
050204EN	0,4	152,00	70301	159,00	75301	152,00	80301	152,00	903				
050204FN	0,4									170,00	603	177,00	103
060202EN	0,2	152,00	72401			152,00	82401	152,00	924				
060202FN	0,2									170,00	624	177,00	124
060204EN	0,4	152,00	70401	159,00	75401	152,00	80401	152,00	904				
060204FN	0,4									170,00	604	177,00	104
070304EN	0,4	152,00	70501	159,00	75501	152,00	80501	152,00	905				
070304FN	0,4									170,00	605	177,00	105
080304EN	0,4	155,00	70601	161,00	75601	155,00	80601	155,00	906				
080304FN	0,4									173,00	606	179,00	106
09T304EN	0,4	157,00	70701	165,00	75701	157,00	80701	157,00	907				
09T304FN	0,4									174,00	607	180,00	107
10T304EN	0,4	165,00	70801	171,00	75801	165,00	80801	165,00	908				
10T304FN	0,4									177,00	608	186,00	108
10T308EN	0,8	165,00	73801	171,00	78801	165,00	83801	165,00	938				
10T308FN	0,8									177,00	628	186,00	128
130404EN	0,4	188,00	71001	197,00	76001	188,00	81001	188,00	910				
130404FN	0,4									217,00	610	225,00	110
130408EN	0,8	188,00	74001	197,00	79001	188,00	84001	188,00	940				
130408FN	0,8									217,00	611	225,00	111
170508EN	0,8	199,00	71201	209,00	76201	199,00	81201	199,00	912				
170508FN	0,8									220,00	612	231,00	112

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

→ v_c side 28

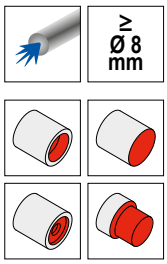
10

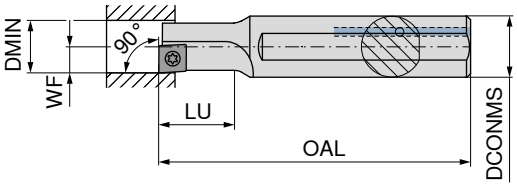
EcoCut – Classic 1,5xD

▲ Bor-drejeværktøj

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue + 2 ekstra skruer og nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse

venstre

højre

ISO-betegnelse	DMIN mm	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	70 805 ... DKK 2B/20		70 804 ... DKK 2B/20	
ECC 08 L 1,5D 04	8	12	80	12,0	4,0	0,4	XC.T 0401..EL	1.535,00	**008** [2]		
ECC 08 R 1,5D 04	8	12	80	12,0	4,0	0,4	XC.T 0401..ER			1.535,00	**008** [1]
ECC 10 R/L 1,5D 05	10	12	90	15,0	5,0	0,7	XC.T 0502..	1.535,00	**010**	1.535,00	**010**
ECC 12 R/L 1,5D 06	12	16	100	18,0	6,0	1,0	XC.T 0602..	1.560,00	**012**	1.560,00	**012**
ECC 14 R/L 1,5D 07	14	16	110	21,0	7,0	1,2	XC.T 0703..	1.597,00	**014**	1.597,00	**014**
ECC 16 R/L 1,5D 08	16	20	125	24,0	8,0	2,2	XC.T 0803..	1.622,00	**016**	1.622,00	**016**
ECC 18 R/L 1,5D 09	18	25	135	27,0	9,0	2,2	XC.T 09T3..	1.871,00	**018**	1.871,00	**018**
ECC 20 R/L 1,5D 10	20	25	150	30,0	10,0	3,2	XC.T 10T3..	2.109,00	**020**	2.109,00	**020**
ECC 25 R/L 1,5D 13	25	32	180	37,5	12,5	5,0	XC.T 1304..	2.433,00	**025**	2.433,00	**025**
ECC 32 R/L 1,5D 17	32	40	200	48,0	16,0	5,0	XC.T 1705..	2.757,00	**032**	2.757,00	**032**

1) OBS! Højre skær på højre værktøj
2) OBS! Venstre skær på venstre værktøj

Torx nøgle

Klemskrue

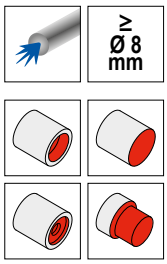
Reservedele Vendeskær		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
XC.T 0401..EL	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
XC.T 0401..ER	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
XC.T 0502..	T06 - IP	100,00	**123**	M2x4,3 - IP	32,00	**863**
XC.T 0602..	T07 - IP	99,00	**124**	M2,2x5 - IP	31,00	**856**
XC.T 0703..	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
XC.T 0803..	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
XC.T 09T3..	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
XC.T 10T3..	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
XC.T 1304..	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**
XC.T 1705..	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**

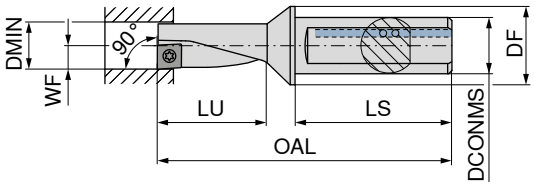
EcoCut – Classic 2,25xD

▲ Bor-drejeværktøj

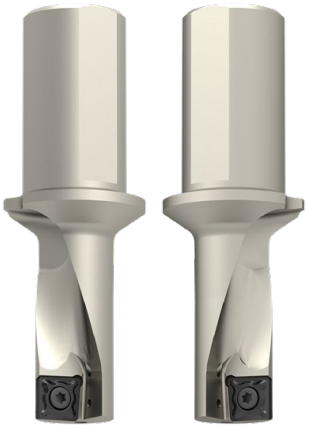
Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue + 2 ekstra skruer og nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse



										venstre		højre	
										70 805 ...		**70 804 ...**	
ISO-betegnelse	DMIN	DCONMS	DF	OAL	LU	LS	WF	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK** 2B/20		**DKK** 2B/20	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm					
ECC 08 L 2,25D 04	8	10	15	60,0	18,0	38	4,0	0,4	XC.T 0401..EL	2.282,00	**108** [2]		
ECC 08 R 2,25D 04	8	10	15	60,0	18,0	38	4,0	0,4	XC.T 0401..ER			2.282,00	**108** [1]
ECC 10 R/L 2,25D 05	10	12	18	69,5	22,5	42	5,0	0,7	XC.T 0502..	2.282,00	**110**	2.282,00	**110**
ECC 12 R/L 2,25D 06	12	16	22	78,0	27,0	45	6,0	1,0	XC.T 0602..	2.346,00	**112**	2.346,00	**112**
ECC 14 R/L 2,25D 07	14	16	23	83,5	31,5	45	7,0	1,2	XC.T 0703..	2.397,00	**114**	2.397,00	**114**
ECC 16 R/L 2,25D 08	16	20	28	94,0	36,0	50	8,0	2,2	XC.T 0803..	2.447,00	**116**	2.447,00	**116**
ECC 18 R/L 2,25D 09	18	25	36	109,5	40,5	56	9,0	2,2	XC.T 09T3..	2.696,00	**118**	2.696,00	**118**
ECC 20 R/L 2,25D 10	20	25	35	111,0	45,0	56	10,0	3,2	XC.T 10T3..	2.934,00	**120**	2.934,00	**120**
ECC 25 R/L 2,25D 13	25	32	44	129,0	56,5	60	12,5	5,0	XC.T 1304..	3.406,00	**125**	3.406,00	**125**
ECC 32 R/L 2,25D 17	32	40	54	158,0	72,0	70	16,0	5,0	XC.T 1705..	3.830,00	**132**	3.830,00	**132**

1) OBS! Højre skær på højre værktøj
2) OBS! Venstre skær på venstre værktøj

Torx nøgle

Klemskrue

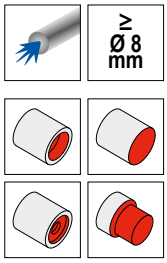
		80 950 ...			**70 950 ...**	
Reservedele **Vendeskær**		**DKK** Y7			**DKK** 2A/28	
XC.T 0401..EL	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
XC.T 0401..ER	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
XC.T 0502..	T06 - IP	100,00	**123**	M2x4,3 - IP	32,00	**863**
XC.T 0602..	T07 - IP	99,00	**124**	M2,2x5 - IP	31,00	**856**
XC.T 0703..	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
XC.T 0803..	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
XC.T 09T3..	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
XC.T 10T3..	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
XC.T 1304..	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**
XC.T 1705..	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**

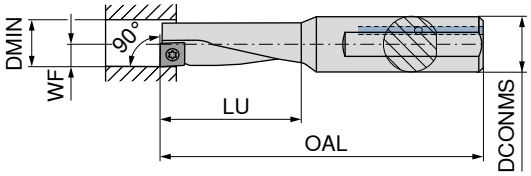
EcoCut – Classic 3xD – tungmetal

▲ Bor-drejeværktøj
▲ Vibrationsdæmpet

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue + 2 ekstra skruer og nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse

venstre

højre

ISO-betegnelse	DMIN mm	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	WF mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	70 805 ... DKK 2B/20		70 804 ... DKK 2B/20	
ECC 08 L 3,00D 04 H	8	12	80	24	4,0	0,4	XC.T 0401..EL	5.629,00	**608** [2]		
ECC 08 R 3,00D 04 H	8	12	80	24	4,0	0,4	XC.T 0401..ER			5.629,00	**608** [1]
ECC 10 R/L 3,00D 05 H	10	12	85	30	5,0	0,7	XC.T 0502..	5.654,00	**610**	5.654,00	**610**
ECC 12 R/L 3,00D 06 H	12	16	95	36	6,0	1,0	XC.T 0602..	6.102,00	**612**	6.102,00	**612**
ECC 14 R/L 3,00D 07 H	14	16	100	42	7,0	1,2	XC.T 0703..	6.244,00	**614**	6.244,00	**614**
ECC 16 R/L 3,00D 08 H	16	20	110	48	8,0	2,2	XC.T 0803..	6.847,00	**616**	6.847,00	**616**
ECC 18 R/L 3,00D 09 H	18	25	125	54	9,0	2,2	XC.T 09T3..	8.288,00	**618**	8.288,00	**618**
ECC 20 R/L 3,00D 10 H	20	25	130	60	10,0	3,2	XC.T 10T3..	8.460,00	**620**	8.460,00	**620**
ECC 25 R/L 3,00D 13 H	25	32	150	75	12,5	5,0	XC.T 1304..	10.771,00	**625**	10.771,00	**625**
ECC 32 R/L 3,00D 17 H	32	40	185	96	16,0	5,0	XC.T 1705..	14.100,00	**632**	14.100,00	**632**

1) OBS! Højre skær på højre værktøj
2) OBS! Venstre skær på venstre værktøj

Torx nøgle

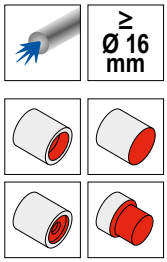
Klemskrue

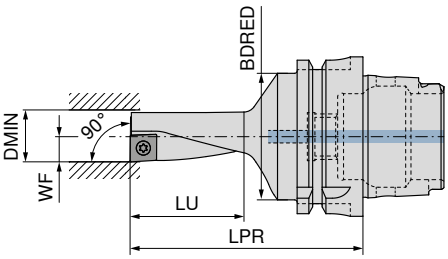
Reservedele Vendeskær		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
XC.T 0401..EL	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
XC.T 0401..ER	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
XC.T 0502..	T06 - IP	100,00	**123**	M2x4,3 - IP	32,00	**863**
XC.T 0602..	T07 - IP	99,00	**124**	M2,2x5 - IP	31,00	**856**
XC.T 0703..	T08 - IP	98,00	**125**	M2,5x6 - IP	40,00	**857**
XC.T 0803..	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
XC.T 09T3..	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
XC.T 10T3..	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
XC.T 1304..	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**
XC.T 1705..	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**

EcoCut – Classic 2,25xD

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 fastspændingsskrue + 2 ekstra skruer og nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse

NEW NEW

										venstre		højre	
										74 591 ...		74 590 ...	
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LU mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær		DKK 2D/80		DKK 2D/80	
HSK-T 63 ECC 16 R/L 2,25D 08	HSK-T 63	84	36,00	50	8,0	16	2,2	XC.T 0803..		2.936,00	**51637**	2.936,00	**51637**
HSK-T 63 ECC 20 R/L 2,25D 10	HSK-T 63	92	45,00	50	10,0	20	3,2	XC.T 10T3..		3.520,00	**52037**	3.520,00	**52037**
HSK-T 63 ECC 25 R/L 2,25D 13	HSK-T 63	104	56,25	50	12,5	25	5,0	XC.T 1304..		4.088,00	**52537**	4.088,00	**52537**
HSK-T 63 ECC 32 R/L 2,25D 17	HSK-T 63	120	72,00	50	16,0	32	5,0	XC.T 1705..		4.596,00	**53237**	4.596,00	**53237**

Torx nøgle

Klemskrue

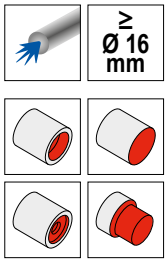
			80 950 ...			70 950 ...	
Reservedele Vendeskær		DKK Y7			DKK 2A/28		
XC.T 0803..	T09 - IP	108,00	**126**		M3x7 - IP	31,00	**819**
XC.T 10T3..	T15 - IP	115,00	**128**		M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
XC.T 1304..	T20 - IP	121,00	**129**		M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**
XC.T 1705..	T20 - IP	121,00	**129**		M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**

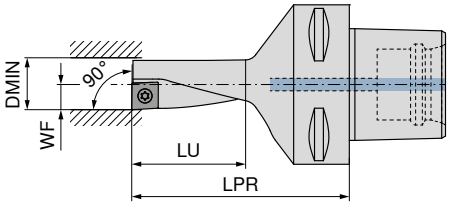
10

EcoCut – Classic PSC 2,25xD

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 fastspændingsskrue + 2 ekstra skruer og nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse

NEW NEW

								venstre		højre	
								74 591 ...		**74 590 ...**	
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LU mm	WF mm	DMIN mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2D/80		**DKK** 2D/80	
PSC 50 ECC 16 R/L 2,25D 08	PSC 50	70	36,00	8,0	16	2,2	XC.T 0803..	2.936,00	**51694**	2.936,00	**51694**
PSC 50 ECC 20 R/L 2,25D 10	PSC 50	81	45,00	10,0	20	3,2	XC.T 10T3..	3.520,00	**52094**	3.520,00	**52094**
PSC 50 ECC 25 R/L 2,25D 13	PSC 50	93	56,25	12,5	25	5,0	XC.T 1304..	4.088,00	**52594**	4.088,00	**52594**
PSC 50 ECC 32 R/L 2,25D 17	PSC 50	110	72,00	16,0	32	5,0	XC.T 1705..	4.596,00	**53294**	4.596,00	**53294**
PSC 63 ECC 16 R/L 2,25D 08	PSC 63	75	36,00	8,0	16	2,2	XC.T 0803..	2.936,00	**51693**	2.936,00	**51693**
PSC 63 ECC 20 R/L 2,25D 10	PSC 63	86	45,00	10,0	20	3,2	XC.T 10T3..	3.520,00	**52093**	3.520,00	**52093**
PSC 63 ECC 25 R/L 2,25D 13	PSC 63	97	56,25	12,5	25	5,0	XC.T 1304..	4.088,00	**52593**	4.088,00	**52593**
PSC 63 ECC 32 R/L 2,25D 17	PSC 63	114	72,00	16,0	32	5,0	XC.T 1705..	4.596,00	**53293**	4.596,00	**53293**

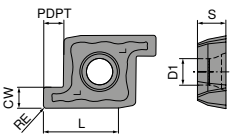
Torx nøgle

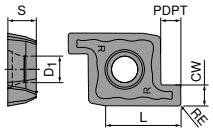
Klemskrue

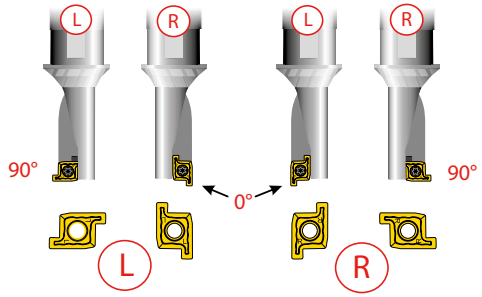
		80 950 ...			**70 950 ...**	
Reservedele		**DKK**			**DKK**	
Vendeskær		Y7			2A/28	
XC.T 0803..	T09 - IP	108,00	**126**	M3x7 - IP	31,00	**819**
XC.T 10T3..	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
XC.T 1304..	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**
XC.T 1705..	T20 - IP	121,00	**129**	M4,5x10,5 - IP	31,00	**864**

PM-R / PM-L

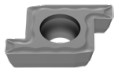
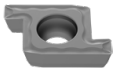
Betegnelse	CW mm	PDPT mm	L mm	S mm	D1 mm
PM 10 G 201504	2,0	1,5	5,0	2,10	2,1
PM 12 G 201804	2,0	1,8	6,0	2,30	2,5
PM 16 G 252004	2,5	2,0	8,0	2,80	3,4
PM 20 G 302504	3,0	2,5	10,0	3,70	4,0
PM 25 G 353004	3,5	3,0	12,5	4,50	4,4
PM 32 G 404004	4,0	4,0	16,0	5,60	6,0







PM-L / PM-R

	-M20 CTPP430 DRAGONSKIN	-M20 CTPP430 DRAGONSKIN
		
	M PM-L	M PM-R
	70 289 ...	70 289 ...
ISO / RE mm	DKK 1F/P2	DKK 1F/P2
PM 10 G 201504 / 0,4	164,00 510	164,00 511
PM 12 G 201804 / 0,4	165,00 515	165,00 516
PM 16 G 252004 / 0,4	167,00 520	167,00 521
PM 20 G 302504 / 0,4	175,00 525	175,00 526
PM 25 G 353004 / 0,4	195,00 530	195,00 531
PM 32 G 404004 / 0,4	210,00 535	210,00 536
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

→ v_c side 28

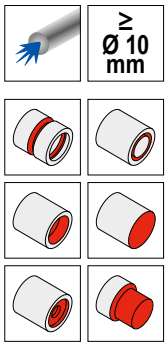
10

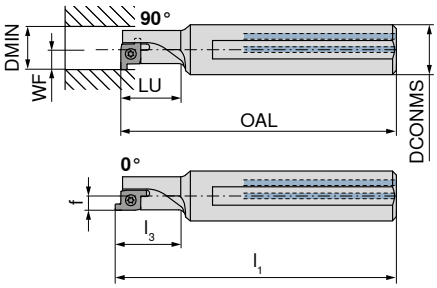
EcoCut – ProfileMaster 1,5xD

▲ Bore-, dreje- og stikværktøj

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue og nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DMIN mm	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	WF mm	l_1 mm	l_3 mm	f mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	venstre 70 821 ... DKK 2G/P1		højre 70 820 ... DKK 2G/P1	
PMC 10 R/L 1,5D	10	12	80	15	5,0				0,4	PM 10R/L	1.623,00	**010** [1]	1.623,00	**010** [1]
PMC 12 R/L 1,5D	12	16	90	18	6,0				1,0	PM 12R/L	1.682,00	**012** [1]	1.682,00	**012** [1]
PMC 16 R/L 1,5D	16	20	125	24	8,0	127,3	26,3	5,7	2,2	PM 16R/L	1.779,00	**016**	1.779,00	**016**
PMC 20 R/L 1,5D	20	25	150	30	10,0	152,8	32,8	7,2	2,2	PM 20R/L	2.196,00	**020**	2.196,00	**020**
PMC 25 R/L 1,5D	25	32	180	38	12,5	183,3	40,8	9,2	3,2	PM 25R/L	2.495,00	**025**	2.495,00	**025**
PMC 32 R/L 1,5D	32	40	200	48	16,0	204,3	52,3	11,7	5,0	PM 32R/L	2.854,00	**032**	2.854,00	**032**

1) Kan kun anvendes som 90° version

Torx nøgle

Klemskrue

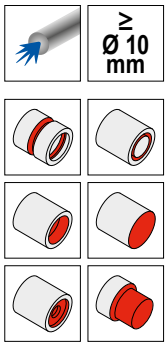
Reservedele Vendeskær		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
PM 10R/L	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
PM 12R/L	T07 - IP	99,00	**124**	M2,2x4,2 - IP	31,00	**137**
PM 16R/L	T09 - IP	108,00	**126**	M3x5,7 - IP	30,00	**008**
PM 20R/L	T15 - IP	115,00	**128**	M3x5,7 - IP	30,00	**009**
PM 25R/L	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
PM 32R/L	T20 - IP	121,00	**129**	M5x10,8 - IP	79,00	**010**

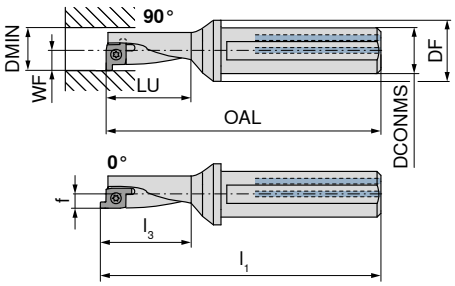
EcoCut – ProfileMaster 2,25xD

▲ Bore-, dreje- og stikværktøj

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue og nøgle





Illustrationerne viser højreudførelse

												venstre		højre	
												70 821 ...		**70 820 ...**	
ISO-betegnelse	DMIN	DCONMS	DF	OAL	LU	WF	l_1	l_3	f	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		2G/P1		2G/P1	
PMC 10 R/L 2,25D	10	12	18	72,4	22,50	5,0				0,4	PM 10R/L	2.387,00	**110** [1]	2.387,00	**110** [1]
PMC 12 R/L 2,25D	12	16	22	78,0	27,00	6,0				1,0	PM 12R/L	2.437,00	**112** [1]	2.437,00	**112** [1]
PMC 16 R/L 2,25D	16	20	28	96,5	36,00	8,0	98,8	38,3	5,7	2,2	PM 16R/L	2.567,00	**116**	2.567,00	**116**
PMC 20 R/L 2,25D	20	25	32	111,0	45,00	10,0	113,8	47,8	7,2	2,2	PM 20R/L	3.068,00	**120**	3.068,00	**120**
PMC 25 R/L 2,25D	25	32	44	132,6	56,25	12,5	135,9	59,6	9,2	3,2	PM 25R/L	3.523,00	**125**	3.523,00	**125**
PMC 32 R/L 2,25D	32	40	54	158,0	72,00	16,0	162,3	76,3	11,7	5,0	PM 32R/L	3.952,00	**132**	3.952,00	**132**

1) Kan kun anvendes som 90° version

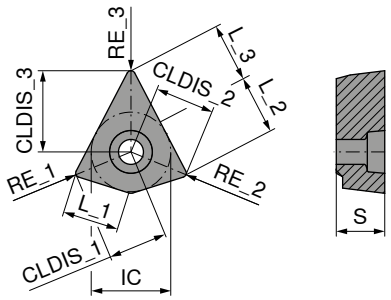
Torx nøgle

Klemskrue

				80 950 ...		**70 950 ...**
Reservedele				**DKK**		**DKK**
Vendeskær				Y7		2A/28
PM 10R/L	T06 - IP	100,00	**123**	M1,8x3,6 - IP	36,00	**862**
PM 12R/L	T07 - IP	99,00	**124**	M2,2x4,2 - IP	31,00	**137**
PM 16R/L	T09 - IP	108,00	**126**	M3x5,7 - IP	30,00	**008**
PM 20R/L	T15 - IP	115,00	**128**	M3x5,7 - IP	30,00	**009**
PM 25R/L	T15 - IP	115,00	**128**	M3,5x8,6 - IP	31,00	**859**
PM 32R/L	T20 - IP	121,00	**129**	M5x10,8 - IP	79,00	**010**

10

FT15 . 808055...



Betegnelse	IC	CLDIS_1	L_1	CLDIS_2	L_2	CLDIS_3	L_3	S
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
FT15 M 808055R080804-MMF	15	11,22	10,8	11,22	11,4	15,78	11,4	9,14
FT15 M 808055R08-MMF	15	11,22	10,8	11,22	11,2	15,31	11,2	9,14
FT15 M 808055R121208-MMF	15	11,00	10,7	11,00	11,2	15,31	11,2	9,14

M M F

FT15 . 808055...

74 003 ...

M M F

FT15 . 808055...

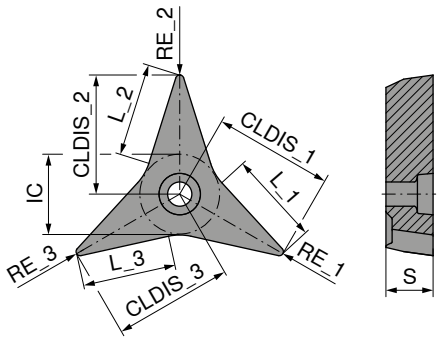
74 003 ...

ISO	RE_1	RE_2	RE_3	DKK	FW	DKK	FW
	mm	mm	mm				
FT15 M 808055R080804-MMF	0,8	0,8	0,4	212,00	00400		
FT15 M 808055R08-MMF	0,8	0,8	0,8	212,00	00200	212,00	10200
FT15 M 808055R121208-MMF	1,2	1,2	0,8	212,00	00600		

P	●	○
M		●
K	○	
N		
S		
H		
O		

→ v_c side 29

FT15 . 353535...



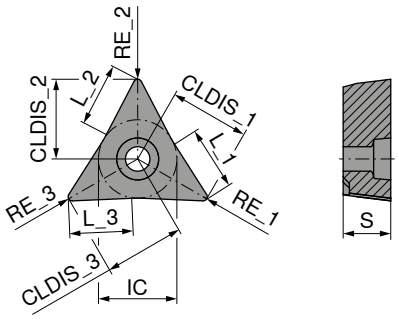
Betegnelse	IC mm	CLDIS_1 mm	L_1 mm	CLDIS_2 mm	L_2 mm	CLDIS_3 mm	L_3 mm	S mm
FT15 G 353535R04-28P	15	24,01	16,10	24,01	16,10	24,01	16,10	9,14
FT15 G 353535R08-28P	15	23,08	15,20	23,08	15,20	23,08	15,20	9,14
FT15 G 353535R08-F	15	23,08	14,96	23,08	14,96	23,08	14,96	9,14

ISO	RE_1 mm	RE_2 mm	RE_3 mm	-F CTCP125 DRAGONSKIN	-28P H216T DRAGONSKIN
				F F F FT15 . 353535...	F F F FT15 . 353535...
				74 077 ...	**74 001 ...**
				DKK FW	DKK FW
FT15 G 353535R04-28P	0,4	0,4	0,4		354,00 **20200**
FT15 G 353535R08-28P	0,8	0,8	0,8		354,00 **20400**
FT15 G 353535R08-F	0,8	0,8	0,8	354,00 **00400**	
P				●	
M					
K				○	○
N					●
S					○
H					
O					○

→ v_c side 29

10

FT15 . 555555...



Betegnelse	IC	CLDIS_1	L_1	CLDIS_2	L_2	CLDIS_3	L_3	S
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
FT15 M 555555R04-FFF	15	15,78	12,6	15,78	12,6	15,78	12,6	9,14
FT15 M 555555R08-FFF	15	15,31	12,3	15,31	12,3	15,31	12,3	9,14

DRAGONSKIN

DRAGONSKIN

F F F

FT15 . 555555...

74 002 ...

F F F

FT15 . 555555...

74 002 ...

ISO	RE_1	RE_2	RE_3	DKK FW		DKK FW	
	mm	mm	mm				
FT15 M 555555R04-FFF	0,4	0,4	0,4	182,00	00200		
FT15 M 555555R08-FFF	0,8	0,8	0,8	182,00	00400	182,00	10400
P				●		○	
M						●	
K				○			
N							
S							
H							
O							

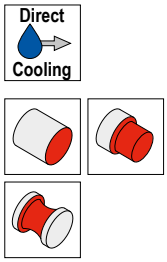
→ v_c side 29

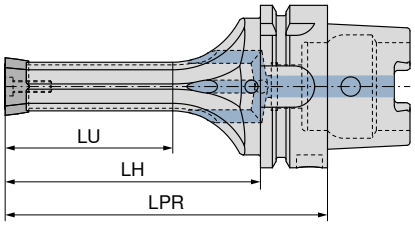
FreeTurn – HSK-T værktøjsholder FT15

▲ Værktøjsholder til FreeTurn-vendeskær
▲ DirectCooling kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue og nøgle





Illustrationer viser version FT15. 808055...

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LH mm	LU mm	Vendeskær	DirectCooling 74 700 ... DKK FT	
HSK-T63-100-FT15 353535	HSK-T 63	100	74	40	FT15 . 353535...	5.288,00	**00137**
HSK-T63-100-FT15 808055	HSK-T 63	100	74	40	FT15 . 808055...	5.288,00	**00537**
HSK-T63-100-FT15 555555	HSK-T 63	100	74	40	FT15 . 555555...	5.288,00	**00337**
HSK-T63-125-FT15 353535	HSK-T 63	125	99	65	FT15 . 353535...	5.383,00	**00237**
HSK-T63-125-FT15 808055	HSK-T 63	125	99	65	FT15 . 808055...	5.383,00	**00637**
HSK-T63-125-FT15 555555	HSK-T 63	125	99	65	FT15 . 555555...	5.383,00	**00437**

Torx nøgle

Spændeskrue

Reservedele	Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Spændeskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
Holder				
HSK-T 63	T20 - IP	94,00 **121**	M4,5x18 - IP	83,00 **25900**

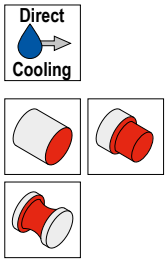
10

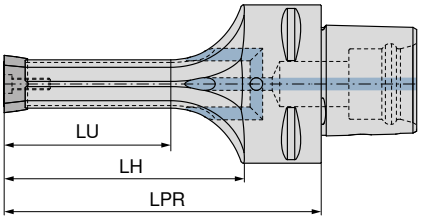
FreeTurn – PSC værktøjsholder FT15

▲ Værktøjsholder til FreeTurn-vendeskær
▲ DirectCooling kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue og nøgle



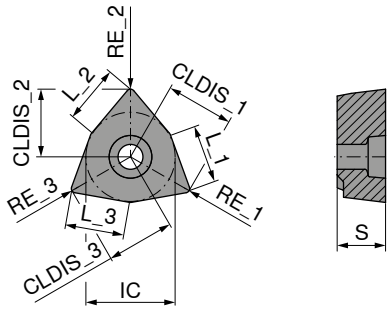


Illustrationer viser version FT15. 808055...

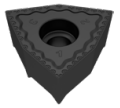
ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LH mm	LU mm	Vendeskær	DirectCooling 74 700 ... DKK FT	
PSC-63-100-FT15 353535	PSC 63	100	69,4	40	FT15 . 353535...	6.140,00	**00193**
PSC-63-100-FT15 808055	PSC 63	100	69,3	40	FT15 . 808055...	6.140,00	**00593**
PSC-63-100-FT15 555555	PSC 63	100	69,6	40	FT15 . 555555...	6.140,00	**00393**
PSC-63-125-FT15 353535	PSC 63	125	94,4	65	FT15 . 353535...	6.235,00	**00293**
PSC-63-125-FT15 808055	PSC 63	125	94,3	65	FT15 . 808055...	6.235,00	**00693**
PSC-63-125-FT15 555555	PSC 63	125	94,6	65	FT15 . 555555...	6.235,00	**00493**

Reservedele Holder		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7			Spændeskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
PSC 63	T20 - IP	94,00	**121**	M4,5x18 - IP	83,00	**25900**

FT17 . 808080...



Betegnelse	IC	CLDIS_1	L_1	CLDIS_2	L_2	CLDIS_3	L_3	S
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
FT17 M 808080R04-MMM	17	13,00	11,3	13,00	11,3	13,00	11,3	9,14
FT17 M 808080R08-MMM	17	12,78	11,3	12,78	11,3	12,78	11,3	9,14
FT17 M 808080R12-MMM	17	12,56	11,2	12,56	11,2	12,56	11,3	9,14

ISO	RE_1	RE_2	RE_3	CTCP125		CTPM125	
	mm	mm	mm	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
							
				M M M		M M M	
				FT17 . 808080...		FT17 . 808080...	
				74 000 ...		74 000 ...	
				DKK FW		DKK FW	
FT17 M 808080R04-MMM	0,4	0,4	0,4	244,00	**00200**		
FT17 M 808080R08-MMM	0,8	0,8	0,8	244,00	**00400**	244,00	**10400**
FT17 M 808080R12-MMM	1,2	1,2	1,2	244,00	**00600**		
P				●		○	
M						●	
K				○			
N							
S							
H							
O							

→ v_c side 29

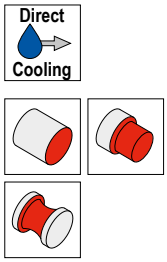
10

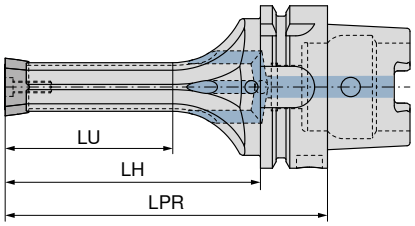
FreeTurn – HSK-T holder FT17

▲ Værktøjsholder til FreeTurn-vendeskær
▲ DirectCooling kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue og nøgle





DirectCooling

74 701 ...

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LH mm	LU mm	Vendeskær	DKK FT	
HSK-T63-100-FT17 808080	HSK-T 63	100	74	40	FT17 . 808080...	5.288,00	**00737**
HSK-T63-125-FT17 808080	HSK-T 63	125	99	65	FT17 . 808080...	5.383,00	**00837**

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

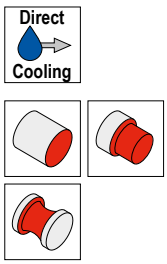
Reservedele							
Holder			DKK Y7			DKK 2A/28	
HSK-T 63	T20 - IP	94,00	**121**	M4,5x18 - IP	83,00	**25900**

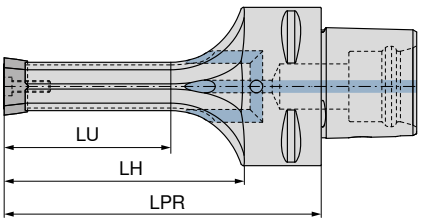
FreeTurn – PSC holder FT17

▲ Værktøjsholder til FreeTurn-vendeskær
▲ DirectCooling kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:

Værktøjsholder med 1 klemskrue og nøgle





DirectCooling

74 701 ...

ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	LH mm	LU mm	Vendeskær	DKK FT	
PSC-63-100-FT17 808080	PSC 63	100	69,3	40	FT17 . 808080...	6.140,00	**00793**
PSC-63-125-FT17 808080	PSC 63	125	94,3	65	FT17 . 808080...	6.235,00	**00893**

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

Reservedele							
Holder			DKK Y7			DKK 2A/28	
PSC 63	T20 - IP	94,00	**121**	M4,5x18 - IP	83,00	**25900**

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

10

Vejledende skæredata EcoCut

Indeks		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			DRAGONSKIN
	EcoCut Mini CTWN425	EcoCut Mini CTPP435	EcoCut Classic CTCP425-P	EcoCut Classic CTCP435-P	EcoCut Classic CTPP430	EcoCut Classic H210T	EcoCut Classic H216T	EcoCut ProfileMaster CTPP430
	v_c m/min							
P.1.1		**145**	**270**	**230**	**180**			**170**
P.1.2		**125**	**235**	**200**	**155**			**140**
P.1.3		**105**	**200**	**165**	**130**			**115**
P.1.4		**100**	**190**	**155**	**125**			**105**
P.1.5		**90**	**175**	**140**	**110**			**95**
P.2.1		**130**	**240**	**200**	**160**			**145**
P.2.2		**100**	**185**	**155**	**120**			**105**
P.2.3		**90**	**175**	**140**	**110**			**95**
P.2.4		**70**	**130**	**105**	**80**			**60**
P.3.1		**105**	**185**	**160**	**115**			**110**
P.3.2		**70**	**135**	**110**	**85**			**75**
P.3.3		**30**	**80**	**60**	**55**			**40**
P.4.1		**105**	**185**	**160**	**115**			**110**
P.4.2		**85**	**160**	**130**	**100**			**95**
M.1.1		**105**	160	160	**115**			**110**
M.2.1		**65**			**85**			**75**
M.3.1		**95**			**110**			**100**
K.1.1	140	140	205	185	160	110	**170**	180
K.1.2	115	120	205	185	140	90	**130**	260
K.2.1	150	140	200	180	160	120	**180**	160
K.2.2	110	120	200	180	140	85	**130**	250
K.3.1	170	150	195	175	125	140	**190**	130
K.3.2	140	125	195	175	110	110	**160**	230
N.1.1	**300**	40			40	**40**	**60**	300
N.1.2	**50**	290			290	**290**	**310**	200
N.2.1	**300**	290			290	**290**	**60**	300
N.2.2	**300**	190			190	**190**	**460**	200
N.2.3	**450**	340			340	**340**	**60**	150
N.3.1	**350**	240			240	**240**	**460**	300
N.3.2	**350**	240			240	**240**	**460**	300
N.3.3	**250**	190			190	**190**	**360**	200
N.4.1	**200**	140			140	**140**	**260**	200
S.1.1	40	**35**		35	55	**35**	45	**35**
S.1.2	30	**30**		30	55	**25**	35	**30**
S.2.1	30	**20**		20	55	**25**	35	**20**
S.2.2	25	**15**		15	55	**20**	25	**15**
S.2.3	20	**15**		15	55	**20**	20	**15**
S.3.1	90	**85**		85	70	**65**	110	**85**
S.3.2	55	**40**		40	60	**45**	70	**40**
S.3.3	40	**30**		30	40	**30**	50	**30**
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	130	110			110	110	155	130
O.1.2								
O.2.1	105	95			95	95	140	105
O.2.2								
O.3.1								

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

Vejledende skæredata FreeTurn

Indeks	F		M		-28P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
	CTCP125	CTPM125	CTCP125	CTPM125	H216T
	v_c m/min				
P.1.1	**295**	205	**295**	205	
P.1.2	**255**	170	**255**	170	
P.1.3	**215**	140	**215**	140	
P.1.4	**200**	130	**200**	130	
P.1.5	**180**	120	**180**	120	
P.2.1	**260**	175	**260**	175	
P.2.2	**195**	130	**195**	130	
P.2.3	**180**	120	**180**	120	
P.2.4	**130**	80	**130**	80	
P.3.1	**170**	140	**170**	140	
P.3.2	**105**	95	**105**	95	
P.3.3	**45**	50	**45**	50	
P.4.1	**170**	140	**170**	140	
P.4.2	**140**	120	**140**	120	
M.1.1		**140**		**140**	
M.2.1		**100**		**100**	
M.3.1		**130**		**130**	
K.1.1	170		170		170
K.1.2	160		160		130
K.2.1	180		180		180
K.2.2	160		160		130
K.3.1	200		200		190
K.3.2	160		160		160
N.1.1					**1650**
N.1.2					**1350**
N.2.1					**1200**
N.2.2					**1100**
N.2.3					**600**
N.3.1					**525**
N.3.2					**500**
N.3.3					**375**
N.4.1					**275**
S.1.1					45
S.1.2					35
S.2.1					35
S.2.2					25
S.2.3					20
S.3.1					110
S.3.2					70
S.3.3					50
H.1.1					
H.1.2					
H.1.3					
H.1.4					
H.2.1					
H.3.1					
O.1.1					160
O.1.2					
O.2.1					140
O.2.2					
O.3.1					

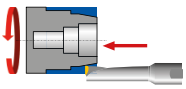
10

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

Spåndybde og tilspænding for EcoCut Mini

Langdrejning

2,25xD

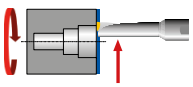


EcoCut Mini størrelse	Spåndybde a_p mm									
	0,25	0,5	0,75	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
	Tilspænding mm/O									
ECM 02..	0,02–0,07	0,02–0,07								
ECM 02,5..	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,05							
ECM 03..	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,05	0,02–0,05						
ECM 03,5..	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,05	0,02–0,05	0,02–0,05					
ECM 04..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,07	0,01–0,05				
ECM 05..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04			
ECM 06..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04		
ECM 07..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04	
ECM 08..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04

4xD

EcoCut Mini størrelse	Spåndybde a_p mm									
	0,25	0,5	0,75	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
	Tilspænding mm/O									
ECM 02..	0,02–0,05	0,01–0,05								
ECM 02,5..	0,02–0,05	0,01–0,05								
ECM 03..	0,02–0,05	0,02–0,05	0,01–0,05							
ECM 03,5..	0,02–0,05	0,02–0,05	0,02–0,05	0,01–0,05						
ECM 04..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,01–0,05					
ECM 05..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,085	0,02–0,06	0,01–0,04				
ECM 06..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,085	0,02–0,06	0,01–0,04				
ECM 07..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04			
ECM 08..	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,095	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04		

Plandrejning

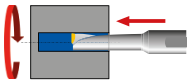


EcoCut Mini størrelse	2,25xD		4xD	
	$a_{p\ maks.}$ mm	f mm/O	$a_{p\ maks.}$ mm	f mm/O
ECM 02..	0,30	0,01–0,05	0,30	0,01–0,03
ECM 02,5..	0,30	0,01–0,05	0,30	0,01–0,03
ECM 03..	0,50	0,01–0,06	0,50	0,01–0,04
ECM 03,5..	0,50	0,01–0,06	0,50	0,01–0,04
ECM 04..	0,70	0,03–0,07	0,70	0,02–0,05
ECM 05..	0,70	0,03–0,07	0,70	0,02–0,05
ECM 06..	0,70	0,03–0,07	0,70	0,02–0,05
ECM 07..	1,00	0,04–0,08	1,00	0,03–0,06
ECM 08..	1,00	0,04–0,08	1,00	0,03–0,06

Spåndybde og tilspænding for EcoCut Mini

Boring

Tilspænding



EcoCut Mini størrelse	2,25xD	4xD
	f mm/O	f mm/O
ECM 02..	0,0025–0,0075	0,0025–0,005
ECM 02,5..	0,0025–0,010	0,0025–0,005
ECM 03..	0,0025–0,0125	0,0025–0,010
ECM 03,5..	0,0025–0,0150	0,0025–0,010
ECM 04..	0,005–0,030	0,005–0,0125
ECM 05..	0,005–0,030	0,005–0,015
ECM 06..	0,005–0,030	0,005–0,020
ECM 07..	0,005–0,035	0,005–0,025
ECM 08..	0,005–0,040	0,005–0,030

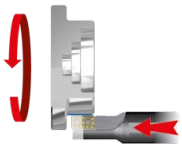
Maks. boredybde

EcoCut Mini størrelse	2,25xD	4xD
	Boredybde maks. mm	Boredybde maks. mm
ECM 02..	4,50	8,0
ECM 02,5..	5,63	10,0
ECM 03..	6,75	12,0
ECM 03,5..	7,88	14,0
ECM 04..	9,0	16,0
ECM 05..	11,25	20,0
ECM 06..	13,5	24,0
ECM 07..	15,75	28,0
ECM 08..	18,0	32,0

Spåndybde og tilspænding for EcoCut Classic

Langdrejning

1,5xD



EcoCut Classic størrelse	Spåndybde a_p mm											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14
	Tilspænding mm/O											
ECC 08	0,06–0,12	0,06–0,12	0,04–0,10	0,02–0,08								
ECC 10	0,07–0,15	0,07–0,15	0,05–0,13	0,04–0,11	0,02–0,09							
ECC 12	0,08–0,16	0,08–0,16	0,08–0,16	0,06–0,14	0,04–0,12	0,02–0,10						
ECC 14	0,09–0,18	0,09–0,18	0,09–0,18	0,09–0,18	0,07–0,16	0,05–0,14	0,02–0,11					
ECC 16	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	0,08–0,18	0,06–0,16	0,04–0,14	0,02–0,12				
ECC 18	0,11–0,22	0,11–0,22	0,11–0,22	0,11–0,22	0,11–0,22	0,09–0,20	0,07–0,18	0,05–0,16	0,03–0,13			
ECC 20	0,12–0,24	0,12–0,24	0,12–0,24	0,12–0,24	0,12–0,24	0,11–0,23	0,09–0,21	0,07–0,19	0,05–0,17	0,03–0,15		
ECC 25	0,13–0,26	0,13–0,26	0,13–0,26	0,13–0,26	0,13–0,26	0,13–0,26	0,13–0,26	0,11–0,24	0,09–0,22	0,07–0,20	0,03–0,16	
ECC 32	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,14–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,13–0,28	0,11–0,26	0,07–0,22	0,03–0,18

Tilspænding f kan ved anvendelse af M50Q eller 27Q øges med 50-75 %

2,25xD

EcoCut Classic størrelse	Spåndybde a_p mm										
	1,0	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0
	Tilspænding mm/O										
ECC 08	0,06–0,12	0,04–0,10	0,02–0,08								
ECC 10	0,07–0,15	0,05–0,13	0,03–0,11	0,02–0,09							
ECC 12	0,08–0,16	0,08–0,16	0,06–0,14	0,04–0,12	0,02–0,10						
ECC 14	0,09–0,18	0,09–0,18	0,07–0,16	0,05–0,14	0,04–0,13	0,02–0,11					
ECC 16	0,10–0,20	0,10–0,20	0,09–0,19	0,07–0,17	0,05–0,15	0,03–0,13					
ECC 18	0,11–0,22	0,11–0,22	0,11–0,22	0,09–0,20	0,07–0,18	0,05–0,16	0,03–0,14				
ECC 20	0,12–0,24	0,12–0,24	0,12–0,24	0,12–0,24	0,10–0,22	0,08–0,20	0,06–0,18	0,04–0,16			
ECC 25	0,13–0,26	0,13–0,26	0,13–0,26	0,13–0,26	0,13–0,26	0,12–0,25	0,10–0,23	0,08–0,21	0,06–0,19	0,04–0,17	
ECC 32	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,14–0,29	0,12–0,27	0,10–0,25	0,08–0,23	0,05–0,20

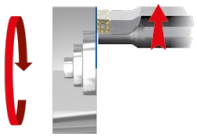
Tilspænding f kan ved anvendelse af M50Q eller 27Q øges med 50-75 %

3xD

EcoCut Classic størrelse	Spåndybde a_p mm								
	1,0	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0
	Tilspænding mm/O								
ECC 08	0,05–0,10	0,02–0,06							
ECC 10	0,06–0,11	0,03–0,07							
ECC 12	0,06–0,12	0,04–0,10	0,02–0,08						
ECC 14	0,07–0,13	0,05–0,11	0,02–0,09						
ECC 16	0,07–0,15	0,06–0,14	0,04–0,12	0,02–0,09					
ECC 18	0,08–0,16	0,08–0,16	0,06–0,14	0,04–0,12					
ECC 20	0,09–0,18	0,09–0,18	0,09–0,18	0,07–0,16	0,05–0,14	0,03–0,12			
ECC 25	0,10–0,19	0,10–0,19	0,10–0,19	0,08–0,17	0,06–0,15	0,03–0,13			
ECC 32	0,11–0,22	0,11–0,22	0,11–0,22	0,11–0,22	0,09–0,20	0,07–0,18	0,03–0,14		

Spåndybde og tilspænding for EcoCut Classic

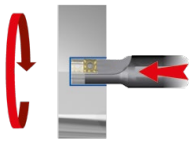
Plandrejning



EcoCut Classic størrelse	1,5xD		2,25xD		3xD	
	a_p mm	f mm/O	a_p mm	f mm/O	a_p mm	f mm/O
ECC 08	2,00	0,05–0,10	1,90	0,04–0,09	1,10	0,04–0,07
ECC 10	2,50	0,06–0,12	2,20	0,05–0,10	1,20	0,04–0,09
ECC 12	3,00	0,07–0,14	2,60	0,06–0,12	1,40	0,05–0,11
ECC 14	3,50	0,08–0,16	3,00	0,07–0,14	1,60	0,06–0,12
ECC 16	4,00	0,09–0,18	3,40	0,08–0,16	1,90	0,06–0,13
ECC 18	4,50	0,10–0,20	3,80	0,09–0,18	2,00	0,07–0,14
ECC 20	5,00	0,11–0,22	4,20	0,10–0,20	2,20	0,08–0,15
ECC 25	6,00	0,12–0,24	5,00	0,11–0,22	2,60	0,09–0,18
ECC 32	8,00	0,13–0,27	6,00	0,12–0,25	3,00	0,10–0,20

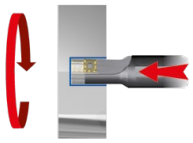
Boring

Tilspænding



EcoCut Classic størrelse	1,5xD	2,25xD	3xD
	f mm/O	f mm/O	f mm/O
ECC 08	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,02
ECC 10	0,01–0,05	0,01–0,05	0,01–0,03
ECC 12	0,01–0,05	0,01–0,05	0,01–0,04
ECC 14	0,01–0,07	0,01–0,07	0,01–0,05
ECC 16	0,02–0,08	0,02–0,08	0,02–0,06
ECC 18	0,03–0,09	0,03–0,09	0,03–0,07
ECC 20	0,03–0,10	0,03–0,10	0,03–0,08
ECC 25	0,03–0,12	0,03–0,12	0,04–0,09
ECC 32	0,05–0,15	0,05–0,15	0,05–0,11

Maks. boredybde

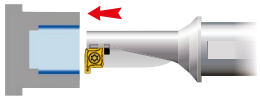


EcoCut Classic størrelse	1,5xD	2,25xD	3xD
	Boredybde maks. mm	Boredybde maks. mm	Boredybde maks. mm
ECC 08	12,0	18,0	24,0
ECC 10	15,0	22,5	30,0
ECC 12	18,0	27,0	36,0
ECC 14	21,0	31,5	42,0
ECC 16	24,0	36,0	48,0
ECC 18	27,0	40,5	54,0
ECC 20	30,0	45,0	60,0
ECC 25	37,5	56,5	75,0
ECC 32	48,0	72,0	96,0

Spåndybde og tilspænding for EcoCut ProfileMaster 90°

Langdrejning

1,5xD



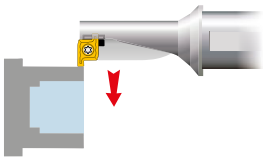
EcoCut ProfileMaster størrelse	Spåndybde a_p mm							
	1	2	3	4	5	6	7	8
	Tilspænding mm/O							
EC PM 10	0,07–0,20	0,05–0,17	0,02–0,12					
EC PM 12	0,07–0,20	0,05–0,17	0,02–0,12					
EC PM 16	0,10–0,25	0,07–0,23	0,05–0,21	0,02–0,17				
EC PM 20	0,12–0,27	0,10–0,26	0,007–0,24	0,05–0,20	0,02–0,14			
EC PM 25	0,15–0,30	0,15–0,30	0,13–0,28	0,10–0,26	0,05–0,22	0,02–0,18		
EC PM 32	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,10–0,27	0,07–0,24	0,05–0,21	0,02–0,15

2,25xD

EcoCut ProfileMaster størrelse	Spåndybde a_p mm							
	1	2	3	4	5	6	7	8
	Tilspænding mm/O							
EC PM 10	0,07–0,19	0,02–0,13						
EC PM 12	0,07–0,19	0,02–0,13						
EC PM 16	0,10–0,25	0,07–0,21	0,02–0,13					
EC PM 20	0,12–0,27	0,07–0,24	0,05–0,19					
EC PM 25	0,15–0,30	0,10–0,27	0,07–0,23	0,02–0,15				
EC PM 32	0,15–0,30	0,15–0,30	0,10–0,27	0,07–0,23	0,02–0,15			

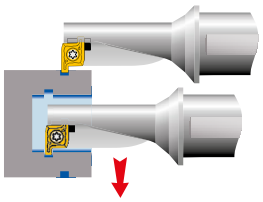
Plandrejning

1,5xD og 2,25xD



EcoCut ProfileMaster størrelse	Spåndybde a_p mm					
	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
	Tilspænding mm/O					
EC PM 10	0,02–0,15	0,02–0,15				
EC PM 12	0,02–0,15	0,02–0,15				
EC PM 16	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20			
EC PM 20	0,08–0,22	0,08–0,22	0,08–0,22	0,08–0,22		
EC PM 25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	
EC PM 32	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25

Radial stikning indv. + udv.

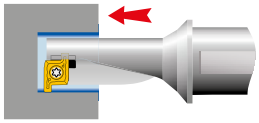


EcoCut ProfileMaster størrelse	1,5xD
	f mm/O
EC PM 10	0,01–0,08
EC PM 12	0,02–0,10
EC PM 16	0,04–0,15
EC PM 20	0,04–0,16
EC PM 25	0,07–0,20
EC PM 32	0,08–0,22

EcoCut ProfileMaster størrelse	2,25xD
	f mm/O
EC PM 10	0,01–0,08
EC PM 12	0,02–0,10
EC PM 16	0,04–0,15
EC PM 20	0,04–0,16
EC PM 25	0,07–0,20
EC PM 32	0,08–0,22

Boring

Tilspænding og maks. boredybde



EcoCut ProfileMaster størrelse	1,5xD	
	f mm/O	Boredybde maks. mm
EC PM 10	0,01–0,05	15,0
EC PM 12	0,01–0,06	18,0
EC PM 16	0,02–0,09	24,0
EC PM 20	0,03–0,10	30,0
EC PM 25	0,04–0,12	37,5
EC PM 32	0,04–0,14	48,0

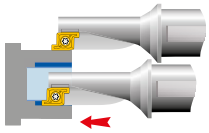
EcoCut ProfileMaster størrelse	2,25xD	
	f mm/O	Boredybde maks. mm
EC PM 10	0,01–0,05	22,5
EC PM 12	0,01–0,06	27,0
EC PM 16	0,02–0,09	36,0
EC PM 20	0,03–0,10	45,0
EC PM 25	0,04–0,12	56,3
EC PM 32	0,04–0,14	72,0

Spåndybde og tilspænding for EcoCut ProfileMaster 0°

EcoCut ProfileMaster størrelser 10 og 12 kan ikke anvendes som 0° version.

Langdrejning

1,5xD



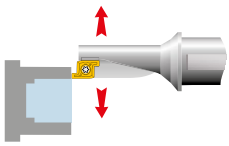
EcoCut ProfileMaster størrelse	Spåndybde a_p i mm					
	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
	Tilspænding mm/O					
EC PM 16	0,04–0,20	0,04–0,20	0,04–0,20			
EC PM 20	0,06–0,22	0,06–0,22	0,06–0,22	0,06–0,22		
EC PM 25	0,08–0,25	0,08–0,25	0,08–0,25	0,08–0,25	0,08–0,25	
EC PM 32	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28

2,25xD

EcoCut ProfileMaster størrelse	Spåndybde a_p i mm					
	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
	Tilspænding mm/O					
EC PM 16	0,04–0,20	0,04–0,20	0,04–0,20			
EC PM 20	0,06–0,22	0,06–0,22	0,06–0,22	0,06–0,22		
EC PM 25	0,08–0,25	0,08–0,25	0,08–0,25	0,08–0,25	0,08–0,25	
EC PM 32	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28

Plandrejning

1,5xD

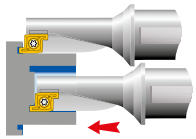


EcoCut ProfileMaster størrelse	Spåndybde a_p i mm						
	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
	Tilspænding mm/O						
EC PM 16	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20				
EC PM 20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20			
EC PM 25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25		
EC PM 32	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25

2,25xD

EcoCut ProfileMaster størrelse	Spåndybde a_p i mm						
	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
	Tilspænding mm/O						
EC PM 16	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20				
EC PM 20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20			
EC PM 25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25		
EC PM 32	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25

Aksial stikning indv. + udv.



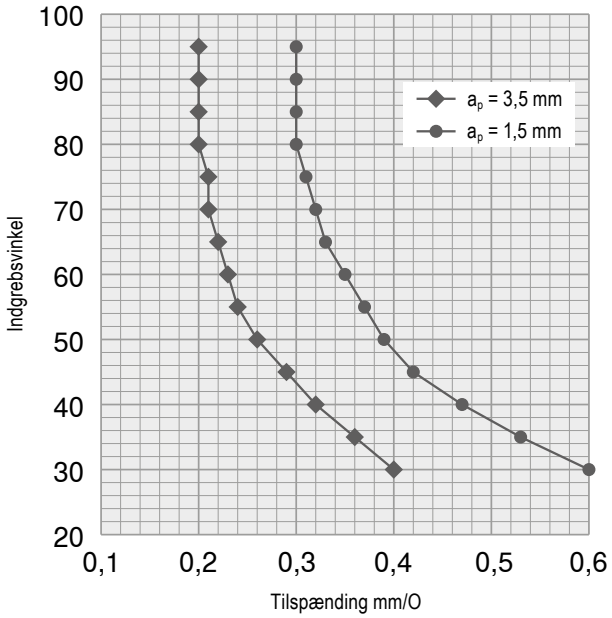
EcoCut ProfileMaster størrelse	1,5xD
	Tilspænding mm/O
EC PM 16	0,02–0,12
EC PM 20	0,04–0,14
EC PM 25	0,06–0,18
EC PM 32	0,08–0,20

EcoCut ProfileMaster størrelse	2,25xD
	Tilspænding mm/O
EC PM 16	0,02–0,12
EC PM 20	0,04–0,14
EC PM 25	0,06–0,18
EC PM 32	0,08–0,20

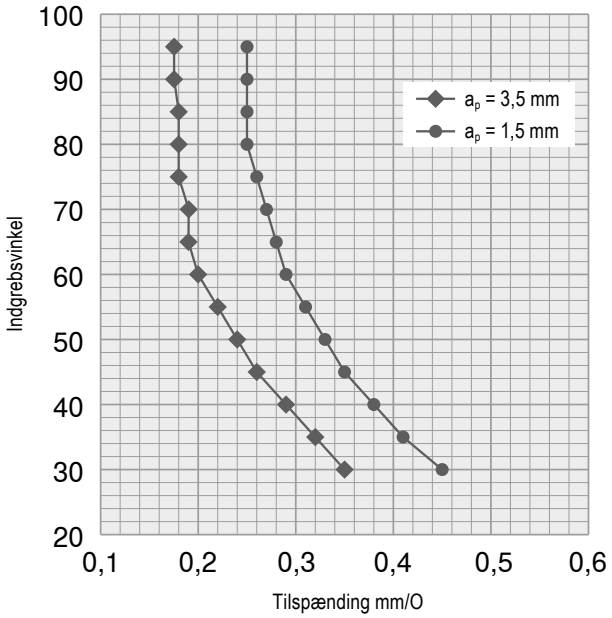
Vejledende skæredata for FreeTurn

	Materiale				Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	1.7225	42CrMo4	1010 N/mm²	P.2.3	FT1x M 80xxxxR08 -M	CTCP125	200	Emulsion
Rustfrit	1.4301	X5CrNi18-10	610 N/mm²	M.1.1	FT1x M 80xxxxR08 -M	CTPM125	140	Emulsion
Ikke – jernholdige materialer	3.2341	G-AlSi 5 Mg	200 N/mm²	N2.2	FT1x G 35xxxxR08-28P	H210T	1100	Emulsion

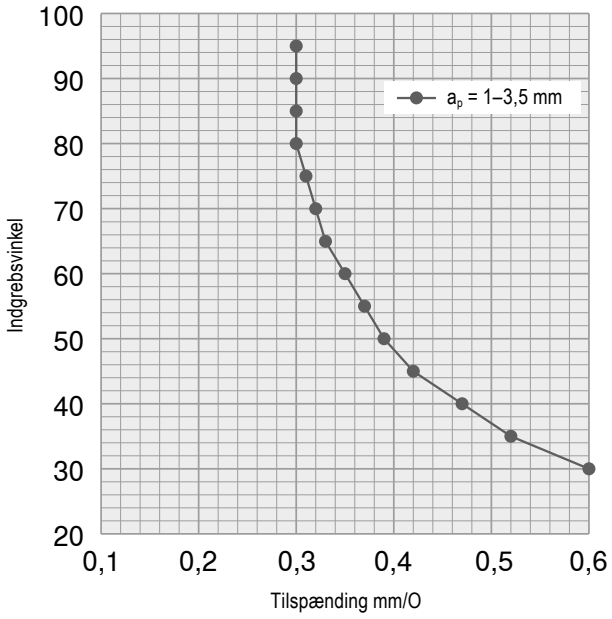
Stål



Rustfrit

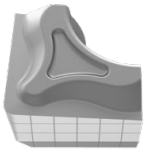
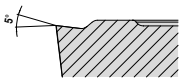
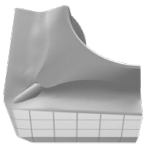
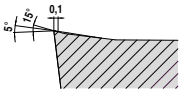
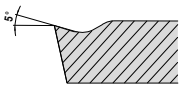
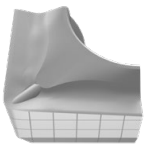
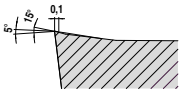


Ikke – jernholdige materialer

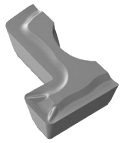
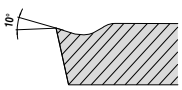


Spånbryderoversigt

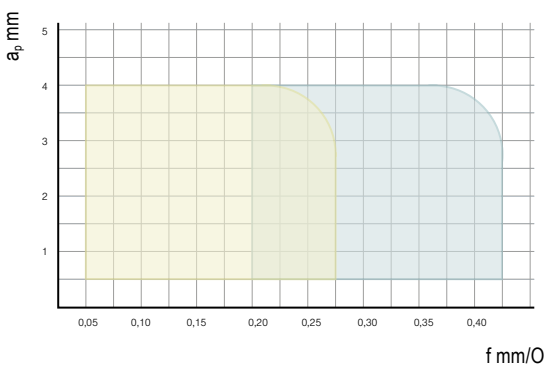
EcoCut Classic

	Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit f mm
-EN ▲ Universel geometri ▲ Fremragende spånbrydning ▲ Positiv skærende ▲ Lav til medium tilspænding		**CTCP425-P** **CTCP425-P / CTPP430** CTCP425-P CTPP430 CTCP435-P / CTPP430 CTCP435-P / CTPP430	**CTCP435-P / CTPP430** **CTPP430** CTCP435-P / CTPP430 CTPP430 CTCP435-P / CTPP430 CTCP435-P / CTPP430	**CTPP430 / CTCP435-P** **CTPP430** CTCP435-P CTPP430 CTCP435-P CTCP435-P	 0,05–0,275
-M50Q ▲ Med wipergeometri ▲ Fremragende overfladekvalitet ▲ God spånformning ▲ Medium til høj tilspænding		**CTCP425-P** CTCP425-P CTCP425-P	**CTCP425-P** CTCP425-P		 0,2–0,425
-27P ▲ Positiv skærende ▲ Periferislebet ▲ Poleret spånbryder ▲ Førstevalg til ikke-jernholdige metaller		**H216T** **H216T** H216T H216T	**H216T** **H216T** H216T H216T	**H216T** **H216T** 	 0,1–0,4
-27Q ▲ Med wipergeometri ▲ Ekstrem positiv geometri ▲ Periferislebet ▲ Lav vedhæftning		H210T **H210T** **H210T** H210T	H210T **H210T** **H210T** H210T		 0,2–0,5

EcoCut ProfileMaster

-M20 ▲ Positiv geometri ▲ Universel anvendelse ▲ Lav til medium tilspænding		**CTPP430** **CTPP430** CTPP430 CTPP430 **CTPP430** CTPP430	**CTPP430** **CTPP430** CTPP430 CTPP430 **CTPP430** CTPP430	**CTPP40** **CTPP430** CTPP430 CTPP430 CTPP430	 0,05–0,25

Bearbejdningsområde for spånbrydere -EN og -M50Q



EcoCut Classic 2,25xD – ECC16 – XCNT-080304

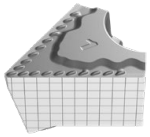
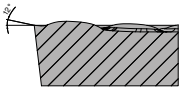
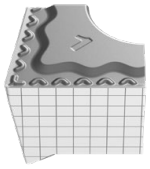
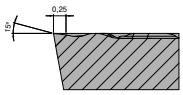
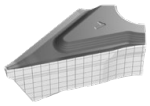
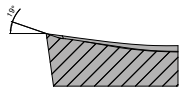
= -M50Q

= Standard

10

Spånbryderoversigt

FreeTurn

	Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit
					f mm
-F ▲ Klassisk sletgeometri ▲ Høj overfladekvalitet ▲ Førstevalg til sletdrejning af stål		**CTCP125** CTCP125	**CTCP125** CTCP125		 0–6
-M ▲ Medium til skrubbearbejdning ▲ Aggressiv spånbryder		CTPM125 **CTPM125**	CTPM125 **CTPM125**		 0–6
-28P ▲ Klassisk sletgeometri ▲ Skarpt skærhjørne ▲ Førstevalg til aluminium		H216T **H216T** H216T H216T	H216T **H216T** H216T H216T	H216T **H216T**	 0–1,8

EcoCut Classic – det mest stabile udboreværktøj

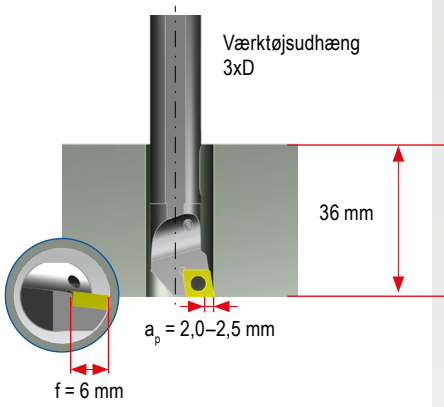
EcoCut kan ikke kun bruges som et multifunktionelt værktøj. Sammenlignet med en borestang har EcoCut mange fordele for brugeren som udboreværktøj.

Eksempel: Hulbearbejdning, Ø 16 mm og dybde på 36 mm

Forskellen på værktøjerne

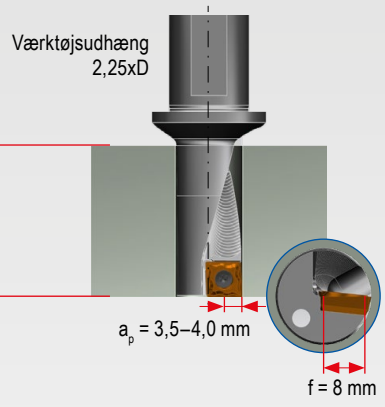
Udborestang

A12K SCFCR 06



EcoCut Classic

ECC 16R-2.25D 08



Dine fordele

Stabil, massiv Værktøjsholder

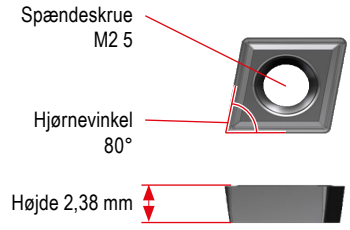
- Absorption af høje skærekræfter
- Mindsker vibrationer
- Chip Booster til perfekt køling og spånafgang

Værdi

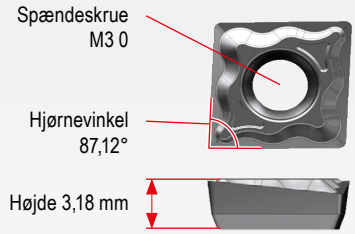
- Høj overfladekvalitet
- Perfekt spånkontrol
- Maks. processikkerhed

Forskellen på vendeskærene

CCMT 060204



XCNT 080304



Stort og stabilt vendeskær

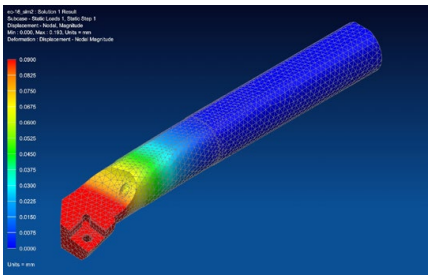
- Øget processikkerhed
- Muliggør store Spåndybder
- Højere skæredata
- Længere standtid

Værdi

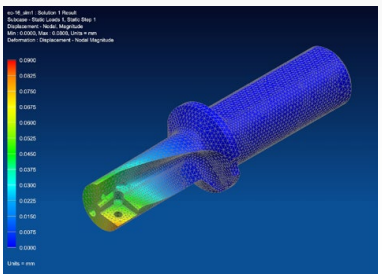
- Reducerede bearbejdningstider
- Øget produktivitet
- Reducerede værktøjsomkostninger

Stabilitetssammenligning

Beregning ved hjælp af FEM
Ved en belastning med 1000 N på skærholderen modsvarer ca. en a_p = 2,0 mm og tilspænding = 0,2 mm



Afbøjning 0,19 mm

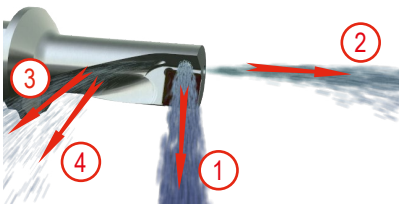


Afbøjning 0,08 mm

Praksis viser:

- Reduktion af bearbejdningstiden med op til **75 %**
- Øget standtid med op til **400 %**

Innovativ spånafgang – Chip-Booster



EcoCut-værktøjer er som standard udstyret med et unikt køle- og spånevakueringssystem.

1. Køling af vendeskær
2. Generel køle- og skyllestrøm
3. Chip-Booster til forbedret spånevakuering i spånrum
4. Chip-Booster forhindrer, at spånerne kommer i klemme mellem værktøj og emne

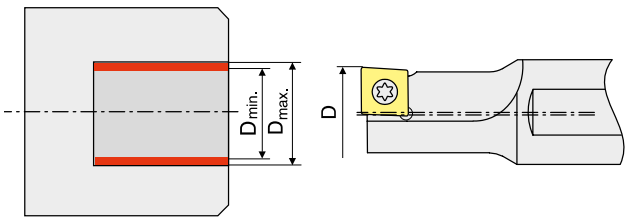
For at sikre en effektiv spånevakuering ved boring, skal køletrykket være mindst 3-6 bar (optimalt 7-10 bar).

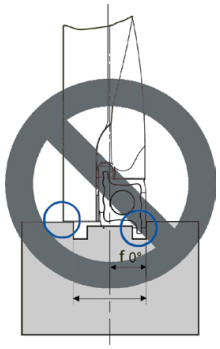
10

Tekniske informationer

Boring udenfor center

På grund af EcoCut-værktøjets og vendeskærets specielle konstruktion er det muligt at bore udenfor center.
Afvigelser fra værktøjets nominelle Ø, kan opnås (se tabel).





ProfileMaster 0°
Ikke egnet til boring!

EcoCut Mini	Værktøj, nominel Ø	Emnets bore-Ø	
	D mm	$D_{min.}$ mm	$D_{maks.}$ mm
ECM 02 L/R - …D	2	1,95	2,1
ECM 02,5 L/R - …D	2,5	2,45	2,6
ECM 03 L/R - …D	3	2,95	3,15
ECM 03,5 L/R - …D	3,5	3,45	3,65
ECM 04 R/L - ...D	4	3,90	4,20
ECM 05 R/L - ...D	5	4,90	5,20
ECM 06 R/L - ...D	6	5,90	6,20
ECM 07 R/L - ...D	7	6,90	7,20
ECM 08 R/L - ...D	8	7,90	8,20

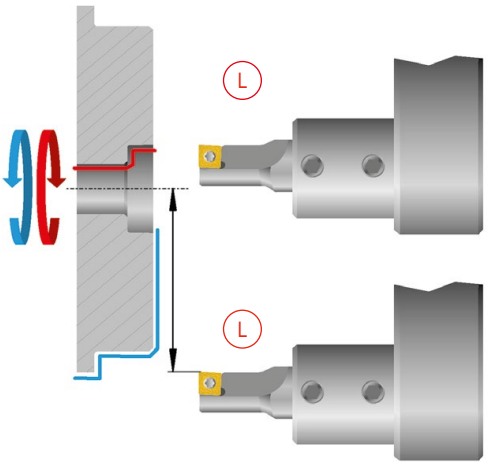
EcoCut Classic	Værktøj, nominel Ø	Emnets bore-Ø	
	D mm	$D_{min.}$ mm	$D_{maks.}$ mm
ECC 08 R/L - ... 04	8	7,85	8,30
ECC 10 R/L - ... 05	10	9,85	10,50
ECC 12 R/L - ... 06	12	11,85	12,50
ECC 14 R/L - ... 07	14	13,85	14,50
ECC 16 R/L - ... 08	16	15,85	16,50
ECC 18 R/L - ... 09	18	17,85	18,50
ECC 20 R/L - ... 10	20	19,80	20,50
ECC 25 R/L - ... 13	25	24,80	25,80
ECC 32 R/L - ... 17	32	31,80	33,00

EcoCut ProfileMaster	Værktøj, nominel Ø	Emnets bore-Ø	
	D mm	$D_{min.}$ mm	$D_{maks.}$ mm
PM 10R/L ...	10	9,85	12
PM 12R/L ...	12	11,85	15
PM 16R/L ...	16	15,85	19
PM 20R/L ...	20	19,80	24
PM 25R/L ...	25	24,80	29
PM 32R/L ...	32	31,80	38

Bearbejdning over center

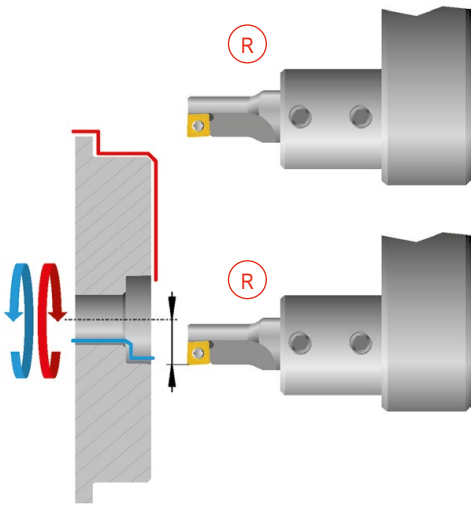
Problem

I tilfælde af utilstrækkelig bevægelse af maskinen over centeraksen, kan den udvendige diameter ikke bearbejdes med det samme værktøj.



Løsning

Anvendelse af et højreskærende EcoCut-værktøj.

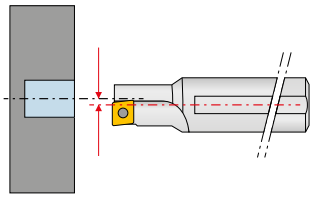


Tekniske informationer

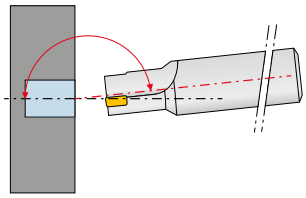
Ved aksial forskydning er der fare for kollision!

Problemer

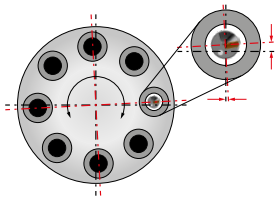
Forskydning i X-retning:



Vinkelfejl:



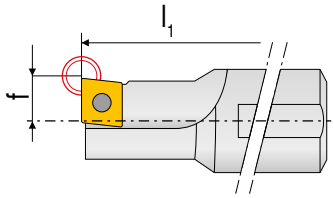
Positionsfejl på værktøjsrevolveren:



Afhjælpning

Ved forindstilling af værktøjet:

▲ Defineres som indvendigt drejeværktøj ved programmering

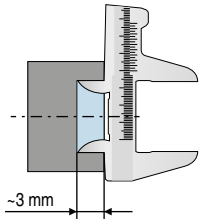


▲ Angiv værktøjets nominelle Ø som borediameter Ø

På maskinen:

▲ Lav prøvespån, ca. 3 mm dyb

▲ Mål den producerede borediameter

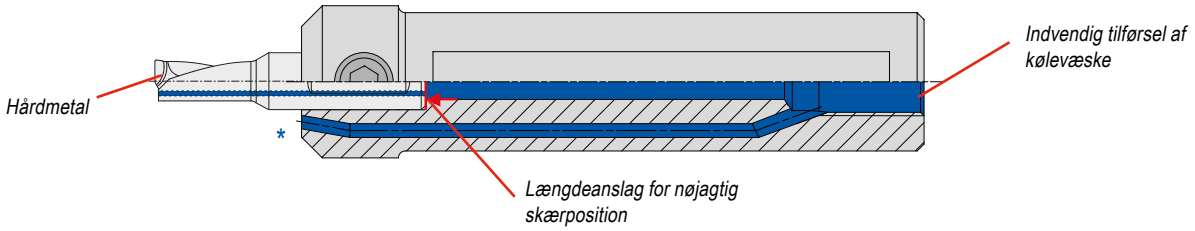


▲ Korriger om nødvendigt bore-Ø

▲ Start bearbejdningen

10

EcoCut Adapter Mini – opbygning

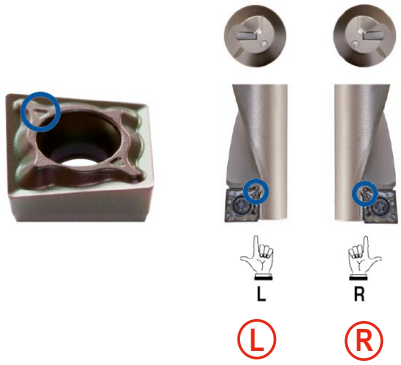


* Tværsnit roteret 90° for bedre illustrering

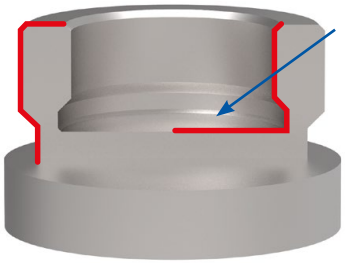
Montering af vendeskær i EcoCut Classic

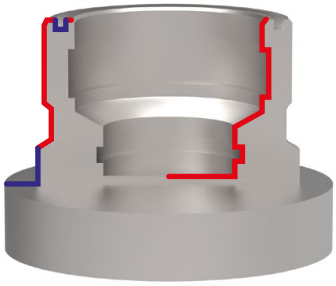
Til værktøjer Ø 8 mm er højre og venstre vendeskær nødvendigt.
Fra Ø 10–32 mm anvendes neutrale vendeskær.

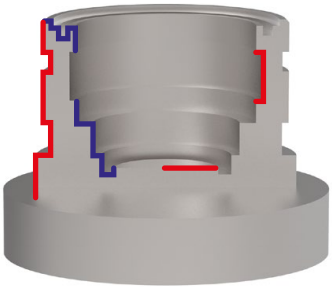
Advarsel!
Vær opmærksom på korrekt monteringsposition.

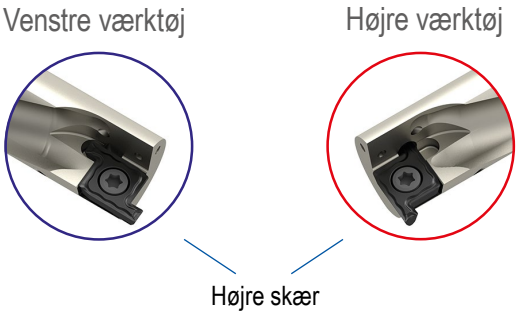


EcoCut ProfileMaster – højdespringer med hensyn til omkostningseffektivitet

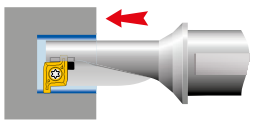






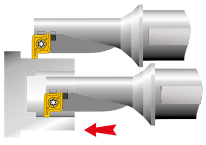


Variant 90°



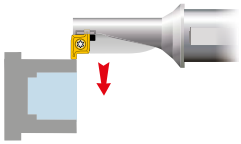
Fuldboring med plan hulbund

Udboring

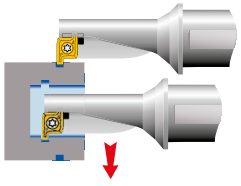


Drejning af udvendige diametre

Drejning af indvendige diametre



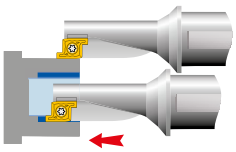
Plandrejning



Udvendig radial stikning

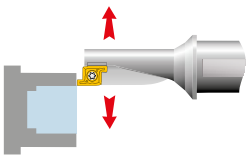
Indvendig radial stikning

Variant 0°

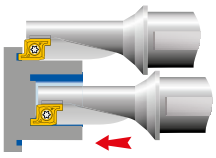


Drejning af udvendige diametre

Drejning af indvendige diametre



Plandrejning



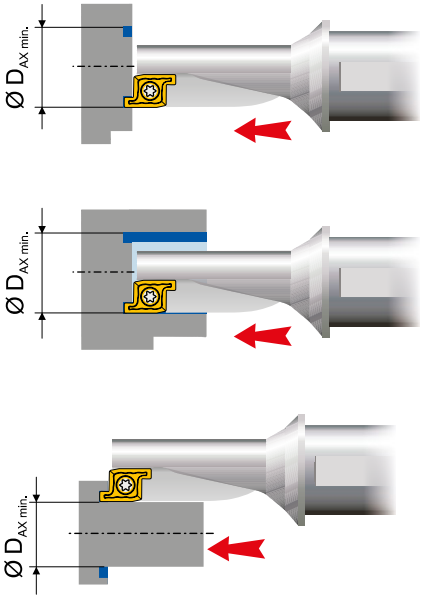
Udvendig aksial stikning

Indvendig aksial stikning

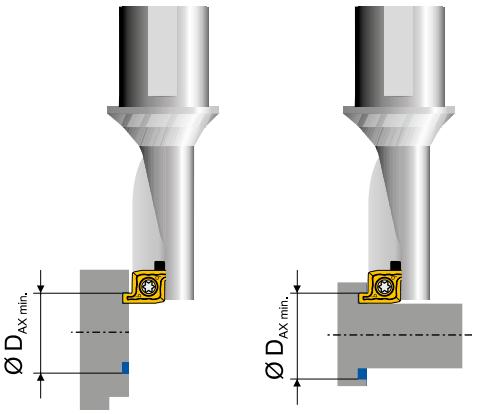
For at sikre en effektiv spånevakuering fra boringen, skal køletrykket være mindst 3-6 bar (optimalt 7-10 bar).

EcoCut ProfileMaster – aksial stikning

0° (fra Ø 16 mm)

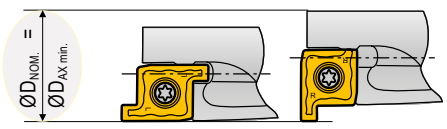


90°



EcoCut ProfileMaster	$ØD_{NOM.}$ mm	$ØD_{AX\ min.}$ mm	$ØD_{AX\ maks.}$ mm
PM 10R/L 1,5D	10	10	> 10
PM 10R/L 2,25D	10	10	> 10
PM 12R/L 1,5D	12	12	> 12
PM 12R/L 2,25D	12	12	> 12
PM 16R/L 1,5D	16	16	> 16
PM 16R/L 2,25D	16	16	> 16
PM 20R/L 1,5D	20	20	> 20
PM 20R/L 2,25D	20	20	> 20
PM 25R/L 1,5D	25	25	> 25
PM 25R/L 2,25D	25	25	> 25
PM 32R/L 1,5D	32	32	> 32
PM 32R/L 2,25D	32	32	> 32

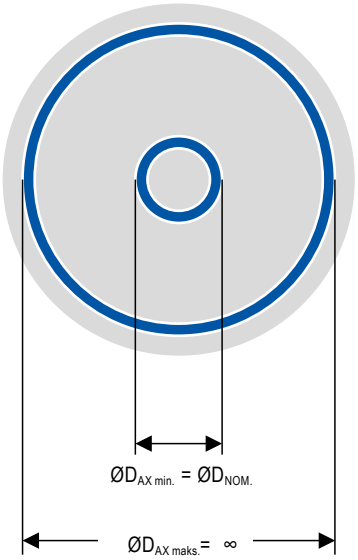
$ØD_{AX\ min.} = ØD_{NOM.}$



$ØD_{NOM.}$ = Nominel værktøjsdiameter

$ØD_{AX\ min.}$ = Mindste diameter til aksial stikning

$ØD_{AX\ maks.}$ = Største diameter til aksial stikning



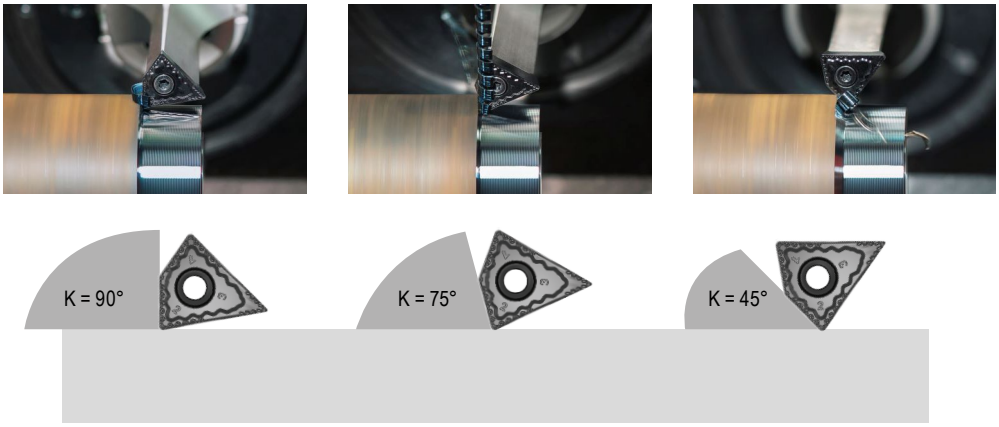
Tekniske informationer

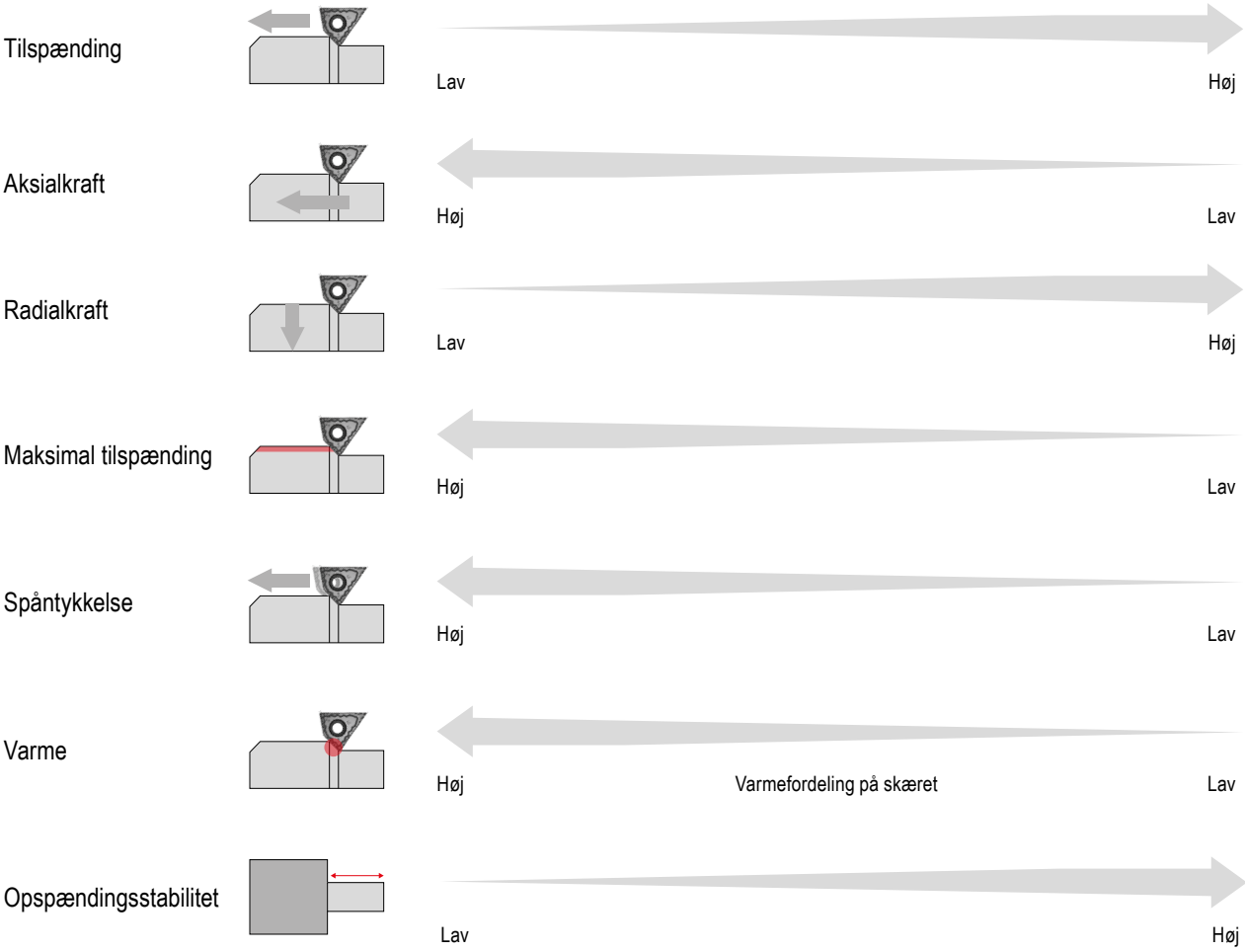
Anbefaling for optimale resultater

Type af problem										
Slidtype				Emne		Spånkontrol				
Skærbrud	Løsægsdannelse	Fasslid	Plastisk deformation	Vibrationer	Overfladekvalitet	Spåner for lange (uregelmæssige spåner)	Spåner for korte (fragmanterede spåner)	Afhjælpning		
	▲	▼	▼	↓	↑	↓			Skæredata	Skærehastighed
▼		~	↓	↑	▼	▲	▼			Tilspænding
▲		▲	▲	↓	↑				Valg af vendeskær	Hjørneradius (Større / Mindre)
▼		▲	▲							Skærematerialer (Slidstyrke / Sejhed)
~				~	~				Generelle kriterier	Opspænding af værktøj
~				~	~					Opspænding af emne
~				~	↓					Udhæng
~		~		~	~					Centerhøjde
	●	●	●		●	●				Skærevæske

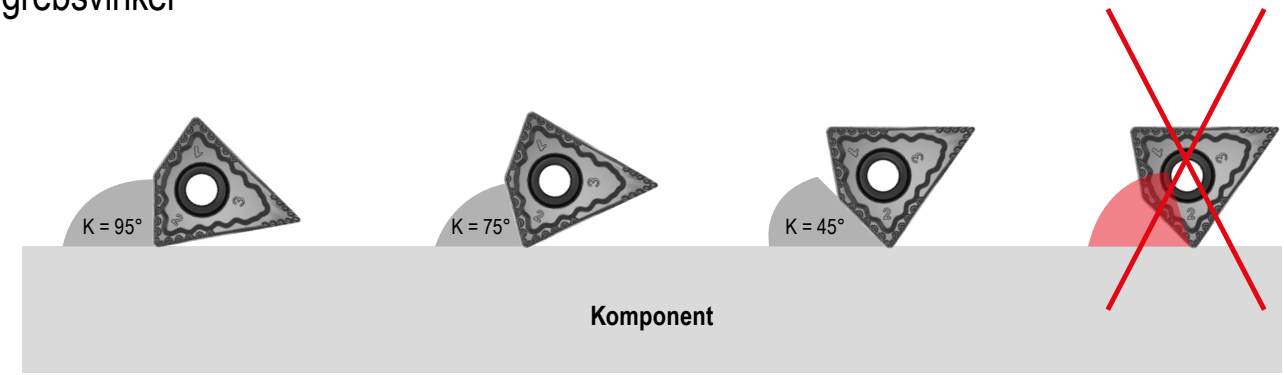
▲ Øg stor påvirkning
↑ Øg lille påvirkning
▼ Undgå, reducer stor påvirkning
↓ Undgå, reducer lille påvirkning
~ Kontroller, optimer
● Anvend

Faktorer, der påvirker valget af den korrekte ingrebsvinkel



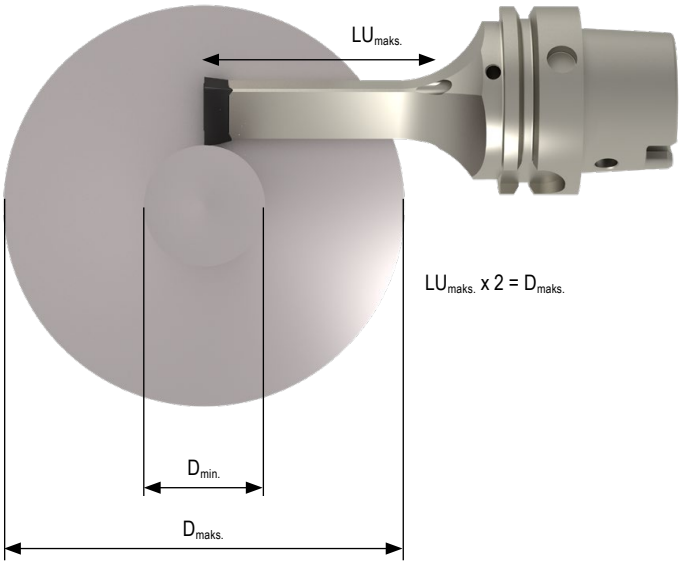


Indgrebsvinkel



Ingrebsvinklen er målt fra overfladen på emnet til hovedskæret (værktøjet).

Værktøj/emne længdeforhold

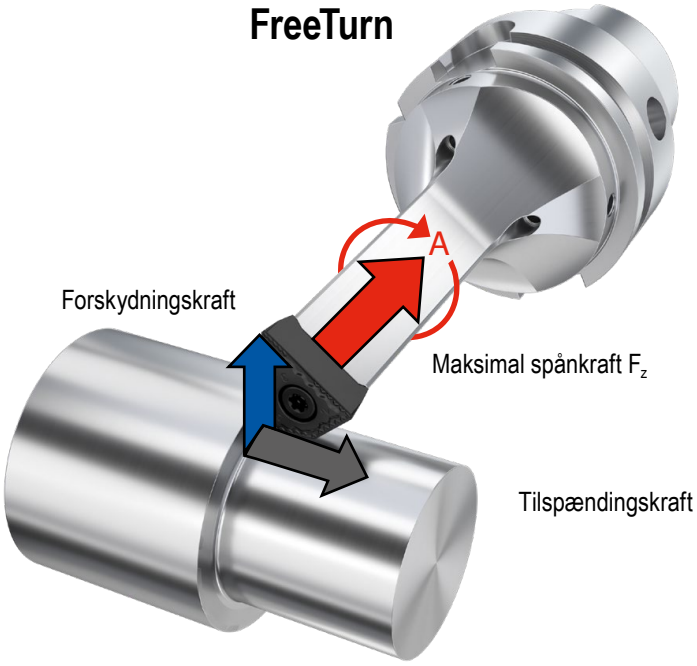


Denne tabel viser de diameterintervaller som kan bearbejdes med de forskellige værktøjslængder.

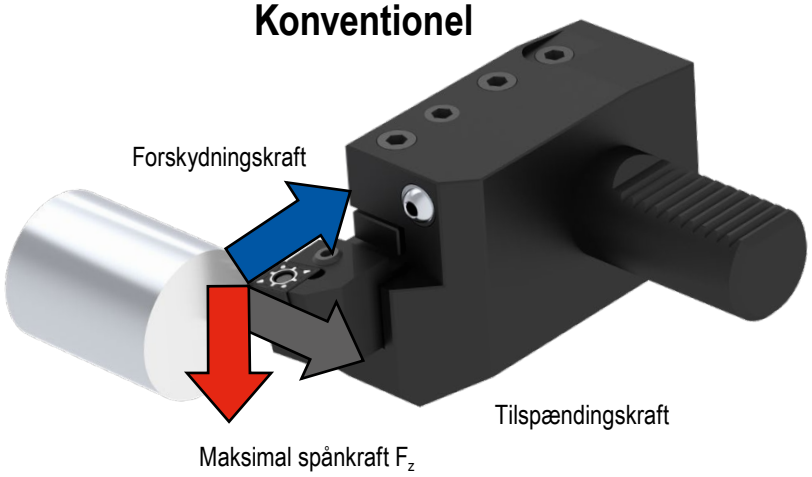
Værktøj	$D_{maks.}$ mm	**200**	**190**	**180**	**170**	**160**	**150**	**140**	**130**	**120**	**110**	**100**	**90**	**80**
PSC-63-**100**-FT 808055	$D_{min.}$ mm					127	115	102	88	73	56	34	0	0
PSC-63-**125**-FT 808055	$D_{min.}$ mm	138	125	110	90	70	42	0	0	0	0	0	0	0

Kraftdata fra processen

FreeTurn



Konventionel



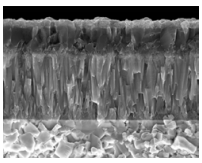
Test	
Stålbearbejdning aksel Ø 60 mm 1.7227 / 42CrMoS4 R_m 850 Nm	Skæredata: v_c = 175 m/min. f = 0,3 mm/O a_p = 3,0 mm K = 95°

FreeTurn		Konventionel
2136 N	F XYZ	2206 N
920 N	F XY (tilspændingskraft)	2143 N
1928 N	Maksimal spånkraft F_z	526 N

Kvaliteter

EcoCut Classic

CTCP425-P

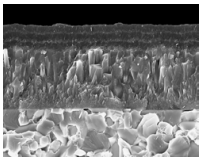


ISO **P25** | M20 | K30

Specifikation:
Sammensætning: Co 7,0%; karbid blanding 8,1%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1-2 µm | Hårdhed: HV_{30} 1470 |
Belægningsspecifikation: CVD Ti(CN) + Al_2O_3 multi-lag

Anbefalet anvendelse:
Den slidstærke løsning til stål og støbejern under stabile forhold og med høj skærehastighed.

CTCP435-P

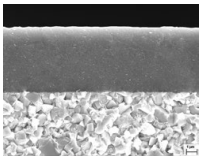


ISO **P35** | M30 | K40 | S25

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,6%; karbid-blanding 7,8%; andre 0,4%; wolframkarbid-balance | Kornstørrelse: 1-2 µm | Hårdhed: HV_{30} 1400 |
Belægningsspecifikation: CVD Ti(C,N) + Al_2O_3 multi-lag

Anvendelsesanbefaling:
Det pålidelige valg til bearbejdning af stål og støbejern under ustabile forhold.

CTPP430

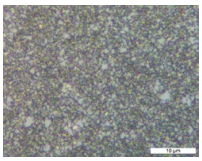


ISO | **P30** | **M25** | K30 | N25 | S25 | O25

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,0%; andre 0,75%; wolframkarbid-balance | Kornstørrelse: 0,85 µm | Hårdhed: HV_{30} 1590 |
Belægningsspecifikation: PVD TiAlN

Anvendelsesanbefaling:
Den universelle High Performance kvalitet til stål, austenitisk stål og varmebestandige legeringer.

H210T

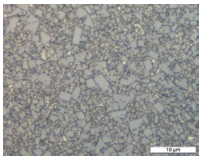


ISO | K10 | **N10** | **S10** | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 0,8 µm | Hårdhed: HV_{30} 1850

Anvendelsesanbefaling:
Den slidstærke, ubelagte hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminium og andre ikke jernholdige metaller.

H216T



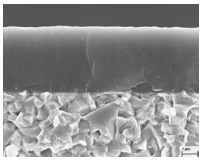
ISO | K15 | **N15** | S15 | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1650

Anvendelsesanbefaling:
Den ubelagte hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminium og andre ikke-jernholdige metaller.

EcoCut Mini

CTPP435

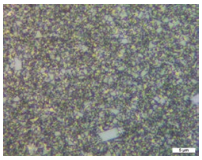


ISO **P35** | **M30** | K30 | N30 | **S30** | O30

Specifikation:
Sammensætning: Co 10,3%; andre 1,2%; wolframkarbid-balance | Kornstørrelse: 0,7 µm | Hårdhed: HV_{30} 1600 |
Belægningsspecifikation: PVD TiN / TiAlN

Anvendelsesanbefaling:
Den universelle High Performance kvalitet til stål, austenitisk stål og varmebestandige legeringer.

CTWN425



ISO K20 | **N25** | S25 | O25

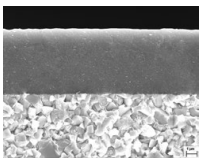
Specifikation:
Sammensætning: Co 10,3%; andre 1,2%; wolframkarbid-balance | Kornstørrelse: 0,7 µm (submikron kvalitet) | Hårdhed: HV_{30} 1600

Anvendelsesanbefaling:
Den ubelagte hårdmetal til bearbejdning af aluminium og andre ikke-jernholdige metaller.

Kvaliteter

EcoCut ProfileMaster

CTPP430



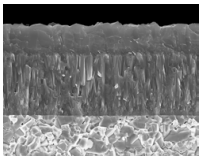
ISO | **P30** | **M25** | K30 | N25 | S25 | O25

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,0%; andre 0,75%; wolframkarbid-balance | Kornstørrelse: 0,85 µm | Hårdhed: HV_{30} 1590 | Belægningsspecifikation: PVD TiAlN

Anvendelsesanbefaling:
Den universelle High Performance kvalitet til stål, austenitisk stål og varmebestandige legeringer.

FreeTurn

CTCP125

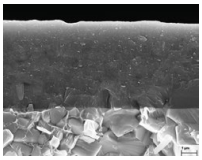


ISO | **P25** | K25

Specifikation:
Sammensætning: Co 7,0%; karbidblanding 8,0%; wolframkarbid-balance | Kornstørrelse: 1 - 2 µm | Hårdhed: HV_{30} 1450 | Belægningsspecifikation: CVD TiCN-Al_2O_3

Anvendelsesanbefaling:
Førstevalget til universal bearbejdning af stål.

CTPM125

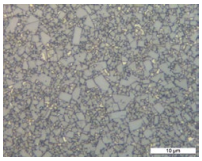


ISO | P35 | **M25**

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,6%; karbid-blanding 7,8%; andre 0,4%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 - 2 µm | Hårdhed: HV_{30} 1460 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

Anvendelsesanbefaling:
Førstevalget til bearbejdning af austenitisk stål.

H216T

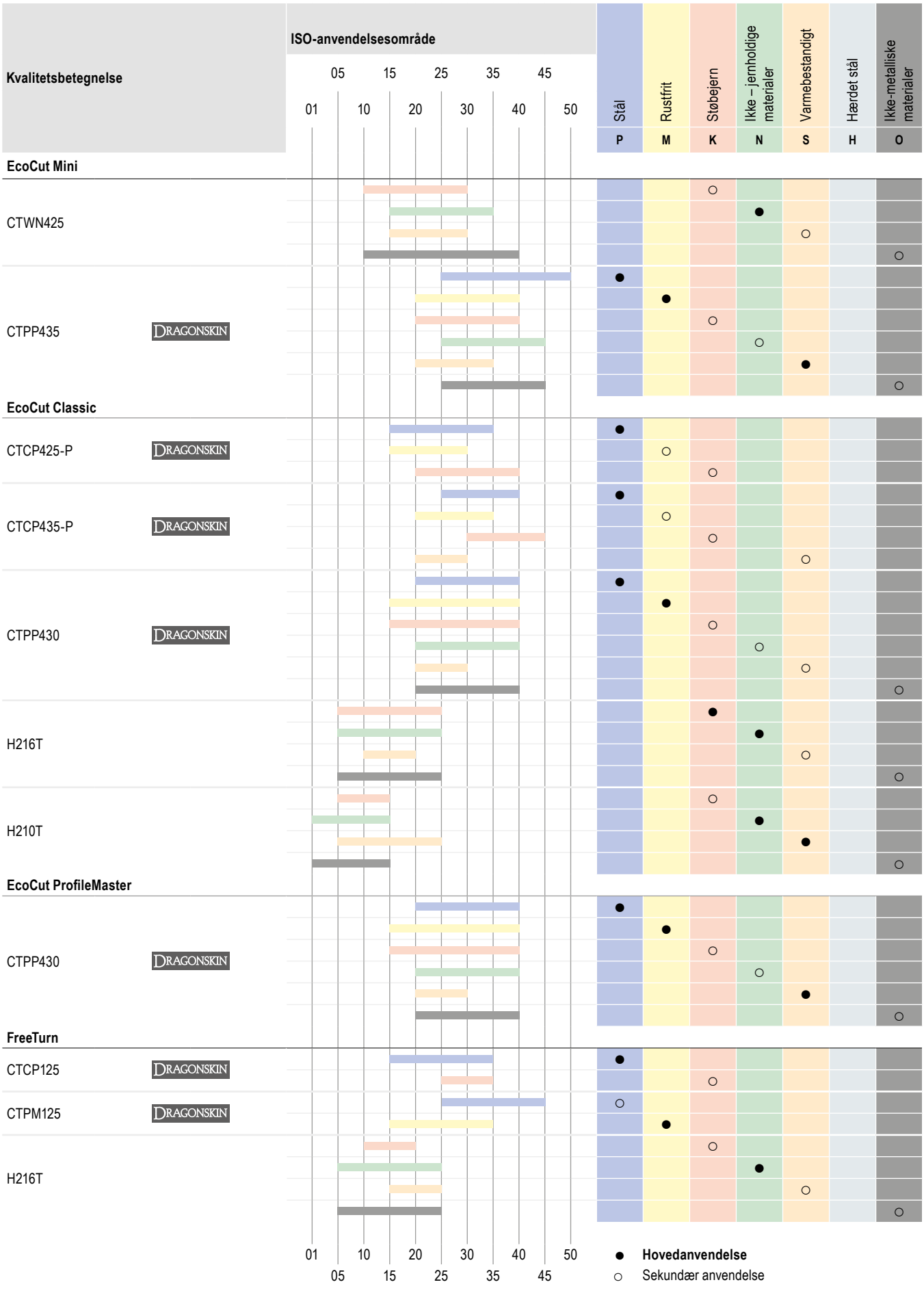


ISO | K15 | **N15** | S15 | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1650

Anvendelsesanbefaling:
Den ubelagte hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminium og andre ikke-jernholdige metaller.

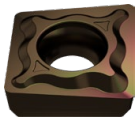
Anvendelighed



Betegnelsessystem

EcoCut – vendeskær betegnelse

X	C	E	T		17	05	08	F	N	-	27P
1	2	3	4		5	6	7	8	9		10



1 Vendeskær form
2 Frivinkel
3 Tolerance
4 Kendetegn
5 Skærlængde
6 Skærtykkelse
7 Hjørneradius
8 Skærkant
9 Skærretning
10 Spånbryder

EcoCut – holder betegnelse

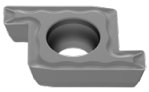
ECC	32	R	-	3.0D	17	H
1	2	3		4	5	6

1 System
2 Nominel diameter i mm
3 Skærretning
4 Maksimal huldybde
5 Vendeskærstørrelse
6 Værktøjsholderudførelse i Densimet

10

EcoCut ProfileMaster – vendeskær betegnelse

PM	25	R	G	35	30	04	-	M20
1	2	3	4	5	6	7		8



1 ProfileMaster
2 Nominel diameter i mm
3 Skærretning
4 Udførelse
5 Stikbredde i mm/10
6 Stikdybde i mm/10
7 Hjørneradius
8 Spånbryder

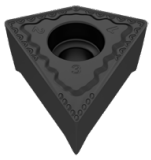
EcoCut ProfileMaster – holder betegnelse

PMC	25	R	-	2.25D
1	2	3		4

1 ProfileMaster
2 Nominel diameter i mm
3 Skærretning
4 Maksimal huldybde

Betegnelsessystem

FreeTurn – vendeskær betegnelse



FT15 M/G 808055R080804 Q MMF CTCP125

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

1 FreeTurn
2 Nominel diameter i mm
3 ISO-tolerance (M = sintret, G = poleret)
4 Skærvinkel 1 i grader
5 Skærvinkel 2 i grader
6 Skærvinkel 3 i grader
7 Hjørneradius 1 i mm
8 Hjørneradius 2 i mm
9 Hjørneradius 3 i mm
10 Wiper-geometri
11 Spånbryder (M = medium, F = fin)
12 Hårdmetalkvalitet

FreeTurn – holder betegnelse

HSK - T63 - 100 - FT15 808055

1 2 3 4 5 6 7 8

1 System
2 Størrelse
3 Udhængslængde
4 FreeTurn
5 Nominel diameter i mm
6 Skærvinkel 1 i grader
7 Skærvinkel 2 i grader
8 Skærvinkel 3 i grader

Nye produkter til operatøren

NEW -M7

Den nye M7-geometri er beregnet til ind- og afstikning.
Med medium-høj tilspænding er den især velegnet til stål.

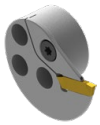
→ Side 18

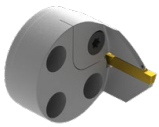
NEW -M8

Den slebne M8-geometri burde være førstevalget til bearbejdning af rustfrit stål. Kun ind- og afstikning er muligt med denne geometri.

→ Side 19

NEW **MaxiChange** – Skiftehovedsystem





MaxiChange-systemet med udskiftelige skærhoveder er modulopbygget og dermed meget fleksibelt opbygget, så det takket være et stort udvalg af udskiftelige hoveder kan benyttes til en lang række anvendelser. Også MaxiChange GX har disse fordele og omfatter også stikfunktion til indvendig og udvendig bearbejdning samt til aksial og radial bearbejdning.

til radial indstikning GX 16 → Side 51
til aksial indstikning GX 24 → Side 70

Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer **11**

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	5
Systemoversigt	5
Toolfinder	6–13
Produktprogram	14–86
Tekniske informationer	
Skæredata	87+88
Spåndybder og tilspændinger	89–93
Stikdybde reduktion	94+95
Spændemetoder	96+97
Fastspændingsmoment ModularClamp modulskruer	98
Fordele ved DirectCooling	99
Fordele ved dynamisk drejning	99
Generelle tips	100
Problemløsningsguide og slidårsager	101+102
Spånbryderoversigt	103–105
Kodningseksempel, stikværktøjer	106
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	107+108

CERATIZIT \ Performance

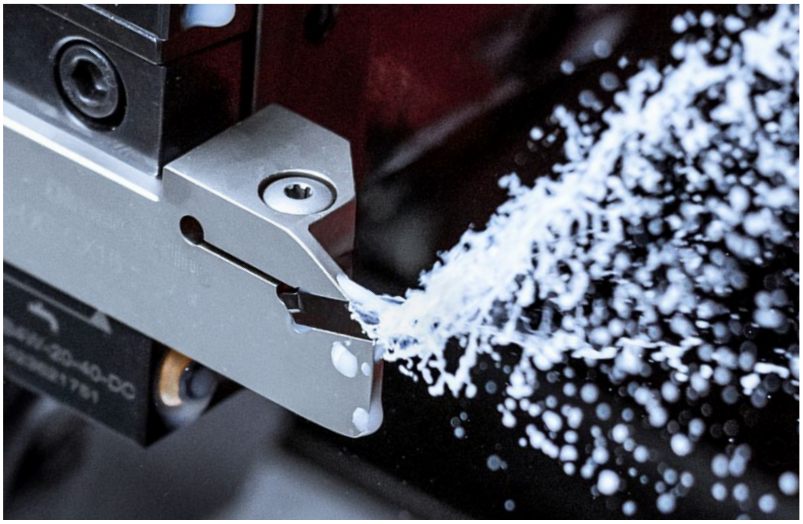
Førsteklasses kvalitetsværktøjer.

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

Fordele ved DirectCooling

Direct Cooling

- ▲ Bedre spånkontrol
- ▲ Længere standtid af vendeskæret
- ▲ Større processikkerhed
- ▲ Anvendelse af korrekte skæredata
- ▲ Reduceret slitage
- ▲ Universel anvendelse



cuttingtools.ceratizit.com/dk/da/direct-cooling

Symbolforklaring

Indstikning

Afstikning

Indstikning og drejning

Kopidrejning

Aksial stikning og drejning

Låsering

Indvendig bearbejdning

Indvendigt gevind

Udvendigt gevind

F Fin bearbejdning
M Medium bearbejdning
R Grov bearbejdning

Hovedanvendelse
Sekundær anvendelse

DirectCooling

Indvendig køling

Gentagelsesnøjagtighed

-F2
CTPP345
Spånbryder
Hårdmetalkvalitet

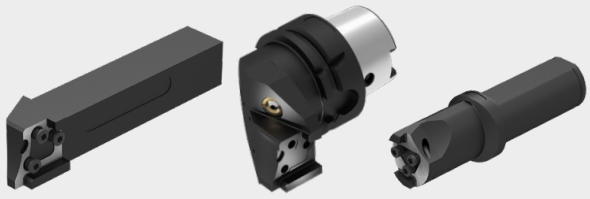
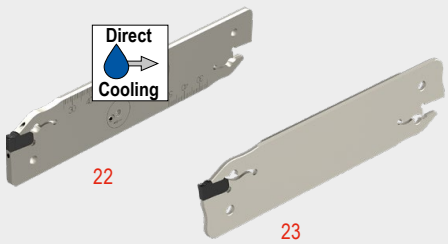
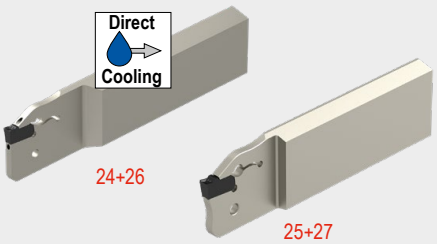
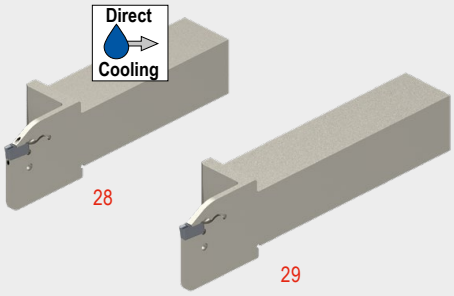
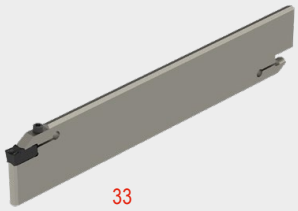
Kontinuerlig spån
Variabel spån
Afbrudt spån

Systemoversigt

Antal skær	System	Indstikning	Afstikning	Indstikning og drejning	Kopidrejning	Aksial stikning og drejning	Låsering	Indvendig bearbejdning	Udvendig bearbejdning CW (mm)	Udvendig bearbejdning CDX Maks. (mm)	Indvendig bearbejdning DMIN (mm)	Indvendig bearbejdning CDX Maks. (mm)	Aksialbearbejdning DAXN (mm)	Aksialbearbejdning CDX Maks. (mm)	Side
1	SX								2–6	60					14–29
	LX								8–10	80	200	34	500	39	30–33
2	GX 09								2–3,5	7	16	6			34–51
	GX 16								2–6	12	20,5	11			34–51
	GX 24								2–6	21	42	19	45	25	52–70
3	TX								0,5–5,15	8	46	2	20	3	71–79

11

Toolfinder

System	ModularClamp	MonoClamp
	 0° / 90° 80+81 · 0° 82 · 1,5xD / 2,5xD 83	84–86 · → Kapitel 16
SX	21	 Direct Cooling 22 · 23
		 Direct Cooling 24+26 · 25+27
		 Direct Cooling 28 · 29
LX	32	 33

System		Spånbryder	Stikbredde	Indstikning	Afstikning	Indstikning og drejning	Kopidrejning	Aksial stikning og drejning	Låsering	Fin bearbejdning F	Medium bearbejdning M	Grov bearbejdning R	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Side
SX		-F2	2–4										●	●	●	○	●		○	14
		-M1	2–6										●	●	●	○	●		○	15
		-M2	2–6										●	●	●	○	●		○	16
		-M3	CRE 1,5–3,0										●	●	●	○	●		○	17
		NEW -M7	2–6										●	●	●	○	●		○	18
		NEW -M8	2–6										●	●	●	○	●		○	19
		-27P	2–4												●	●	○		○	20
LX		-M2	8–10										●	●	●	○	●		○	30
		-M3	CRE 4,0										●	●	●	○	●		○	31

11

Toolfinder

System

ModularClamp

0° / 90°
80+81

0°
82

1,5xD / 2,5xD
83

MonoClamp

→ Kapitel 16

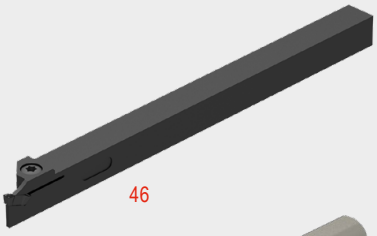
GX 09

42

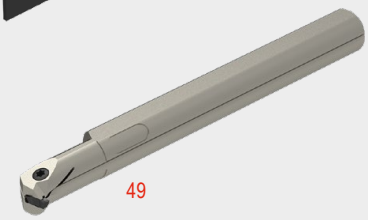
43

44

45



46



49

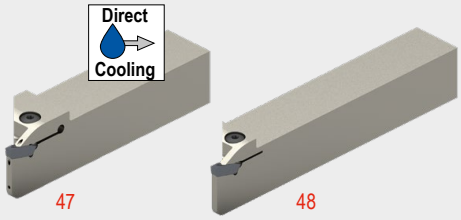
GX 16

42

43

44

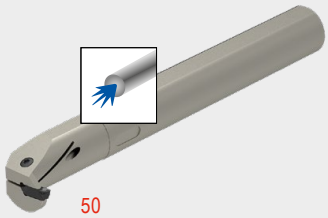
45



Direct Cooling

47

48



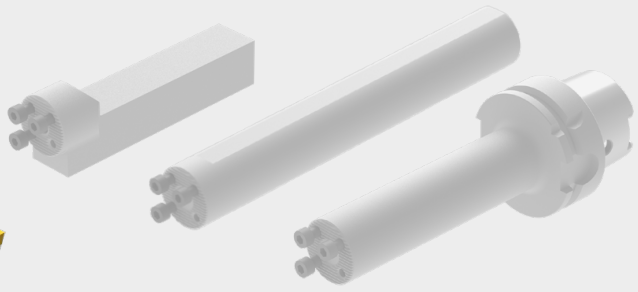
50

MaxiChange

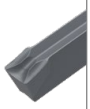
→ Side 12+13
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

NEW

51



→ Kapitel 9 – Drejning med vendeskær
Her finder du passende Grundholder.

System		Spånbryder	Stikbredde	Indstikning	Afstikning	Indstikning og drejning	Kopidrejning	Aksial stikning og drejning	Låsering	Fin bearbejdning F	Medium bearbejdning M	Grov bearbejdning R	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Side
GX 09 GX 16		-F2	2–5										●	●	●	○	●		○	34
		Standard	2–6										●	●	●	○	●		○	35
		-M40	2–6										●	●	●	○	●		○	36
		Standard	CRE 0,8–3,0										●	●	●	○	●		○	40
		Standard	1–4,25										●	●	●	○	●		○	39
GX 16		-M1	2–4										●	●	●	○	●		○	37
		-27P	2–6												●	●	○		○	38
		-27P	CRE 1,5–2,5												●	●	○		○	41

11

Toolfinder

System

ModularClamp

0° / 90°
80+81

0°
82

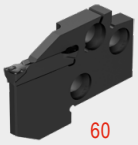
1,5xD / 2,5xD
83

MonoClamp

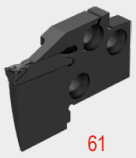
85+86

→ Kapitel 16

GX 24



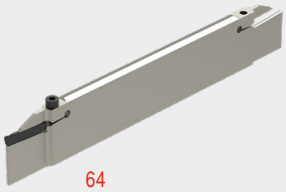
60



61

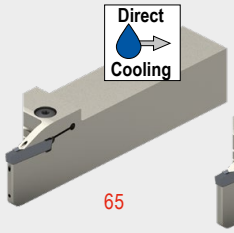
62

63

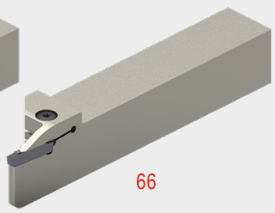


64

Direct Cooling

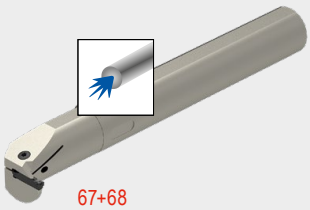


65



66

69

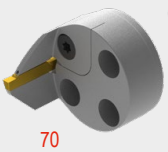


67+68

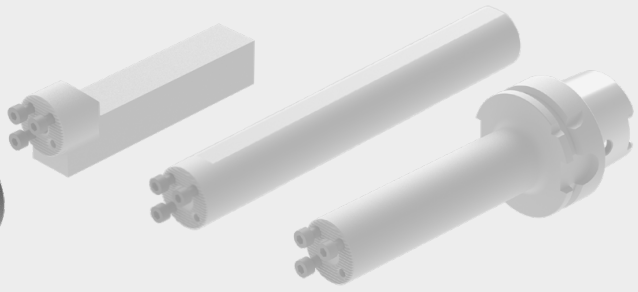
MaxiChange

→ Side 12+13
Her finder du deltaljeret systemoversigt.

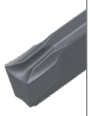
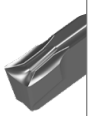
NEW



70



→ Kapitel 9 – Drejning med vendeskær
Her finder du passende Grundholder.

System		Spånbryder	Stikbredde	Indstikning	Afstikning	Indstikning og drejning	Kopidrejning	Aksial stikning og drejning	Låsering	Fin bearbejdning F	Medium bearbejdning M	Grov bearbejdning R	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Side
GX 24		-F2	3–6	●	●	●		●		●			●	●	●	○	●		○	52
		-E	3–6	●	●	●		●		●	●		●	●	●	○	●		○	53
		-M1	2–4	●	●					●	●		●	●	●	○	●		○	54
		-M40	3–6	●	●	●		●		●	●		●	●	●	○	●		○	55
		-M3	CRE 1,5–3,0	●		●	●	●			●	●	●	○	●		○			56
		-M33	CRE 1,5–3,0	●		●	●	●		●	●		●	○	●		○			57
		-27P	3–6	●		●		●		●	●				●	●	○		○	58
		-27PF	CRE 3–4	●		●	●	●		●	●				●	●	○		○	59

11

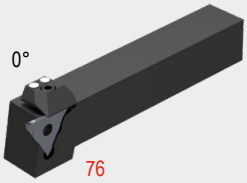
Toolfinder

System

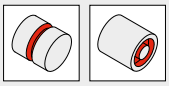
MonoClamp

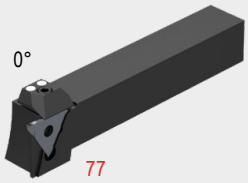
→ Kapitel 16

TX

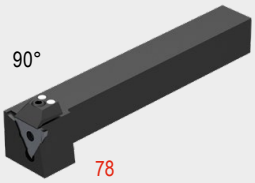


76





77



78

79

Systemoversigt

MaxiChange

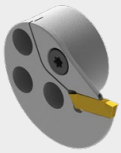
Udskiftelige hoveder

til radial indstikning

NEW

GX 16

51

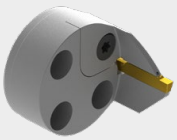


til aksial indstikning

NEW

GX 24

70



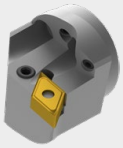
→ Kapitel 9 – Drejning med vendeskær

Udskiftelige hoveder

til negative vendeskær

PCLN 95°

PDUN 93°

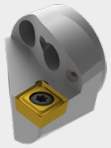


PDQN 107,5°

PWLN 95°

til positive vendeskær

SCLC 95°



SDUC 93°

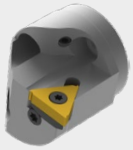
SDQC 107,5°

SVPC 117,5°

SVUC 93°

SVQC 107,5°

til indvendige gevind



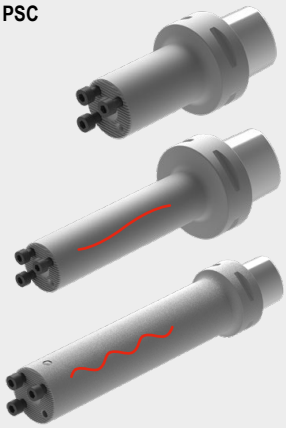
System		Spånbryder	Stikbredde	Indstikning	Afstikning	Indstikning og drejning	Kopidrejning	Aksial stikning og drejning	Låsering	Fin bearbejdning F	Medium bearbejdning M	Grov bearbejdning R	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Side
TX			1,99–2,79										●	●	●	●	●	○	●	71
			0,57–5,29										●	●	●	●	●	○	●	72
			CRE 0,25–2,5										●	●	●	●	●	○	●	73
			1,5–4,0										●	●	●	●	●	○	●	74
			1,5–3,0										●	●	●	●	●	○	●	75

MaxiChange

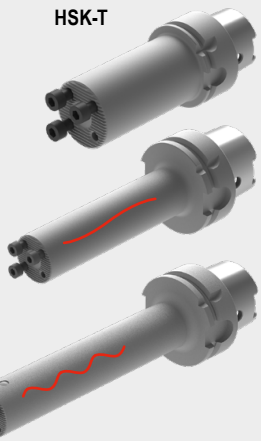
→ **Kapitel 9 – Drejning med vendeskær**

Holder

PSC



HSK-T

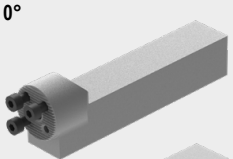


Vibrationsdæmpning

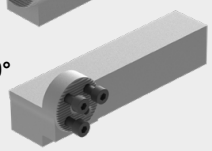
Aktiv vibrationsdæmpning

Firkantholder

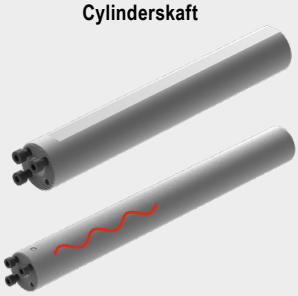
0°



90°



Cylinderskaft



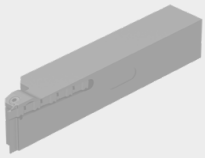
Aktiv vibrationsdæmpning

→ **cuttingtools.ceratizit.com**

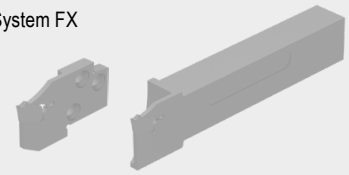
VertiClamp

→ Katalog: Langdrejning

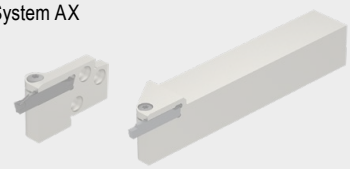
MaxiClick



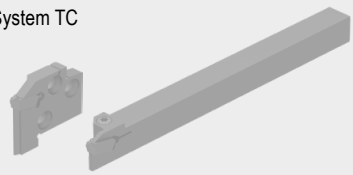
System FX



System AX



System TC

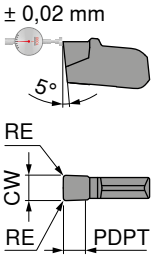


11

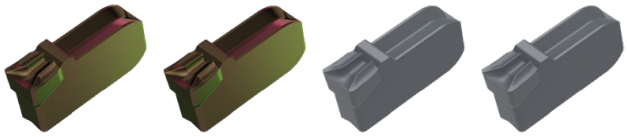
Stikskær SX

▲ Præcisionsslebet geometri

F	M	R
◯		



-F2 CTCP325	-F2 CTCP335	-F2 CTPP345	-F2 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
◯ ◯ ◯	◯ ◯ ◯	◯ ◯ ◯	◯ ◯ ◯



Betegnelse	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	70 346 ... DKK 1C/72		70 346 ... DKK 1C/72		70 346 ... DKK 1C/72		70 346 ... DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2					177,00	**822**	177,00	**622**
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	190,00	**923**	190,00	**523**	190,00	**823**	190,00	**623**
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4					201,00	**824**	201,00	**624**
P					●		●		●		●	
M					○		○		●		●	
K					●		●				●	
N											○	
S					○				○		●	
H												
O											○	

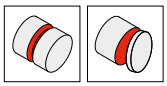
→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 92

Indvendig bearbejdning | *Udvendig bearbejdning*

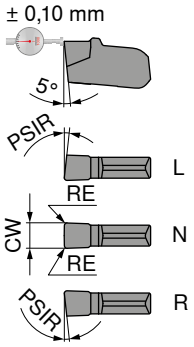
→ 21 | → 22+23 | → 24–27 | → 28+29

Stikskær SX

▲ Specialudviklet geometri med negativ kantfas i højre, venstre og neutral udførelse



F	M	R



-M1 CTCP325	-M1 CTCP335	-M1 CTPP345	-M1 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN

Betegnelse	IH	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	til holder	70 342 ... DKK 1C/72		70 342 ... DKK 1C/72		70 342 ... DKK 1C/72		70 342 ... DKK 1C/72	
SX E2.00 L 6	L	2	0,2	6°	-SX2							119,00	**612**
SX E3.00 L 6	L	3	0,2	6°	-SX3	126,00	**913**					126,00	**613**
SX E4.00 L 6	L	4	0,3	6°	-SX4							133,00	**614**
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2		-SX2	119,00	**922**	119,00	**52200**	119,00	**822**	119,00	**622**
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2		-SX3	126,00	**923**	126,00	**523**	126,00	**823**	126,00	**623**
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3		-SX4	133,00	**924**	133,00	**524**	133,00	**824**	133,00	**624**
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3		-SX5	142,00	**925**	142,00	**52500**	142,00	**825**	142,00	**625**
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4		-SX6	153,00	**926**	153,00	**52600**	153,00	**826**	153,00	**626**
SX E2.00 R 6	R	2	0,2	6°	-SX2							119,00	**602**
SX E3.00 R 6	R	3	0,2	6°	-SX3	126,00	**903**					126,00	**603**
SX E4.00 R 6	R	4	0,3	6°	-SX4							133,00	**604**
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●				●	
N												○	
S						○				○		●	
H													
O												○	

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 92

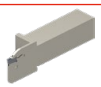
11

Bemærk: Ved udførelse R/L reduceres tilspændingsværdier med 20–50 %!

→ **Side 100**
Her finder du yderligere informationer.

Indvendig bearbejdning

Udvendig bearbejdning

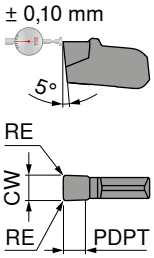


→ 21 | → 22+23 | → 24–27 | → 28+29

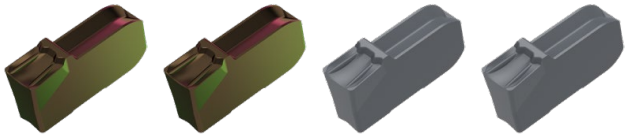
Stikskær SX

▲ Allround geometri til afstikning, indstikning og langdrejning

F	M	R



-M2 CTCP325	-M2 CTCP335	-M2 CTPP345	-M2 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Betegnelse	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	70 343 ... DKK 1C/72		70 343 ... DKK 1C/72		70 343 ... DKK 1C/72		70 343 ... DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	119,00	**922**	119,00	**522**	119,00	**822**	119,00	**622**
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	126,00	**923**	126,00	**523**	126,00	**823**	126,00	**623**
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4	133,00	**924**	133,00	**524**	133,00	**824**	133,00	**624**
SX E5.00 N 0.40	5	0,4	2,7	-SX5	142,00	**925**	142,00	**525**	142,00	**825**	142,00	**625**
SX E6.00 N 0.50	6	0,5	3,0	-SX6	153,00	**926**	153,00	**526**	153,00	**826**	153,00	**626**
P					●		●		●		●	
M					○		○		●		●	
K					●		●				●	
N											○	
S					○				○		●	
H												
O											○	

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 92

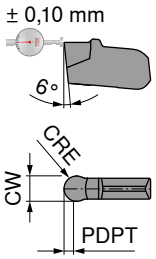
Indvendig bearbejdning | *Udvendig bearbejdning*

→ 21 | → 22+23 | → 24–27 | → 28+29

Radius-stikskær SX

▲ Til indstikning og kopidrejning
▲ Meget god spånkontrol

F	M	R
	●	



-M3	-M3
CTCP335	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN

Betegnelse	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	til holder	70 344 ... DKK 1C/72		70 344 ... DKK 1C/72	
SX R1.50 N	3	1,5	1,5	-SX3	134,00	**531**	134,00	**631**
SX R2.00 N	4	2,0	2,0	-SX4	142,00	**532**	142,00	**632**
SX R2.50 N	5	2,5	2,5	-SX5	150,00	**533**	150,00	**633**
SX R3.00 N	6	3,0	3,0	-SX6			163,00	**634**

P	●	●
M	○	●
K	●	●
N		○
S		●
H		
O		○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 93

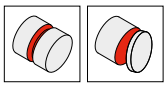
Indvendig bearbejdning | *Udvendig bearbejdning*

→ 21 | → 22+23 | → 24–27 | → 28+29

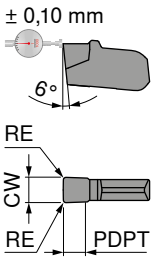
11

Stikskær SX

▲ Til ind- og afstikning ved medium til høje tilspændinger i stål



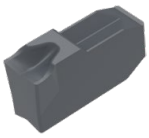
F	M	R



NEW

-M7
CTP1340

DRAGONSKIN



70 347 ...

Betegnelse	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	119,00	**62200**
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	126,00	**62300**
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	133,00	**62400**
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	142,00	**62500**
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	153,00	**62600**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

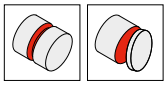
→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 92

Indvendig bearbejdning | *Udvendig bearbejdning*

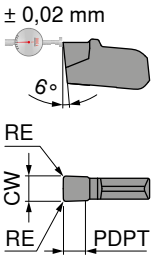
→ 21 | → 22+23 | → 24–27 | → 28+29

Stikskær SX

▲ Slebet geometri
▲ Førstevalg til ind- og afstikning i rustfrit stål



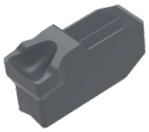
F	M	R



NEW

-M8
CTP1340

DRAGONSKIN



70 348 ...

Betegnelse	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	177,00	**62200**
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	190,00	**62300**
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	201,00	**62400**
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	214,00	**62500**
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	231,00	**62600**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 92

Indvendig bearbejdning | *Udvendig bearbejdning*

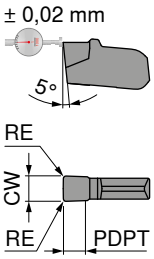
→ 21 | → 22+23 | → 24–27 | → 28+29

11

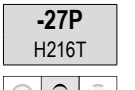
Stikskær SX

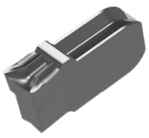
▲ Stikskær med meget positiv skærgeometri og skarp skærkant
▲ Specialist i aluminium og andre bløde,- langspånende,- ikke-jernholdige metaller

F	M	R



-27P
H216T





70 349 ...

Betegnelse	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	2,0	-SX2	141,00	**122**
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,5	-SX3	151,00	**123**
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	3,0	-SX4	160,00	**124**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 92

Indvendig bearbejdning

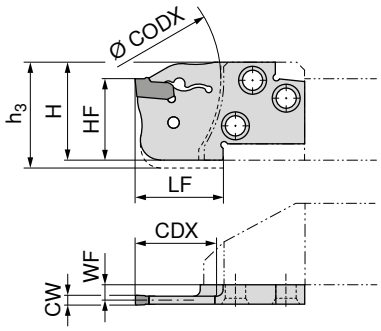
Udvendig bearbejdning

→ 21 | → 22+23 | → 24–27 | → 28+29

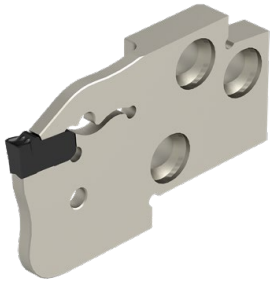
ModularClamp MSS – Radial-stikmodul SX

▲ Til indstikning, afstikning og drejning

Leveringsomfang:
Kun stikmodul



Illustrationerne viser højreudførelse



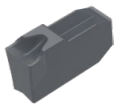
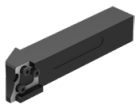
ISO-betegnelse	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	h_3 mm	CODX mm	CDX mm	til stikskær	venstre 70 897 ... DKK 2C/71		højre 70 896 ... DKK 2C/71	
E20 R/L 20-SX2	20	2	3,57	22	24	27	60	20	SX .2..	812,00	**020**	812,00	**020**
E20 R/L 20-SX3	20	3	3,20	22	24	27	60	20	SX .3..	812,00	**120**	812,00	**120**
E25 R/L 20-SX2	25	2	5,07	22	30		75	20	SX .2..	818,00	**025**	818,00	**025**
E25 R/L 25-SX3	25	3	4,70	27	30		75	25	SX .3..	818,00	**125**	818,00	**125**
E25 R/L 35-SX3	25	3	4,70	37	30		75	35	SX .3..	827,00	**225**	827,00	**225**
E25 R/L 25-SX4	25	4	4,30	27	30		75	25	SX .4..	818,00	**325**	818,00	**325**
E25 R/L 35-SX4	25	4	4,30	37	30		75	35	SX .4..	827,00	**425**	827,00	**425**

Montage-nøgle-SX

70 950 ...

Reservedele til stikskær		DKK 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	252,00	**836**
SX .3..	SX 2-3	252,00	**836**
SX .4..	SX 4-6	257,00	**837**

Bestil montagenøgle SX separat, ved behov.

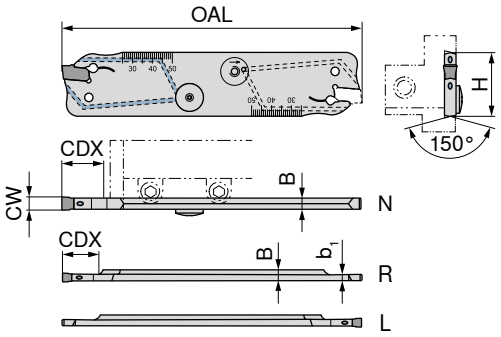



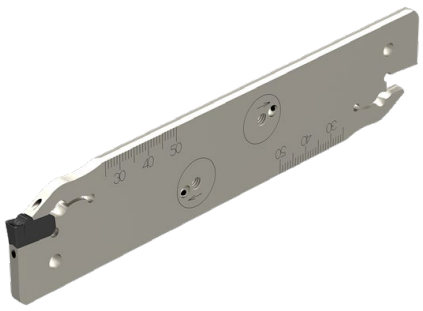
→ 14–20 → 80+81 → 82

MonoClamp – Radial-stikblad SX-DC standard

Leveringsomfang:
Blad inkl. 1 tætningsskrue

Direct Cooling

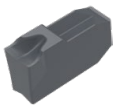




ISO-betegnelse	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CDX mm	til stikskær	70 884 ... DKK 2A/25	
XLCF L 2602-DC-SX2	L	2	26	2,4	1,6	110	25	SX .2..	1.428,00	**712**
XLCF R 2602-DC-SX2	R	2	26	2,4	1,6	110	25	SX .2..	1.428,00	**512**
XLCF N 2603-DC-SX3	N	3	26	2,5		110	35	SX .3..	1.428,00	**613**
XLCF N 2604-DC-SX4	N	4	26	3,3		110	40	SX .4..	1.428,00	**614**
XLCF L 3202-DC-SX2	L	2	32	2,4	1,6	150	26	SX .2..	1.548,00	**702**
XLCF R 3202-DC-SX2	R	2	32	2,4	1,6	150	26	SX .2..	1.548,00	**502**
XLCF N 3203-DC-SX3	N	3	32	2,5		150	50	SX .3..	1.548,00	**603**
XLCF N 3204-DC-SX4	N	4	32	3,3		150	50	SX .4..	1.548,00	**604**
XLCF N 3205-DC-SX5	N	5	32	4,3		150	55	SX .5..	1.548,00	**605**
XLCF N 3206-DC-SX6	N	6	32	5,2		150	60	SX .6..	1.548,00	**606**

		Torx nøgle			Montage-nøgle-SX			Tætningsskrue	
		80 950 ...			70 950 ...			70 950 ...	
Reservedele til stikskær		DKK Y7			DKK 2A/28			DKK 2A/28	
SX .2..	T15 - IP	115,00	**128**	SX 2-3	252,00	**836**	M4 x 3	124,00	**450**
SX .3..	T15 - IP	115,00	**128**	SX 2-3	252,00	**836**	M4 x 3	124,00	**450**
SX .4..	T15 - IP	115,00	**128**	SX 4-6	257,00	**837**	M4 x 3	124,00	**450**
SX .5..	T15 - IP	115,00	**128**	SX 4-6	257,00	**837**	M4 x 3	124,00	**450**
SX .6..	T15 - IP	115,00	**128**	SX 4-6	257,00	**837**	M4 x 3	124,00	**450**

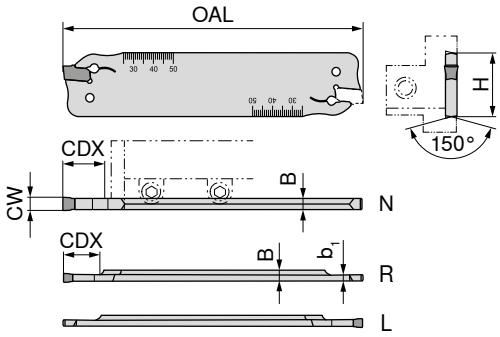
Bestil montagenøgle SX separat, ved behov.

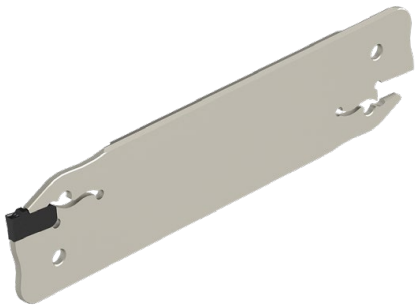


→ 14–20 | → 84 | → **Kapitel 16** | → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-stikblad SX standard

Leveringsomfang:
Kun blad



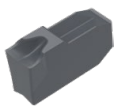


ISO-betegnelse	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CDX mm	til stikskær	70 884 ... DKK 2A/25	
XLCF L 2602-SX2	L	2	26	2,4	1,5	110	25	SX .2..	837,00	**212**
XLCF R 2602-SX2	R	2	26	2,4	1,5	110	25	SX .2..	837,00	**012**
XLCF N 2603-SX3	N	3	26	2,4		110	35	SX .3..	837,00	**113**
XCLF N 2604-SX4	N	4	26	3,2		110	40	SX .4..	837,00	**114**
XLCF L 3202-SX2	L	2	32	2,4	1,5	150	25	SX .2..	876,00	**202**
XLCF R 3202-SX2	R	2	32	2,4	1,5	150	25	SX .2..	876,00	**002**
XLCF N 3203-SX3	N	3	32	2,4		150	50	SX .3..	876,00	**103**
XLCF N 3204-SX4	N	4	32	3,2		150	50	SX .4..	876,00	**104**
XLCF N 3205-SX5	N	5	32	4,2		150	55	SX .5..	876,00	**105**
XLCF N 3206-SX6	N	6	32	5,2		150	60	SX .6..	876,00	**106**

Montage-nøgle-SX

Reservedele til stikskær		70 950 ... DKK 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	252,00	**836**
SX .3..	SX 2-3	252,00	**836**
SX .4..	SX 4-6	257,00	**837**
SX .5..	SX 4-6	257,00	**837**
SX .6..	SX 4-6	257,00	**837**

Bestil montagenøgle SX separat, ved behov.



→ 14–20

→ 85+86

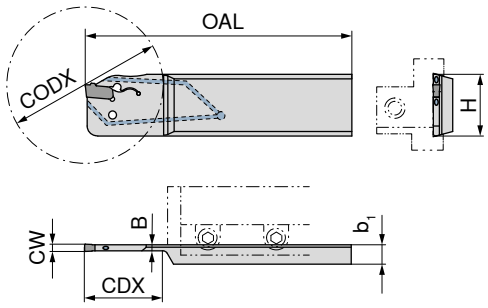
→ **Kapitel 16**

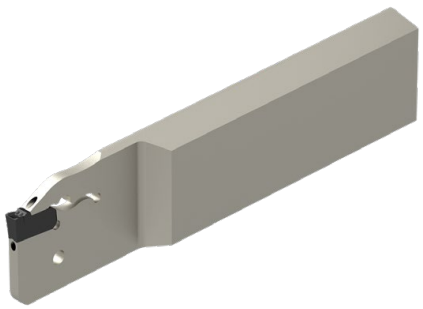
→ **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-stikblad SX-DC forstærket

Leveringsomfang:
Kun blad

Direct Cooling





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	til stikskær	70 879 ... DKK 2A/25	
XLCF L 2608-DC-SX3	L	3	26	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.428,00	**713**
XLCF R 2608-DC-SX3	R	3	26	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.428,00	**513**
XLCF L 3208-DC-SX3	L	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.548,00	**703**
XLCF R 3208-DC-SX3	R	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.548,00	**503**

Montage-nøgle-SX

Reservedele til stikskær		70 950 ... DKK 2A/28	
SX .3..	SX 2-3	252,00	**836**

Bestil montagenøgle SX separat, ved behov.

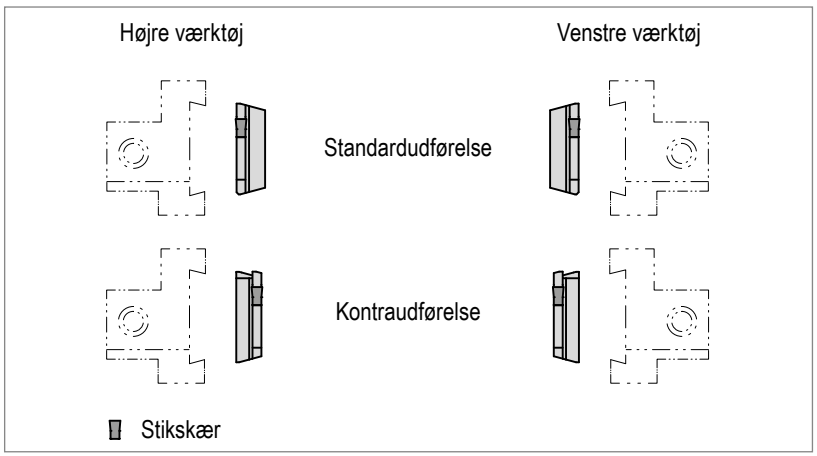
→ 14–20

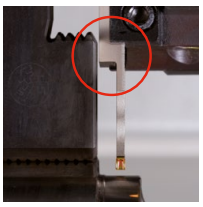
→ 84

→ **Kapitel 16**

→ **Kapitel 16**

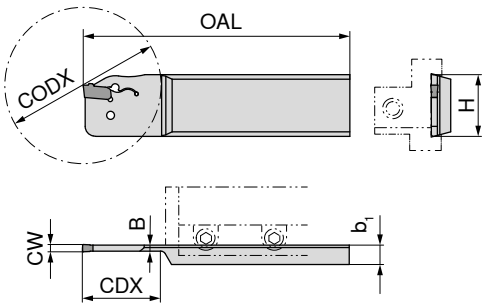
Korrekt værktøjsvalg

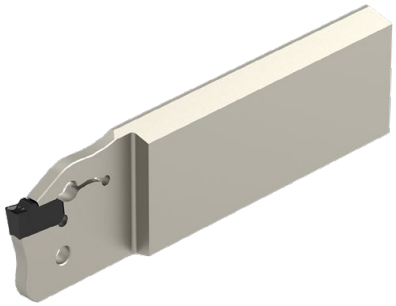




MonoClamp – Radial-stikblad SX forstærket

Leveringsomfang:
Kun blad





Illustrationerne viser højreudførelse

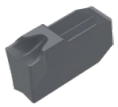
ISO-betegnelse	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	til stikskær	70 879 ... DKK 2A/25	
XLCF L 2608-SX3	L	3	26	2,5	8	110	44	22	SX .3..	1.282,00	**213** 1)
XLCF R 2608-SX3	R	3	26	2,5	8	110	44	22	SX .3..	1.282,00	**013** 1)
XLCF L 3208-SX3	L	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.205,00	**203**
XLCF R 3208-SX3	R	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.205,00	**003**
XLCF L 3208-SX4	L	4	32	3,4	8	110	66	33	SX .4..	1.205,00	**204**
XLCF R 3208-SX4	R	4	32	3,4	8	110	66	33	SX .4..	1.205,00	**004**

1) begge sider

Montage-nøgle-SX

Reservedele til stikskær		70 950 ... DKK 2A/28	
SX .3..	SX 2-3	252,00	**836**
SX .4..	SX 4-6	257,00	**837**

Bestil montagenøgle SX separat, ved behov.


→ 14–20

→ 85+86

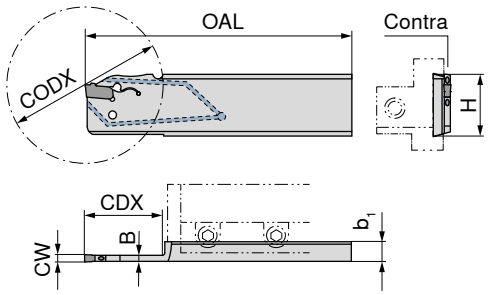
→ **Kapitel 16**

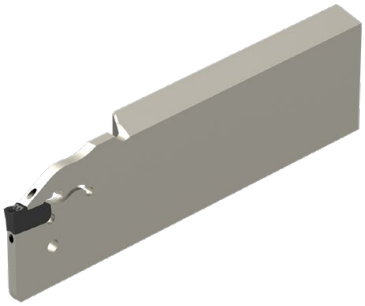
→ **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-stikblad SX-DC forstærket Contra

Leveringsomfang:
Kun blad

Direct Cooling





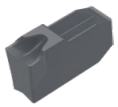
Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	R/L/N	Udførelse	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	til stikskær	70 877 ... DKK 2A/25	
XLCF L 3208C-DC-SX3	L	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.548,00	**703**
XLCF R 3208C-DC-SX3	R	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.548,00	**503**

Montage-nøgle-SX

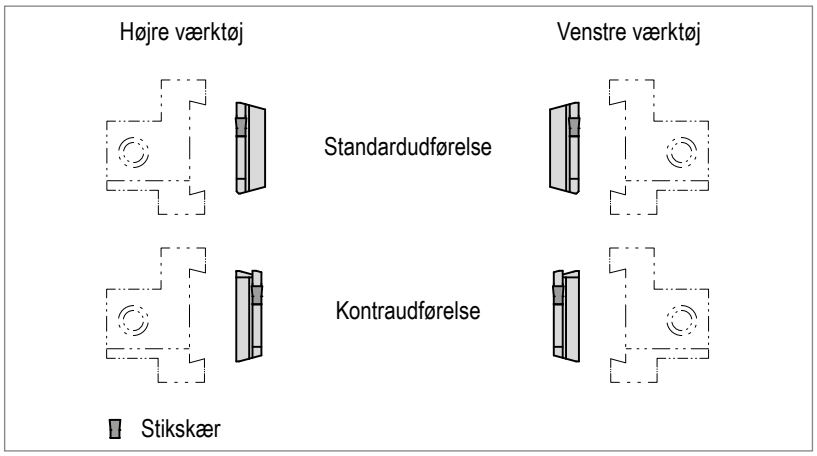
Reservedele til stikskær		70 950 ... DKK 2A/28	
SX .3..	SX 2-3	252,00	**836**

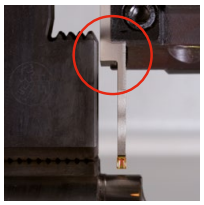
Bestil montagenøgle SX separat, ved behov.

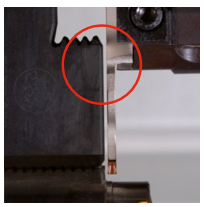


→ 14–20 | → 84 | → **Kapitel 16** | → **Kapitel 16**

Korrekt værktøjsvalg

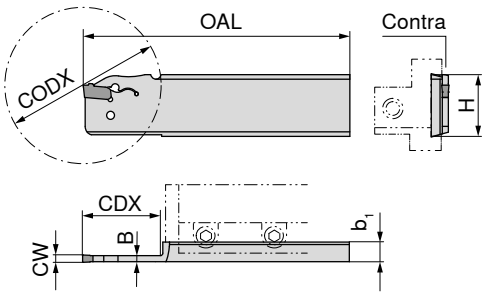


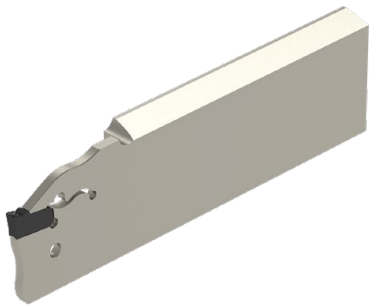




MonoClamp – Radial-stikblad SX forstærket Contra

Leveringsomfang:
Kun blad





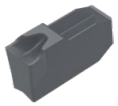
Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	R/L/N	Udførelse	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	til stikskær	70 877 ... DKK 2A/25	
XLCF L 3208C-SX3	L	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.205,00	**203**
XLCF R 3208C-SX3	R	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	1.205,00	**003**

Montage-nøgle-SX

Reservedele til stikskær		70 950 ... DKK 2A/28	
SX .3..	SX 2-3	252,00	**836**

Bestil montagenøgle SX separat, ved behov.

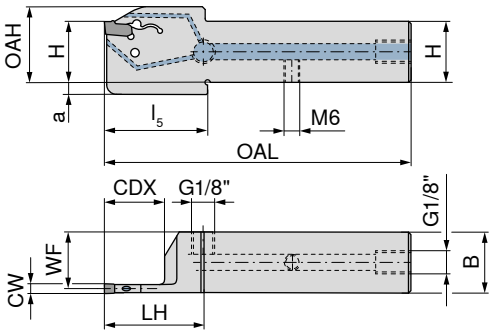


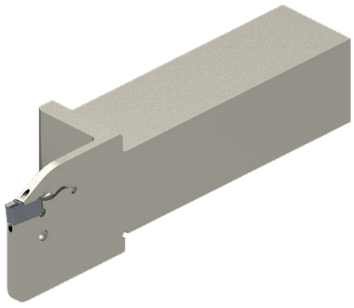
→ 14–20 | → 85+86 | → **Kapitel 16** | → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-monoholder SX-DC

Leveringsomfang:
Monoholder inkl. låseskrue og gevindstift

Direct Cooling





Illustrationerne viser højreudførelse

												venstre		højre	
												70 847 ...		**70 847 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	OAH mm	CDX mm	a mm	til stikskær	DKK 2C/71		DKK 2C/71	
E12 R/L 0022-1212X-K-DC-SX2	12	12	2	11,20	71	27	28	22	22	5	SX .2..	1.382,00	**21201**	1.382,00	**21200**
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX2	16	16	2	15,20	87	32	33	26	26	4	SX .2..	1.460,00	**21601**	1.460,00	**21600**
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX3	16	16	3	14,75	87	32	33	26	26	4	SX .3..	1.460,00	**31601**	1.460,00	**31600**
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX2	20	20	2	19,20	102	32	33	31	26	5	SX .2..	1.655,00	**22001**	1.655,00	**22000**
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX3	20	20	3	18,75	102	32	33	31	26	5	SX .3..	1.655,00	**32001**	1.655,00	**32000**
E20 R/L 0033-2020X-K-DC-SX4	20	20	4	18,30	109	39	40	32	33	5	SX .4..	1.655,00	**42001**	1.655,00	**42000**
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX2	25	25	2	24,20	126	41	42	36	33	5	SX .2..	1.782,00	**22501**	1.782,00	**22500**
E25 R/L 0026-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	117	33		31	26		SX .3..	1.782,00	**32501**	1.782,00	**32500**
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	126	41	42	36	33	5	SX .3..	1.782,00	**32601**	1.782,00	**32600**
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	126	41	42	36	33	5	SX .4..	1.782,00	**42501**	1.782,00	**42500**
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	133	48	49	38	40	6	SX .4..	1.782,00	**42601**	1.782,00	**42600**
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX5	25	25	5	22,85	133	48	49	38	40	6	SX .5..	1.782,00	**52501**	1.782,00	**52500**
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX6	25	25	6	22,35	133	48	49	38	40	6	SX .6..	1.782,00	**62501**	1.782,00	**62500**

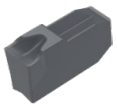
Montage-nøgle-SX

Køleprop

Spændeskrue

Reservedele til stikskær		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	252,00	**836**	G 1/8"	34,00	**294**	M6x6	29,00	**86700**
SX .3..	SX 2-3	252,00	**836**	G 1/8"	34,00	**294**	M6x6	29,00	**86700**
SX .4..	SX 4-6	257,00	**837**	G 1/8"	34,00	**294**	M6x6	29,00	**86700**
SX .5..	SX 4-6	257,00	**837**	G 1/8"	34,00	**294**	M6x6	29,00	**86700**
SX .6..	SX 4-6	257,00	**837**	G 1/8"	34,00	**294**	M6x6	29,00	**86700**

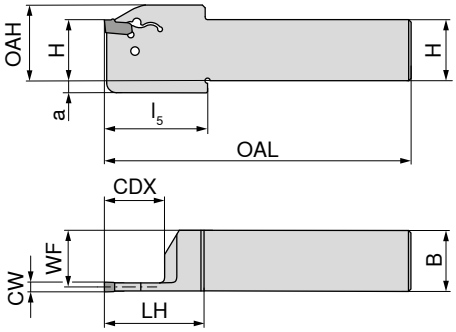
Bestil montagenøgle SX separat, ved behov.

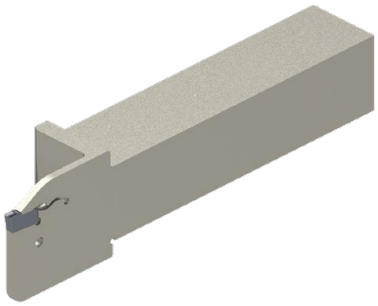


→ 14–20 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-monoholder SX

Leveringsomfang:
Kun Monoholder





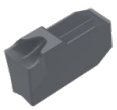
Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	OAH mm	CDX mm	a mm	til stikskær	venstre 70 846 ... DKK 2C/71		højre 70 846 ... DKK 2C/71	
E12 R/L 0022-1212K-K-SX2	12	12	2	11,20	125	27	28	22	22	5	SX .2..	934,00	**21201**	934,00	**21200**
E16 R/L 0026-1616K-K-SX2	16	16	2	15,20	125	32	33	26	26	4	SX .2..	953,00	**21601**	953,00	**21600**
E16 R/L 0026-1616K-K-SX3	16	16	3	14,75	125	32	33	26	26	4	SX .3..	953,00	**31601**	953,00	**31600**
E20 R/L 0026-2020K-K-SX2	20	20	2	19,20	125	32	33	31	26	5	SX .2..	1.120,00	**22001**	1.120,00	**22000**
E20 R/L 0026-2020K-K-SX3	20	20	3	18,75	125	32	33	31	26	5	SX .3..	1.120,00	**32001**	1.120,00	**32000**
E20 R/L 0033-2020K-K-SX4	20	20	4	18,30	125	39	40	32	33	5	SX .4..	1.120,00	**42001**	1.120,00	**42000**
E25 R/L 0033-2525M-K-SX2	25	25	2	24,20	150	41	42	36	33	5	SX .2..	1.188,00	**22501**	1.188,00	**22500**
E25 R/L 0033-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	41	42	36	33	5	SX .3..	1.188,00	**32601**	1.188,00	**32600**
E25 R/L 0026-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	33		31	26		SX .3..	1.188,00	**32501**	1.188,00	**32500**
E25 R/L 0040-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	48	49	38	40	6	SX .4..	1.188,00	**42601**	1.188,00	**42600**
E25 R/L 0033-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	41	42	37	33	5	SX .4..	1.188,00	**42501**	1.188,00	**42500**
E25 R/L 0040-2525M-K-SX5	25	25	5	22,85	150	48	49	38	40	6	SX .5..	1.188,00	**52501**	1.188,00	**52500**
E25 R/L 0040-2525M-K-SX6	25	25	6	22,35	150	48	49	38	40	6	SX .6..	1.188,00	**62501**	1.188,00	**62500**

Montage-nøgle-SX

Reservedele til stikskær		70 950 ... DKK 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	252,00	**836**
SX .3..	SX 2-3	252,00	**836**
SX .4..	SX 4-6	257,00	**837**
SX .5..	SX 4-6	257,00	**837**
SX .6..	SX 4-6	257,00	**837**

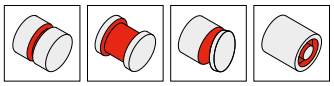
Bestil montagenøgle SX separat, ved behov.



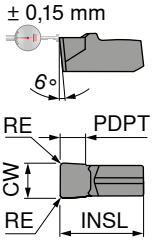
→ 14–20 → **Kapitel 16**

Stikskær LX

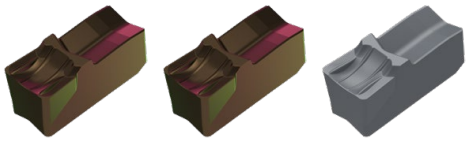
- ▲ Stikbredde 8 og 10 mm
- ▲ Aksialstik fra Ø 500 mm
- ▲ Indvendig indstikning og drejning fra Ø 200 mm



F	M	R



-M2 CTCP325	-M2 CTCP335	-M2 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Betegnelse	INSL mm	CW -/+0,08 mm	RE +/-0,1 mm	PDPT mm	til holder	70 337 ... DKK 1A/15		70 337 ... DKK 1A/15		70 337 ... DKK 1A/15	
LXE 8.00N0.80-M2	19	8	0,8	5	E32 N ..-LX	185,00	**928**	185,00	**578**	185,00	**682**
LXE 10.00N0.80-M2	19	10	0,8	5	E32 N ..-LX	246,00	**932**	246,00	**582**	246,00	**678**
P						●		●		●	
M						○		○		●	
K						●		●		●	
N										○	
S						○				●	
H											
O										○	

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 93

Indvendig bearbejdning

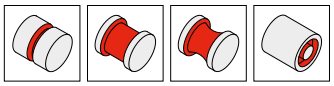
→ 32

Udvendig bearbejdning

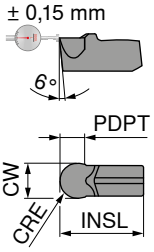
→ 32
→ 33

Radius-stikskær LX

▲ Stikbredde 8 mm
▲ Aksialstik fra Ø 500 mm
▲ Indvendig indstikning og drejning fra Ø 200 mm



F	M	R



-M3 CTCP325	-M3 CTCP335	-M3 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN

Betegnelse	INSL mm	CW -/+0,08 mm	CRE mm	PDPT mm	til holder	70 337 ... DKK 1A/15		70 337 ... DKK 1A/15		70 337 ... DKK 1A/15	
LXR 4.00N-M3	19	8	4	5	E32 N ..-LX	197,00	908	197,00	518	197,00	618
P							●		●		●
M							○		○		●
K							●		●		●
N											○
S							○				●
H											
O											○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 93

Indvendig bearbejdning

→ 32

Udvendig bearbejdning

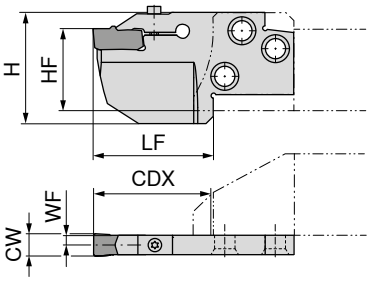
→ 32
→ 33

11

ModularClamp MSS – Aksial- og radial-stikmodul LX

▲ Stikbredde 8 og 10 mm
▲ Aksialstik fra Ø 500 mm
▲ Indvendig indstikning og drejning fra Ø 200 mm

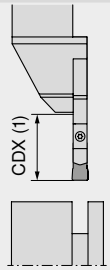
Leveringsomfang:
Kun stikmodul



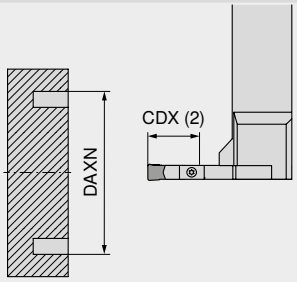
neutral

ISO-betegnelse	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX (1) mm	CDX (2) mm	CDX (3) mm	til stikskær	70 835 ... DKK 2C/71	
E32 N 25-LX	8 / 10	3,4	27	32	44	25	19	14	LX ..	907,00	**032**
E32 N 32-LX	8 / 10	3,4	34	32	44	32	26	21	LX ..	907,00	**132**
E32 N 45-LX	8 / 10	3,4	47	32	44	45	39	34	LX ..	907,00	**232**

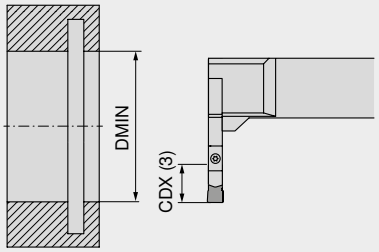
Radial stikning



Aksial stikning DAXN > 500 mm



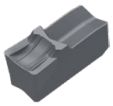
Indvendig stikning DMIN > 200 mm

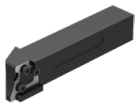


Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele til stikskær		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
LX ..	T20	96,00	**114**	M4x18	46,00 **204**


→ 30+31

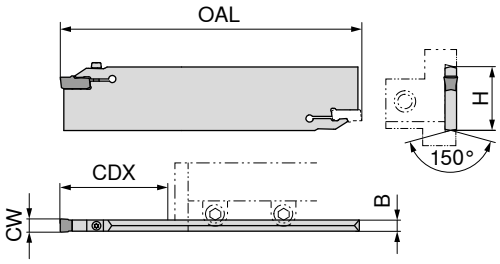

→ 80+81

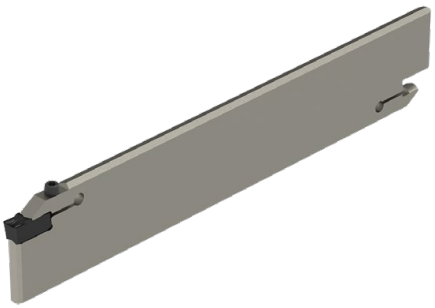
→ 82

→ 83

MonoClamp – Stikblad LX

Leveringsomfang:
Blad inkl. nøgle og klemskrue



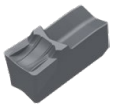


ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	til stikskær		70 833 ... DKK 2A/25	
XLCEN 4608-LX	46	6,8	250	8/10	80	LX ..		2.377,00	**108**

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele til stikskær		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
LX ..	T20	96,00	**114**	M4x18	46,00 **204**



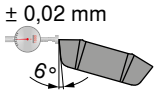
→ 30+31 → 85+86 → **Kapitel 16**

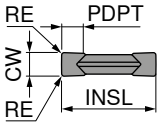
11

Stikskær GX 09/16

▲ Periferislebet skær
▲ Også egnet til afstikning af rør og tyndvæggede emner

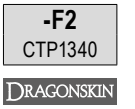
F	M	R





-F2
CTP1340

DRAGONSKIN



70 360 ...

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	255,00	**600**
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	255,00	**602**
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	255,00	**604**
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1	259,00	**650**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2	259,00	**652**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3	284,00	**654**
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3	284,00	**656**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 89

Indvendig bearbejdning

→ 44+45

→ 49+50

→ 51

Udvendig bearbejdning

→ 42+43

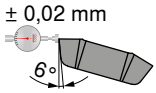
→ 46–48

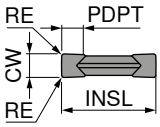
→ 51

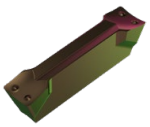
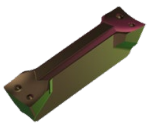
Stikskær GX 09/16 – standard

▲ Også egnet til afstikning af tyndvæggede emner

F	M	R





CTCP325	CTCP335	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	70 350 ... DKK 1C/72		70 350 ... DKK 1C/72		70 350 ... DKK 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	255,00	**984**			255,00	**634**
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	255,00	**988**			255,00	**638**
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	255,00	**992**			255,00	**642**
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1	259,00	**900**	259,00	**500**	259,00	**600**
GX 16-1 E2.50 N 0.20	16	2,5	0,2	2,5	GX 16-1	259,00	**904**	259,00	**504**	259,00	**604**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2	259,00	**908**	259,00	**508**	259,00	**608**
GX 16-2 E3.00 N 0.50	16	3,0	0,5	3,0	GX 16-2	259,00	**910**				
GX 16-2 E3.50 N 0.30	16	3,5	0,3	3,0	GX 16-2	259,00	**912**	259,00	**512**	259,00	**612**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3	284,00	**916**	284,00	**516**	284,00	**616**
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3	284,00	**924**	284,00	**524**	284,00	**624**
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6,0	0,5	4,0	GX 16-4	299,00	**928**			299,00	**628**
GX 16-4 E6.00 N 0.80	16	6,0	0,8	4,0	GX 16-4	299,00	**930**				

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

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 89

11

Indvendig bearbejdning

→ 44+45

→ 49+50

→ 51

Udvendig bearbejdning

→ 42+43

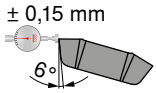
→ 46–48

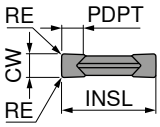
→ 51

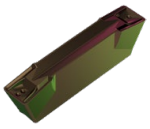
Stikskær GX 09/16

▲ Meget god spånkontrol

F	M	R





-M40 CTCP325	-M40 CTPP345	-M40 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	70 351 ... DKK 1C/72		70 351 ... DKK 1C/72		70 351 ... DKK 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2	0,2	1,5	GX 09-1	166,00	**986**	166,00	**886**	166,00	**686**
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3	0,3	2,0	GX 09-2	166,00	**994**	166,00	**894**	166,00	**694**
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,5	GX 16-1	168,00	**902**	168,00	**802**	168,00	**602**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2	168,00	**910**	168,00	**810**	168,00	**610**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3	188,00	**918**	188,00	**818**	188,00	**618**
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5	0,4	3,5	GX 16-3	207,00	**926**	207,00	**826**	207,00	**626**
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4	225,00	**930**	225,00	**830**	225,00	**630**
P							●		●		●
M							○		●		●
K							●				●
N											○
S							○		○		●
H											
O											○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 89

Indvendig bearbejdning

→ 44+45

→ 49+50

→ 51

Udvendig bearbejdning

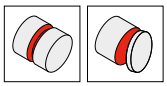
→ 42+43

→ 46–48

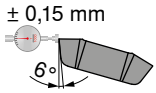
→ 51

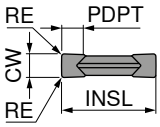
Stikskær GX 16

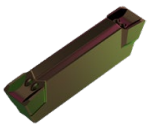
▲ Meget god spånkontrol



F	M	R





-M1 CTCP325	-M1 CTPP345	-M1 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	70 362 ... DKK 1C/72		70 362 ... DKK 1C/72		70 362 ... DKK 1C/72	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,0	GX 16-1			168,00	**800**	168,00	**600**
GX 16-2 E3.00 N 0.20	16	3	0,2	2,5	GX 16-2	168,00	**902**	168,00	**802**	168,00	**602**
GX 16-3 E4.00 N 0.30	16	4	0,3	3,0	GX 16-3	188,00	**904**			188,00	**604**
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N										○	
S						○		○		●	
H											
O										○	

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 90

Indvendig bearbejdning

→ 44+45

→ 50

→ 51

Udvendig bearbejdning

→ 42+43

→ 47+48

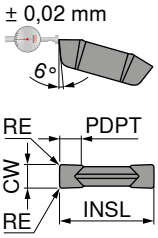
→ 51

11

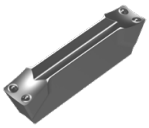
Stikskær GX 16

▲ Stikskær med meget positiv skærgeometri og skarp skærkant
▲ Periferislebet

F	M	R



-27P
H216T



70 350 ...

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,5	GX 16-1	196,00	**650**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2	196,00	**658**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3	214,00	**670**
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4	225,00	**678**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 89

Indvendig bearbejdning

→ 44+45

→ 50

→ 51

Udvendig bearbejdning

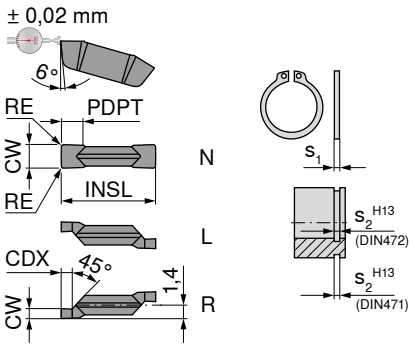
→ 42+43

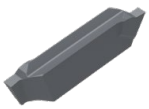
→ 47+48

→ 51

Låsering – stikskær GX 09/16 – standard

F	M	R





Betegnelse	IH	INSL mm	s_1 mm	s_2 mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	CDX mm	PDPT mm	til holder	70 352 ... DKK 1C/72		70 352 ... DKK 1C/72	
GX 09-1 S1.00 L	L	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1			255,00	**684**
GX 09-1 S1.20 L	L	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1			255,00	**686**
GX 09-1 S1.40 L	L	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1			255,00	**688**
GX 09-1 S1.70 L	L	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1			255,00	**690**
GX 09-1 S1.95 N	N	9	1,75	1,85	1,95	0,1		2,0	GX 09-1	255,00	**692**		
GX 09-1 S2.25 N	N	9	2,00	2,15	2,25	0,1		2,0	GX 09-1	255,00	**694**		
GX 09-2 S2.75 N	N	9	2,50	2,65	2,75	0,1		2,0	GX 09-2	255,00	**696**		
GX 09-2 S3.25 N	N	9	3,00	3,15	3,25	0,1		2,0	GX 09-2	255,00	**698**		
GX 09-1 S1.00 R	R	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1			255,00	**676**
GX 09-1 S1.20 R	R	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1			255,00	**678**
GX 09-1 S1.40 R	R	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1			255,00	**680**
GX 09-1 S1.70 R	R	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1			255,00	**682**
GX 16-2 S0.60 L	L	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2			259,00	**607**
GX 16-2 S0.80 L	L	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2			259,00	**609**
GX 16-2 S0.90 L	L	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2			259,00	**611**
GX 16-2 S1.00 L	L	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2			259,00	**612**
GX 16-2 S1.20 L	L	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2			259,00	**614**
GX 16-2 S1.40 L	L	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2			259,00	**616**
GX 16-2 S1.70 L	L	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2			259,00	**618**
GX 16-2 S1.95 L	L	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2			259,00	**620**
GX 16-2 S2.25 L	L	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2			259,00	**622**
GX 16-2 S2.75 N	N	16	2,50	2,65	2,75	0,1		3,0	GX 16-2	259,00	**624**		
GX 16-2 S3.25 N	N	16	3,00	3,15	3,25	0,1		3,0	GX 16-2	259,00	**626**		
GX 16-3 S4.25 N	N	16	4,00	4,15	4,25	0,2		3,5	GX 16-3	284,00	**628**		
GX 16-2 S0.60 R	R	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2			259,00	**695**
GX 16-2 S0.80 R	R	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2			259,00	**697**
GX 16-2 S0.90 R	R	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2			259,00	**699**
GX 16-2 S1.00 R	R	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2			259,00	**600**
GX 16-2 S1.20 R	R	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2			259,00	**602**
GX 16-2 S1.40 R	R	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2			259,00	**604**
GX 16-2 S1.70 R	R	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2			259,00	**606**
GX 16-2 S1.95 R	R	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2			259,00	**608**
GX 16-2 S2.25 R	R	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2			259,00	**610**

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

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 90

11

Bemærk – gælder kun indvendig bearbejdning:
Højre stikskær → venstre modul eller monoborestang
Venstre stikskær → højre modul eller monoborestang

Indvendig bearbejdning

→ 44+45

→ 49+50

→ 51

Udvendig bearbejdning

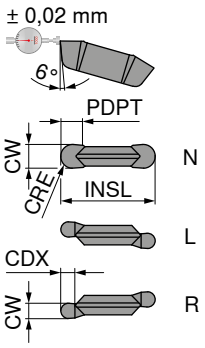
→ 42+43

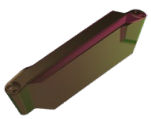
→ 46–48

→ 51

Radial-stikskær GX 09/16 – standard

F	M	R



CTCP325	CTCP325	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		

Betegnelse	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	CDX mm	til holder	70 354 ... DKK 1C/72		70 354 ... DKK 1C/72		70 354 ... DKK 1C/72	
GX 09-1 R1.00 N	N	9	2,0	1,0	1,0		GX 09-1			307,00	**992**		
GX 09-1 R1.20 N	N	9	2,4	1,2	1,2		GX 09-1			307,00	**996**		
GX 16-2 R0.80 L	L	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	315,00	**912**				
GX 16-2 R1.00 L	L	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	315,00	**916**				
GX 16-2 R1.20 L	L	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	315,00	**920**				
GX 16-2 R1.50 N	N	16	3,0	1,5	1,5		GX 16-2			315,00	**924**	315,00	**624**
GX 16-3 R2.00 N	N	16	4,0	2,0	2,0		GX 16-3			342,00	**928**	342,00	**628**
GX 16-3 R2.50 N	N	16	5,0	2,5	2,5		GX 16-3			342,00	**932**	342,00	**632**
GX 16-4 R3.00 N	N	16	6,0	3,0	3,0		GX 16-4			357,00	**936**	357,00	**636**
GX 16-2 R0.80 R	R	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	315,00	**900**				
GX 16-2 R1.00 R	R	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	315,00	**904**				
GX 16-2 R1.20 R	R	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	315,00	**908**				
P								●		●		●	
M								○		○		●	
K								●		●		●	
N												○	
S								○		○		●	
H													
O												○	

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 90

Bemærk – gælder kun indvendig bearbejdning:
Højre stikskær → venstre modul eller monoborestang
Venstre stikskær → højre modul eller monoborestang

Indvendig bearbejdning

→ 44+45 | → 49+50 | → 51

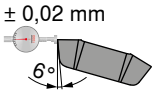
Udvendig bearbejdning

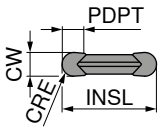
→ 42+43 | → 46–48 | → 51

Radius-stikskær GX 16

▲ Stikskær med meget positiv skærgeometri og skarp skærkant
▲ Periferislebet

F	M	R





-27P
H216T

70 354 ...

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
GX 16-2 R1.50 N	16	3	1,5	1,5	GX 16-2	237,00	**674**
GX 16-3 R2.00 N	16	4	2,0	2,0	GX 16-3	256,00	**678**
GX 16-3 R2.50 N	16	5	2,5	2,5	GX 16-3	256,00	**682**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 90

Indvendig bearbejdning

→ 44+45

→ 50

→ 51

Udvendig bearbejdning

→ 42+43

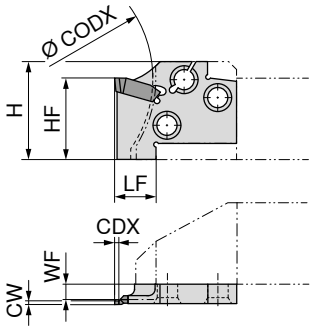
→ 47–48

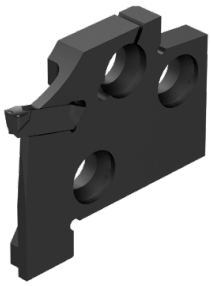
→ 51

ModularClamp MSS – Radial-stikmodul GX 09/16

▲ Til indstik af låseringsspor ≤ 2,75 mm
▲ Til radiusindstik til ≤ 1,2 mm
▲ Til fristikning af hjørne

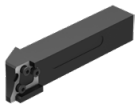
Leveringsomfang:
Kun stikmodul





Illustrationerne viser højreudførelse

									venstre		højre	
									70 871 ...		**70 870 ...**	
ISO-betegnelse	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	til stikskær	**DKK** 2C/71		**DKK** 2C/71	
E16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,15	8	16	19,5	48	2	GX 09-1 ..R/L	812,00	**116**	812,00	**116**
E20 R/L 03-GX 16-2	<2,75	3,40	13	20	24,0	60	3	GX 16-2 ..R/L	812,00	**120**	812,00	**120**
E25 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4,90	13	25	30,0	75	3	GX 16-2 ..R/L	818,00	**125**	818,00	**125**

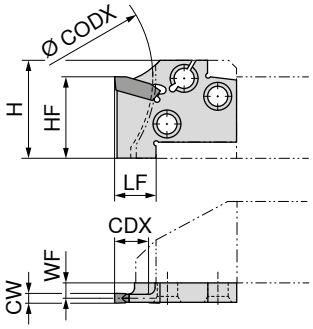


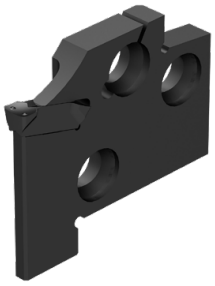
→ 34–41 → 80+81 → 82

ModularClamp MSS – Radial-stikmodul GX 09/16

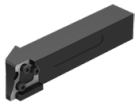
▲ Til indstikning og drejning
▲ Til indstik af låseringsspor ≤ 5,25 mm
▲ Til radiusindstik op til ≤ 2,5 mm
▲ Til fristikning af hjørne

Leveringsomfang:
Kun stikmodul





									venstre		højre	
									70 866 ...		**70 865 ...**	
ISO-betegnelse	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	til stikskær	**DKK** 2C/71		**DKK** 2C/71	
E16 R/L 07-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,15	8	16	19,5	48	7	GX 09-1 ..N	812,00	**016**	812,00	**016**
E16 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	2,80	8	16	19,5	48	7	GX 09-2 ..N	812,00	**116**	812,00	**116**
E20 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	3,75	13	20	24,0	60	12	GX 16-1 ..N	812,00	**020**	812,00	**020**
E20 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	3,40	13	20	24,0	60	12	GX 16-2 ..N	812,00	**120**	812,00	**120**
E20 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	2,93	13	20	24,0	60	12	GX 16-3 ..N	812,00	**220**	812,00	**220**
E25 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,25	13	25	30,0	75	12	GX 16-1 ..N	818,00	**025**	818,00	**025**
E25 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4,90	13	25	30,0	75	12	GX 16-2 ..N	818,00	**125**	818,00	**125**
E25 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4,43	13	25	30,0	75	12	GX 16-3 ..N	818,00	**225**	818,00	**225**
E25 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3,80	13	25	30,0	75	12	GX 16-4 ..N	818,00	**325**	818,00	**325**



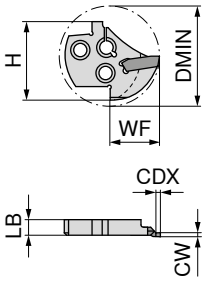
→ 34–41 → 80+81 → 82

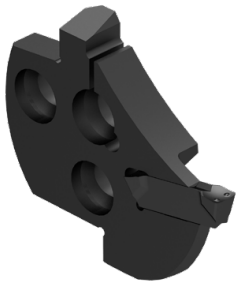
11

ModularClamp MSS – Radial-stikmodul GX 09/16 indvendig bearbejdning

▲ Til indstik af låseringsspor ≤ 2,75 mm
▲ Til radiusindstik til ≤ 1,2 mm

Leveringsomfang:
Kun stikmodul





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	til stikskær	venstre 70 886 ... DKK 2C/71		højre 70 885 ... DKK 2C/71	
I16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	10,0	16,4	2	20	GX 09-1 ..R/L	812,00	**016**	812,00	**016**
I20 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	12,0	20,3	2	25	GX 09-1 ..R/L	812,00	**020**	812,00	**020**
I25 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	15,5	24,9	2	32	GX 09-1 ..R/L	818,00	**025**	818,00	**025**
I32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	20,0	32,2	3	40	GX 16-2 ..R/L	827,00	**032**	827,00	**032**
I40 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	24,5	39,6	3	50	GX 16-2 ..R/L	833,00	**040**	833,00	**040**

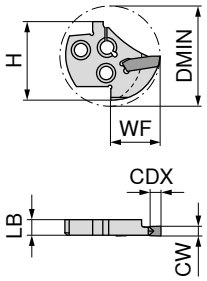
I højre modul → indsæt venstre stikskær
I venstre modul → indsæt højre stikskær

→ 34–41 → 83

ModularClamp MSS – Radial-stikmodul GX 09/16 indvendig bearbejdning

▲ Til indstik af låseringsspor ≤ 5,25 mm
▲ Til radiusindstik til ≤ 2,5 mm

Leveringsomfang:
Kun stikmodul



Illustrationerne viser højreudførelse

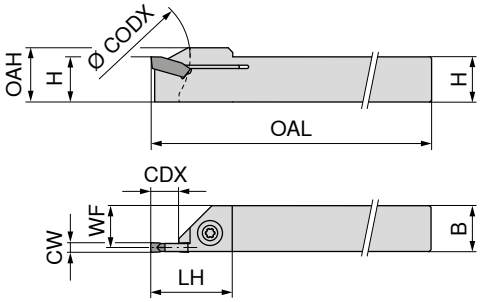
ISO-betegnelse	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	til stikskær	venstre 70 881 ... DKK 2C/71		højre 70 880 ... DKK 2C/71	
I16 R/L 04-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-1 ..N	812,00	**017**	812,00	**017**
I16 R/L 04-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-2 ..N	812,00	**117**	812,00	**117**
I20 R/L 05-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-1 ..N	812,00	**021**	812,00	**021**
I20 R/L 05-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-2 ..N	812,00	**121**	812,00	**121**
I25 R/L 06-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-1 ..N	818,00	**026**	818,00	**026**
I25 R/L 06-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-2 ..N	818,00	**126**	818,00	**126**
I32 R/L 09-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-1 ..N	827,00	**033**	827,00	**033**
I32 R/L 09-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-2 ..N	827,00	**133**	827,00	**133**
I32 R/L 09-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-3 ..N	827,00	**233**	827,00	**233**
I32 R/L 09-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-4 ..N	827,00	**333**	827,00	**333**
I40 R/L 10-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-1 ..N	833,00	**041**	833,00	**041**
I40 R/L 10-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-2 ..N	833,00	**141**	833,00	**141**
I40 R/L 10-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-3 ..N	833,00	**241**	833,00	**241**
I40 R/L 10-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-4 ..N	833,00	**341**	833,00	**341**

11

→ 34–41 → 83

MonoClamp – Radial-monoholder GX 09

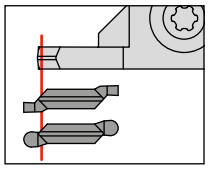
Leveringsomfang:
Monoholder inkl. Torx-nøgle og klemskrue



Illustrationerne viser højreudførelse

											venstre		højre	
											70 863 ...		**70 862 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CODX mm	CDX mm	til stikskær	**DKK** 2C/71		**DKK** 2C/71	
E10 R/L 00-1010M-GX09	10	10	2,00 - 3,50	9,35	12	150	18	30	7	GX 09 ..	1.168,00	**010**	1.168,00	**010**

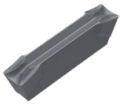
Ved anvendelse af R- eller L-skær skal værktøjet efterbearbejdes på den forreste endeflade for at sikre en fri skæring.



Torx nøgle

Klemskrue

			80 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele til stikskær		**DKK** Y7			**DKK** 2A/28	
GX 09 ..	T15	89,00	**113**	M4x11	100,00	**442**

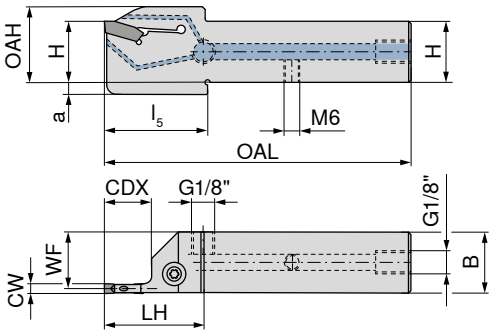


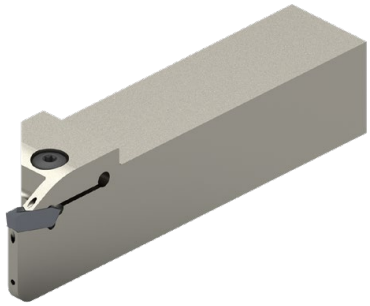
→ 34–40 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-monoholder GX-DC 16

Leveringsomfang:
Monoholder inkl. Torx-nøgle og klemskrue

Direct Cooling





Illustrationerne viser højreudførelse

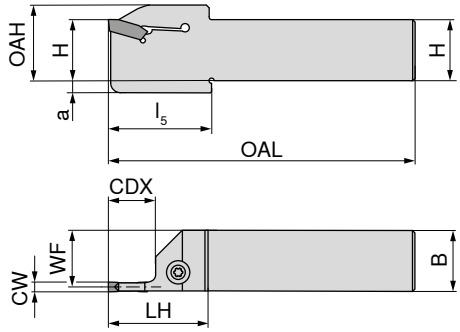
ISO-betegnelse	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	a mm	CDX mm	til stikskær	venstre 70 842 ... DKK 2C/71		højre 70 842 ... DKK 2C/71	
E16 R/L 0013S2-1616X-S-DC-GX16	16	16	2	15,20	21	90	35	36	4	13	GX 16-1 E2..	1.394,00	**21601**	1.394,00	**21600**
E16 R/L 0013S3-1616X-S-DC-GX16	16	16	3	14,85	21	90	35	36	4	13	GX 16-2 E3..	1.394,00	**31601**	1.394,00	**31600**
E16 R/L 0013S4-1616X-S-DC-GX16	16	16	4	14,40	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E4..	1.394,00	**41601**	1.394,00	**41600**
E16 R/L 0013S5-1616X-S-DC-GX16	16	16	5	14,00	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E5..	1.394,00	**51601**	1.394,00	**51600**
E20 R/L 0013S2-2020X-S-DC-GX16	20	20	2	19,20	25	104	35			13	GX 16-1 E2..	1.605,00	**22001**	1.605,00	**22000**
E20 R/L 0013S3-2020X-S-DC-GX16	20	20	3	18,85	25	104	35			13	GX 16-2 E3..	1.605,00	**32001**	1.605,00	**32000**
E20 R/L 0013S4-2020X-S-DC-GX16	20	20	4	18,40	25	104	35			13	GX 16-3 E4..	1.605,00	**42001**	1.605,00	**42000**
E20 R/L 0013S5-2020X-S-DC-GX16	20	20	5	18,00	25	104	35			13	GX 16-3 E5..	1.605,00	**52001**	1.605,00	**52000**
E25 R/L 0013S3-2525X-S-DC-GX16	25	25	3	23,85	30	119	35			13	GX 16-2 E3..	1.708,00	**32501**	1.708,00	**32500**
E25 R/L 0013S4-2525X-S-DC-GX16	25	25	4	23,40	30	119	35			13	GX 16-3 E4..	1.708,00	**42501**	1.708,00	**42500**
E25 R/L 0013S5-2525X-S-DC-GX16	25	25	5	23,00	30	119	35			13	GX 16-3 E5..	1.708,00	**52501**	1.708,00	**52500**

Reservedele til stikskær		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
GX 16-1 E2..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**
GX 16-2 E3..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**
GX 16-3 E4..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**
GX 16-3 E5..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**

→ 34–41 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-monoholder GX 16

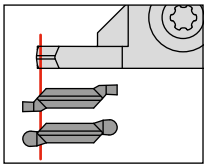
Leveringsomfang:
Monoholder inkl. Torx-nøgle og klemskrue



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	a mm	CDX mm	til stikskær	venstre 70 843 ... DKK 2C/71		højre 70 843 ... DKK 2C/71	
E12 R/L 0013S2-1212K-S-GX16	12	12	2	11,20	17	125	25	26	4	13	GX 16-1 E2..	862,00	**21201**	862,00	**21200**
E12 R/L 0013S3-1212K-S-GX16	12	12	3	10,85	17	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	862,00	**31201**	862,00	**31200**
E16 R/L 0013S2-1616K-S-GX16	16	16	2	15,20	21	125	25	26	4	13	GX 16-1 E2..	920,00	**21601**	920,00	**21600**
E16 R/L 0013S3-1616K-S-GX16	16	16	3	14,85	21	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	920,00	**31601**	920,00	**31600**
E16 R/L 0013S4-1616K-S-GX16	16	16	4	14,40	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E4..	920,00	**41601**	920,00	**41600**
E16 R/L 0013S5-1616K-S-GX16	16	16	5	14,00	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E5..	920,00	**51601**	920,00	**51600**
E20 R/L 0013S2-2020K-S-GX16	20	20	2	19,20	25	125	25			13	GX 16-1 E2..	1.060,00	**22001**	1.060,00	**22000**
E20 R/L 0013S3-2020K-S-GX16	20	20	3	18,85	25	125	25			13	GX 16-2 E3..	1.060,00	**32001**	1.060,00	**32000**
E20 R/L 0013S4-2020K-S-GX16	20	20	4	18,40	25	125	25			13	GX 16-3 E4..	1.060,00	**42001**	1.060,00	**42000**
E20 R/L 0013S5-2020K-S-GX16	20	20	5	18,00	25	125	25			13	GX 16-3 E5..	1.060,00	**52001**	1.060,00	**52000**
E25 R/L 0013S3-2525M-S-GX16	25	25	3	23,85	30	150	25			13	GX 16-2 E3..	1.127,00	**32501**	1.127,00	**32500**
E25 R/L 0013S4-2525M-S-GX16	25	25	4	23,40	30	150	25			13	GX 16-3 E4..	1.127,00	**42501**	1.127,00	**42500**
E25 R/L 0013S5-2525M-S-GX16	25	25	5	23,00	30	150	25			13	GX 16-3 E5..	1.127,00	**52501**	1.127,00	**52500**

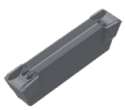
Ved anvendelse af R- eller L-skær skal værktøjet efterbearbejdes på den forreste endeflade for at sikre en fri skæring.



Torx nøgle

Klemskrue

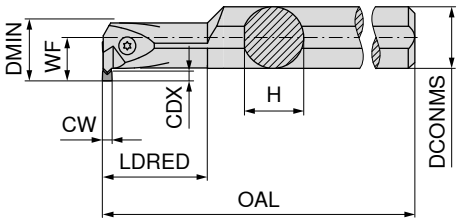
Reservedele til stikskær		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
GX 16-1 E2..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**
GX 16-2 E3..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**
GX 16-3 E4..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**
GX 16-3 E5..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**



→ 34–41 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-mono-borestang GX 09

Leveringsomfang:
Borestang inkl. nøgle og klemskrue

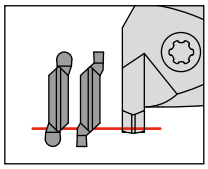


Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	til stikskær	venstre 70 859 ... DKK 2C/71		højre 70 858 ... DKK 2C/71	
I12 R/L 90-2,5D-GX09	15,25	16	16	2,00 - 3,75	3	11	150	30	GX 09 ..	1.432,00	**012**	1.432,00	**012**

I højre borestang → indsæt venstre stikskær
I venstre borestang → indsæt højre stikskær

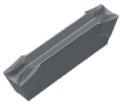
Ved anvendelse af R- eller L-skær skal værktøjet efterbearbejdes på endefladen for at sikre en fri skæring.



Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele til stikskær		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
GX 09 ..	T15	89,00	**113**	M3,5x12,5	87,00 **441**

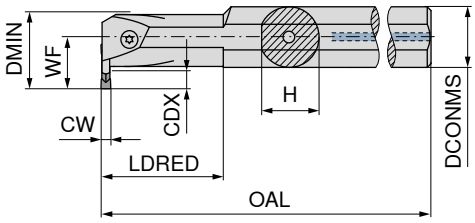


→ 34–40 → **Kapitel 16**

11

MonoClamp – Radial-mono-borestang GX 16

Leveringsomfang:
Borestang inkl. nøgle og klemskrue

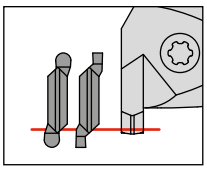


Illustrationerne viser højreudførelse

										venstre		højre	
										70 893 ...		**70 892 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	til stikskær	**DKK** 2C/71		**DKK** 2C/71	
I16 R/L 90-2.0D-GX16-1	15,25	16	20,5	2,00 - 2,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-1	1.261,00	**516**	1.261,00	**516**
I16 R/L 90-2.0D-GX16-2	15,25	16	20,5	2,76 - 3,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-2	1.261,00	**616**	1.261,00	**616**
I20 R/L 90-2.0D-GX16-2	19,00	20	25,0	2,76 - 3,75	5,5	15,5	180	40	GX 16-2	1.362,00	**620**	1.362,00	**620**
I25 R/L 90-2.0D-GX16-2	24,00	25	32,0	2,76 - 3,75	8,0	20,5	200	50	GX 16-2	1.584,00	**625**	1.584,00	**625**
I25 R/L 90-2.0D-GX16-3	24,00	25	32,0	3,76 - 5,00	10,0	22,5	200	50	GX 16-3	1.584,00	**725**	1.584,00	**725**
I32 R/L 90-2.0D-GX16-2	31,00	32	42,0	2,76 - 3,75	11,0	27,5	250	64	GX 16-2	1.841,00	**632**	1.841,00	**632**
I32 R/L 90-2.0D-GX16-3	31,00	32	42,0	3,76 - 5,00	11,0	27,5	250	64	GX 16-3	1.841,00	**732**	1.841,00	**732**

I højre borestang → indsæt venstre stikskær
I venstre borestang → indsæt højre stikskær

Ved anvendelse af R- eller L-skær skal værktøjet efterbearbejdes på endefladen for at sikre en fri skæring.



Torx nøgle

Klemskrue

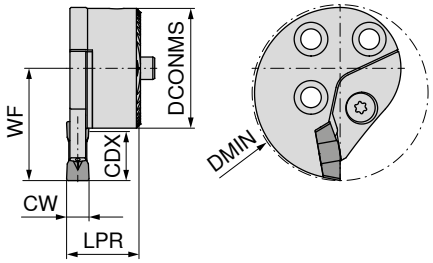
			80 950 ...			**70 950 ...**	
Reservedele til stikskær		**DKK** Y7				**DKK** 2A/28	
GX 16-1	T15	89,00	**113**	M4x14		83,00	**403**
GX 16-2	T15	89,00	**113**	M4x14		83,00	**403**
GX 16-3	T15	89,00	**113**	M4x14		83,00	**403**

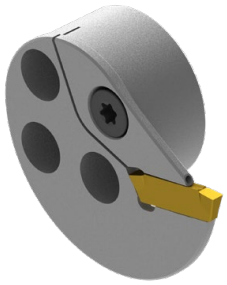
→ 34–41 → **Kapitel 16**

MaxiChange-GX – Udskiftelige stikhoveder GX-DC 16

▲ til indstikning og drejning

Leveringsomfang:
Udskiftelige stikhoveder med spændeklampe og klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	CW mm	WF mm	LPR mm	DMIN mm	CDX mm	til stikskær	NEW venstre 84 188 ... DKK Y8		NEW højre 84 189 ... DKK Y8	
WK25 R/L 14-DC GX 16-S2	25	2	27	14,00	41	14	GX 16-1 ..N	1.318,00	**22500**	1.318,00	**22500**
WK25 R/L 14-DC GX 16-S3	25	3	27	14,75	41	14	GX 16-2 ..N	1.318,00	**32500**	1.318,00	**32500**
WK25 R/L 14-DC GX 16-S4/5	25	4/5	27	15,75	41	14	GX 16-3 ..N	1.318,00	**42500**	1.318,00	**42500**
WK32 R/L 13-DC GX 16-S4/5	32	4/5	30	17,75	47	13	GX 16-3 ..N	1.391,00	**43200**	1.391,00	**43200**
WK32 R/L 13-DC GX 16-S6	32	6	30	19,35	47	13	GX 16-3 ..N	1.391,00	**63200**	1.391,00	**63200**

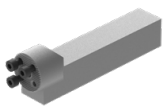
Spændeklampe

O-ring

Klemskrue

Styrestift

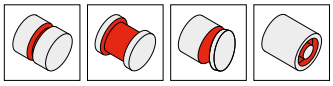
Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8			84 950 ... DKK Y8			84 950 ... DKK Y8			84 950 ... DKK Y8	
84 189 22500	296,00	**50400**	2x1	23,00	**50300**	M4X4/T15	44,00	**50000**	D3H6X10	28,00	**53000**
84 188 22500	296,00	**50500**	2x1	23,00	**50300**	M4X4/T15	44,00	**50000**	D3H6X10	28,00	**53000**
84 189 32500	296,00	**50600**	2x1	23,00	**50300**	M4X4/T15	44,00	**50000**	D3H6X10	28,00	**53000**
84 188 32500	296,00	**50700**	2x1	23,00	**50300**	M4X4/T15	44,00	**50000**	D3H6X10	28,00	**53000**
84 189 42500	296,00	**50800**	2x1	23,00	**50300**	M4X4/T15	44,00	**50000**	D3H6X10	28,00	**53000**
84 188 42500	296,00	**50900**	2x1	23,00	**50300**	M4X4/T15	44,00	**50000**	D3H6X10	28,00	**53000**
84 189 43200	321,00	**51000**	2x1	23,00	**50300**	M5X5,5/T15	47,00	**50100**	D4H6X10	28,00	**53100**
84 188 43200	321,00	**51100**	2x1	23,00	**50300**	M5X5,5/T15	47,00	**50100**	D4H6X10	28,00	**53100**
84 189 63200	321,00	**51200**	2x1	23,00	**50300**	M5X5,5/T15	47,00	**50100**	D4H6X10	28,00	**53100**
84 188 63200	321,00	**51300**	2x1	23,00	**50300**	M5X5,5/T15	47,00	**50100**	D4H6X10	28,00	**53100**



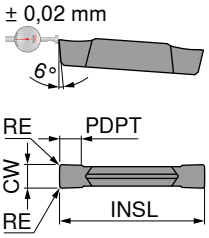
→ 34–41 → **Kapitel 9**

Stikskær GX 24

▲ Periferislebet skær
▲ Også egnet til afstikning af rør og tyndvæggede emner



F	M	R
●		



-F2 CTCP325	-F2 CTPP345	-F2 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN

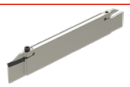
Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	70 350 ... DKK 1C/72		70 350 ... DKK 1C/72		70 350 ... DKK 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3,0	0,3	2,5	GX 24-2	267,00	**962**	267,00	**862**	267,00	**662**
GX 24-2 E3.50 N 0.30	24	3,5	0,3	2,5	GX 24-2			267,00	**864**		
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4,0	0,4	3,0	GX 24-3	288,00	**966**	288,00	**866**	288,00	**666**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5,0	0,4	3,5	GX 24-3	316,00	**970**	316,00	**870**	316,00	**671**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6,0	0,5	4,0	GX 24-4			347,00	**872**	347,00	**672**
P							●		●		●
M							○		●		●
K							●				●
N											○
S							○		○		●
H											
O											○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 89

Indvendig bearbejdning

→ 63 | → 67+68

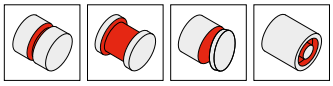
Udvendig bearbejdning



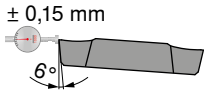
→ 60–62 | → 64 | → 65+66 | → 69 | → 70

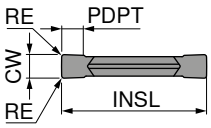
Stikskær GX 24

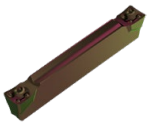
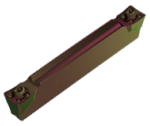
▲ Universel anvendelse
▲ Førstevalg til aksialstikning



F	M	R





-E CTCP325	-E CTCP335	-E CTPP345	-E CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			

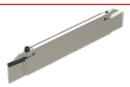
Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	70 350 ... DKK 1C/72		70 350 ... DKK 1C/72		70 350 ... DKK 1C/72		70 350 ... DKK 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2	180,00	**932**	180,00	**532**	180,00	**832**	180,00	**632**
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	196,00	**936**	196,00	**536**	196,00	**836**	196,00	**636**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,0	GX 24-3	214,00	**940**	214,00	**540**	214,00	**840**	214,00	**640**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	3,5	GX 24-4	236,00	**944**	236,00	**544**	236,00	**844**	236,00	**644**
P							●		●		●		●
M							○		○		●		●
K							●		●				●
N													○
S							○				○		●
H													
O													○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 89

Indvendig bearbejdning

→ 63 | → 67+68

Udvendig bearbejdning

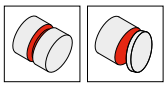


→ 60–62 | → 64 | → 65+66 | → 69 | → 70

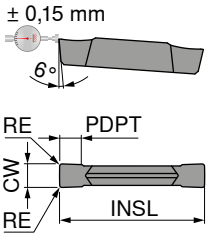
11

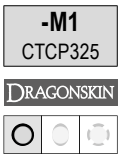
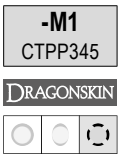
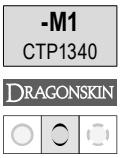
Stikskær GX 24

▲ Meget god spånkontrol



F	M	R



-M1 CTCP325	-M1 CTPP345	-M1 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	til holder	70 363 ... DKK 1C/72		70 363 ... DKK 1C/72		70 363 ... DKK 1C/72	
GX 24-1 E2.00 N 0.20	24	2	0,2	GX 24-1	180,00	**900**	180,00	**800**	180,00	**600**
GX 24-2 E3.00 N 0.20	24	3	0,2	GX 24-2	180,00	**902**	180,00	**802**	180,00	**602**
GX 24-3 E4.00 N 0.30	24	4	0,3	GX 24-3	196,00	**904**	196,00	**804**	196,00	**604**
P					●		●		●	
M					○		●		●	
K					●				●	
N									○	
S					○		○		●	
H										
O									○	

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 90

Indvendig bearbejdning

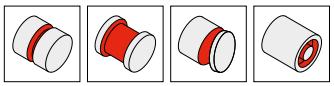
→ 63 | → 67+68

Udvendig bearbejdning

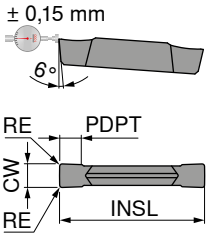
→ 60–63 | → 64 | → 65+66 | → 69

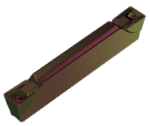
Stikskær GX 24

▲ Meget god spånkontrol



F	M	R



-M40 CTCP325	-M40 CTPP345	-M40 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	70 364 ... DKK 1C/72		70 364 ... DKK 1C/72		70 364 ... DKK 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	3,5	GX 24-2	180,00	**900**	180,00	**800**	180,00	**600**
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	4,0	GX 24-3	196,00	**902**	196,00	**802**	196,00	**602**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	4,0	GX 24-3	214,00	**904**	214,00	**804**	214,00	**604**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4	236,00	**906**	236,00	**806**	236,00	**606**
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N										○	
S						○		○		●	
H											
O										○	

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 89

Indvendig bearbejdning

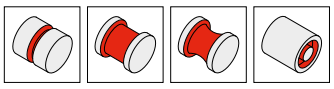
→ 63 | → 67+68

Udvendig bearbejdning

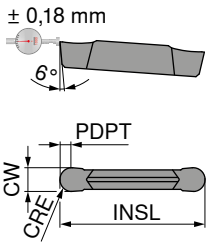
→ 60–63 | → 64 | → 65+66 | → 69 | → 70

11

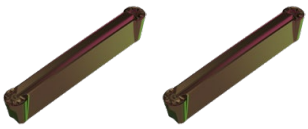
Radius-stikskær GX 24



F	M	R



-M3 CTCP325	-M3 CTCP335
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	til holder	70 354 ... DKK 1C/72		70 354 ... DKK 1C/72	
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2	239,00	**952**	239,00	**552**
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3	256,00	**954**	256,00	**554**
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3	267,00	**956**	267,00	**556**
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4	287,00	**958**	287,00	**558**
P							●		●
M							○		○
K							●		●
N									
S							○		
H									
O									

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 90

Indvendig bearbejdning

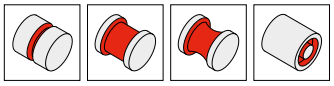
→ 63 | → 67+68

Udvendig bearbejdning

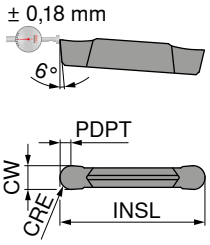
→ 60–63 | → 64 | → 65+66 | → 69 | → 70

Radius-stikskær GX 24

▲ Egnet til spåntagning af seje og duktile materialer

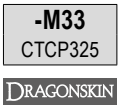


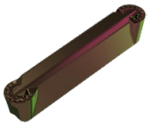
F	M	R



-M33
CTCP325

DRAGONSKIN





70 365 ...

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2	239,00	**95200**
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3	256,00	**95400**
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3	267,00	**95600**
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4	287,00	**95800**

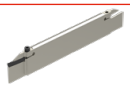
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 90

Indvendig bearbejdning

→ 63 | → 67+68

Udvendig bearbejdning



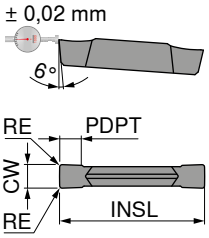
→ 60–63 | → 64 | → 65+66 | → 69 | → 70

11

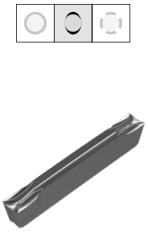
Stikskær GX 24

▲ Stikskær med meget positiv skærgeometri og skarp skærkant
▲ Periferislebet

F	M	R



-27P
H216T



70 350 ...

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2	214,00	**682**
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	236,00	**684**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,5	GX 24-3	246,00	**686**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4	255,00	**688**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 89

Indvendig bearbejdning

→ 63

→ 67+68

Udvendig bearbejdning

→ 60–63

→ 64

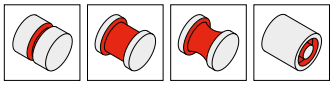
→ 65+66

→ 69

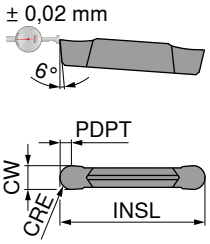
→ 70

Radius-stikskær GX 24

▲ Stikskær med meget positiv skærgeometri og skarp skærkant
▲ Periferislebet



F	M	R



-27PF
H216T

Betegnelse	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	til holder	70 353 ... DKK 1C/72	
GX 24-4 R3.00 N	25,4	6	3	4	GX 24-4	320,00	**500**
GX 24-5 R4.00 N	25,4	8	4	5	GX 24-5	338,00	**506**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c side 88
→ Anvendelsesmuligheder på side 90

Indvendig bearbejdning

→ 63 → 67+68

Udvendig bearbejdning

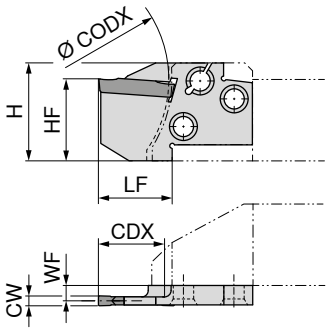
→ 60–63 → 64 → 65+66 → 69 → 70

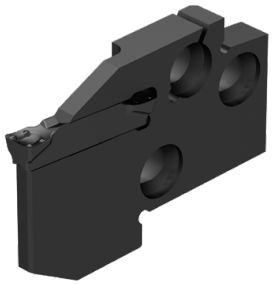
11

ModularClamp MSS – Radial-stikmodul GX 24

▲ Til dybe radiale ind- og afstikninger
▲ Til drejning

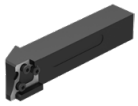
Leveringsomfang:
Kun stikmodul





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	til stikskær	venstre 70 868 ... DKK 2C/71		højre 70 867 ... DKK 2C/71	
E20 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	3,60	22	20	24	60	21	GX 24-1	812,00	**020**	812,00	**020**
E20 R/L 21-GX 24-2	3	3,40	22	20	24	60	21	GX 24-2	812,00	**120**	812,00	**120**
E20 R/L 21-GX 24-3	4/5	2,93	22	20	24	30	21	GX 24-3	812,00	**22000**	812,00	**22000**
E25 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	5,10	22	25	30	75	21	GX 24-1	818,00	**025**	818,00	**025**
E25 R/L 21-GX 24-2	3	4,90	22	25	30	75	21	GX 24-2	818,00	**125**	818,00	**125**
E25 R/L 21-GX 24-3	4/5	4,43	22	25	30	75	21	GX 24-3	818,00	**225**	818,00	**225**
E25 R/L 21-GX 24-4	6	3,80	22	25	30	75	21	GX 24-4	818,00	**325**	818,00	**325**
E25 R/L 21-GX 24-5	8	2,95	23	25	30	75	21	GX 24-5	818,00	**425**	818,00	**425**

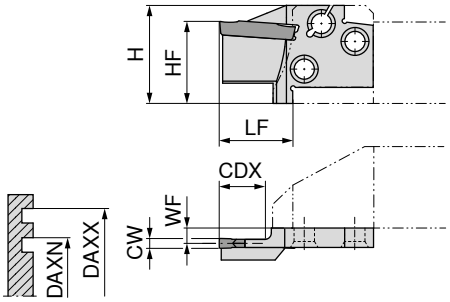


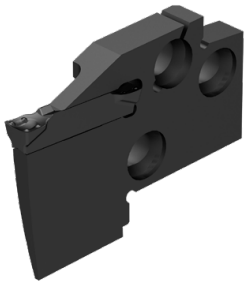
→ 52–59 → 80+81 → 82

ModularClamp MSS – Aksial-stikmodul GX 24 kort

▲ Til aksial indstikning
▲ Til plandrejning

Leveringsomfang:
Kun stikmodul





Illustrationerne viser højreudførelse

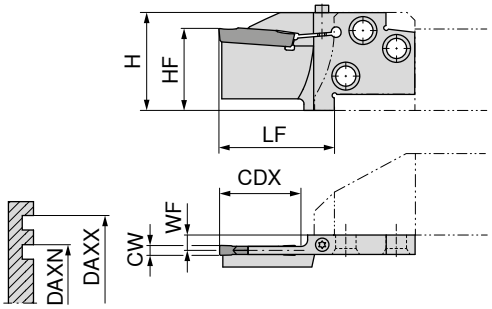
										venstre		højre	
										70 891 ...		**70 890 ...**	
ISO-betegnelse	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	til stikskær	**DKK** 2C/71		**DKK** 2C/71	
E20 R/L 14-GX 24-2 A	50	70	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	1.055,00	**100**	1.055,00	**100**
E20 R/L 14-GX 24-2 A	70	100	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	1.055,00	**102**	1.055,00	**102**
E20 R/L 14-GX 24-2 A	100	150	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	1.055,00	**104**	1.055,00	**104**
E25 R/L 15-GX 24-2 A	50	70	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	1.064,00	**200**	1.064,00	**200**
E25 R/L 15-GX 24-2 A	70	100	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	1.064,00	**202**	1.064,00	**202**
E25 R/L 15-GX 24-2 A	100	150	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	1.064,00	**204**	1.064,00	**204**
E25 R/L 15-GX 24-3 A	50	70	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	1.064,00	**206**	1.064,00	**206**
E25 R/L 15-GX 24-3 A	70	100	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	1.064,00	**208**	1.064,00	**208**
E25 R/L 15-GX 24-3 A	100	150	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	1.064,00	**210**	1.064,00	**210**
E25 R/L 15-GX 24-3 A	150	300	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	1.064,00	**212**	1.064,00	**212**
E25 R/L 15-GX 24-4 A	50	70	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	1.064,00	**214**	1.064,00	**214**
E25 R/L 15-GX 24-4 A	70	100	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	1.064,00	**216**	1.064,00	**216**
E25 R/L 15-GX 24-4 A	100	150	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	1.064,00	**218**	1.064,00	**218**
E25 R/L 15-GX 24-4 A	150	300	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	1.064,00	**220**	1.064,00	**220**

→ 52–59 → 80+81 → 82

ModularClamp MSS – Aksial-stikmodul GX 24 lang

▲ Til aksial indstikning
▲ Til plandrejning

Leveringsomfang:
Kun stikmodul



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	til stikskær	venstre 70 895 ... DKK 2C/71		højre 70 894 ... DKK 2C/71	
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	50	70	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	1.085,00	**200**	1.085,00	**200**
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	70	100	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	1.085,00	**202**	1.085,00	**202**
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	100	150	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	1.085,00	**204**	1.085,00	**204**
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	150	300	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	1.085,00	**206**	1.085,00	**206**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	50	70	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	1.085,00	**210**	1.085,00	**210**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	70	100	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	1.085,00	**212**	1.085,00	**212**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	100	150	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	1.085,00	**214**	1.085,00	**214**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	150	300	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	1.085,00	**216**	1.085,00	**216**

Aksialmodulet i udførslen "GX 24 lang" kan spændes i begge sider (kontraversion). Det vil sige aksialmodulet GX 24 lang kan anvendes både i en højre og en venstre ModularClamp standardholder.

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele til stikskær		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
GX 24-3	T15	89,00	**113**	M3,5x14	39,00	**160**
GX 24-4	T15	89,00	**113**	M3,5x14	39,00	**160**

→ 52–59

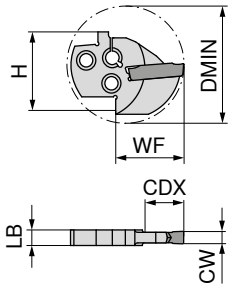
→ 80+81

→ 82

ModularClamp MSS – Radial-stikmodul GX 24 indvendig bearbejdning

▲ Til indstikning og drejning

Leveringsomfang:
Kun stikmodul



neutral

70 880 ...

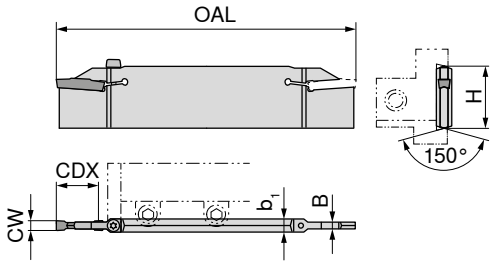
ISO-betegnelse	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	til stikskær	DKK 2C/71	
I40 N 19-GX 24-2	2,76 - 3,75	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-2 ..N	946,00	**340**
I40 N 19-GX 24-3	3,76 - 5,00	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-3 ..N	946,00	**440**
I40 N 19-GX 24-4	5,01 - 6,50	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-4 ..N	946,00	**540**

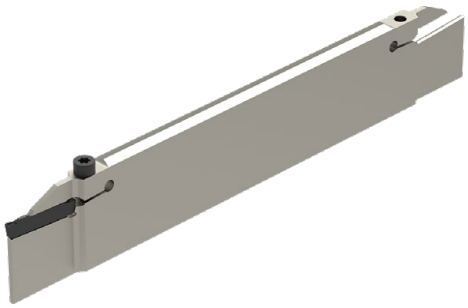
→ 52–59 → 83

11

MonoClamp – Radial-stikblad GX 24

Leveringsomfang:
Blad inkl. nøgle og klemskrue





ISO-betegnelse	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CDX mm	til stikskær	70 834 ... DKK 2A/25	
XLCF N 3203-GX24-1S	2	32	1,05	6,2	180	21	GX 24-1	793,00	**102**
XLCF N 3203-GX24-2S	3	32	2,10	6,2	180	21	GX 24-2	805,00	**103**
XLCF N 3204-GX24-3S	4/5	32	3,05	6,2	180	21	GX 24-3	858,00	**104**
XLCF N 3206-GX24-4S	6	32	4,20	6,2	180	21	GX 24-4	1.014,00	**106**

Torx nøgle

Klemskrue

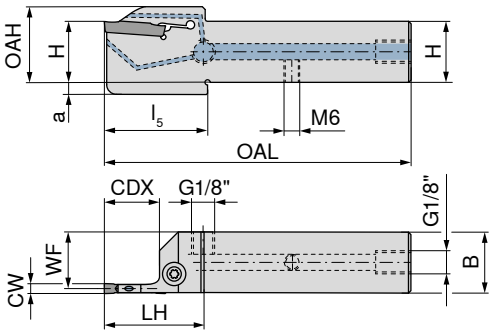
Reservedele til stikskær		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
GX 24-1	T15	89,00	**113**	M3,5x14	39,00	**160**
GX 24-2	T15	89,00	**113**	M3,5x14	39,00	**160**
GX 24-3	T15	89,00	**113**	M3,5x14	39,00	**160**
GX 24-4	T15	89,00	**113**	M3,5x14	39,00	**160**

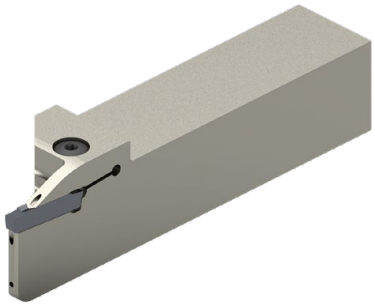
→ 52–59 → 85+86 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-monoholder GX-DC 24

Leveringsomfang:
Monoholder inkl. nøgle og klemskrue

Direct Cooling





Illustrationerne viser højreudførelse

												venstre		højre	
												70 844 ...		**70 844 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	CDX mm	a mm	til stikskær	**DKK** 2C/71		**DKK** 2C/71	
E16 R/L 0021S2-1616X-S-DC-GX24	16	16	2	15,2	22	94	39	40	21	4	GX 24-1 E2..	1.499,00	**21601**	1.499,00	**21600**
E16 R/L 0021S3-1616X-S-DC-GX24	16	16	3	14,8	22	94	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	1.499,00	**31601**	1.499,00	**31600**
E20 R/L 0021S2-2020X-S-DC-GX24	20	20	2	19,2	26	109	40		21		GX 24-1 E2..	1.726,00	**22001**	1.726,00	**22000**
E20 R/L 0021S3-2020X-S-DC-GX24	20	20	3	18,8	26	109	40		21		GX 24-2 E3..	1.726,00	**32001**	1.726,00	**32000**
E20 R/L 0021S4-2020X-S-DC-GX24	20	20	4	18,3	26	109	40		21		GX 24-3 E4..	1.726,00	**42001**	1.726,00	**42000**
E20 R/L 0021S5-2020X-S-DC-GX24	20	20	5	18,0	26	109	40		21		GX 24-3 E5..	1.726,00	**52001**	1.726,00	**52000**
E25 R/L 0021S3-2525X-S-DC-GX24	25	25	3	23,8	31	124	40		21		GX 24-2 E3..	1.845,00	**32501**	1.845,00	**32500**
E25 R/L 0021S4-2525X-S-DC-GX24	25	25	4	23,3	31	124	40		21		GX 24-3 E4..	1.845,00	**42501**	1.845,00	**42500**
E25 R/L 0021S5-2525X-S-DC-GX24	25	25	5	23,0	31	124	40		21		GX 24-3 E5..	1.845,00	**52501**	1.845,00	**52500**
E25 R/L 0021S6-2525X-S-DC-GX24	25	25	6	22,5	31	124	40		21		GX 24-4 E6..	1.845,00	**62501**	1.845,00	**62500**

Torx nøgle

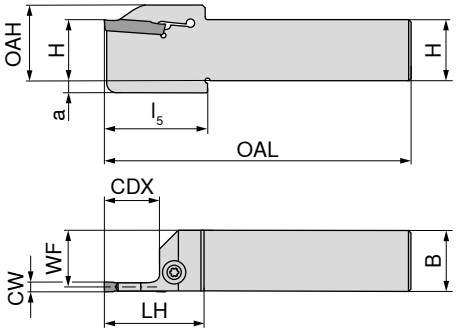
Klemskrue

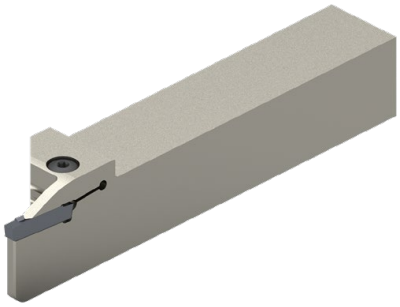
Reservedele til stikskær		**80 950 ...** DKK Y7			**70 950 ...** DKK 2A/28	
GX 24-1 E2..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**
GX 24-2 E3..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**
GX 24-3 E4..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**
GX 24-3 E5..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**
GX 24-4 E6..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**

→ 52–59 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-monoholder GX 24

Leveringsomfang:
Monoholder inkl. nøgle og klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	CDX mm	a mm	til stikskær	venstre 70 845 ... DKK 2C/71		højre 70 845 ... DKK 2C/71	
E16 R/L 0021S2-1616K-S-GX24	16	16	2	15,2	22	125	39	40	21	4	GX 24-1 E2..	989,00	**21601**	989,00	**21600**
E16 R/L 0021S3-1616K-S-GX24	16	16	3	14,8	22	125	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	989,00	**31601**	989,00	**31600**
E20 R/L 0021S2-2020K-S-GX24	20	20	2	19,2	26	125	40		21		GX 24-1 E2..	1.139,00	**22001**	1.139,00	**22000**
E20 R/L 0021S3-2020K-S-GX24	20	20	3	18,8	26	125	40		21		GX 24-2 E3..	1.139,00	**32001**	1.139,00	**32000**
E20 R/L 0021S4-2020K-S-GX24	20	20	4	18,3	26	125	40		21		GX 24-3 E4..	1.139,00	**42001**	1.139,00	**42000**
E20 R/L 0021S5-2020K-S-GX24	20	20	5	18,0	26	125	40		21		GX 24-3 E5..	1.139,00	**52001**	1.139,00	**52000**
E25 R/L 0021S3-2525M-S-GX24	25	25	3	23,8	31	150	40		21		GX 24-2 E3..	1.218,00	**32501**	1.218,00	**32500**
E25 R/L 0021S4-2525M-S-GX24	25	25	4	23,3	31	150	40		21		GX 24-3 E4..	1.218,00	**42501**	1.218,00	**42500**
E25 R/L 0021S5-2525M-S-GX24	25	25	5	23,0	31	150	40		21		GX 24-3 E5..	1.218,00	**52501**	1.218,00	**52500**
E25 R/L 0021S6-2525M-S-GX24	25	25	6	22,5	31	150	40		21		GX 24-4 E6..	1.218,00	**62501**	1.218,00	**62500**

Torx nøgle

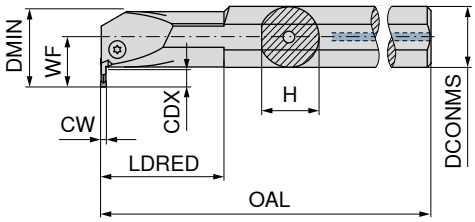
Klemskrue

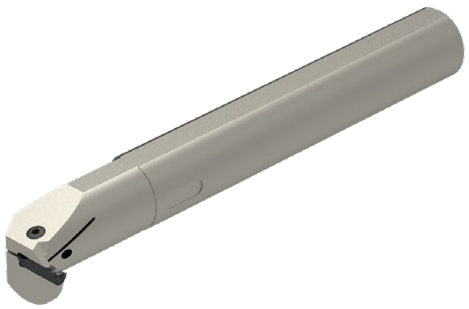
Reservedele til stikskær		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
GX 24-1 E2..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**
GX 24-2 E3..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**
GX 24-3 E4..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**
GX 24-3 E5..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**
GX 24-4 E6..	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00	**865**

→ 52–59 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-mono-borestang GX 24

Leveringsomfang:
Borestang inkl. nøgle og klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

										venstre		højre	
										70 895 ...		**70 894 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	til stikskær	**DKK** 2C/71		**DKK** 2C/71	
I32 R/L 90-2.0D-GX24-2	31,0	32	42	2,76 - 3,75	11	27,5	250	64	GX 24-2	1.841,00	**132**	1.841,00	**132**
I32 R/L 90-2.0D-GX24-3	31,0	32	42	3,76 - 5,00	11	27,5	250	64	GX 24-3	1.841,00	**232**	1.841,00	**232**
I40 R/L 90-2.0D-GX24-3	38,5	40	53	3,76 - 5,00	12	32,5	300	80	GX 24-3	2.288,00	**240**	2.288,00	**240**

Torx nøgle

Klemskrue

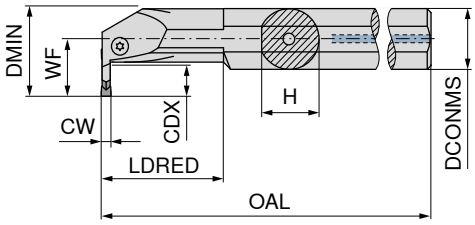
		80 950 ...			**70 950 ...**	
Reservedele til stikskær		**DKK** Y7			**DKK** 2A/28	
GX 24-2	T20	96,00	**114**	M5x18	55,00	**404**
GX 24-3	T20	96,00	**114**	M5x18	55,00	**404**

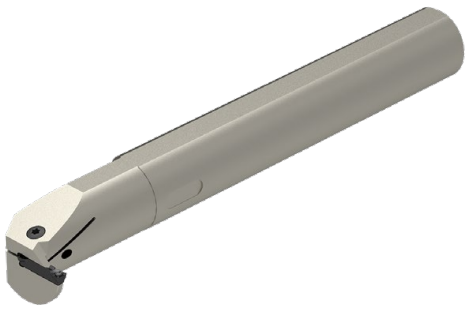
→ 52–59 → **Kapitel 16**

11

MonoClamp – Radial-mono-borestang GX 24

Leveringsomfang:
Borestang inkl. nøgle og klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

										venstre		højre	
										70 895 ...		**70 894 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	til stikskær	**DKK** 2C/71		**DKK** 2C/71	
I32 R/L 90-2.0D-GX24-4	31,0	32	47	5,01 - 6,50	17,5	30,4	250	64	GX 24-4	1.841,00	**332**	1.841,00	**332**
I40 R/L 90-2.0D-GX24-4	38,5	40	57	5,01 - 6,50	17,5	34,4	300	80	GX 24-4	2.288,00	**340**	2.288,00	**340**

Torx nøgle

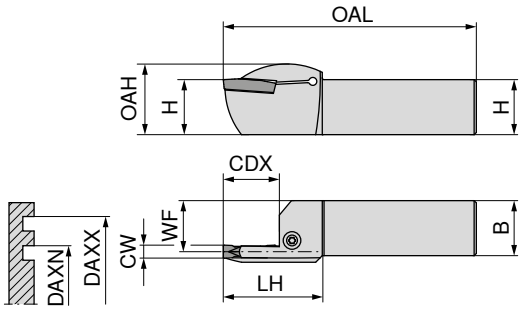
Klemskrue

				80 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele til stikskær				**DKK** Y7		**DKK** 2A/28	
GX 24-4		T20		96,00	**114**	M5x18	55,00	**404**

→ 52–59 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Aksial-monoholder GX 24

Leveringsomfang:
Monoholder inkl. nøgle og klemskrue



Illustrationerne viser højreudførelse

												venstre		højre	
												70 904 ...		**70 903 ...**	
ISO-betegnelse	H	B	CW	WF	DAXN	DAXX	OAH	OAL	LH	CDX	til stikskær	**DKK** 2C/71		**DKK** 2C/71	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
E25 R/L 0012-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	45	50	32	115	45	12	GX 24-2	1.240,00	**202**	1.240,00	**202**
E25 R/L 0016-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	50	60	32	115	45	16	GX 24-2	1.240,00	**204**	1.240,00	**204**
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	60	75	32	115	45	19	GX 24-2	1.240,00	**206**	1.240,00	**206**
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	75	100	32	115	45	19	GX 24-2	1.240,00	**208**	1.240,00	**208**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	100	130	32	115	45	22	GX 24-2	1.240,00	**210**	1.240,00	**210**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	130	180	32	115	45	22	GX 24-2	1.240,00	**212**	1.240,00	**212**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	180	300	32	115	45	22	GX 24-2	1.240,00	**214**	1.240,00	**214**
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	45	50	32	115	45	12	GX 24-3	1.240,00	**232**	1.240,00	**232**
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	50	60	32	115	45	20	GX 24-3	1.240,00	**234**	1.240,00	**234**
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	60	75	32	115	45	20	GX 24-3	1.240,00	**236**	1.240,00	**236**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	75	100	32	115	45	22	GX 24-3	1.240,00	**238**	1.240,00	**238**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	100	150	32	115	45	22	GX 24-3	1.240,00	**240**	1.240,00	**240**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	150	300	32	115	45	22	GX 24-3	1.240,00	**242**	1.240,00	**242**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	50	70	32	115	45	22	GX 24-4	1.240,00	**262**	1.240,00	**262**
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	70	100	32	115	45	25	GX 24-4	1.240,00	**264**	1.240,00	**264**
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	100	150	32	115	45	25	GX 24-4	1.240,00	**266**	1.240,00	**266**
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	150	300	32	115	45	25	GX 24-4	1.240,00	**268**	1.240,00	**268**

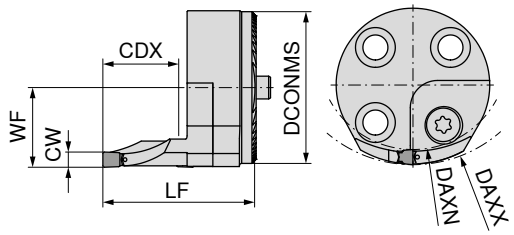
		Torx nøgle		Klemskrue	
		80 950 ...		**70 950 ...**	
Reservedele til stikskær		**DKK** Y7		**DKK** 2A/28	
GX 24-2	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**
GX 24-3	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**
GX 24-4	T15 - IP	115,00	**128**	M5x18 - 15IP	92,00 **865**

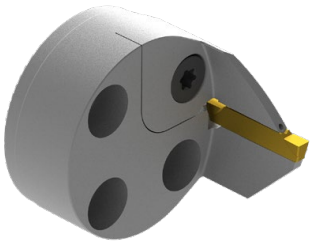
→ 52–59 → **Kapitel 16**

MaxiChange-GX – Aksiale, udskiftelige stikhoveder GX-DC 24

▲ til aksial indstikning

Leveringsomfang:
Udskiftelige stikhoveder med spændeklampe og klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS mm	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	CDX mm	til stikskær	NEW venstre 84 186 ... DKK Y8		NEW højre 84 187 ... DKK Y8	
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D50-70	40	50	70	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	1.682,00	**34000**	1.682,00	**34000**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D70-100	40	70	100	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	1.682,00	**34100**	1.682,00	**34100**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D100-150	40	100	150	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	1.682,00	**34200**	1.682,00	**34200**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D150-300	40	150	300	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	1.682,00	**34300**	1.682,00	**34300**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D50-70	40	50	70	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	1.791,00	**44000**	1.791,00	**44000**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D70-100	40	70	100	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	1.791,00	**44100**	1.791,00	**44100**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D100-150	40	100	150	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	1.791,00	**44200**	1.791,00	**44200**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D150-300	40	150	300	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	1.791,00	**44300**	1.791,00	**44300**

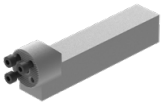
Spændeklampe

O-ring

Klemskrue

Styrestift

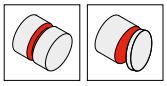
Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8		O-ring 84 950 ... DKK Y8		Klemskrue 84 950 ... DKK Y8		Styrestift 84 950 ... DKK Y8	
84 187 34000	332,00	**51400**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 186 34000	332,00	**51800**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 187 34100	337,00	**51500**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 186 34100	337,00	**51900**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 187 34200	347,00	**51600**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 186 34200	347,00	**52000**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 187 34300	366,00	**51700**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 186 34300	366,00	**52100**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 187 44000	332,00	**52200**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 186 44000	332,00	**52600**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 187 44100	337,00	**52300**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 186 44100	337,00	**52700**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 187 44200	347,00	**52400**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 186 44200	347,00	**52800**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 187 44300	366,00	**52500**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**
84 186 44300	366,00	**52900**	2x1	23,00 **50300**	M6x0,5X5/T25	52,00 **50200**	D4H6X12	28,00 **53200**



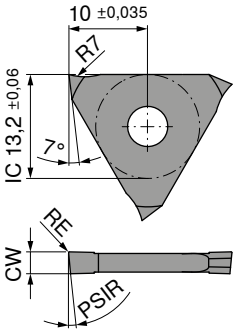
→ 52–59 → **Kapitel 9**

Stikskær TX til ind- og afstikning

▲ Stikdybde 5,0 mm
▲ Stikbredde 1,99-2,79 mm

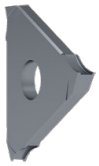
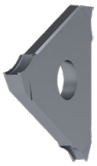


F	M	R



Illustrationerne viser højreudførelse

CWX500 CWX500

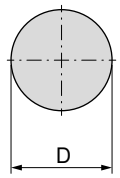



ISO-betegnelse	CW -0,05 mm	RE mm	PSIR	til holder	venstre 73 302 ... DKK Y6		højre 73 301 ... DKK Y6	
TX R/L 0518.00.1	1,99	0,1	5°	R/L 207 .. . / 780 .. . 1	241,00	**204**	241,00	**204**
TX R/L 0521.00.2	2,29	0,1	5°	R/L 207 .. . / 780 .. . 2	241,00	**206**	241,00	**206**
TX R/L 0526.00.2	2,79	0,1	5°	R/L 207 .. . / 780 .. . 2	245,00	**208**	245,00	**208**
P					●		●	
M					●		●	
K					●		●	
N					●		●	
S					●		●	
H					○		○	
O					●		●	

→ v_c side 88

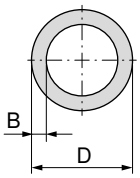
Stikdybde

Solidt materiale



Maks. 10 mm

Rør



D ≤ 50 mm: Vægtykkelse B = ca. 5 mm
D ≥ 50 mm: Vægtykkelse B = ca. 4 mm

Indvendig bearbejdning

→ 79

Udvendig bearbejdning

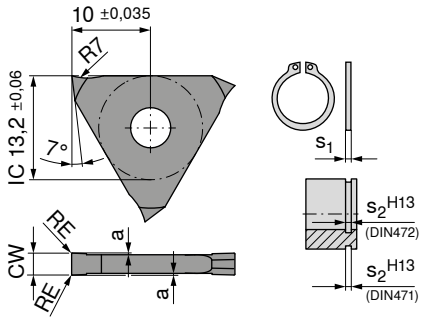
→ 76–78

Stikskær TX til låseringsspor

▲ Til låseringsspor iht. DIN 471 / 472

CWX500

F	M	R



neutral

73 300 ...

Betegnelse	s_2 mm	CW $_{-0,05}$ mm	RE mm	a $_{+/-0,02}$ mm	til holder	DKK Y6	
TX N 0050.00.1	0,50	0,57	0,05	0,07	R/L .. .1	165,00	**204**
TX N 0060.00.1	0,60	0,67	0,05	0,07	R/L .. .1	165,00	**206**
TX N 0070.00.1	0,70	0,77	0,05	0,08	R/L .. .1	165,00	**208**
TX N 0080.00.1	0,80	0,87	0,05	0,08	R/L .. .1	165,00	**210**
TX N 0090.00.1	0,90	0,97	0,05	0,08	R/L .. .1	165,00	**212**
TX N 0100.00.1	1,00	1,07	0,10	0,09	R/L .. .1	165,00	**214**
TX N 0110.00.1	1,10	1,24	0,10	0,15	R/L .. .1	165,00	**216**
TX N 0130.00.1	1,30	1,44	0,10	0,15	R/L .. .1	165,00	**218**
TX N 0160.00.1	1,60	1,74	0,10	0,20	R/L .. .1	165,00	**220**
TX N 0185.00.1	1,85	1,99	0,10	0,20	R/L .. .1	165,00	**222**
TX N 0215.00.2	2,15	2,29	0,10	0,20	R/L .. .2	165,00	**224**
TX N 0265.00.2	2,65	2,79	0,10	0,20	R/L .. .2	165,00	**226**
TX N 0315.00.3	3,15	3,29	0,10	0,20	R/L .. .3	173,00	**228**
TX N 0415.00.4	4,15	4,29	0,10	0,20	R/L .. .4	174,00	**230**
TX N 0515.00.4	5,15	5,29	0,10	0,20	R/L .. .4	179,00	**232**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c side 88

Indvendig bearbejdning

→ 79

Udvendig bearbejdning

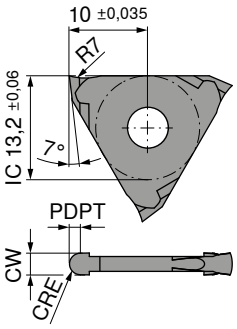
→ 76–78

Radius-stikskær TX til fridrejning / undercut

▲ Helradius, til stikbredde på 0,5–5,0 mm

CWX500

F	M	R



neutral

73 304 ...

Betegnelse	CRE mm	CW +/-0,05 mm	PDPT mm	til holder	DKK Y6	
TX N 0002.05.1	0,25	0,5	0,20	R/L .. .1	228,00	**212**
TX N 0005.10.1	0,50	1,0	0,35	R/L .. .1	228,00	**214**
TX N 0006.12.1	0,60	1,2	0,40	R/L .. .1	228,00	**216**
TX N 0008.16.1	0,80	1,6	0,55	R/L .. .1	228,00	**218**
TX N 0010.20.2	1,00	2,0	0,70	R/L .. .2	252,00	**204**
TX N 0012.25.2	1,25	2,5	0,85	R/L .. .2	264,00	**220**
TX N 0015.30.3	1,50	3,0	1,00	R/L .. .3	269,00	**206**
TX N 0020.40.4	2,00	4,0	1,20	R/L .. .4	267,00	**208**
TX N 0025.50.4	2,50	5,0	1,50	R/L .. .4	271,00	**210**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c side 88

11

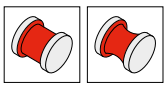
Indvendig bearbejdning

→ 79

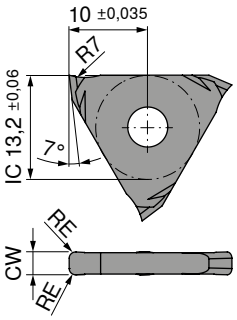
Udvendig bearbejdning

→ 76–78

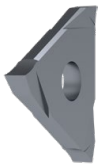
Stikskær TX til slet- og kopidrejning



F	M	R



CWX500



Betegnelse	CW +0,03 mm	RE mm	til holder	neutral 73 303 ... DKK Y6	
TX N 0150.02.1	1,5	0,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 1	204,00	**204**
TX N 0200.02.1	2,0	0,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 1	204,00	**206**
TX N 0200.04.1	2,0	0,4	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 1	204,00	**208**
TX N 0300.02.2	3,0	0,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 2	215,00	**210**
TX N 0300.06.2	3,0	0,6	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 2	215,00	**212**
TX N 0300.08.2	3,0	0,8	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 2	215,00	**214**
TX N 0400.02.3	4,0	0,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 3	217,00	**216**
TX N 0400.08.3	4,0	0,8	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 3	217,00	**218**
TX N 0400.12.3	4,0	1,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 3	217,00	**220**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c side 88

Indvendig bearbejdning

→ 79

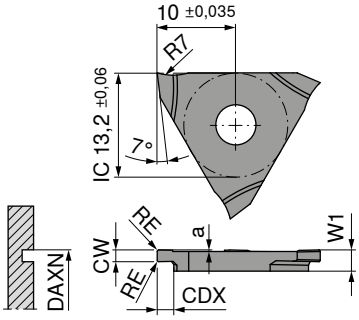
Udvendig bearbejdning

→ 76–78

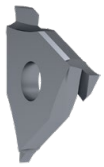
Stikskær TX til aksialstikning

▲ Stikdybde 3,5 mm
▲ Stikbredde 1,5-5,0 mm
▲ Spor-Ø udvendig D_a ≥ 20 mm

F	M	R



CWX500



CWX500

Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	CW mm	W1 mm	CDX mm	a mm	DAXN mm	RE mm	til holder	venstre 73 306 ... DKK Y6		højre 73 305 ... DKK Y6	
TX R/L 2015.2.2	1,5	2,7	2	0,2	20	0,2	R/L 207 .. . 2	240,00	**204**	240,00	**204**
TX R/L 3020.2.2	2,0	2,7	3	0,2	30	0,2	R/L 207 .. . 2	240,00	**206**	240,00	**206**
TX R/L 3030.2.3	3,0	3,7	3	0,2	30	0,2	R/L 207 .. . 3	242,00	**208**	242,00	**208**

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

→ v_c side 88

11

Indvendig bearbejdning

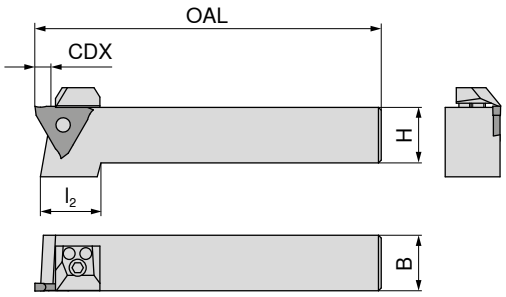
Udvendig bearbejdning

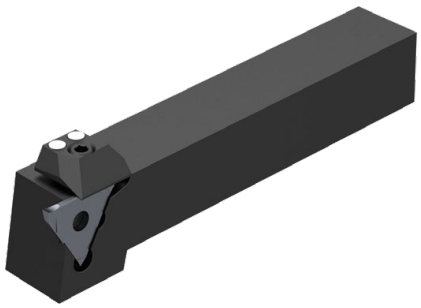
→ 76+77

MonoClamp – Radial/aksial-stikholder TX 0° op til 6 mm stikdybde

▲ Til radial og aksial stikning
▲ Stikbredde 0,5–6,3 mm

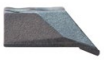
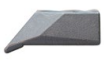
Leveringsomfang:
Kun stikholder





Illustrationerne viser højreudførelse

							venstre		højre	
							73 501 ...		**73 500 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B +/-0,1 mm	OAL mm	l_2 mm	CDX mm	til stikskær	**DKK** Y6		**DKK** Y6	
R/L 207.1212.1	12	12	100	24	4	TX R/N/L ...1	991,00	**112**	991,00	**112**
R/L 207.1616.1	16	16	125	22	4	TX R/N/L ...1	884,00	**116**	884,00	**116**
R/L 207.2020.1	20	20	125	21	4	TX R/N/L ...1	685,00	**120**	685,00	**120**
R/L 207.2525.1	25	25	150		4	TX R/N/L ...1	719,00	**125**	719,00	**125**
R/L 207.1212.2	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...2	991,00	**212**	991,00	**212**
R/L 207.1616.2	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...2	884,00	**216**	884,00	**216**
R/L 207.2020.2	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...2	685,00	**220**	685,00	**220**
R/L 207.2525.2	25	25	150		6	TX R/N/L ...2	719,00	**225**	719,00	**225**
R/L 207.1212.3	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...3	991,00	**312**	991,00	**312**
R/L 207.1616.3	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...3	884,00	**316**	884,00	**316**
R/L 207.2020.3	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...3	685,00	**320**	685,00	**320**
R/L 207.2525.3	25	25	150		6	TX R/N/L ...3	719,00	**325**	719,00	**325**
R 207.3232.3	32	32	170		6	TX R/N/L ...3			839,00	**332**
R/L 207.1616.4	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...4	884,00	**416**	884,00	**416**
R/L 207.2020.4	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...4	685,00	**420**	685,00	**420**
R/L 207.2525.4	25	25	150		6	TX R/N/L ...4	719,00	**425**	719,00	**425**

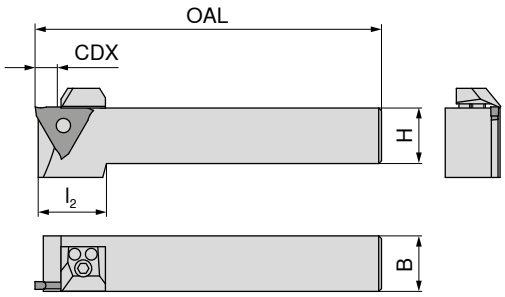
	 Højre klamp		 Venstre klamp			Spændenøgle			Klemskrue			Styrestift	
	73 950 ...		**73 950 ...**			**70 950 ...**			**73 950 ...**			**73 950 ...**	
Reservedele til stikskær	**DKK** Y6		**DKK** Y6			**DKK** 2A/28			**DKK** Y6			**DKK** Y6	
TX R/N/L ...1	198,00	**020**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...1			198,00	**024**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...2			198,00	**024**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...2	198,00	**020**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...3			198,00	**024**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...3	198,00	**020**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...4	220,00	**022**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...4			220,00	**026**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**

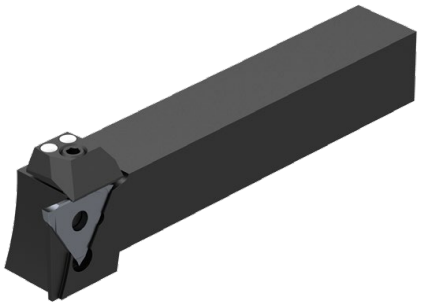
→ 71–75 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-stikholder TX 0° op til 8 mm stikdybde

▲ Til radial ind- og afstikning
▲ Stikbredde 1,9–6,3 mm

Leveringsomfang:
Kun stikholder





Illustrationerne viser højreudførelse

							venstre		højre	
							73 503 ...		**73 502 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B $_{+/-0,1}$ mm	OAL mm	l_2 mm	CDX mm	til stikskær	**DKK** Y6		**DKK** Y6	
R/L 780.2020.2	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...2	733,00	**120**	733,00	**120**
R/L 780.2525.2	25	25	150		8	TX R/N/L ...2	770,00	**125**	770,00	**125**
R/L 780.2020.3	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...3	733,00	**220**	733,00	**220**
R/L 780.2525.3	25	25	150		8	TX R/N/L ...3	770,00	**225**	770,00	**225**
R/L 780.2020.4	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...4	733,00	**320**	733,00	**320**
R/L 780.2525.4	25	25	150		8	TX R/N/L ...4	770,00	**325**	770,00	**325**

Højre klamp

Venstre klamp

Spændenøgle

Klemskrue

Styrestift

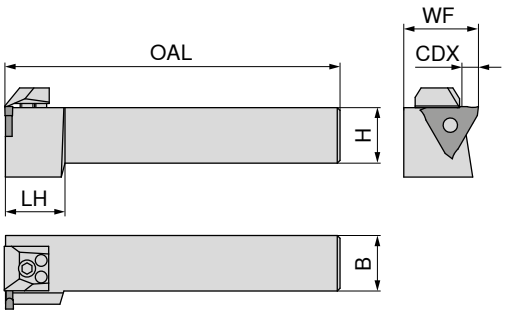
	73 950 ...		**73 950 ...**		**70 950 ...**			**73 950 ...**			**73 950 ...**	
Reservedele til stikskær	**DKK** Y6		**DKK** Y6			**DKK** 2A/28			**DKK** Y6			**DKK** Y6	
TX R/N/L ...2	198,00	**020**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...2			198,00	**024**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...3	198,00	**020**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...3			198,00	**024**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...4	220,00	**022**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...4			220,00	**026**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**

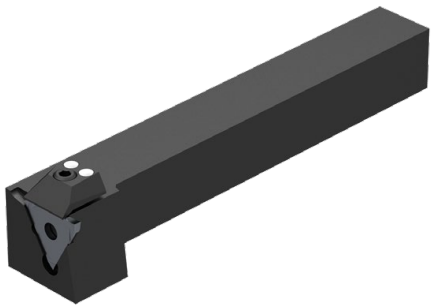
→ 71–75 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-stikholder TX 90° op til 6 mm stikdybde

▲ Til radial indstikning
▲ Stikbredde 0,5–6,3 mm

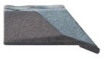
Leveringsomfang:
Kun stikholder

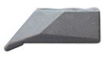




Illustrationerne viser højreudførelse

								venstre		højre	
								73 505 ...		**73 504 ...**	
ISO-betegnelse	H mm	B +/-0,1 mm	OAL mm	LH mm	WF +/-0,07 mm	CDX mm	til stikskær	**DKK** Y6		**DKK** Y6	
R/L 738.2020.1	20	20	150	20	27	4	TX R/N/L ...1	854,00	**120**	854,00	**120**
R/L 738.2525.1	25	25	150		32	4	TX R/N/L ...1	884,00	**125**	884,00	**125**
R/L 738.2020.2	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...2	854,00	**220**	854,00	**220**
R/L 738.2525.2	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...2	884,00	**225**	884,00	**225**
R/L 738.2020.3	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...3	854,00	**320**	854,00	**320**
R/L 738.2525.3	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...3	884,00	**325**	884,00	**325**
R/L 738.2020.4	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...4	854,00	**420**	854,00	**420**
R/L 738.2525.4	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...4	884,00	**425**	884,00	**425**


Højre klamp


Venstre klamp

Spændenøgle

Klemskrue

Styrestift

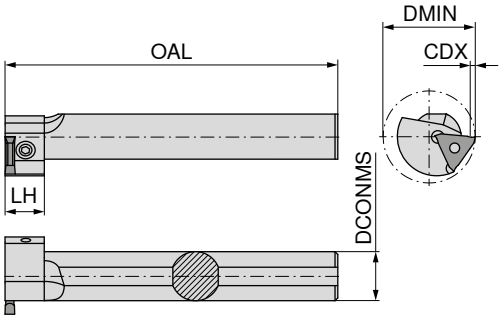
	73 950 ...		**73 950 ...**		**70 950 ...**			**73 950 ...**			**73 950 ...**	
Reservedele til stikskær	**DKK** Y6		**DKK** Y6			**DKK** 2A/28			**DKK** Y6			**DKK** Y6	
TX R/N/L ...1	198,00	**020**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...1			198,00	**024**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...2			198,00	**024**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...2	198,00	**020**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...3			198,00	**024**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...3	198,00	**020**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...4	220,00	**022**			SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**
TX R/N/L ...4			220,00	**026**	SW3	24,00	**176**	M6x20	41,00	**028**	Ø 4x18	4,00	**030**

→ 71–75 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radial-borestang TX

▲ Til radial indvendig indstikning
▲ Stikbredde 0,5–6,3 mm

Leveringsomfang:
Kun borestang



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	DCONMS $_{g7}$ mm	DMIN mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	til stikskær	venstre 73 511 ... DKK Y6		højre 73 510 ... DKK Y6	
R/L 660.0025.1	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...1	1.170,00	**125**	1.170,00	**125**
R/L 660.0032.1	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...1	1.439,00	**132**	1.439,00	**132**
R/L 660.0040.1	40	46	250		2	TX R/N/L ...1	1.448,00	**140**	1.448,00	**140**
R/L 660.0025.2	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...2	1.170,00	**225**	1.170,00	**225**
R/L 660.0032.2	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...2	1.439,00	**232**	1.439,00	**232**
R/L 660.0040.2	40	46	250		2	TX R/N/L ...2	1.448,00	**240**	1.448,00	**240**
R/L 660.0025.3	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...3	1.170,00	**325**	1.170,00	**325**
R/L 660.0032.3	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...3	1.439,00	**332**	1.439,00	**332**
R/L 660.0040.3	40	46	250		2	TX R/N/L ...3	1.448,00	**340**	1.448,00	**340**

Hul-Ø$_{min.}$ i mm	46	50	60	80	100	Til stikskær
CDX$_{maks.}$ i mm	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...1
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...2
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...3
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...4

11

Spændeelement

Spændenøgle

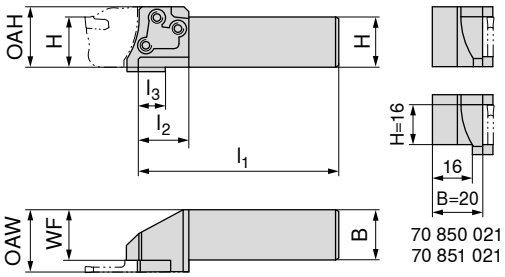
Klemskrue

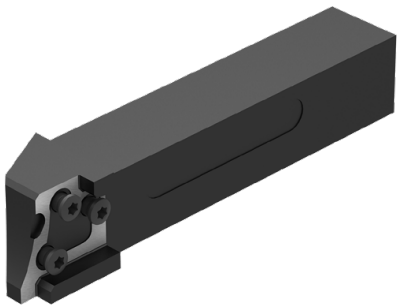
Reservedele til stikskær	73 950 ... DKK Y6			70 950 ... DKK 2A/28			73 950 ... DKK Y6	
TX R/N/L ...1	245,00	**011**	SW3	24,00	**176**	M6x30	41,00	**009**
TX R/N/L ...2	245,00	**011**	SW3	24,00	**176**	M6x30	41,00	**009**
TX R/N/L ...3	245,00	**011**	SW3	24,00	**176**	M6x30	41,00	**009**

→ 71–74 → **Kapitel 16**

ModularClamp MSS – Grundholder 0°

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAW mm	OAH mm	WF mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	Til modul	venstre 70 851 ... DKK 2C/71		højre 70 850 ... DKK 2C/71	
E16 R/L 00-1616G	16	16	19,25	19,5	15,75	90	16		E16 R/L ...	1.254,00	**016**	1.254,00	**016**
E20 R/L 00-1620G	16	20	24,25	24,0	20,15	90	20		E20 R/L/N ...	1.265,00	**021** 1)	1.265,00	**021** 1)
E20 R/L 00-2020J	20	20	24,25	24,0	20,15	110	20		E20 R/L/N ...	1.265,00	**020**	1.265,00	**020**
E25 R/L 00-2525L	25	25	31,00	30,0	25,50	140	25		E25 R/L ...	1.291,00	**025**	1.291,00	**025**
E32 R/L 00-3225N	32	25	31,00	38,0	25,50	160	32		E32 R/L ...	1.326,00	**032**	1.326,00	**032**
E32 L 00-3232N	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...	1.349,00	**13200**		
E32 R 00-3232Q	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...			1.349,00	**13200**

1) Se tegning

Til højre holder → anvend højre (eller neutralt) modul
Til venstre holder → anvend venstre (eller neutralt) modul

Reservedele Til artikelnr.	Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
70 851 016 / 70 850 016	T15	89,00 **113**	M3,5x12,5	87,00 **441**
70 851 021 / 70 850 021	T15	89,00 **113**	M4x14	83,00 **403**
70 851 020 / 70 850 020	T15	89,00 **113**	M4x14	83,00 **403**
70 851 025 / 70 850 025	T20	96,00 **114**	M5x18	55,00 **404**
70 851 032 / 70 850 032	T25	99,00 **115**	M6x20	41,00 **405**

SX
→ 21

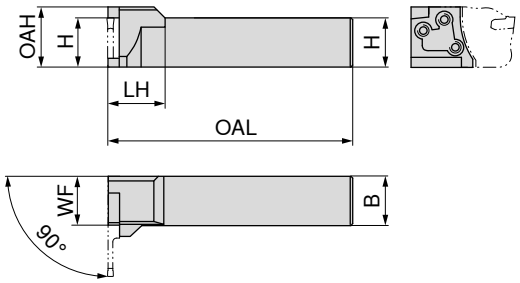
LX
→ 32

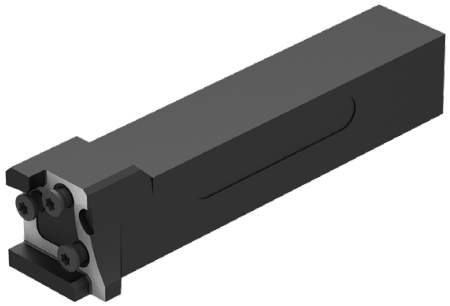
GX 09 / GX 16
→ 42+43

GX 24
→ 60–62

ModularClamp MSS – Grundholder 90°

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAH mm	WF mm	OAL mm	LH mm	Til modul	venstre 70 855 ... DKK 2C/71		højre 70 854 ... DKK 2C/71	
E20 R/L 90-2020J	20	20	24	20	110	20	E20 R/L/N ...	1.265,00	**020**	1.265,00	**020**
E25 R/L 90-2525L	25	25	30	25	140	28	E25 R/L ...	1.291,00	**025**	1.291,00	**025**
E32 R/L 90-3225N	32	25	38	32	160	34	E32 R/L ...	1.326,00	**032**	1.326,00	**032**

Til højre holder → anvend venstre (eller neutralt) modul
Til venstre holder → anvend højre (eller neutralt) modul

Reservedele Til artikelnr.		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7			Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
70 855 020 / 70 854 020	T15	89,00	**113**	M4x14	83,00	**403**
70 855 025 / 70 854 025	T20	96,00	**114**	M5x18	55,00	**404**
70 855 032 / 70 854 032	T25	99,00	**115**	M6x20	41,00	**405**

SX
→ 21

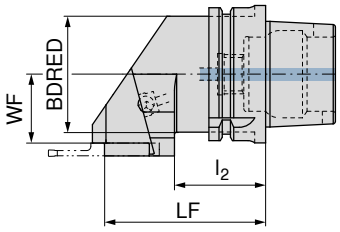
LX
→ 32

GX 09 / GX 16
→ 42+43

GX 24
→ 60–62

ModularClamp MSS – HSK-T grundholder 0°

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. klemskrue



Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	Holder	LF mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	Til modul	venstre 74 581 ... DKK 2D/80		højre 74 580 ... DKK 2D/80	
HSK T63 E25 R/L 00	HSK-T 63	67	42	53	38,7	E25 R/L...	3.329,00	**525**	3.329,00	**525**

Til højre holder → anvend højre modul
Til venstre holder → anvend venstre modul

Reservedele Til artikelnr.	 Beskyttelsesprop 70 950 ... DKK 2A/28		 Dyse 70 950 ... DKK 2A/28		 Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		 Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		 Hulnøgle til holdering 70 950 ... DKK 2A/28	
74 580 525 / 74 581 525	195,00	**05600**	280,00	**05500**	96,00	**114**	55,00	**404**	433,00	**05700**

SX
→ 21

LX
→ 32

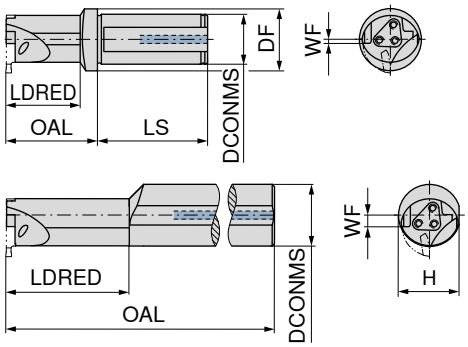
GX 09 / GX 16
→ 42+43

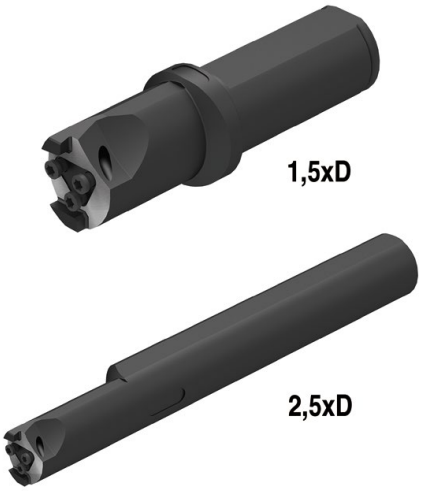
GX 24
→ 60–62

ModularClamp MSS – Borestang GX

▲ Med indvendig kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:
Borestang inkl. klemskrue





Illustrationerne viser højreudførelse

	ISO-betegnelse	DCONMS mm	DF mm	WF mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	LS mm	Til modul	venstre 70 861 ... DKK 2C/71		højre 70 860 ... DKK 2C/71	
≤ 1,5xD	I16 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		32	24	50	I 16 R/L	1.385,00	017	1.385,00	017
	I20 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		37	30	50	I 20 R/L	1.697,00	021	1.697,00	021
	I25 R/L 90-1,5 D-N	25	32	1,5		46	38	56	I 25 R/L	1.946,00	026	1.946,00	026
	I32 R/L 90-1,5 D-N	32	40	2,0		59	48	60	I 32 R/L	2.508,00	033 1)	2.508,00	033 1)
	I40 R/L 90-1,5 D-N	40	50	2,5		72	60	70	I 40 R/L/N	3.127,00	041	3.127,00	041
≤ 2,5xD	I16 R/L 90-2,5 D-N	20		4,5	19,0	180	40		I 16 R/L	1.492,00	117	1.492,00	117
	I20 R/L 90-2,5 D-N	25		6,0	24,0	200	50		I 20 R/L	1.816,00	121	1.816,00	121
	I25 R/L 90-2,5 D-N	32		7,0	31,0	250	63		I 25 R/L	2.078,00	126	2.078,00	126
	I32 R/L 90-2,5 D-N	40		9,5	38,0	300	80		I 32 R/L	2.709,00	133 1)	2.709,00	133 1)
	I40 R/L 90-2,5 D-N	50		11,5	48,5	350	100		I 40 R/L/N	3.450,00	141	3.450,00	141

1) Med 2 spændeflader

11

Til højre holder → anvend højre (eller neutralt) modul
Til venstre holder → anvend venstre (eller neutralt) modul

Reservedele Til modul		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
I 16 R/L	T08	75,00	110	M2,5x10	68,00	440
I 20 R/L	T10	88,00	112	M3x11	71,00	444
I 25 R/L	T15	89,00	113	M3,5x12,5	87,00	441
I 32 R/L	T20	96,00	114	M4,5x17	79,00	445
I 40 R/L/N	T20	96,00	114	M5x18	55,00	404

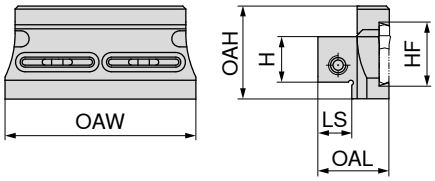
GX 09 / GX 16
→ 44+45

GX 24
→ 63

Delt spændeblok til DC-stikblade

Leveringsomfang:
Spændeblok komplet, dog uden stikblad

Direct Cooling



Betegnelse	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	Til skær	70 829 ... DKK 2A/25	
SBN 2020-26-DC	20	26	43,0	20	40,0	82	XLC.. 26..	2.261,00	**020**
SBN 2020-32-DC	20	32	43,0	20	40,0	95	XLC.. 32..	2.261,00	**120**
SBN 2525-32-DC	25	32	48,5	25	44,5	95	XLC.. 32..	2.332,00	**025**
SBN 3232-32-DC	32	32	52,0	32	51,0	95	XLC.. 32..	2.441,00	**032**

Køleprop

Klemrække

Fastspændings-bolt

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
70 829 020	G 1/8"	34,00	**294**	CU70	306,00	**290**	M6x12	21,00	**861**
70 829 120	G 1/8"	34,00	**294**	CU85	306,00	**291**	M6x12	21,00	**861**
70 829 025	G 1/8"	34,00	**294**	CU85	306,00	**291**	M6x12	21,00	**861**
70 829 032	G 1/8"	34,00	**294**	CU85	306,00	**291**	M6x12	21,00	**861**

Spændenøgle

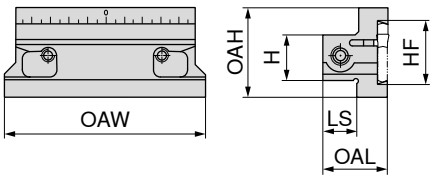
O-ring

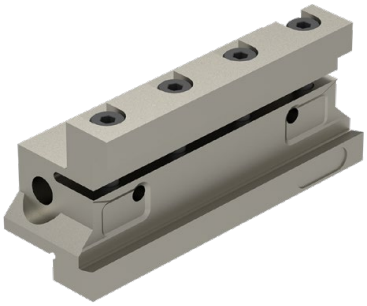
O-ring

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
70 829 020	SW5	36,00	**265**	19x2,5	42,00	**293**			
70 829 120	SW5	36,00	**265**	19x2,5	42,00	**293**	23x2,5	42,00	**292**
70 829 025	SW5	36,00	**265**				23x2,5	42,00	**292**
70 829 032	SW5	36,00	**265**				23x2,5	42,00	**292**

Spændeblok til stikblad

Leveringsomfang:
Spændeblok komplet, dog uden stikblad og uden kølesæt





Betegnelse	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	Til skær	70 830 ... DKK 2A/25	
SBN 2020-26-K	20	26	39	20	33,0	90	XLC.. 26..	1.552,00	**020**
SBN 2520-32-K	25	32	48	20	36,0	110	XLC.. 32..	1.552,00	**025**
SBN 3229-32-K	32	32	48	29	44,5	120	XLC.. 32..	1.587,00	**032**
SBN 3229-46-K	32	46	70	29	52,0	150	XLC.. 46..	2.626,00	**132**
SBN 4037-46-K	40	46	70	37	60,0	150	XLC.. 46..	3.188,00	**140**

Spændenøgle

Kølesæt

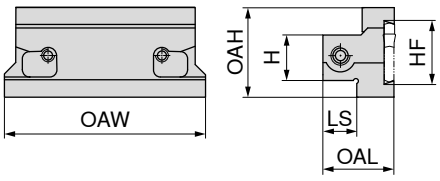
Fastspændings-bolt

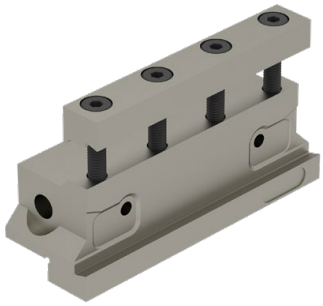
Reservedele Til skær		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
XLC.. 26..	SW5	36,00	**265**	403,00	**278**	M6x25	20,00	**269**
XLC.. 32..	SW5	36,00	**265**	403,00	**278**	M6x25	20,00	**269**
XLC.. 46..	SW6	50,00	**266**	393,00	**279**	M8x35	20,00	**282**

11

Delt spændeblok til stikblad

Leveringsomfang:
Spændeblok komplet, dog uden stikblad og uden kølesæt





Betegnelse	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	Til skær	70 831 ... DKK 2A/25	
SBN 2020-26-KS	20	26	39	20	35,0	90	XLC.. 26..	1.886,00	**020**
SBN 2520-32-KS	25	32	48	20	38,0	110	XLC.. 32..	1.946,00	**025**
SBN 3229-32-KS	32	32	48	29	46,5	120	XLC.. 32..	2.018,00	**032**

Spændenøgle

Kølesæt

Fastspændings-bolt

Reservedele Til skær		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
XLC.. 26..	SW5	36,00	**265**	403,00	**278**	M6x25	20,00	**269**
XLC.. 32..	SW5	36,00	**265**	403,00	**278**	M6x25	20,00	**269**

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

*** Brudstyrke**

Vejledende skæredata for stikskær

Indeks	System SX, LX, GX							System TX		● 1. valg ○ Egnet		
	CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTPP520	CTPP535	CTP1340	H216T	CWX500				
	DRAGONSKIN											
	v_c (m/min.)							v_c (m/min.)	f (mm/O)	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	220	185	135	235	180	180		160	0,03–0,10	●		
P.1.2	195	160	120	205	150	150		140	0,03–0,10	●		
P.1.3	170	140	105	175	125	125		110	0,03–0,10	●		
P.1.4	165	130	100	165	120	115		110	0,03–0,10	●		
P.1.5	150	120	95	150	105	100		90	0,03–0,10	●		
P.2.1	200	165	120	210	160	155		110	0,03–0,10	●		
P.2.2	160	130	100	160	115	110		90	0,03–0,10	●		
P.2.3	150	120	95	150	105	100		90	0,03–0,07	●		
P.2.4	120	90	75	115	75	70		80	0,03–0,06	●		
P.3.1	150	130	100	185	120	110		80	0,03–0,07	●		
P.3.2	95	90	80	130	90	75		60	0,03–0,07	●		
P.3.3	45	50	60	75	60	40		50	0,03–0,07	●		
P.4.1	150	130	100	185	120	110		100	0,03–0,06	●		
P.4.2	125	110	90	160	105	95		90	0,03–0,06	●		
M.1.1	150	130	100	185	120	110		110	0,02–0,06	●		
M.2.1	95	90	80	130	90	80		90	0,02–0,06	●		
M.3.1	135	115	95	170	110	100		70	0,02–0,06	●		
K.1.1	170	135		140	165	150	140	140	0,03–0,10	●		
K.1.2	150	115		115	150	125	115	100	0,03–0,10	●		
K.2.1	160	130		180	145	140	150	90	0,03–0,10	●		
K.2.2	145	105		115	155	120	110	80	0,03–0,10	●		
K.3.1	210	150		130	190	170	170	140	0,03–0,10	●		
K.3.2	140	115		110	145	120	140	120	0,03–0,10	●		
N.1.1						300	400	330	0,05–0,12	●		
N.1.2						200	400	310	0,05–0,12	●		
N.2.1						300	450	270	0,05–0,12	●		
N.2.2						200	450	230	0,05–0,12	●		
N.2.3						150	500	140	0,05–0,12	●		
N.3.1						300	425	240	0,05–0,12	●		
N.3.2						300	400	200	0,05–0,12	●		
N.3.3						200	275	180	0,05–0,12	●		
N.4.1						200	225	180	0,05–0,12	●		
S.1.1	35			40	30	35	40	60	0,02–0,07	●		
S.1.2	30		30	30	25	30	30	50	0,02–0,08	●		
S.2.1	20		25	20	15	20	30	60	0,02–0,09	●		
S.2.2	15			15	15	15	25	50	0,02–0,10	●		
S.2.3	15			20	15	15	20	40	0,02–0,11	●		
S.3.1				125	85	85	90	60	0,02–0,12	●		
S.3.2				50	35	40	55	40	0,02–0,13	●		
S.3.3				35	25	30	40	30	0,02–0,14	●		
H.1.1				15				50	0,01–0,07	●		
H.1.2				15								
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1				15								
H.3.1				40								
O.1.1						130	130	180	0,05–0,12	●		
O.1.2								180	0,05–0,12	●		
O.2.1						105	105	150	0,05–0,12	●		
O.2.2								110	0,05–0,12	●		
O.3.1								170	0,03–0,10	●		

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

GX – spåndybder og tilspændinger

GX standard / GX-E

Stikbredde CW (mm)	Langdrejning Spåndybde a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	Indstikning/afstikning	Aksial stikning
	Tilspænding f (mm/O)							f (mm/O)	f (mm/O)
2	0,10–0,15	0,05–0,15	0,05–0,12	0,05–0,10				0,05–0,20	Ved aksial stikning reduceres tilspændingen med 40 %.
3	0,10–0,17	0,05–0,17	0,05–0,17	0,05–0,15	0,05–0,12			0,10–0,25	
4	0,10–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15		0,10–0,25	
5	0,10–0,25	0,10–0,25	0,07–0,25	0,07–0,25	0,07–0,22	0,07–0,20		0,10–0,30	
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,22	0,15–0,35	

GX-M40

Stikbredde CW (mm)	Langdrejning Spåndybde a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	Indstikning/afstikning	Aksial stikning
	Tilspænding f (mm/O)								f (mm/O)	f (mm/O)
2	0,10–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15					0,05–0,15	Ved aksial stikning reduceres tilspændingen med 40 %.
3	0,10–0,22	0,10–0,22	0,10–0,21	0,10–0,20	0,10–0,17				0,075–0,20	
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,17			0,10–0,25	
5	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20		0,10–0,30	
6	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20	0,15–0,325	

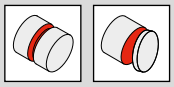
GX-F2

Stikbredde CW (mm)	Langdrejning Spåndybde a_p (mm) 0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50	Indstikning/afstikning	Aksial stikning
	Tilspænding f (mm/O)									f (mm/O)	f (mm/O)
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10						0,05–0,15	Ved aksial stikning reduceres tilspændingen med 40 %.
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12				0,075–0,20	
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15			0,10–0,25	
5	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15		0,10–0,30	
6	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,19	0,10–0,15	0,15–0,325	

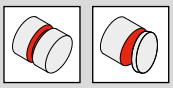
GX-27P

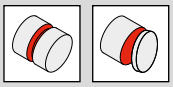
Stikbredde CW (mm)	Langdrejning Spåndybde a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	Indstikning/afstikning	Aksial stikning
	Tilspænding f (mm/O)								f (mm/O)	f (mm/O)
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20					0,05–0,20	Ved aksial stikning reduceres tilspændingen med 40 %.
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20				0,05–0,25	
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25			0,05–0,30	
5	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,30		0,10–0,35	
6	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,36	0,10–0,33	0,10–0,30	0,10–0,40	

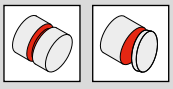
GX – spåndybder og tilspændinger

GX-M1	
	 Indstikning/afstikning
Stikbredde CW (mm)	Tilspænding f (mm/O)
2	0,05–0,15
3	0,10–0,20
4	0,10–0,25

GX låseringsspor	
	Indstikning
Stikbredde CW (mm)	Tilspænding f (mm/O)
0,60–1,70	0,02–0,09
1,95–2,25	0,05–0,10
2,75–3,25	0,05–0,12

GX standard / GX-27P / GX-27PF									
	Langdrejning								 Indstikning/afstikning
Radius CRE (mm)	**Spåndybde a_p (mm)** 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	
	Tilspænding f (mm/O)								f (mm/O)
0,8									0,05–0,10
1,0									0,05–0,15
1,2									0,05–0,15
1,5	0,10–0,45	0,05–0,45	0,05–0,40						0,05–0,15
2,0	0,15–0,50	0,10–0,50	0,10–0,50	0,10–0,40					0,075–0,20
2,5	0,15–0,60	0,10–0,60	0,10–0,60	0,10–0,50	0,10–0,45				0,10–0,25
3,0	0,25–0,70	0,20–0,70	0,15–0,70	0,15–0,70	0,15–0,65	0,15–0,60	0,15–0,55		0,10–0,30
4,0	0,25–0,80	0,20–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,75	0,15–0,70	0,15–0,35

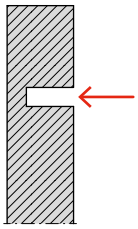
GX-M3							
	Langdrejning						 Indstikning/afstikning
Radius CRE (mm)	**Spåndybde a_p (mm)** 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	
	Tilspænding f (mm/O)						f (mm/O)
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30				0,05–0,20
2,0	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30			0,10–0,25
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35		0,10–0,25
3,0	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40	0,10–0,35

GX-M33							
	Langdrejning						 Indstikning/afstikning
Radius CRE (mm)	**Spåndybde a_p (mm)** 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	
	Tilspænding f (mm/O)						f (mm/O)
1,5	0,05–0,25	0,05–0,20	0,05–0,15				0,05–0,15
2,0	0,05–0,35	0,05–0,30	0,05–0,25	0,05–0,20			0,05–0,20
2,5	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25		0,05–0,25
3,0	0,10–0,50	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25	0,10–0,25

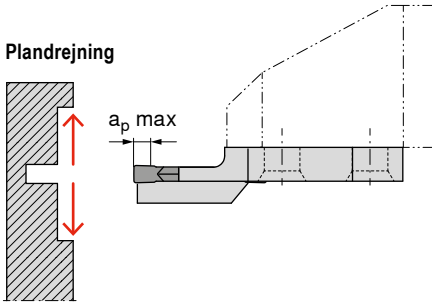
GX 24 – Aksial stikning og plandrejning

Tilspændingsdata

Aksial stikning



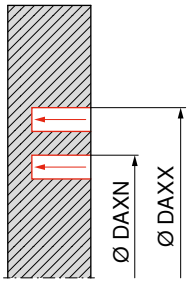
Plandrejning



Betegnelse	Aksial stikning	Plandrejning	
	Tilspænding f (mm/O)	f (mm/O)	a_p max. (mm)
GX 24-2 E 3.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,20	2,5
GX 24-3 E 4.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,25	3,0
GX 24-3 E 5.00 ..	0,05–0,15	0,10–0,25	3,0
GX 24-4 E 6.00 ..	0,05–0,20	0,10–0,30	3,5

Udvidelse instruktion

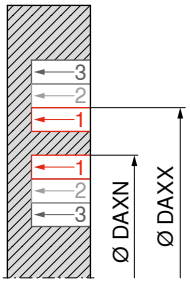
Aksial stikning



Er kun muligt med aksialstikmodul og aksialmonoholder inden for det fastlagte diameterområde (fx 50–70 mm).

Vigtigt: Det oplyste diameterområde gælder altid for den udvendige diameter på sporet!

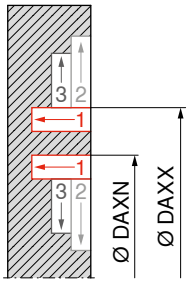
Aksial stikning – sporudvidelse



Udvidelse af stikspor er muligt over og under det angivne diameterområde for det respektive aksialstikmodul eller aksialmonoholder.

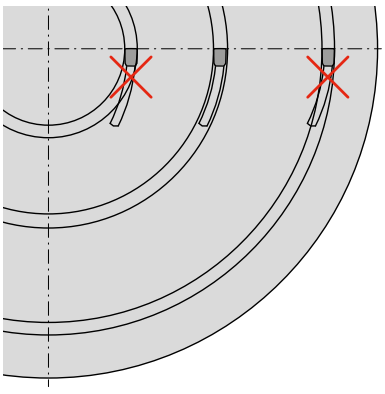
Vigtigt: Kun det første indstik skal ligge inden for det angivne diameterområde for aksialstikmodulet og aksialmonoholderen. Dybden på sporudvidelseindstikket må ikke være større end det første indstik.

Aksial stikning og plandrejning



Stiksporudvidelse ved plandrejning er muligt over og under det angivne diameterområde for aksialstikmodul og monoholdere

Vigtigt: Kun det første indstik skal ligge inden for det angivne diameterområde for modulet.



Bemærk: Diameteren på aksialindstikning skal ligge inden for det angivne diameterområde for det respektive aksialstikmodul eller aksialmonoholder. I modsat fald kan det føre til beskadigelse eller ødelæggelse af værktøjet.

SX – spåndybder og tilspændinger

SX-F2

Stikbredde CW (mm)	Langdrejning Spåndybde a_p (mm) 0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	Indstikning/afstikning f (mm/O)
	Tilspænding f (mm/O)							
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10				0,05–0,15
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12		0,075–0,20
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15	0,10–0,25

SX-27P

Stikbredde CW (mm)	Langdrejning Spåndybde a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	Indstikning/afstikning f (mm/O)
	Tilspænding f (mm/O)						
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20			0,05–0,20
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20		0,05–0,25
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25	0,05–0,30

SX-M2

Stikbredde CW (mm)	Langdrejning Spåndybde a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	Indstikning/afstikning f (mm/O)
	Tilspænding f (mm/O)						
2	0,05–0,17	0,05–0,13	0,05–0,10				0,05–0,15
3	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,18	0,07–0,15			0,075–0,20
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,18		0,10–0,25
5	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,25	0,12–0,22		0,10–0,30
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,20	0,15–0,35

SX-M1

Stikbredde CW (mm)	Indstikning/afstikning f (mm/O)
2	0,05–0,15
3	0,10–0,20
4	0,10–0,25
5	0,15–0,30
6	0,15–0,35

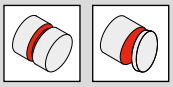
SX-M7

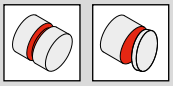
Stikbredde CW (mm)	Indstikning/afstikning f (mm/O)
2	0,10–0,20
3	0,10–0,20
4	0,10–0,20
5	0,15–0,25
6	0,15–0,25

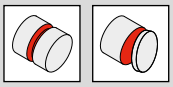
SX-M8

Stikbredde CW (mm)	Indstikning/afstikning f (mm/O)
2	0,05–0,20
3	0,05–0,20
4	0,05–0,15
5	0,05–0,15
6	0,05–0,15

SX/LX – spåndybder og tilspændinger

SX-M3							
	Langdrejning						
Radius CRE (mm)	Spåndybde a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	Indstikning/afstikning
	Tilspænding f (mm/O)						f (mm/O)
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30				0,05–0,20
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30			0,10–0,25
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35		0,10–0,25
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40	0,10–0,35

LX-M2									
	Langdrejning								
Stikbredde CW (mm)	Spåndybde a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	Indstikning/afstikning
	Tilspænding f (mm/O)								f (mm/O)
8	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,40	0,17–0,37	0,17–0,35		0,20–0,50
10	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,46	0,20–0,42	0,20–0,38	0,20–0,35	0,20–0,50

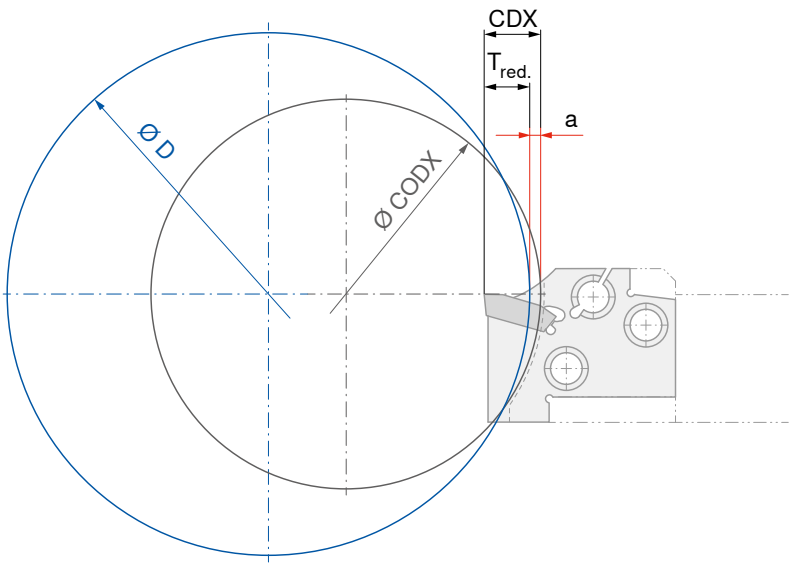
LX-M3									
	Langdrejning								
Radius CRE (mm)	Spåndybde a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	Indstikning/afstikning
	Tilspænding f (mm/O)								f (mm/O)
4	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,70	0,25–0,60	0,25–0,50	0,15–0,35

ModularClamp – Stikdybde reduktion

ModularClamp-stikmoduler er fremstillet til en bestemt emnediameter CODX. Hvis emnets er større end CODX på stikmodulet, reduceres den opnåelige stikdybde med målet "a". Udmålingen af reduktionen sker ved hjælp af følgende tabel.

Størrelse	Maksimal emnediameter (CODX) ved fuld stikdybde (CDX) i mm	Stikdybde reduktion a (mm) af den maksimale indstiksdybde (CDX)															
		0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0
E12	35	40	45	60	75	115	> 250										
E16	50	55	60	70	80	100	130	200	> 420								
E20	60	65	70	75	85	95	110	130	165	220	> 330						
E25	75	80	85	90	100	110	125	140	160	190	240	320	> 500				
E32	95	100	105	110	120	125	135	145	160	180	200	225	270	320	400	530	> 800
		Emnediameter D (mm)															

Beregningseksempel:



CDX =
Maksimal indstiksdybde (mm)

CODX =
Maksimal emne-Ø ved fuld stikdybde (mm)

a =
Reduktion (mm)

$$T_{red.} = CDX - a$$

E25R**21**-GX24-3

21 = CDX = 21 mm, Ø CODX = 75 mm

E25 = Størrelse 25

Emnediameter
D = Ø 100 mm

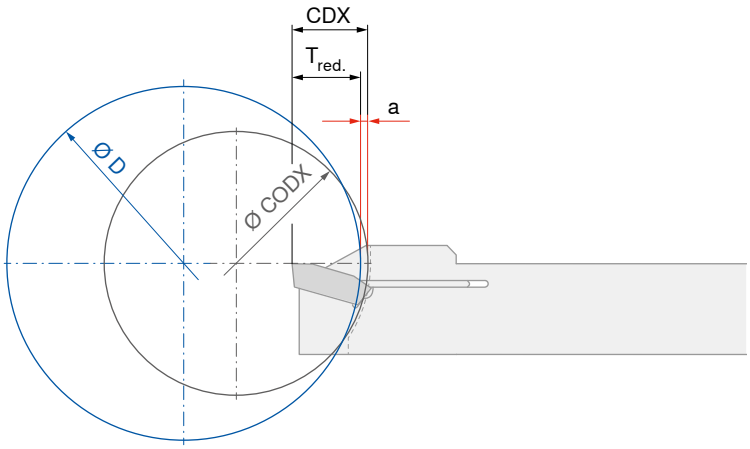
$T_{red.}$ = CDX – a = 21 – 2 = 19 mm

MonoClamp – Stikdybde reduktion

MonoClamp-værktøjer er, afhængig af stikbredde og skaftstørrelse, tilpasset en bestemt emnediameter CODX. Hvis emnets diameter er større end CODX på stikmodulet, reduceres den opnåelige stikdybde med målet "a". Udmålingen af reduktionen sker ved hjælp af følgende tabel.

Skaft			Stikdybde reduktion a (mm) af den maksimale indstiksdybde (CDX)								
			0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5
	E12R/L0022...	44	70	80	95	115	150	225	> 450		
	E16R/L0026...	52	90	105	125	155	210	305	> 600		
	E20R/L0026...	52	110	125	140	160	195	240	320	475	> 950
	E20R/L0033...	66	110	125	140	160	195	240	320	475	> 950
	E25R/L0026...	52	140	160	190	235	310	465	> 930		
	E25R/L0033...	66	155	175	200	230	275	340	450	675	> 1350
	E25R/L0040...	80	155	175	200	230	275	340	450	675	> 1350
			Emnediameter D (mm)								
		Maksimal emnediameter (CODX) ved fuld stikdybde (CDX) i mm									

Beregningseksempel:



CDX =
Maksimal indstiksdybde (mm)

CODX =
Maksimal emne-Ø ved fuld stikdybde (mm)

a =
Reduktion (mm)

$$T_{red.} = CDX - a$$

E25R0033...

CDX = 33 mm, Ø CODX = 66 mm

Emnediameter
D = Ø 200 mm

$T_{red.}$ = CDX – a = 33 – 1,5 = 31,5 mm

11

Spændefunktion – SX-system

Systemfunktion – isætning og fjernelse af skærene

Præcist system til at isætte og fjerne skærene.
Nøglen er konstrueret således, at den ikke belaster materialet ud over det såkaldte "dødpunkt".
Takket være dette udskiftningssystem ligger materialet altid inden for det elastiske område og sikrer dermed en betydelig længere levetid.

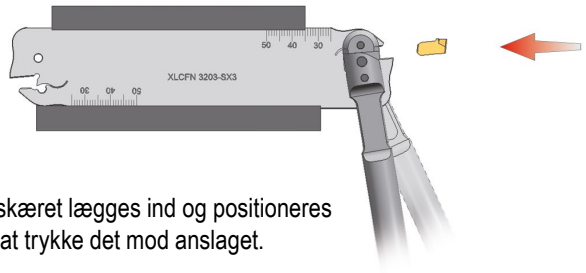
1

Sæt monteringsnøglen med stifter ind i de to huller foran.

2

Ved at bevæge monteringsnøglen i pilens retning åbnes skærlejet i værktøjet.

3

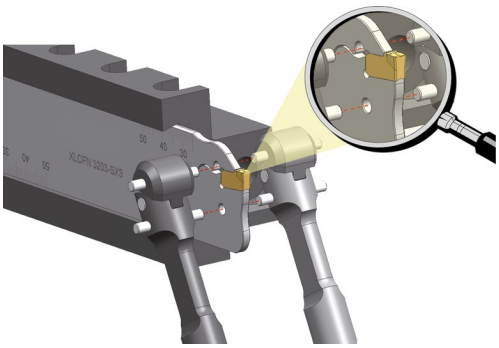


Stikskæret lægges ind og positioneres ved at trykke det mod anslaget.

4

Bevæg monteringsnøglen fremad. Skærlejet lukker sig igen, og stikskæret spændes fast.

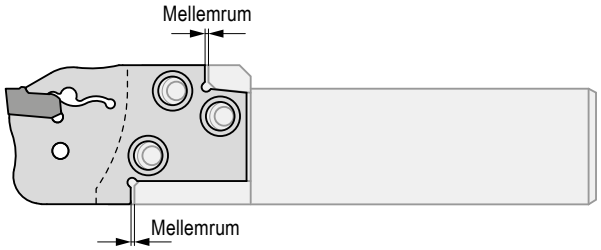
Ved udskiftning af vendeskæret skal nøglen altid holdes under spænding!



Fastspændingen er udformet, så monteringsnøglen, afhængig af tilgængelighed, kan stikkes ind i stikbladet fra begge sider.

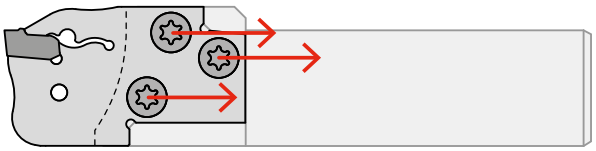
Maksimalt stikblad udhæng ved langdrejning	
Blad	Maks. udhæng (mm)
SX 2 – SX 3	25
SX 4 – SX 5	30
SX 6	35

Spændemetode – ModularClamp-modul



Modul ikke spændt

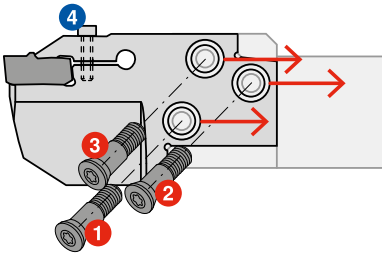
▲ Mellemrum mellem modul og anlægsflade til aksial fastspænding



Modul spændt

▲ Aksial fastspænding med anlægsflade
▲ Korrekt anlæg giver en meget høj stabilitet

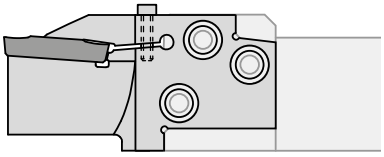
System
LX



Aktiv fastspænding af vendeskæret

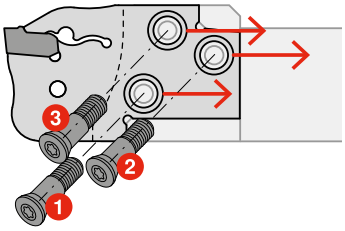
Klemskruerne 1, 2 og 3 bruges til at fastspænde modulet.
Stikskæret fastspændes med den elastiske del af modulet via den ekstra 4. skrue.

GX 24



11

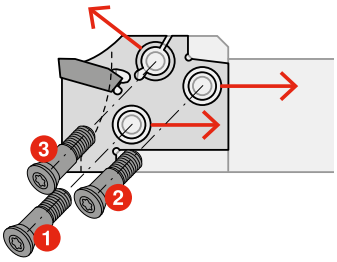
System
SX



Selvfastspænding af vendeskæret

Klemskruerne 1, 2 og 3 bruges til at fastspænde modulet.
Stikskæret er selvlåsende.

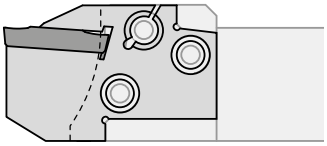
System
GX 09 / GX 16



Aktiv fastspænding af vendeskæret

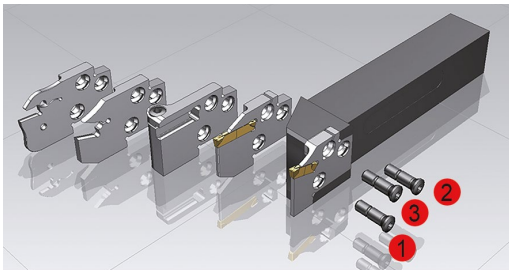
Klemskruerne 1 og 2 bruges til at fastspænde modulet.
Vigtigt: Skrue 1 og 2 for- og efterspændes.
Først derefter følger fastspændingen af stikskæret med skrue 3.

GX 24



Fastspændingsmoment ModularClamp modulskruer

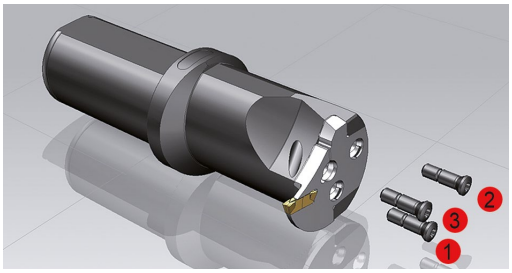
ModularClamp – standardholder



ModularClamp – standardholder	Skrue	Torx	Fastspændingsmoment	
			Nm	in.lbs
E12..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
E16..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
E20..	M4x14	T15	4,0	35,4
E25..	M5x18	T20	5,0	44,3
E32..	M6x20	T25	6,0	53,1

Spænd skruerne til det rigtige moment i denne rækkefølge.

ModularClamp – borestang



ModularClamp – borestang	Skrue	Torx	Fastspændingsmoment	
			Nm	in.lbs
I16..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
I20..	M3x11	T10	2,0	17,7
I25..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
I32..	M4,5x17	T20	4,0	35,4
I40..	M5x18	T20	5,0	44,3

Spænd skruerne til det rigtige moment i denne rækkefølge.

Fastspændingsmoment for skærets fastgørelse

Anbefalede fastspændingsmomenter

Stiksystemer	Skrue	Torx	Fastspændingsmoment	
			Nm	in.lbs
GX / AX / LX	M3,5	T15	3,2	28,3
	M4,0	T15/T20	4,0	35,4
	M5,0	T20	5,0	44,3

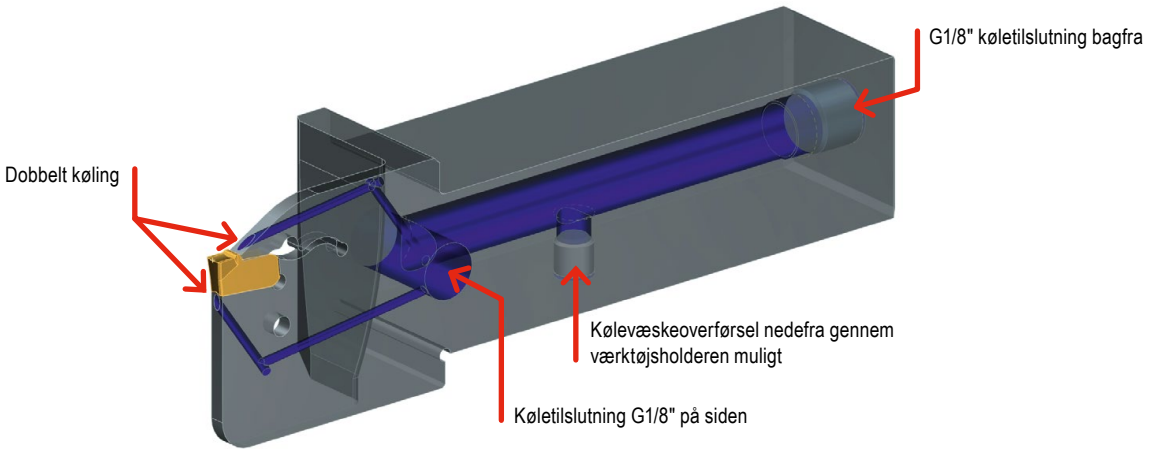
Fordele ved DirectCooling

Intern tilførsel af kølevæsketilførsel ved stikoperationer har en betydelig, positiv påvirkning af processen.
I vores CERATIZIT stikprogram har følgende stiksystemer intern kølevæsketilførsel:

- **SX** stikholder (monoværktøj)
- **GX** stikholder (monoværktøj)

Fordele ved DirectCooling

- Bedre spånkontrol
- Længere standtider på vendeskæret
- Større processikkerhed
- Anvendelse af højere skæredata

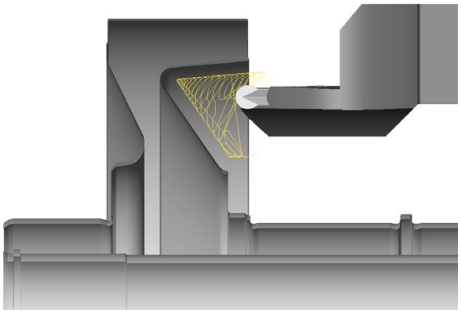


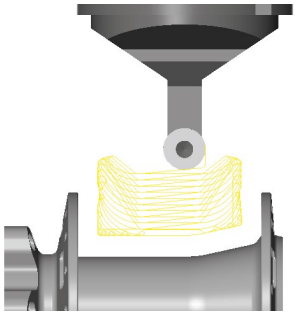
Fordele ved dynamisk drejning

- Mindre slid og længere standtider pga. skånsom ind- og udgang
- Mindre indgrebsvinkel = mindre vibration
- Mulighed for op til 40% højere tilspændingsværdier
- Bredt anvendelsesområde inden for austenitisk stål, varmebestandig stål, Inconel- og nikkelbaserede legeringer samt langspånende duktile materialer
- Besparelse på værktøjer

Følgende CAM-systemer understøtter Dynamisk drejning:

- hyperMill – High Performance-drejning
- Esprit CAM – ProfitTurning
- SolidCAM – drejning
- EdgeCAM – waveform-drejning
- MasterCAM – Dynamic Turning



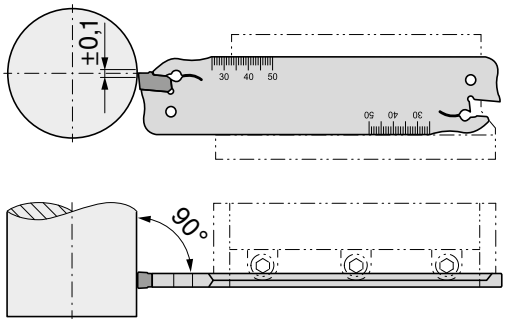


Anvendelsesmuligheder

- Radial og aksial indstik og sporbearbejdning
- Skrubbebearbejdning – drejning med høj tilspænding med rundskær

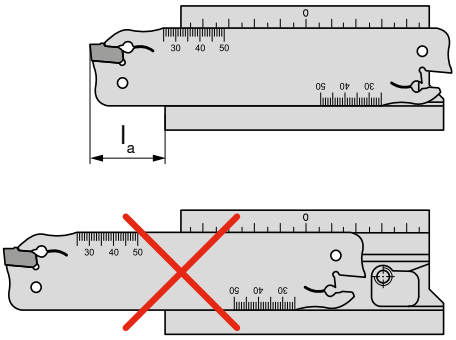
Generelle tips

Værktøjsindstilling

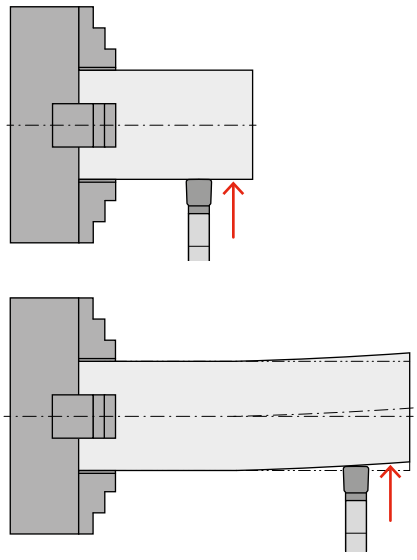


Værktøjsudhæng

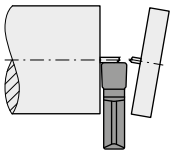
Som tommelfingerregel gælder: Udhæng l_a bør ikke være større end 8 x CW (stikbredde).



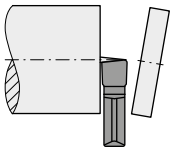
Emnets udhæng



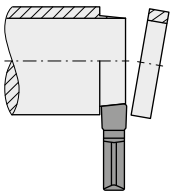
Tips til afstikning



Fra Ø 5 mm reducer tilspænding f med ca. 50 %. Afstik ikke til centrum (risiko for skærbrud).

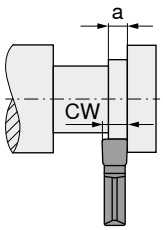


Anvend R- og L-skær for tapfri afstikning. Reducer tilspænding med ca. 20–50 % for at minimere afbøjning.

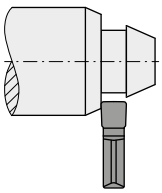


For at forhindre ringdannelse anvendes hhv. R- og L-skær. Reducer tilspænding med ca. 20–50 % for at minimere afbøjning.

Tips til indstikning



Ved indstik aksial forskydning skal bredden a være mindst 70 % af stikbredden CW.



Ved indstikninger på skrå flader skal tilspændingen reduceres med ca. 20–50 % til skæret er i fuldt indgreb.

Problemløsningsguide ved stikning FX/SX/GX/LX

Type af problem											
Slidtype				Emne				Spånkontrol			
Skærbrud	Løsægsdannelse	Fasslid	Plastisk deformation	Vibrationer	Gratdannelse	Ujævn overflade	Overfladekvalitet	Spåner for lange (uregelmæssige spåner)	Spåner for korte (fragmanterede spåner)		
	↑	↓	↓	↓			↑	↓		Skærehastighed	Skæredata
↓			↓	↑		↓	↓	↑	↓	Tilspænding	
↓		↓	↓		↓	↓	↓			Tilspænding ved centrum -R -F -M ↑ ↓	
↑	↓		~	~	↓	↓	↓	↓	↑	Spånbryder	Valg af vendeskær
					●					R/L-udførelse	
↑		↑	↑	↓	↓	↓	↑			Hjørneradius ↑ Større ↓ Mindre	
↓		↑	↑							Skærematerialе ↑ Slidstyrke ↓ Sejhed	
				↓		↑	↑			Stikbredde	
~				~		~	~			Opspænding af værktøj	Generelle kriterier
~				~		~	~			Opspænding af emne	
~				~			↓			Udhæng	
~		~		~	~		~			Centerhøjde	
	●	●	●		●		●	●		Skærevæske	

Afhjælpning

11

↑ Øg
Stor påvirkning

↑ Øg
Lille påvirkning

↓ Undgå, reducer
Stor påvirkning

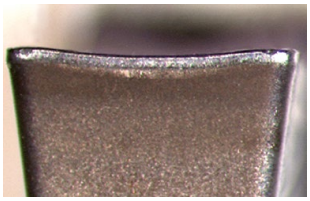
↓ Undgå, reducer
Lille påvirkning

~ Kontroller, optimer

● Anvend

Årsager til slitage

Fasslid



Fasslid, normalt slid efter en given indgrebstid

Årsag

- ▲ For høj skærehastighed
- ▲ Hårdmetalkvalitet med for lav slidstyrke
- ▲ Ikke tilstrækkeligskærevæske kølesmøremiddel

Afhjælpning

- ▲ Sænk skærehastigheden
- ▲ Vælg en mere slidfast type af hårdmetal
- ▲ Forbedr tilførslen af skærevæske

Udflisning

Ved en for høj mekanisk belastning af skærekanten kan der udslippes hårdmetalpartikler.

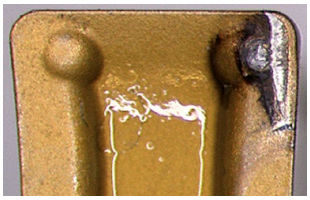
Årsag

- ▲ For slidfast kvalitet
- ▲ Vibrationer
- ▲ For høj tilspænding eller spåndybde
- ▲ Spånhamring

Afhjælpning

- ▲ Anvend sejere kvalitet
- ▲ Anvend en negativ skærgeometri med spånbryder
- ▲ Reducer udhæng; kontroller centerhøjden
- ▲ Stabilisering af skærkanten

Kraterslitage



Den afgående varme spån forårsager erosion af skæret på spånfladen.

Årsag

- ▲ For høj skærehastighed, tilspænding eller begge dele
- ▲ For lille spånvinkel
- ▲ Kvalitet med for dårlig slidstyrke
- ▲ Forkert tilført køling

Afhjælpning

- ▲ Sænk skærehastighed og/eller tilspænding
- ▲ Øg mængden af skærevæske og/eller tryk, kontroller tilførslen
- ▲ Anvend en hårdere kvalitet

Plastisk deformation

En stor mekanisk belastning giver høje bearbejdningstemperaturer, som kan føre til plastisk deformation.

Årsag

- ▲ For høj driftstemperatur, hvilket blødgør grundmaterialet
- ▲ Uegnet kvalitet
- ▲ Utilstrækkelig tilførsel af køling

Afhjælpning

- ▲ Sænk skærehastigheden
- ▲ Vælg en mere slidfast type af hårdmetal
- ▲ Tilfør køling

Løsægsdannelse

Materialepåklæbninger opstår på skærkanten, hvis spånen ikke transporteres korrekt væk, på grund af for lav skæretemperatur.

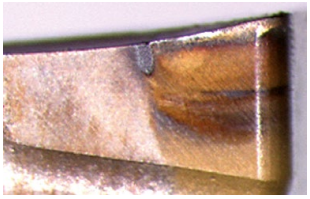
Årsag

- ▲ For lav skærehastighed
- ▲ For lille spånvinkel
- ▲ Forkert skæremateriale
- ▲ Manglende køling/smøring

Afhjælpning

- ▲ Øg skærehastigheden
- ▲ Øg spånvinklen
- ▲ Anvend TiN-belægning
- ▲ Anvend en federe emulsion

Stråleslid



Stråleslitage ved maksimal spåndybde

Årsag

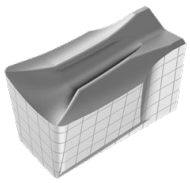
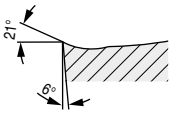
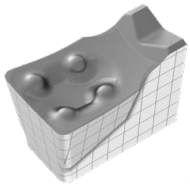
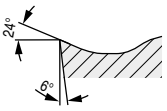
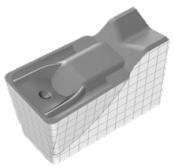
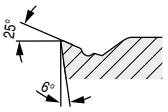
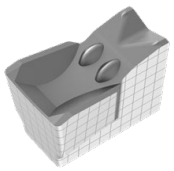
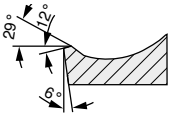
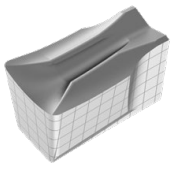
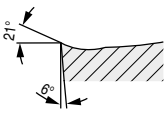
- ▲ Oxidering på skærkanten
- ▲ For høj temperatur ved skærkanten

Afhjælpning

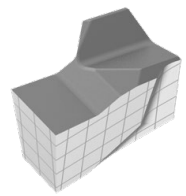
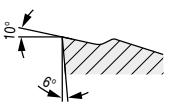
- ▲ Anvend forskellige spåndybder
- ▲ Nedsæt skærehastigheden
- ▲ Øg tilførslen af skærevæske

Spånbryder/anvendelsestips

System GX

		Kontinuerlig spån	Varierende spån	Afbrudt spån	Type	f mm/O
-F2 ▲ Meget positiv geometri ▲ Slebet skærkant ▲ Lav tilspænding ▲ Lave skærekræfter ▲ Førstevalget til rustfrie materialer		**CTCP325** **CTP1340** **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	**CTP1340** **CTP1340/CTPP345** **CTP1340** **CTP1340** CTP1340	**CTPP345** **CTPP345** CTPP345 		0,05–0,15
-standard / -E ▲ Positiv geometri ▲ Lav-medium tilspænding ▲ Lave skærekræfter ▲ Universel anvendelse ▲ Førstevalget til aksial stikning		**CTCP325** **CTP1340** **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	**CTCP335/CTP1340** **CTP1340/CTPP345** **CTCP335/CTP1340** **CTP1340** CTP1340	**CTPP345** **CTPP345** CTP1340 CTPP345 		0,05–0,17
-M40 ▲ Stabil geometri ▲ Medium tilspænding ▲ Universel anvendelse ▲ God spånkontrol		**CTCP325** **CTP1340** **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	**CTP1340** **CTP1340/CTPP345** **CTCP325/CTP1340** **CTP1340** CTP1340	**CTPP345** **CTPP345** CTP1340 CTPP345 		0,075–0,20
-M1 ▲ Meget stabil skærekant ▲ Medium-høj tilspænding ▲ Til afbrudt spån ▲ Til materialer af høj styrke ▲ Førstevalget til afstikning		**CTCP325** **CTP1340** **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	**CTP1340** **CTP1340/CTPP345** **CTCP325/CTP1340** **CTP1340** CTP1340	**CTPP345** **CTPP345** CTP1340 CTPP345 		0,1–0,20
-27P ▲ Meget positiv geometri ▲ Periferisk slebet ▲ Skarp skærkant ▲ Poleret spånflade ▲ Førstevalget til ikke-jernholdige materialer		 **H216T** **H216T** H216T H216T	 **H216T** **H216T** H216T 	 **H216T** **H216T** 		0,05–0,25

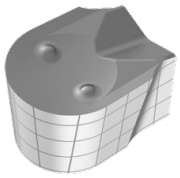
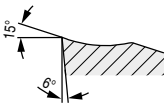
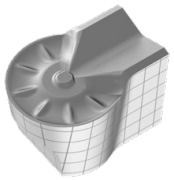
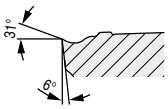
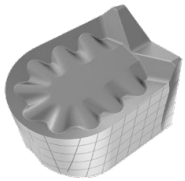
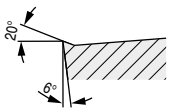
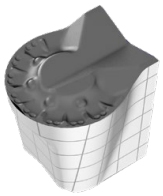
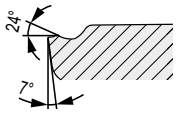
Låseringindstik

Standard ▲ Positiv geometri ▲ Slebet skærkant ▲ Lav tilspænding ▲ Lille hjørneradius ▲ Låseringsspor indstik		**CTP1340** **CTP1340** **CTP1340** CTP1340 **CTP1340** CTP1340	**CTP1340** **CTP1340** **CTP1340** CTP1340 **CTP1340** CTP1340	CTP1340 CTP1340 CTP1340 CTP1340 CTP1340 		0,05–0,30

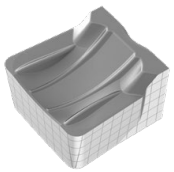
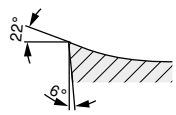
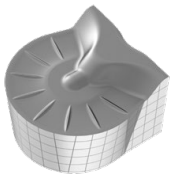
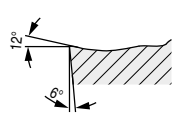
11

Spånbryder/anvendelsestips

System GX

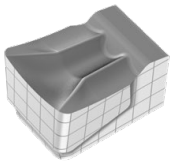
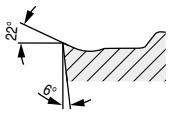
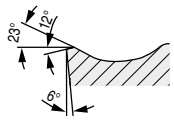
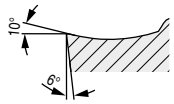
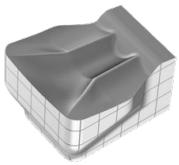
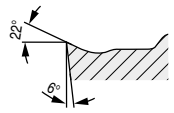
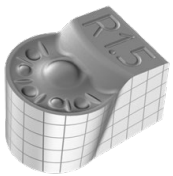
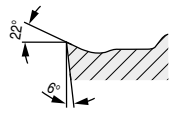
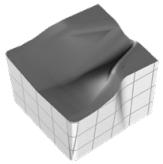
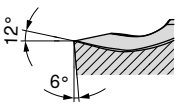
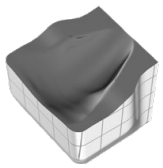
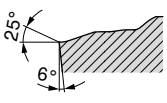
		Kontinuerlig spån	Varierende spån	Afbrudt spån	Type	f mm/O
Standard – radius ▲ Positiv geometri ▲ Slebet skærkant ▲ Lav-medium tilspænding ▲ Lave skærekræfter ▲ Radiusindstikning/ kopidrejning		**CTCP325** **CTP1340** **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	**CTCP325/CTP1340** **CTP1340** **CTCP325/CTP1340** **CTP1340** CTP1340	CTP1340 CTP1340 CTP1340 		0,05–0,20
-M3 – radius ▲ Stabil geometri ▲ Medium-høj tilspænding ▲ Høj overfladekvalitet ▲ Radiusindstikning/ kopidrejning		**CTCP325** CTCP335 **CTCP325** CTCP325 CTCP325	**CTCP325/CTCP335** CTCP335 **CTCP325/CTCP335** 	**CTCP335** **CTCP335** 		0,07–0,20
-27P – radius ▲ Høj positiv geometri ▲ Periferislebet ▲ Skarp skærkant ▲ Poleret spånflade ▲ Førstevalget til ikke-jernholdige materialer		 **H216T** **H216T** H216T H216T	 **H216T** **H216T** H216T 	 **H216T** **H216T** 		0,05–0,30
-M33 ▲ Radialstikning og kopidrejning ▲ Geometri til sletbearbejdning ▲ Specielt til seje og duktile stålmaterialer ▲ Lille-medium tilspænding ▲ Høj overfladekvalitet		**CTCP325** CTCP325 **CTCP325** 	**CTCP325** CTCP325 **CTCP325** 	CTCP325 CTCP325 CTCP325 		0,05–0,20

System LX

		Kontinuerlig spån	Varierende spån	Afbrudt spån	Type	f mm/O
-M2 ▲ Stabil geometri ▲ Medium tilspænding ▲ Universel anvendelse ▲ God spånkontrol		**CTCP325** CTCP335 **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	**CTCP335/CTP1340** **CTP1340** **CTCP325** **CTP1340** CTP1340	**CTCP335** CTP1340 **CTCP335** CTP1340 		0,20–0,50
-M3 – radius ▲ Stabil geometri ▲ Medium-høj tilspænding ▲ Høj overfladekvalitet ▲ Radiusindstikning/ kopidrejning		**CTCP325** CTCP335 **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	**CTCP335/CTP1340** **CTCP335/CTP1340** **CTCP325/CTCP335** **CTP1340** CTP1340	**CTCP335** CTP1340 **CTCP335** CTP1340 		0,15–0,35

Spånbryder/anvendelsestips

System SX

		Kontinuerlig spån	Varierende spån	Afbrudt spån	Type	f mm/O
-F2 ▲ Meget positiv geometri ▲ Slebet skærkant ▲ Lav tilspænding ▲ Lave skærkræfter ▲ Førstevalget til rustfrie materialer		**CTCP325** **CTP1340** **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	**CTCP325/CTP1340** **CTP1340/CTPP345** **CTCP325/CTP1340** **CTP1340** CTP1340	**CTPP345** **CTPP345** **CTP1340** CTPP345 		0,05–0,15
-M1 ▲ Meget stabil skærkant ▲ Medium-høj tilspænding ▲ Til afbrudt spån ▲ Til materialer af høj styrke ▲ Førstevalget til afstikning		CTCP325 **CTP1340** **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	CTCP335/CTP1340 **CTP1340** **CTCP325/CTP1340** **CTP1340** CTP1340	CTPP345 **CTPP345** CTP1340 CTPP345 		0,10–0,20
-M2 ▲ Stabil geometri ▲ Medium tilspænding ▲ Universel anvendelse ▲ God spånkontrol		CTCP325 **CTP1340** **CTCP325** **CTP1340** CTCP325 CTP1340	CTCP335/CTP1340 **CTP1340** **CTCP325/CTP1340** **CTP1340** CTP1340	CTPP345 **CTPP345** CTP1340 CTPP345 		0,075–0,20
-27P ▲ Høj positiv geometri ▲ Periferisk slebet ▲ Skarp skærkant ▲ Poleret spånflade ▲ Førstevalget til ikke-jernholdige materialer		 **H216T** **H216T** H216T H216T	 **H216T** **H216T** H216T 	 **H216T** **H216T** 		0,05–0,25
-M3 – radius ▲ Stabil geometri ▲ Medium-høj tilspænding ▲ Høj overfladekvalitet ▲ Radiusindstikning/ kopidrejning		**CTCP335** **CTP1340** **CTCP335** **CTP1340** CTP1340	**CTCP335/CTP1340** **CTP1340** **CTCP335/CTP1340** **CTP1340** CTP1340	**CTP1340** **CTP1340** **CTP1340** CTP1340 		0,05–0,20
-M7 ▲ Indstikning og afstikning ▲ Førstevalg til stålmaterialer ▲ Medium-høj tilspænding ▲ God spånkontrol ▲ Positiv geometri		**CTP1340** **CTP1340** **CTP1340** CTP1340 **CTP1340** CTP1340	**CTP1340** **CTP1340** **CTP1340** CTP1340 CTP1340 CTP1340	 		0,10–0,20
-M8 ▲ Indstikning og afstikning ▲ Slebet skær ▲ God spånkontrol ▲ Førstevalg til rustfrie materialer ▲ Lille tilspænding		**CTP1340** **CTP1340** **CTP1340** CTP1340 **CTP1340** CTP1340	**CTP1340** **CTP1340** **CTP1340** CTP1340 CTP1340 CTP1340	 		0,03–0,15

11

Kodningseksempel, stikværktøjer

Stikskær

GX	16	2	E	3.00	N	0.50
Stiksystem (GX)	Skærlængde (16 mm)	Breddeklasse på holder-/modul- eller kontaktflade (2 mm)	Skærform, anvendelse	Stikbredde (3,00 mm)	Skærplacering N = neutral R = venstre L = højre	Hjørneradiusstørrelse (0,5 mm)

Modul

E	25	R	12	GX	16	2
Anvendelse E = udvendig I = indvendig	Størrelse (25 mm)	Moduludførelse R = højre L = venstre	Maksimal stikdybde (12 mm)	Stiksystem (GX)	Skærstørrelse (16 mm)	Breddeklasse 2

Standardholdere

E	25	R	00	2525	L
Anvendelse E = udvendig I = indvendig	Størrelse (25 mm)	Holderudførelse R = højre L = venstre	Skærvinkel 0°	Skaftudførelse 25x25 mm	Skaftlængde L = (sh. ISO)

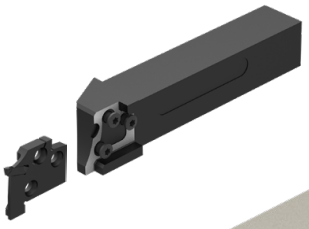
Monoholder

E	25	R	00	13	S3	2525	X	S	DC	GX16
Anvendelse E = udvendig I = indvendig	Størrelse (25 mm)	Holderudførelse R = højre L = venstre	Skærvinkel 0°	Stikdybde (13 mm)	Stikbredde (3,00 mm)	Skaftudførelse 25x25 mm	Skaftlængde X = (sh. ISO)	Skærfast-spænding S = Key	Kølesystem DC = DirectCooling	Stiksystem/ bredde (3 mm)

Oversigt

Stikskær

GX 16-2 E3.00 N 0.50

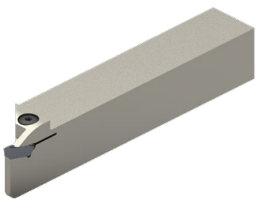


Modul

E25 R 12- GX 16-2

Standardholdere

E25 R 00 - 2525L

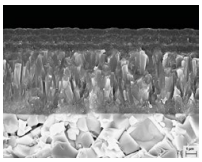


Monoholder

E25 R 0013S3-2525X-S-DC-GX16

Kvaliteter

CTCP325

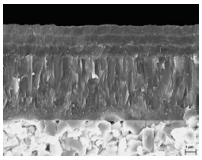


ISO | **P25** | M20 | **K30** | S25

Specifikation:
Sammensætning: Co 7,0%; karbid blanding 8,1%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1-2 µm | Hårdhed: HV_{30} 1470 |
Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 multi-lag

Anvendelsesanbefaling:
Den slidstærke løsning til stål- og støbejernsmaterialer indenfor området med høje skærehastigheder.

CTCP335

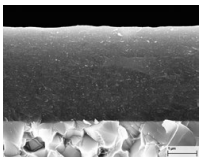


ISO | **P35** | M30 | **K35**

Specifikation:
Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 1,9%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1370 |
Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 multi-lag

Anvendelsesanbefaling:
Det pålidelige valg til bearbejdning af stål- og støbejernsmaterialer.

CTP1340

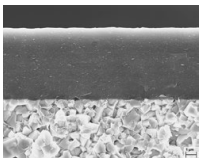


ISO | **P30** | **M35** | **K30** | N30 | **S30** | O30

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,0%; karbid blanding 0,75%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 0,7-1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1590 |
Lagsystem: PVD TiAlTaN

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

CTPP345

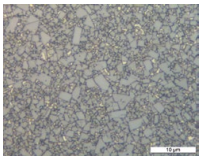


ISO | **P45** | **M40** | S40

Specifikation:
Sammensætning: Co 12,5%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1-1,5 µm | Hårdhed: HV_{30} 1350 |
Lagsystem: PVD TiAlTaN

Anvendelsesanbefaling:
Den pålidelige løsning til stålmaterialer og austenitisk stål under ustabile forhold.

H216T

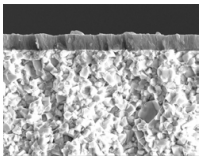


ISO | **K15** | **N15** | S15 | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1650

Anvendelsesanbefaling:
Den ubelagte hårdmetalkvalitet til bearbejdning af aluminium og andre ikke-jernholdige metaller.

CWX500



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

Specifikation:
Sammensætning: Co 10,0%; andre 0,7 %, wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1660

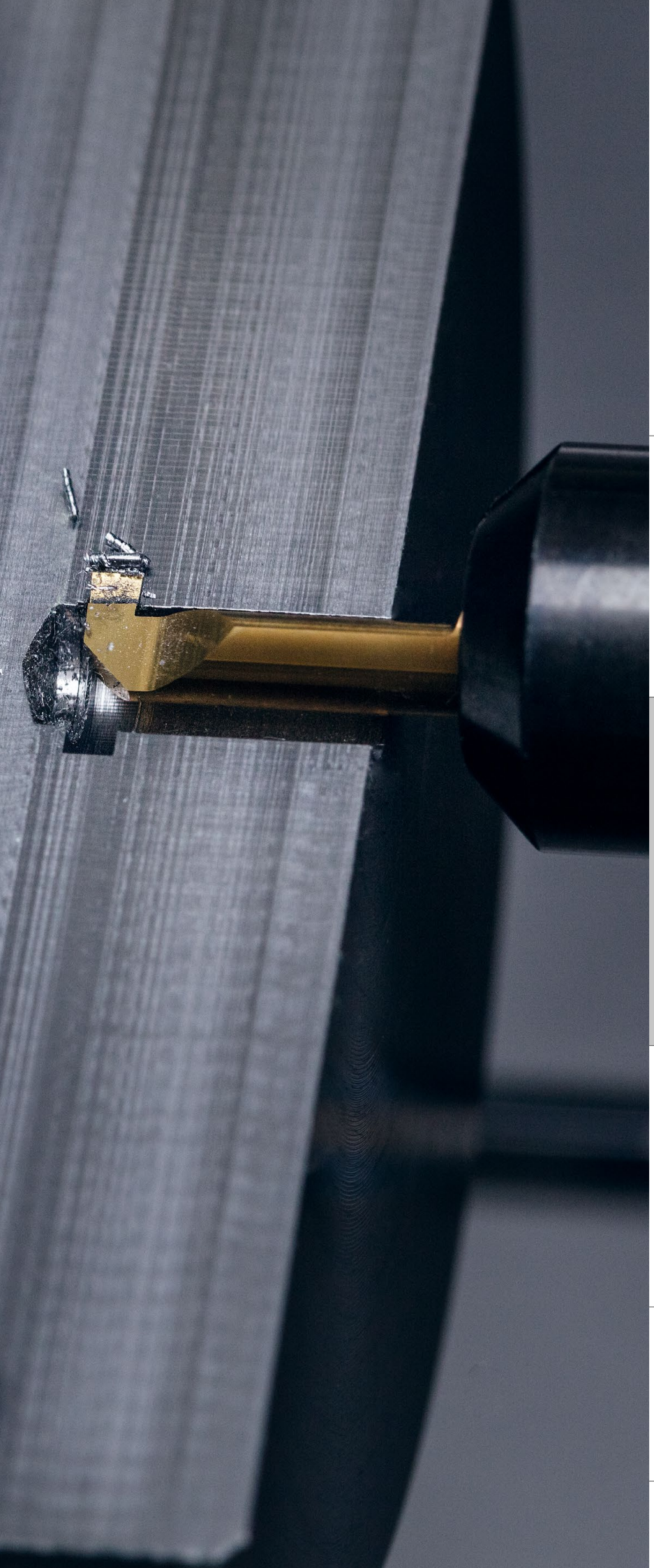
Anvendelsesanbefaling:
Den universelle hårdmetalkvalitet til næsten alle materialer.

Anvendelighed

Kvalitetsbetegnelse		ISO-anvendelsesområde	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	P	M	K	N	S	H	O
Stikning									
CTCP325	DRAGONSKIN		●	○	●		○		
CTCP335	DRAGONSKIN		●	○	●				
CTPP345	DRAGONSKIN		●	●			○		
CTP1340	DRAGONSKIN		●	●	●	○	●		○
H216T					●	●	○		○

● **Hovedanvendelse**
○ Sekundær anvendelse

Mere slidstærk v_c+ ⟷ v_c– Sejere



Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer **12**

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Systemoversigt	5
Toolfinder	4+5
Produktprogram	
UltraMini	6–34
MiniCut	35–53
UltraMini + MiniCut hårddrejning	10+36
SlotCut – Notstik	54–57
Tekniske informationer	
Skæredata	58–61
Notstikning – Anvendelsesanbefaling	62
Symbolforklaring, belægninger og gevindtyper	63

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

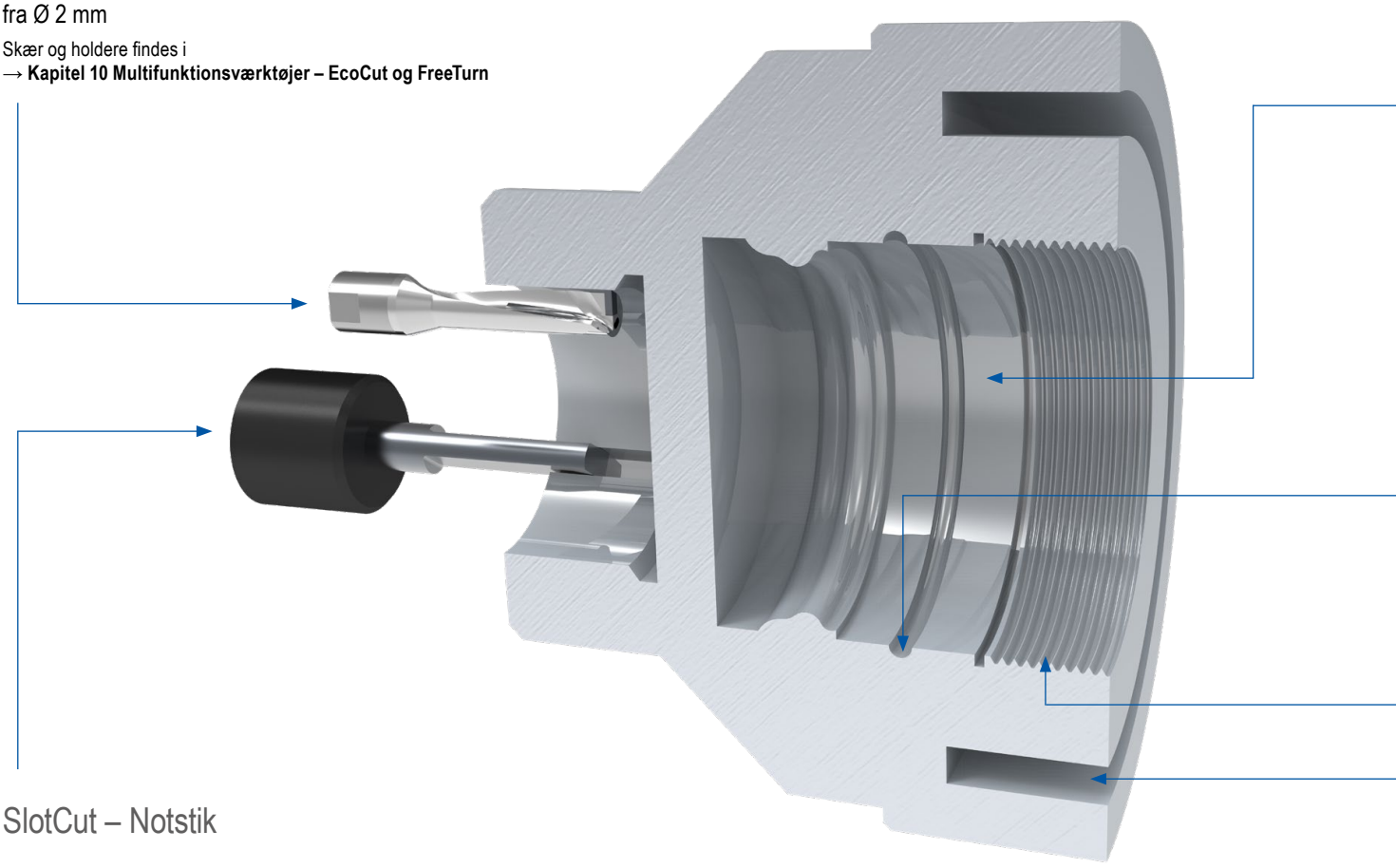
Serien **WNT Performance** er værktøj af højeste kvalitet kendetegnet ved en fremragende ydeevne og effektivitet. Hvis du vil sætte de højeste standarder og opnå de bedste resultater i din produktion, anbefaler vi værktøjsserien WNT Performance.

Toolfinder

EcoCut Mini

fra Ø 2 mm

Skær og holdere findes i
→ **Kapitel 10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn**



SlotCut – Notstik

Skær + holdere DIN138 54–57

Symbolforklaring

Indvendig bearbejdning

Indvendig stikning

Indvendig gevinddrejning

Aksialbearbejdning

Systemoversigt

UltraMini

- ▲ Fra Ø 0,5 mm
- ▲ Fleksibelt system
- ▲ Slebne skær-indsatser
- ▲ Høj gentagelsesnøjagtighed
- ▲ Tilførsel af kølevæske til skæret

MiniCut

- ▲ Fra Ø 7,8 mm
- ▲ Stabilt 3 punkt interface
- ▲ Nem håndtering
- ▲ Tilførsel af kølevæske til skæret
- ▲ Nøjagtig skærepositionering

SlotCut

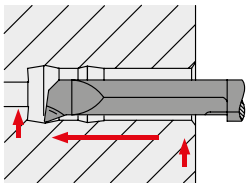
- ▲ Notstikning direkte på maskinen
- ▲ Anvendelig fra Ø 6 mm
- ▲ Lille maskinbelastning
- ▲ Forskellige toleranceklasser

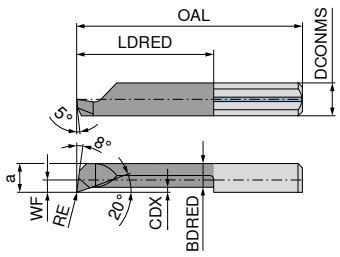
		UltraMini									MiniCut				
Huldiameter i mm		**≥ 0,5**	**≥ 2**	**≥ 2,4**	**≥ 2,8**	**≥ 3**	**≥ 4**	**≥ 5**	**≥ 6**	**≥ 8**	**≥ 16**	**≥ 8**	**≥ 9**	**≥ 11**	**≥ 14**	**≥ 16**
Indvendig drejning og profildrejning		6–9	6–9	6–9	6–9		6–9	6–9	6–9			35	35	35	35	35
Indvendig drejning og profildrejning – hårddrejning			10		10		10	10	10			36		36	36	36
High feed-indvendig drejning			11			11	11	11	11							
Indvendig drejning					12		12	12				37	37	37	37	37
Indvendig bagdrejning						13	13	13	13			38	38	38	38	
Indvendig drejning og affasning								14	14			38	38	38	38	
Indvendig forstikning og affasning							14	14	14			39	39	39	39	39
Indvendig fristikning			18		18		18	18	18			42	42	42	42	42
Indvendig sporstikning			15–17			15–17	15–17	15–17	15–17			40+41	40+41	40+41	40+41	40+41
Indvendig sporstikning og profildrejning							19	19	19			43	43	43	43	43
Indvendig gevinddrejning				20–22			20–22	20–22	20–22			44–47	44–47	44–47	44–47	44–47
Aksial sporstikning								23–28	23–28	23–28	23–28	48+49	48+49	48+49	48+49	48+49
Tilhørende holdere		31–34										50–53				
Sæt		29+30														

12

UltraMini – Skærindsatser til indvendig drejning og profildrejning

▲ CDX = Maksimal radial spåndybde





Illustrationerne viser højreudførelse

TiN	TiN	TiAlN	TiAlN
venstre	højre	venstre	højre
73 005 ...	**73 004 ...**	**73 005 ...**	**73 004 ...**

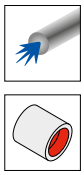
ISO-betegnelse	DCONMS h6	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	RE	DKK Y5		DKK Y5		DKK Y5		DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm								
R/L 050.05-2	4		0,5	0,4	20	2	0,03	0,32	0,02	293,00	**500**	293,00	**500**				
R/L 050.06-2	4		0,6	0,5	20	2	0,05	0,40	0,04	293,00	**510**	293,00	**510**				
R/L 050.06-3	4		0,6	0,5	20	3	0,05	0,40	0,04	302,00	**511**	302,00	**511**				
R/L 050.08-4	4		0,8	0,7	20	4	0,05	0,60	0,04					305,00	**812**	305,00	**812**
R/L 050.1-8	4		1,0	0,9	22	8	0,10	0,75	0,05					302,00	**813**	302,00	**813**
R/L 050.15-5	4		1,5	1,3	19	5	0,10	1,15	0,05	280,00	**515**	280,00	**515**				
R/L 050.15-10	4		1,5	1,3	24	10	0,10	1,15	0,05	286,00	**516**	286,00	**516**				
R/L 050.15-12	4		1,5	1,3	26	12	0,10	1,15	0,05					302,00	**818**	302,00	**818**
R/L 050.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,10	1,50	0,05	254,00	**520**	254,00	**520**				
R/L 050.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,10	1,50	0,05	259,00	**521**	259,00	**521**				
R/L 050.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,10	1,50	0,05	274,00	**522**	274,00	**522**				
R/L 050.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,20	2,30	0,10	273,00	**531**	273,00	**531**				
R/L 050.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,20	2,30	0,10	277,00	**530**	277,00	**530**				
R/L 050.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,20	2,30	0,10	292,00	**532**	292,00	**532**				
R/L 050.35-10	4	1,1	3,5	3,1	24	10	0,25	2,80	0,10					239,00	**835**	239,00	**835**
R/L 050.35-16	4	1,1	3,5	3,1	30	16	0,25	2,80	0,10					252,00	**836**	252,00	**836**
R/L 050.35-20	4	1,1	3,5	3,1	34	20	0,25	2,80	0,10					303,00	**837**	303,00	**837**
R/L 050.35-24	4	1,1	3,5	3,1	38	24	0,25	2,80	0,10					332,00	**838**	332,00	**838**
R/L 050.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,30	3,00	0,10	275,00	**541**	275,00	**541**	275,00	**841**	275,00	**841**
R/L 050.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,30	3,00	0,10	280,00	**540**	280,00	**540**	280,00	**840**	280,00	**840**
R/L 050.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,30	3,00	0,10	293,00	**542**	293,00	**542**	293,00	**842**	293,00	**842**
R/L 050.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,30	3,00	0,10	318,00	**545**	318,00	**545**	318,00	**845**	318,00	**845**
R/L 050.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,30	3,00	0,10	354,00	**546**	354,00	**546**	354,00	**846**	354,00	**846**
R/L 050.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,50	3,80	0,15	258,00	**551**	258,00	**551**	258,00	**851**	258,00	**851**
R/L 050.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,50	3,80	0,15	281,00	**552**	281,00	**552**	281,00	**852**	281,00	**852**
R/L 050.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,50	3,80	0,15	288,00	**550**	288,00	**550**	288,00	**850**	288,00	**850**
R/L 050.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,50	3,80	0,15	326,00	**553**	326,00	**553**	326,00	**853**	326,00	**853**
R/L 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,50	3,80	0,15	354,00	**554**	354,00	**554**	354,00	**854**	354,00	**854**
R/L 050.5-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	0,50	3,80	0,15	386,00	**556**	386,00	**556**	386,00	**856**	386,00	**856**
R/L 050.5-40	5	1,9	5,0	4,4	55	40	0,50	3,80	0,15					434,00	**857**	434,00	**857**
R/L 050.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,50	4,50	0,15	284,00	**561**	284,00	**561**	284,00	**861**	284,00	**861**
R/L 050.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,50	4,50	0,15	295,00	**560**	295,00	**560**	295,00	**860**	295,00	**860**
R/L 050.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,50	4,50	0,15	328,00	**562**	328,00	**562**	328,00	**862**	328,00	**862**
R/L 050.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,50	4,50	0,15	359,00	**563**	359,00	**563**	359,00	**863**	359,00	**863**
R/L 050.6-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	0,50	4,50	0,15	386,00	**564**	386,00	**564**	386,00	**864**	386,00	**864**
R/L 050.6-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	0,50	4,50	0,15	431,00	**565**	431,00	**565**	431,00	**865**	431,00	**865**
R/L 050.7-20	7	2,8	6,8	6,3	35	20	0,60	5,50	0,15	297,00	**572**	297,00	**572**	297,00	**872**	297,00	**872**
R/L 050.7-25	7	2,8	6,8	6,3	40	25	0,60	5,50	0,15	372,00	**573**	372,00	**573**	372,00	**873**	372,00	**873**
R/L 050.7-30	7	2,8	6,8	6,3	45	30	0,60	5,50	0,15	378,00	**574**	378,00	**574**	378,00	**874**	378,00	**874**
R/L 050.7-35	7	2,8	7,0	6,3	50	35	0,60	5,50	0,15	392,00	**575**	392,00	**575**	392,00	**875**	392,00	**875**
R/L 050.7-40	7	2,8	7,0	6,3	55	40	0,60	5,50	0,15	436,00	**576**	436,00	**576**	436,00	**876**	436,00	**876**
R/L 050.7-45	7	2,8	7,0	6,3	60	45	0,60	5,50	0,15	462,00	**577**	462,00	**577**	462,00	**877**	462,00	**877**
R/L 050.7-50	7	2,8	7,0	6,3	65	50	0,60	5,50	0,15	498,00	**578**	498,00	**578**	498,00	**878**	498,00	**878**

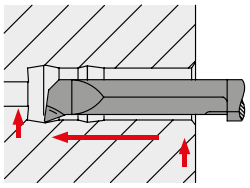
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	○	○	●	●
H	○	○	●	●
O	●	●	●	●

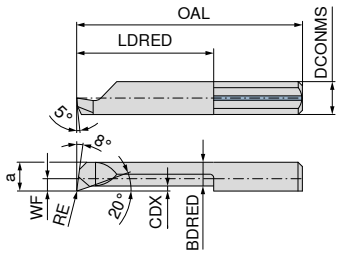
→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til indvendig drejning og profildrejning

▲ CDX = Maksimal radial spåndybde







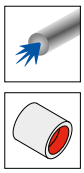
										K10F		K10F	
										venstre		højre	
										73 005 ...		**73 004 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS $_{h6}$	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	RE	**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Y5		Y5	
R/L 050.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,1	1,5	0,05	209,00	**020**	209,00	**020**
R/L 050.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,1	1,5	0,05	215,00	**021**	215,00	**021**
R/L 050.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,1	1,5	0,05	231,00	**022**	231,00	**022**
R/L 050.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,10	212,00	**031**	212,00	**031**
R/L 050.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,10	230,00	**030**	230,00	**030**
R/L 050.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,10	252,00	**032**	252,00	**032**
R/L 050.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,10	214,00	**041**	214,00	**041**
R/L 050.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,10	231,00	**040**	231,00	**040**
R/L 050.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,10	241,00	**042**	241,00	**042**
R/L 050.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,15	215,00	**051**	215,00	**051**
R/L 050.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,15	233,00	**052**	233,00	**052**
R/L 050.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,15	243,00	**050**	243,00	**050**
R/L 050.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	0,15	283,00	**053**	283,00	**053**
R 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,05			301,00	**054**
L 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,15	301,00	**054**		
R/L 050.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,5	4,5	0,15	234,00	**061**	234,00	**061**
R/L 050.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,5	4,5	0,15	249,00	**060**	249,00	**060**
R/L 050.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,5	4,5	0,15	287,00	**062**	287,00	**062**
R/L 050.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	0,15	309,00	**063**	309,00	**063**
R/L 050.7-20	7	2,8	6,8	6,3	35	20	0,6	5,5	0,15	250,00	**072**	250,00	**072**
R/L 050.7-25	7	2,8	6,8	6,3	40	25	0,6	5,5	0,15	292,00	**073**	292,00	**073**
R/L 050.7-30	7	2,8	6,8	6,3	45	30	0,6	5,5	0,15	334,00	**074**	334,00	**074**
P													
M													
K													
N											○		○
S													
H													
O											●		●

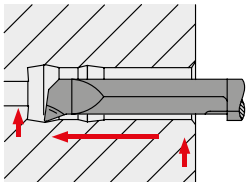
→ v_c side 59

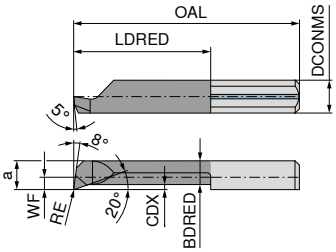
12

UltraMini – Skærindsatser til indvendig drejning og profildrejning

▲ Med hjørneradius ≤ 0,05 mm
▲ Maksimal radial spåndybde







Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN TiAlN TiAlN TiAlN

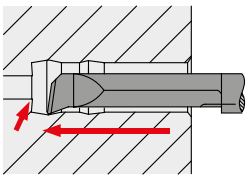
										venstre		højre		venstre		højre	
										73 021 ...		**73 020 ...**		**73 023 ...**		**73 022 ...**	
ISO-betegnelse	DCONMS $_{h6}$	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	RE	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Y5		Y5		Y5		Y5	
R/L 053.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,03	291,00	**310**	291,00	**310**				
R/L 053.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,03	306,00	**316**	306,00	**316**				
R/L 053.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,03	362,00	**320**	362,00	**320**				
R/L 053.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,03	291,00	**410**	291,00	**410**				
R/L 053.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,03	306,00	**416**	306,00	**416**				
R/L 053.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,03	346,00	**420**	346,00	**420**				
R/L 053.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,3	3,0	0,03	383,00	**424**	383,00	**424**				
R/L 053.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,3	3,0	0,03	423,00	**428**	423,00	**428**				
R/L 055.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,1	1,5	0,05					299,00	**210**	299,00	**210**
R/L 055.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,1	1,5	0,05					313,00	**215**	313,00	**215**
R/L 055.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,1	1,5	0,05					292,00	**205**	292,00	**205**
R/L 055.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,05					291,00	**310**	291,00	**310**
R/L 055.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,05					306,00	**316**	306,00	**316**
R/L 055.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,05					362,00	**320**	362,00	**320**
R/L 055.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,05					291,00	**410**	291,00	**410**
R/L 055.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,05					306,00	**416**	306,00	**416**
R/L 055.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,05					346,00	**420**	346,00	**420**
R/L 055.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,3	3,0	0,05					383,00	**424**	383,00	**424**
R/L 055.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,3	3,0	0,05					423,00	**428**	423,00	**428**
R/L 055.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,05					273,00	**510**	273,00	**510**
R/L 055.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,05					291,00	**515**	291,00	**515**
R/L 055.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,05					331,00	**520**	331,00	**520**
R/L 055.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	0,05					372,00	**525**	372,00	**525**
R/L 055.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,05					417,00	**530**	417,00	**530**
R/L 055.5-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	0,5	3,8	0,05					459,00	**535**	459,00	**535**
R/L 055.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,5	4,5	0,05					291,00	**615**	291,00	**615**
R/L 055.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,5	4,5	0,05					331,00	**622**	331,00	**622**
R/L 055.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,5	4,5	0,05					372,00	**625**	372,00	**625**
R/L 055.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	0,05					417,00	**630**	417,00	**630**
R/L 055.6-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	0,5	4,5	0,05					459,00	**635**	459,00	**635**
R/L 055.6-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	0,5	4,5	0,05					510,00	**642**	510,00	**642**

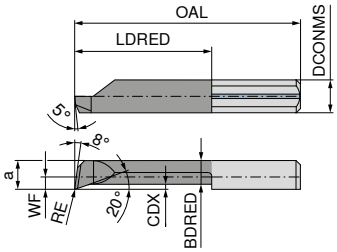
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H	●	●	●	●
O	●	●	●	●

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til indvendig drejning og profildrejning

▲ Med spånbryder
▲ CDX = Maksimal radial spåndybde





Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN

venstre

TiAlN

højre

ISO-betegnelse	DCONMS h6	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	RE	73 017 ... DKK Y5		73 016 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 050.4-10C	4	1,5	4	3,5	24	10	0,3	3,0	0,2	237,00	**410**	237,00	**410**
R/L 050.4-16C	4	1,5	4	3,5	30	16	0,3	3,0	0,2	249,00	**416**	249,00	**416**
R/L 050.4-20C	4	1,5	4	3,5	34	20	0,3	3,0	0,2	285,00	**420**	285,00	**420**
R/L 050.4-24C	4	1,5	4	3,5	38	24	0,3	3,0	0,2	318,00	**424**	318,00	**424**
R/L 050.4-28C	4	1,5	4	3,5	42	28	0,3	3,0	0,2	354,00	**428**	354,00	**428**
R/L 050.5-10C	5	1,9	5	4,4	25	10	0,5	3,8	0,2	222,00	**510**	222,00	**510**
R/L 050.5-15C	5	1,9	5	4,4	30	15	0,5	3,8	0,2	237,00	**515**	237,00	**515**
R/L 050.5-20C	5	1,9	5	4,4	35	20	0,5	3,8	0,2	272,00	**520**	272,00	**520**
R/L 050.5-25C	5	1,9	5	4,4	40	25	0,5	3,8	0,2	308,00	**525**	308,00	**525**
R/L 050.5-30C	5	1,9	5	4,4	45	30	0,5	3,8	0,2	348,00	**530**	348,00	**530**
R/L 050.5-35C	5	1,9	5	4,4	50	35	0,5	3,8	0,2	386,00	**535**	386,00	**535**
R/L 050.6-15C	6	2,3	6	5,3	30	15	0,5	4,5	0,2	237,00	**615**	237,00	**615**
R/L 050.6-22C	6	2,3	6	5,3	37	22	0,5	4,5	0,2	272,00	**622**	272,00	**622**
R/L 050.6-25C	6	2,3	6	5,3	40	25	0,5	4,5	0,2	308,00	**625**	308,00	**625**
R/L 050.6-30C	6	2,3	6	5,3	45	30	0,5	4,5	0,2	348,00	**630**	348,00	**630**
R/L 050.6-35C	6	2,3	6	5,3	50	35	0,5	4,5	0,2	386,00	**635**	386,00	**635**
R/L 050.6-42C	6	2,3	6	5,3	57	42	0,5	4,5	0,2	431,00	**642**	431,00	**642**
R/L 050.7-20C	7	2,8	7	6,3	35	20	0,6	5,5	0,2	274,00	**720**	274,00	**720**
R/L 050.7-25C	7	2,8	7	6,3	40	25	0,6	5,5	0,2	311,00	**725**	311,00	**725**
R/L 050.7-30C	7	2,8	7	6,3	45	30	0,6	5,5	0,2	352,00	**730**	352,00	**730**
R/L 050.7-35C	7	2,8	7	6,3	50	35	0,6	5,5	0,2	392,00	**735**	392,00	**735**
R/L 050.7-40C	7	2,8	7	6,3	55	40	0,6	5,5	0,2	436,00	**740**	436,00	**740**
R/L 050.7-45C	7	2,8	7	6,3	60	45	0,6	5,5	0,2	462,00	**745**	462,00	**745**
R/L 050.7-50C	7	2,8	7	6,3	65	50	0,6	5,5	0,2	498,00	**750**	498,00	**750**

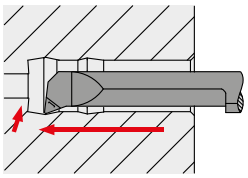
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

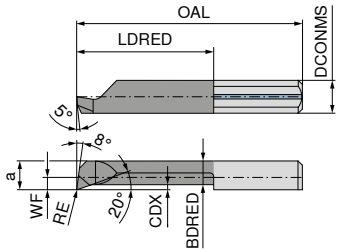
12

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til indvendig drejning og profildrejning – hårddrejning

▲ 46 til 65 HRC
▲ Maksimal radial spåndybde





Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN+

venstre

TiAlN+

højre

ISO-betegnelse	DCONMS h6	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	RE	73 025 ... DKK Y5		73 024 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 050.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,1	1,5	0,05	354,00	920	354,00	920
R/L 050.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,1	1,5	0,05	360,00	921	360,00	921
R/L 050.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,1	1,5	0,05	374,00	922	374,00	922
R/L 050.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,10	353,00	931	353,00	931
R/L 050.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,10	368,00	930	368,00	930
R/L 050.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,10	421,00	932	421,00	932
R/L 050.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,10	353,00	941	353,00	941
R/L 050.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,10	368,00	940	368,00	940
R/L 050.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,10	405,00	942	405,00	942
R/L 050.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,3	3,0	0,10	440,00	945	440,00	945
R/L 050.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,3	3,0	0,10	478,00	946	478,00	946
R/L 050.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,15	342,00	951	342,00	951
R/L 050.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,15	358,00	952	358,00	952
R/L 050.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,15	396,00	950	396,00	950
R/L 050.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	0,15	436,00	953	436,00	953
R/L 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,15	477,00	954	477,00	954
R/L 050.5-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	0,5	3,8	0,15	518,00	956	518,00	956
R/L 050.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,5	4,5	0,15	363,00	961	363,00	961
R/L 050.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,5	4,5	0,15	402,00	960	402,00	960
R/L 050.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,5	4,5	0,15	441,00	962	441,00	962
R/L 050.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	0,15	482,00	963	482,00	963
R/L 050.6-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	0,5	4,5	0,15	524,00	964	524,00	964
R/L 050.6-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	0,5	4,5	0,15	571,00	965	571,00	965
R/L 050.7-20	7	2,8	6,8	6,3	35	20	0,6	5,5	0,15	406,00	972	406,00	972
R/L 050.7-25	7	2,8	6,8	6,3	40	25	0,6	5,5	0,15	447,00	973	447,00	973
R/L 050.7-30	7	2,8	6,8	6,3	45	30	0,6	5,5	0,15	491,00	974	491,00	974
R/L 050.7-35	7	2,8	6,8	6,3	50	35	0,6	5,5	0,15	532,00	975	532,00	975
R/L 050.7-40	7	2,8	6,8	6,3	55	40	0,6	5,5	0,15	581,00	976	581,00	976
R/L 050.7-45	7	2,8	6,8	6,3	60	45	0,6	5,5	0,15	609,00	977	609,00	977
R/L 050.7-50	7	2,8	6,8	6,3	65	50	0,6	5,5	0,15	647,00	978	647,00	978

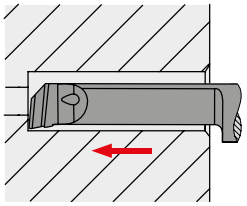
P	○	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	●	●
O	○	○

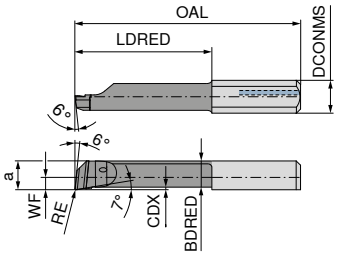
→ v_c side 59

Bearbejdning med køling anbefales.

UltraMini – Skærindsatser til indvendig drejning

▲ Med spånbryder
▲ High-Feed - uddrejning
▲ CDX = Maksimal radial spåndybde





Illustrationerne viser højreudførelse

DPX77S
DRAGONSKIN

venstre

DPX77S
DRAGONSKIN

højre

ISO-betegnelse	DCONMS $_{h6}$	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	RE	73 001 ... DKK Y5		73 000 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L X050.1-5	4		1,0	0,90	20	5	0,03	0,85	0,05	326,00	**121**	326,00	**121**
R/L X050.15-7	4		1,5	1,35	22	7	0,05	1,25	0,10	373,00	**233**	373,00	**233**
R/L X050.2-5	4		2,0	1,80	19	5	0,10	1,60	0,15	284,00	**245**	284,00	**245**
R/L X050.2-10	4		2,0	1,80	24	10	0,10	1,60	0,05	291,00	**215**	291,00	**215**
R/L X050.2-10	4		2,0	1,80	24	10	0,10	1,60	0,15	291,00	**241**	291,00	**241**
R/L X050.3-10	4	0,7	3,0	2,70	24	10	0,15	2,55	0,05	283,00	**341**	283,00	**341**
R/L X050.3-10	4	0,7	3,0	2,70	24	10	0,15	2,55	0,20	283,00	**347**	283,00	**347**
R/L X050.3-16	4	0,7	3,0	2,70	30	16	0,15	2,55	0,05	299,00	**371**	299,00	**371**
R/L X050.3-16	4	0,7	3,0	2,70	30	16	0,15	2,55	0,10	299,00	**373**	299,00	**373**
R/L X050.3-16	4	0,7	3,0	2,70	30	16	0,15	2,55	0,20	299,00	**377**	299,00	**377**
R/L X050.4-10	4	1,6	4,0	3,60	24	10	0,20	3,20	0,10	283,00	**403**	283,00	**403**
R/L X050.4-10	4	1,6	4,0	3,60	24	10	0,20	3,20	0,20	283,00	**407**	283,00	**407**
R/L X050.4-16	4	1,6	4,0	3,60	30	16	0,20	3,20	0,05	299,00	**431**	299,00	**431**
R/L X050.4-16	4	1,6	4,0	3,60	30	16	0,20	3,20	0,10	299,00	**433**	299,00	**433**
R/L X050.4-16	4	1,6	4,0	3,60	30	16	0,20	3,20	0,20	299,00	**437**	299,00	**437**
R/L X050.4-24	4	1,6	4,0	3,60	38	24	0,20	3,20	0,10	380,00	**463**	380,00	**463**
R/L X050.4-24	4	1,6	4,0	3,60	38	24	0,20	3,20	0,20	380,00	**467**	380,00	**467**
R/L X050.5-15	5	2,1	5,0	4,60	30	15	0,30	4,05	0,05	283,00	**511**	283,00	**511**
R/L X050.5-15	5	2,1	5,0	4,60	30	15	0,30	4,05	0,10	283,00	**513**	283,00	**513**
R/L X050.5-15	5	2,1	5,0	4,60	30	15	0,30	4,05	0,20	283,00	**517**	283,00	**517**
R/L X050.5-25	5	2,1	5,0	4,60	40	25	0,30	4,05	0,10	369,00	**543**	369,00	**543**
R/L X050.5-25	5	2,1	5,0	4,60	40	25	0,30	4,05	0,20	369,00	**547**	369,00	**547**
R/L X050.5-30	5	2,1	5,0	4,60	45	30	0,30	4,05	0,10	417,00	**553**	417,00	**553**
R/L X050.5-30	5	2,1	5,0	4,60	45	30	0,30	4,05	0,20	417,00	**557**	417,00	**557**
R/L X050.6-15	6	2,5	6,0	5,50	30	15	0,40	4,90	0,05	283,00	**611**	283,00	**611**
R/L X050.6-15	6	2,5	6,0	5,50	30	15	0,40	4,90	0,10	283,00	**613**	283,00	**613**
R/L X050.6-15	6	2,5	6,0	5,50	30	15	0,40	4,90	0,20	283,00	**617**	283,00	**617**
R/L X050.6-22	6	2,5	6,0	5,50	37	22	0,40	4,90	0,20	325,00	**637**	325,00	**637**
R/L X050.6-30	6	2,5	6,0	5,50	45	30	0,40	4,90	0,20	417,00	**657**	417,00	**657**
R/L X050.6-35	6	2,5	6,0	5,50	50	35	0,40	4,90	0,20	461,00	**667**	461,00	**667**
R/L X050.6-50	6	2,5	6,0	5,50	65	50	0,40	4,90	0,20	574,00	**697**	574,00	**697**
R/L X050.7-25	7	3,0	7,0	6,50	40	25	0,50	5,90	0,20	374,00	**747**	374,00	**747**
R/L X050.7-30	7	3,0	7,0	6,50	45	30	0,50	5,90	0,20	422,00	**757**	422,00	**757**

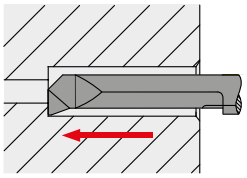
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

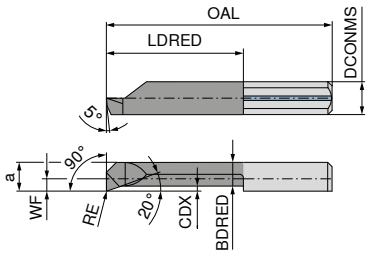
→ v_c side 60+61

12

UltraMini – Skærindsatser til indvendig drejning

▲ CDX = Maksimal radial spåndybde





Illustrationerne viser højreudførelse

TiN

venstre

TiN

højre

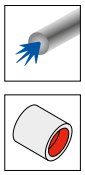
ISO-betegnelse	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	73 015 ... DKK Y5		73 014 ... DKK Y5	
R/L 090.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,2	252,00	**541**	252,00	**541**
R/L 090.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,2	267,00	**542**	267,00	**542**
R/L 090.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,2	252,00	**545**	252,00	**545**
R/L 090.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,2	267,00	**546**	267,00	**546**
R/L 090.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,2	252,00	**550**	252,00	**550**
R/L 090.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,2	267,00	**551**	267,00	**551**
R/L 090.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,2	291,00	**552**	291,00	**552**

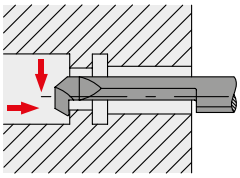
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H	○	○
O	●	●

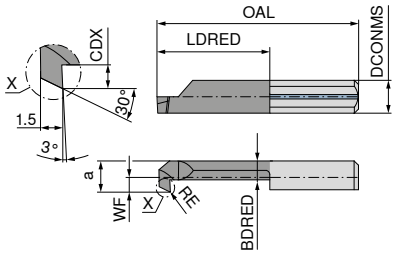
→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsats til indvendig bagdrejning

▲ CDX = Maksimal radial spåndybde







Illustrationerne viser højreudførelse

TiN

venstre

TiN

højre

ISO-betegnelse	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	73 013 ... DKK Y5		73 012 ... DKK Y5	
R/L 080.0003-15	4	0,6	3	2,6	29	15	0,5	2,0	0,10	289,00	**542**	289,00	**542**
R/L 080.0003-20	4	0,6	3	2,6	34	20	0,5	2,0	0,10	344,00	**544**	344,00	**544**
R/L 080.0004-15	4	1,5	4	3,5	29	15	0,8	2,4	0,15	289,00	**546**	289,00	**546**
R/L 080.0004-25	4	1,5	4	3,5	39	25	0,8	2,4	0,15	331,00	**548**	331,00	**548**
R/L 080.0005-20	5	1,9	5	4,4	35	20	1,0	3,3	0,20	297,00	**554**	297,00	**554**
R/L 080.0005-30	5	1,9	5	4,4	45	30	1,0	3,3	0,20	307,00	**558**	307,00	**558**
R/L 080.0006-20	6	2,3	6	5,3	35	20	1,8	3,4	0,20	308,00	**564**	308,00	**564**
R/L 080.0006-30	6	2,3	6	5,3	45	30	1,8	3,4	0,20	370,00	**568**	370,00	**568**
R/L 080.0007-20	7	2,7	7	6,3	35	20	2,5	3,8	0,20	308,00	**574**	308,00	**574**
R/L 080.0007-30	7	2,7	7	6,3	45	30	2,5	3,8	0,20	370,00	**578**	370,00	**578**

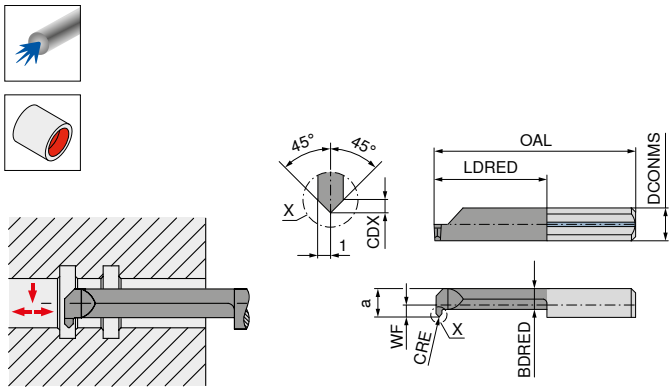
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H	○	○
O	●	●

→ v_c side 59

12

UltraMini – Skærindsatser til indvendig drejning og affasning

▲ CDX = Maksimal radial spåndybde



Illustrationerne viser højreudførelse

TiN

venstre

TiN

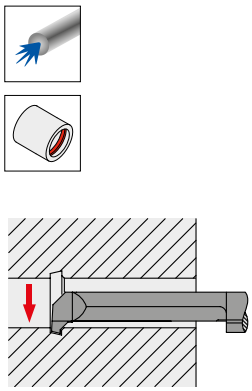
højre

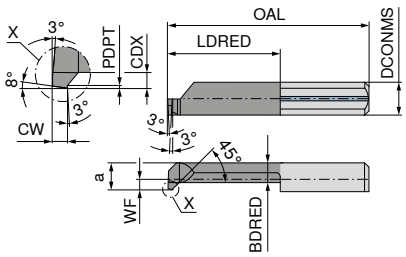
ISO-betegnelse	DCONMS h6	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	CRE	73 007 ... DKK Y5		73 006 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 060.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,7	3,3	0,2	259,00	**551**	259,00	**551**
R/L 060.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,7	3,3	0,2	274,00	**550**	274,00	**550**
R/L 060.7-20	7	2,7	6,8	6,3	35	20	0,7	3,8	0,2	304,00	**570**	304,00	**570**

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

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til indvendig forstikning og affasning





Illustrationerne viser højreudførelse

TiN

venstre

TiN

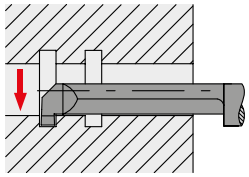
højre

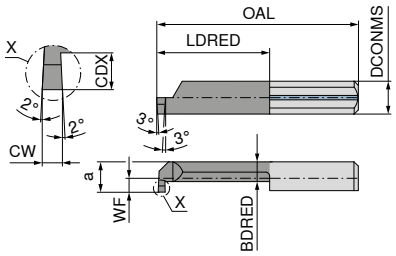
ISO-betegnelse	DCONMS h6	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	CW	PDPT	73 009 ... DKK Y5		73 008 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 070.4-10	4	1,5	4	3,5	25	10	0,8	2,4	1	0,2	257,00	**410**	257,00	**410**
R/L 070.4-16	4	1,5	4	3,5	30	16	0,8	2,4	1	0,2	265,00	**416**	265,00	**416**
R/L 070.5-15	5	1,9	5	4,4	30	15	1,0	3,3	1	0,2	260,00	**551**	260,00	**551**
R/L 070.5-20	5	1,9	5	4,4	35	20	1,0	3,3	1	0,2	285,00	**550**	285,00	**550**
R/L 070.5-30	5	1,9	5	4,4	45	30	1,0	3,3	1	0,2	358,00	**530**	358,00	**530**
R/L 070.6-30	6	2,3	6	5,3	45	30	1,0	4,2	1	0,2	358,00	**630**	358,00	**630**
R/L 070.6-42	6	2,3	6	5,3	57	42	1,0	4,2	1	0,2	419,00	**642**	419,00	**642**

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

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til indvendig sporstikning





Illustrationerne viser højreudførelse

TiN

TiN

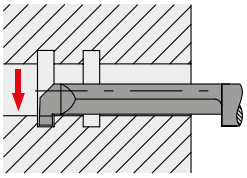
ISO-betegnelse	DCONMS h6	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	CW	venstre 73 003 ... DKK Y5		højre 73 002 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 004.0100-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,8	2,4	1,0	248,00	540	248,00	540
R/L 004.0100-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,8	2,4	1,0	285,00	541	285,00	541
R/L 004.0100-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,8	2,4	1,0	322,00	542	322,00	542
R/L 005.0100-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,0	245,00	650	245,00	650
R/L 005.0150-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,5	245,00	654	245,00	654
R/L 005.0200-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	2,0	245,00	658	245,00	658
R/L 005.0100-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,0	282,00	651	282,00	651
R/L 005.0150-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,5	282,00	655	282,00	655
R/L 005.0200-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	2,0	282,00	659	282,00	659
R/L 005.0100-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,0	318,00	551	318,00	551
R/L 005.0150-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,5	323,00	552	323,00	552
R/L 005.0200-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	2,0	318,00	553	318,00	553
R/L 005.0100-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,0	348,00	652	348,00	652
R/L 005.0150-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,5	348,00	656	348,00	656
R/L 005.0200-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	2,0	351,00	750	351,00	750
R/L 005.0100-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,0	387,00	653	387,00	653
R/L 005.0150-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,5	387,00	657	387,00	657
R/L 005.0200-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	2,0	388,00	751	388,00	751
R/L 005.0100-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	1,0	3,3	1,0	405,00	680	405,00	680
R/L 006.0100-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,0	246,00	660	246,00	660
R/L 006.0150-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,5	246,00	664	246,00	664
R/L 006.0200-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	2,0	246,00	668	246,00	668
R/L 006.0100-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,0	284,00	661	284,00	661
R/L 006.0150-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,5	284,00	665	284,00	665
R/L 006.0200-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	2,0	284,00	669	284,00	669
R/L 006.0100-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	1,0	320,00	561	320,00	561
R/L 006.0150-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	1,5	320,00	562	320,00	562
R/L 006.0200-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	2,0	320,00	563	320,00	563
R/L 006.0100-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,0	351,00	662	351,00	662
R/L 006.0150-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,5	351,00	666	351,00	666
R/L 006.0200-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	2,0	351,00	760	351,00	760
R/L 006.0100-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,0	388,00	663	388,00	663
R/L 006.0150-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,5	388,00	667	388,00	667
R/L 006.0200-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	2,0	388,00	761	388,00	761
R/L 006.0100-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	1,8	3,4	1,0	405,00	682	405,00	682
R/L 006.0150-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	1,8	3,4	1,5	405,00	684	405,00	684
R/L 006.0100-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	1,8	3,4	1,0	446,00	685	446,00	685
R/L 007.0100-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,8	1,0	248,00	570	248,00	570
R/L 007.0150-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,8	1,5	248,00	575	248,00	575
R/L 007.0200-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,8	2,0	248,00	670	248,00	670
R/L 007.0100-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,8	1,0	287,00	571	287,00	571
R/L 007.0150-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,8	1,5	287,00	576	287,00	576
R/L 007.0200-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,8	2,0	287,00	671	287,00	671
R/L 007.0100-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,8	1,0	322,00	572	322,00	572
R/L 007.0150-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,8	1,5	322,00	577	322,00	577
R/L 007.0200-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,8	2,0	322,00	672	322,00	672
R/L 007.0100-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,8	1,0	355,00	573	355,00	573
R/L 007.0150-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,8	1,5	355,00	578	355,00	578
R/L 007.0200-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,8	2,0	355,00	673	355,00	673
R/L 007.0100-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,0	396,00	574	396,00	574
R/L 007.0150-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,5	396,00	579	396,00	579
R/L 007.0200-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	2,0	396,00	674	396,00	674
R/L 007.0100-35	7	2,7	7,0	6,3	50	35	2,5	3,8	1,0	408,00	688	408,00	688
R/L 007.0150-35	7	2,7	7,0	6,3	50	35	2,5	3,8	1,5	408,00	690	408,00	690
R/L 007.0200-35	7	2,7	7,0	6,3	50	35	2,5	3,8	2,0	408,00	692	408,00	692
R/L 007.0100-40	7	2,7	7,0	6,3	55	40	2,5	3,8	1,0	455,00	700	455,00	700
R/L 007.0150-40	7	2,7	7,0	6,3	55	40	2,5	3,8	1,5	455,00	702	455,00	702
R/L 007.0100-45	7	2,7	7,0	6,3	60	45	2,5	3,8	1,0	492,00	712	492,00	712
R/L 007.0100-50	7	2,7	7,0	6,3	65	50	2,5	3,8	1,0	527,00	714	527,00	714

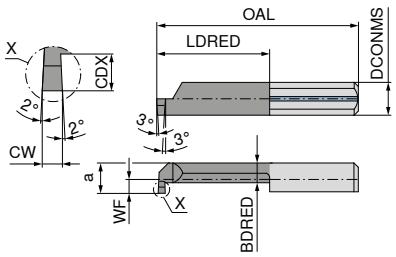
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H	○	○
O	●	●

→ v_c side 59

12

UltraMini – Skærindsatser til indvendig sporstikning





Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN

venstre

TiAlN

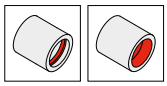
højre

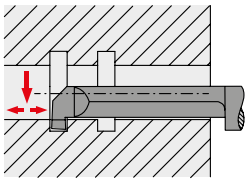
ISO-betegnelse	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	73 003 ... DKK Y5		73 002 ... DKK Y5	
R/L 002.0050-5	4		2	1,8	19	5	0,4	1,2	0,5	299,00	**820**	299,00	**820**
R/L 002.0050-10	4		2	1,8	24	10	0,4	1,2	0,5	307,00	**821**	307,00	**821**
R/L 002.0050-15	4		2	1,8	29	15	0,4	1,2	0,5	337,00	**822**	337,00	**822**
R/L 003.0070-5	4	0,7	3	2,7	19	5	0,6	1,9	0,7	283,00	**830**	283,00	**830**
R/L 003.0070-10	4	0,7	3	2,7	24	10	0,6	1,9	0,7	319,00	**831**	319,00	**831**
R/L 003.0070-16	4	0,7	3	2,7	30	16	0,6	1,9	0,7	356,00	**832**	356,00	**832**
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N										●		●	
S										●		●	
H										●		●	
O										●		●	

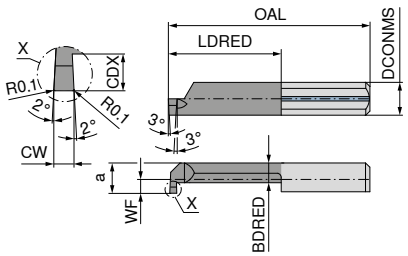
→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til indvendig sporstikning

▲ Med hjørneradius
▲ CDX = Maksimal radial spåndybde







Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN

venstre

TiAlN

højre

ISO-betegnelse	DCONMS h6	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	CW	73 203 ... DKK Y5		73 202 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 004M0100-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,8	2,4	1,0	275,00	**800**	275,00	**800**
R/L 004M0100-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,8	2,4	1,0	317,00	**802**	317,00	**802**
R/L 004M0100-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,8	2,4	1,0	348,00	**804**	348,00	**804**
R/L 005M0100-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,0	262,00	**806**	262,00	**806**
R/L 005M0150-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,5	262,00	**816**	262,00	**816**
R/L 005M0200-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	2,0	262,00	**826**	262,00	**826**
R/L 005M0100-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,0	300,00	**808**	300,00	**808**
R/L 005M0150-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,5	300,00	**818**	300,00	**818**
R/L 005M0200-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	2,0	300,00	**828**	300,00	**828**
R/L 005M0100-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,0	334,00	**810**	334,00	**810**
R/L 005M0150-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,5	334,00	**820**	334,00	**820**
R/L 005M0200-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	2,0	334,00	**830**	334,00	**830**
R/L 005M0100-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,0	363,00	**812**	363,00	**812**
R/L 005M0150-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,5	363,00	**822**	363,00	**822**
R/L 005M0200-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	2,0	363,00	**832**	363,00	**832**
R/L 005M0100-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,0	403,00	**814**	403,00	**814**
R/L 005M0150-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,5	403,00	**824**	403,00	**824**
R/L 005M0200-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	2,0	403,00	**834**	403,00	**834**
R/L 006M0100-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,0	262,00	**836**	262,00	**836**
R/L 006M0150-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,5	262,00	**846**	262,00	**846**
R/L 006M0200-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	2,0	262,00	**856**	262,00	**856**
R/L 006M0100-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,0	300,00	**838**	300,00	**838**
R/L 006M0150-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,5	300,00	**848**	300,00	**848**
R/L 006M0200-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	2,0	300,00	**858**	300,00	**858**
R/L 006M0100-20	6	2,3	6,0	5,3	35	22	1,8	3,4	1,0	334,00	**840**	334,00	**840**
R/L 006M0150-20	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	1,5	334,00	**850**	334,00	**850**
R/L 006M0200-20	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	2,0	334,00	**860**	334,00	**860**
R/L 006M0100-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,0	363,00	**842**	363,00	**842**
R/L 006M0150-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,5	363,00	**852**	363,00	**852**
R/L 006M0200-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	2,0	363,00	**862**	363,00	**862**
R/L 006M0100-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,0	403,00	**844**	403,00	**844**
R/L 006M0150-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,5	403,00	**854**	403,00	**854**
R/L 006M0200-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	2,0	403,00	**864**	403,00	**864**
R/L 007M0100-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,7	1,0	262,00	**866**	262,00	**866**
R/L 007M0150-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,7	1,5	262,00	**876**	262,00	**876**
R/L 007M0200-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,7	2,0	262,00	**886**	262,00	**886**
R/L 007M0100-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,7	1,0	300,00	**868**	300,00	**868**
R/L 007M0150-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,7	1,5	300,00	**878**	300,00	**878**
R/L 007M0200-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,7	2,0	300,00	**888**	300,00	**888**
R/L 007M0100-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,7	1,0	334,00	**870**	334,00	**870**
R/L 007M0150-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,7	1,5	334,00	**880**	334,00	**880**
R/L 007M0200-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,7	2,0	334,00	**890**	334,00	**890**
R/L 007M0100-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,7	1,0	363,00	**872**	363,00	**872**
R/L 007M0150-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,7	1,5	363,00	**882**	363,00	**882**
R/L 007M0200-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,7	2,0	363,00	**892**	363,00	**892**
R/L 007M0100-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,7	1,0	406,00	**874**	406,00	**874**
R/L 007M0150-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,7	1,5	406,00	**884**	406,00	**884**
R/L 007M0200-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,7	2,0	406,00	**894**	406,00	**894**

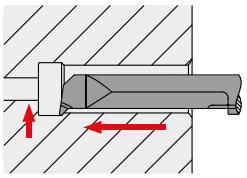
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

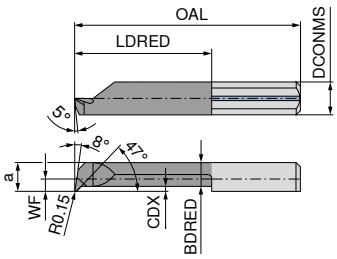
→ v_c side 59

12

UltraMini – Skærindsatser til indvendig fristikning

▲ CDX = Maksimal radial spåndybde





Illustrationerne viser højreudførelse

	TiN	TiN	TiAlN	TiAlN
	venstre	højre	venstre	højre
	73 011 ...	**73 010 ...**	**73 011 ...**	**73 010 ...**
	DKK	DKK	DKK	DKK
ISO-betegnelse	Y5	Y5	Y5	Y5
R/L 047.2-10			275,00 **221**	275,00 **221**
R/L 047.3-15			287,00 **231**	287,00 **231**
R/L 047.4-10			263,00 **241**	263,00 **241**
R/L 047.T4-20			308,00 **242**	308,00 **242**
R/L 047.4-20	304,00 **542**	304,00 **542**		
R/L 047.5-15			295,00 **251**	295,00 **251**
R/L 047.T5-25			313,00 **252**	313,00 **252**
R/L 047.5-25	309,00 **552**	309,00 **552**		
R/L 047.T6-22			303,00 **262**	303,00 **262**
R/L 047.T6-30			320,00 **263**	320,00 **263**
R/L 047.6-30	317,00 **562**	317,00 **562**		

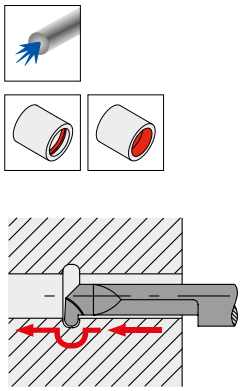
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	○	○	●	●
H	○	○	●	●
O	●	●	●	●

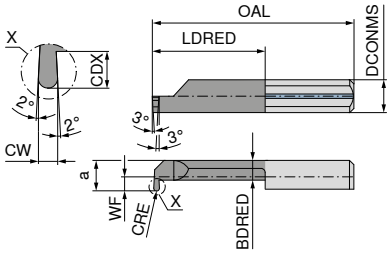
→ v_c side 59

ISO-betegnelse	DCONMS $_{h6}$	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
R/L 047.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,4	1,2
R/L 047.3-15	4	0,6	2,8	2,6	29	15	0,6	1,9
R/L 047.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,6	2,8
R/L 047.T4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,6	2,8
R/L 047.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0
R/L 047.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,8	3,5
R/L 047.T5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,8	3,5
R/L 047.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8
R/L 047.T6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4
R/L 047.T6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4
R/L 047.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5

UltraMini – Skærindsatser til indvendig sporstikning og profildrejning

▲ CDX = Maksimal radial spåndybde





Illustrationerne viser højreudførelse

TiN

venstre

TiN

højre

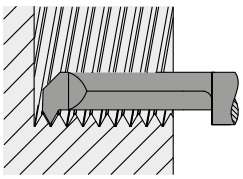
ISO-betegnelse	DCONMS h6	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	CW	CRE	73 019 ... DKK Y5		73 018 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 006-0.75-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,5	0,75	319,00	**564**	319,00	**564**
R/L 004-0.50-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,8	2,4	1,0	0,50	301,00	**541**	301,00	**541**
R/L 005-0.50-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,0	0,50	313,00	**552**	313,00	**552**
R/L 005-0.75-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,5	0,75	313,00	**554**	313,00	**554**
R/L 005-1.00-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	2,0	1,00	313,00	**556**	313,00	**556**
R/L 006-0.50-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,0	0,50	319,00	**562**	319,00	**562**
R/L 006-1.00-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	2,0	1,00	319,00	**566**	319,00	**566**
R/L 007-0.50-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,0	0,50	331,00	**572**	331,00	**572**
R/L 007-0.75-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,5	0,75	331,00	**574**	331,00	**574**
R/L 007-1.00-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	2,0	1,00	331,00	**576**	331,00	**576**

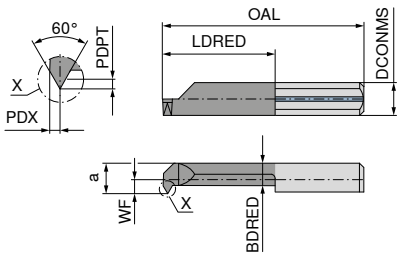
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H	○	○
O	●	●

→ v_c side 59

12

UltraMini – Skærindsatser til indvendig gevinddrejning (delprofil)





Illustrationerne viser højreudførelse

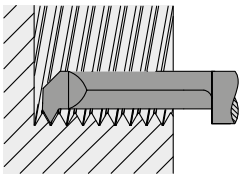
	TiN	TiN	TiAlN	TiAlN
	venstre	højre	venstre	højre
	73 101 ...	**73 100 ...**	**73 101 ...**	**73 100 ...**
ISO-betegnelse	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**
	Y5	Y5	Y5	Y5
R/L 003.0105-8			278,00 **551**	278,00 **551**
R/L 004.0408-15			290,00 **552**	290,00 **552**
R/L 005.0510-20	272,00 **544**	272,00 **544**		
R/L 005.0510-15	270,00 **545**	270,00 **545**		
R/L 006.0612-22	276,00 **546**	276,00 **546**		
R/L 006.0612-15	270,00 **547**	270,00 **547**		
R/L 006.0815-15	270,00 **549**	270,00 **549**		
R/L 006.0815-22	276,00 **548**	276,00 **548**		
R/L 007.0815-15	276,00 **550**	276,00 **550**		

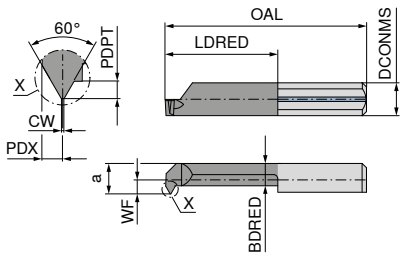
ISO-betegnelse	DCONMS mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm
R/L 003.0105-8	4	0,5 - 0,7	0,30	2,4	2,3	22	8	1,8	0,27	0,33
R/L 004.0408-15	4	0,8 - 1,0	1,75	4,0	3,5	30	15	2,4	0,43	0,45
R/L 005.0510-20	5	1,0 - 1,25	1,90	4,8	4,4	35	20	3,3	0,55	0,55
R/L 005.0510-15	5	1,0 - 1,25	1,90	4,8	4,4	30	15	3,3	0,55	0,55
R/L 006.0612-22	6	1,25 - 1,5	2,30	6,0	5,3	37	22	3,4	0,68	0,65
R/L 006.0612-15	6	1,25 - 1,5	2,30	6,0	5,3	30	15	3,4	0,68	0,65
R/L 006.0815-15	6	1,5 - 1,75	2,30	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75
R/L 006.0815-22	6	1,5 - 1,75	2,30	6,0	5,3	37	22	3,4	0,81	0,75
R/L 007.0815-15	7	1,5 - 1,75	2,70	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75

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

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til indvendig gevinddrejning (fuld profil)





Illustrationerne viser højreudførelse

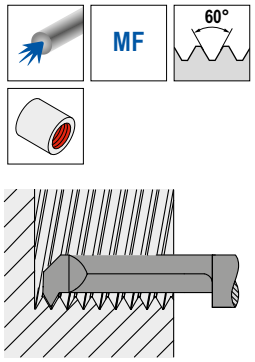
	TiAlN	TiAlN
	venstre	højre
	73 209 ...	**73 208 ...**
ISO-betegnelse	**DKK**	**DKK**
	Y5	Y5
R/L 105.0408-15	301,00 **799**	301,00 **799**
R/L 105.510-15	307,00 **800**	307,00 **800**
R/L 106.612-15	307,00 **802**	307,00 **802**
R/L 106.815-15	307,00 **804**	307,00 **804**
R/L 106.815-15	307,00 **806**	307,00 **806**

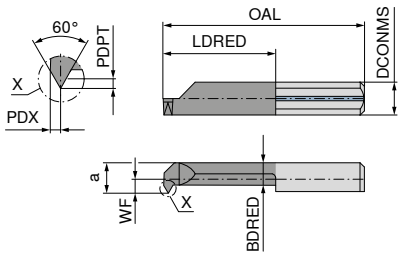
ISO-betegnelse	DCONMS mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm	CW mm
R/L 105.0408-15	5	0,80	1,9	4,8	4,4	30	15	3,3	0,43	0,50	0,10
R/L 105.510-15	5	1,00	1,9	4,8	4,4	30	15	3,3	0,54	0,55	0,12
R/L 106.612-15	6	1,25	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,67	0,65	0,15
R/L 106.815-15	6	1,50	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75	0,18
R/L 106.815-15	7	1,50	2,7	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75	0,18

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

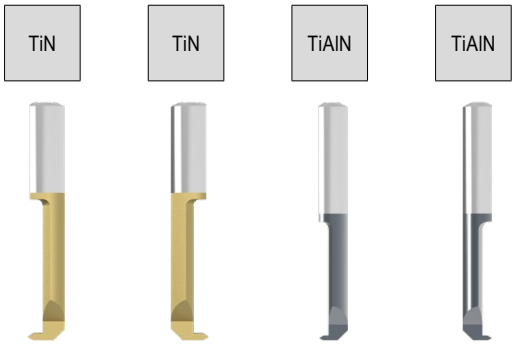
→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til indvendig gevinddrejning (delprofil)





Illustrationerne viser højreudførelse

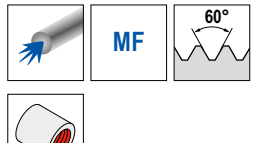


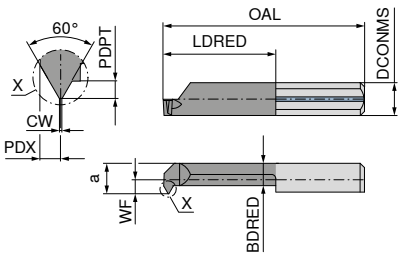
ISO-betegnelse	DCONMS	TP	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	BDRED	PDPT	PDX	venstre 73 103 ... DKK Y5		højre 73 102 ... DKK Y5		venstre 73 103 ... DKK Y5		højre 73 102 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm								
R/L 004.0205-15	4	0,5 - 0,75	1,5	4,0	3,5	30	15	2,4	0,27	0,35	284,00	510	284,00	510				
R/L 004.0105-10	4	0,5 - 0,75	1,0	3,2	3,0	24	10	2,3	0,27	0,44					274,00	509	274,00	509
R/L 005.0205-15	5	0,5 - 0,75	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,27	0,35	272,00	539	272,00	539				
R/L 005.0205-20	5	0,5 - 0,75	1,9	5,0	4,4	35	20	3,3	0,27	0,35	272,00	540	272,00	540				
L 005.0407-15	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45	272,00	541						
R 005.0407-15	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45			272,00	541				
R/L 005.0407-20	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	35	20	3,3	0,40	0,45	272,00	542	272,00	542				
R/L 006.0510-22	6	1,0 - 1,25	2,3	6,0	5,3	37	22	3,4	0,55	0,55	272,00	544	272,00	544				
R/L 006.0510-15	6	1,0 - 1,25	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,55	0,55	272,00	543	272,00	543				

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

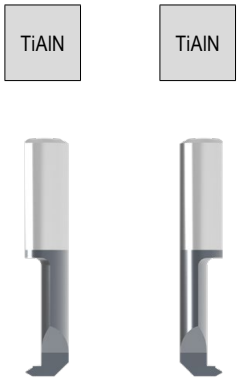
→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til indvendig gevinddrejning (fuld profil)





Illustrationerne viser højreudførelse



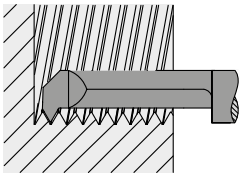
ISO-betegnelse	DCONMS h6	TP	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	BDRED	PDPT	PDX	CW	venstre 73 207 ... DKK Y5		højre 73 206 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 104.0205-15	5	0,50	1,5	4	3,5	30	15	2,4	0,27	0,35	0,06	323,00	800	323,00	800
R/L 105.0205-15	5	0,50	1,9	5	4,4	30	15	3,3	0,27	0,35	0,06	308,00	802	308,00	802
R/L 105.0407-15	5	0,75	1,9	5	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45	0,09	308,00	804	308,00	804
R/L 106.0510-15	6	1,00	2,3	6	5,3	30	15	3,4	0,54	0,55	0,12	308,00	806	308,00	806

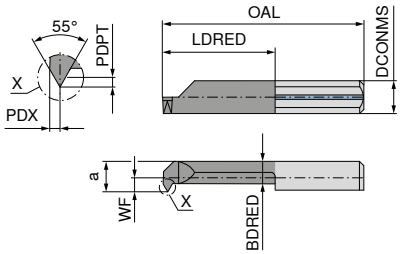
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c side 59

12

UltraMini – Skærindsatser til indvendig gevinddrejning (delprofil)



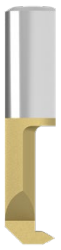


Illustrationerne viser højreudførelse

TiN

venstre

TiN



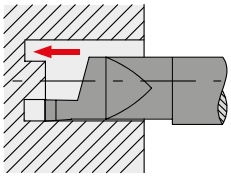
højre

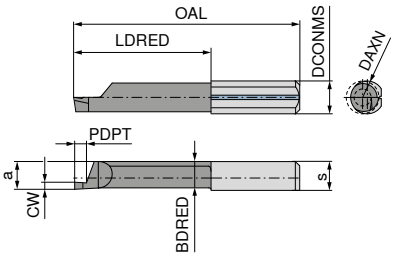
ISO-betegnelse	DCONMS h6 mm	TPI 1/"	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm	73 105 ... DKK Y5		73 104 ... DKK Y5	
R/L 005.5548-15	5	48 - 24	1,9	4,8	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45	297,00	**552**	297,00	**552**
R/L 006.5548-15	6	48 - 24	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,40	0,45	297,00	**562**	297,00	**562**
R/L 006.5524-15	6	24 - 16	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75	297,00	**563**	297,00	**563**
R/L 007.5524-15	7	24 - 16	2,7	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75	297,00	**572**	297,00	**572**

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

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til aksial sporstikning





Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN

TiAlN

ISO-betegnelse	DCONMS h6	a	DAXN	s	OAL	LDRED	PDPT	BDRED	CW	venstre 73 053 ... DKK Y5		højre 73 052 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 010.1006-10	6	5,2	6	5,3	26	11	1,5	4,9	1,0	302,00	**561**	302,00	**561**
R/L 010.1506-10	6	5,2	6	5,3	26	11	2,0	4,9	1,5	302,00	**563**	302,00	**563**
R/L 010.1008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	1,5	5,6	1,0	309,00	**571**	309,00	**571**
R/L 010.1008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	1,5	5,6	1,0	331,00	**671**	331,00	**671**
R/L 010.1008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	1,5	5,6	1,0	348,00	**771**	348,00	**771**
R/L 010.1508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	2,5	5,6	1,5	309,00	**573**	309,00	**573**
R/L 010.1508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	2,5	5,6	1,5	331,00	**673**	331,00	**673**
R/L 010.1508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	2,5	5,6	1,5	348,00	**773**	348,00	**773**
R/L 010.2008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3,0	5,6	2,0	309,00	**575**	309,00	**575**
R/L 010.2008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3,0	5,6	2,0	331,00	**675**	331,00	**675**
R/L 010.2008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3,0	5,6	2,0	348,00	**775**	348,00	**775**
R/L 010.2508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3,5	5,6	2,5	309,00	**577**	309,00	**577**
R/L 010.2508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3,5	5,6	2,5	331,00	**677**	331,00	**677**
R/L 010.2508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3,5	5,6	2,5	348,00	**777**	348,00	**777**
R/L 010.3008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3,5	5,6	3,0	309,00	**579**	309,00	**579**
R/L 010.3008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3,5	5,6	3,0	331,00	**679**	331,00	**679**
R/L 010.3008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3,5	5,6	3,0	348,00	**779**	348,00	**779**

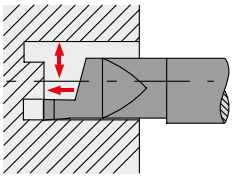
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

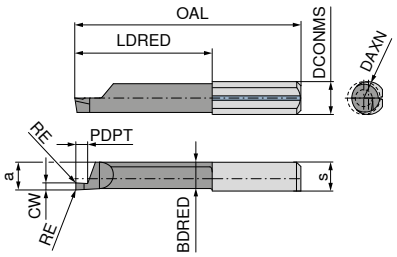
→ v_c side 59

12

UltraMini – Skærindsatser til aksial sporstikning

▲ Med hjørneradius





Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN

venstre

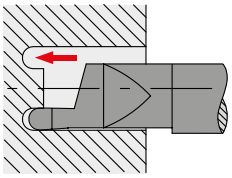
TiAlN

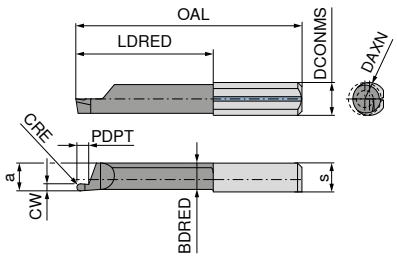
højre

ISO-betegnelse	DCONMS h6	a	DAXN	s	OAL	LDRED	PDPT	BDRED	CW	RE	73 253 ... DKK Y5		73 252 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 510M1008-10	5	4,3	5	6,3	26	11	2	4,0	1,0	0,05	357,00	**510**	357,00	**510**
R/L 510M1008-20	5	4,3	5	6,3	35	20	2	4,0	1,0	0,05	377,00	**610**	377,00	**610**
R/L 510M1508-10	5	4,3	5	6,3	26	11	3	4,0	1,5	0,05	357,00	**515**	357,00	**515**
R/L 510M1508-20	5	4,3	5	6,3	35	20	3	4,0	1,5	0,05	377,00	**615**	377,00	**615**
R/L 510M2008-10	5	4,3	5	6,3	26	11	4	4,0	2,0	0,05	357,00	**520**	357,00	**520**
R/L 510M2008-20	5	4,3	5	6,3	35	20	4	4,0	2,0	0,05	377,00	**620**	377,00	**620**
R/L 010M1008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	2	5,6	1,0	0,10	366,00	**800**	366,00	**800**
R/L 010M1008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	2	5,6	1,0	0,10	386,00	**810**	386,00	**810**
R/L 010M1008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	2	5,6	1,0	0,10	404,00	**820**	404,00	**820**
R/L 010M1508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3	5,6	1,5	0,10	366,00	**802**	366,00	**802**
R/L 010M1508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3	5,6	1,5	0,10	386,00	**812**	386,00	**812**
R/L 010M1508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3	5,6	1,5	0,10	404,00	**822**	404,00	**822**
R/L 010M2008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	4	5,6	2,0	0,10	366,00	**804**	366,00	**804**
R/L 010M2008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	4	5,6	2,0	0,10	386,00	**814**	386,00	**814**
R/L 010M2008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	4	5,6	2,0	0,10	404,00	**824**	404,00	**824**
R/L 010M2508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	5	5,6	2,5	0,10	366,00	**806**	366,00	**806**
R/L 010M2508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	5	5,6	2,5	0,10	386,00	**816**	386,00	**816**
R/L 010M2508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	5	5,6	2,5	0,10	404,00	**826**	404,00	**826**
R/L 010M3008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	6	5,6	3,0	0,10	366,00	**808**	366,00	**808**
R/L 010M3008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	6	5,6	3,0	0,10	386,00	**818**	386,00	**818**
R/L 010M3008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	6	5,6	3,0	0,10	404,00	**828**	404,00	**828**
P											●		●	
M											●		●	
K											●		●	
N											●		●	
S											●		●	
H											●		●	
O											●		●	

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til aksial sporstikning (fuld radius)





Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN

venstre

TiAlN

højre

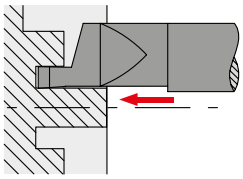
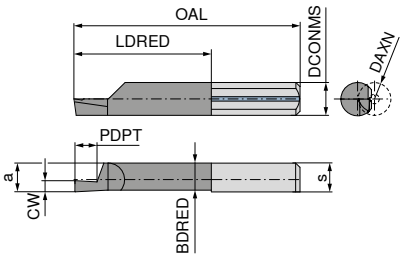
ISO-betegnelse	DCONMS $_{h6}$	a	DAXN	s	OAL	LDRED	PDPT	BDRED	CW	CRE	73 059 ... DKK Y5		73 058 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 610.1005-10	6	5,2	6	5,3	26	11	2	4,9	1,0	0,50	363,00	**071**	363,00	**071**
R/L 610.1005-20	6	5,2	6	5,3	35	20	2	4,9	1,0	0,50	385,00	**171**	385,00	**171**
R/L 610.1608-10	6	5,2	6	5,3	26	11	3	4,9	1,6	0,80	363,00	**073**	363,00	**073**
R/L 610.1608-20	6	5,2	6	5,3	35	20	3	4,9	1,6	0,80	385,00	**173**	385,00	**173**
R/L 610.2010-10	6	5,2	6	5,3	26	11	4	4,9	2,0	1,00	363,00	**075**	363,00	**075**
R/L 610.2010-20	6	5,2	6	5,3	35	20	4	4,9	2,0	1,00	385,00	**175**	385,00	**175**
R/L 610.2512-10	6	5,2	6	5,3	26	11	5	4,9	2,5	1,25	363,00	**077**	363,00	**077**
R/L 610.2512-20	6	5,2	6	5,3	35	20	5	4,9	2,5	1,25	385,00	**177**	385,00	**177**
R/L 610.3015-10	6	5,2	6	5,3	26	11	6	4,9	3,0	1,50	363,00	**079**	363,00	**079**
R/L 610.3015-20	6	5,2	6	5,3	35	20	6	4,9	3,0	1,50	385,00	**179**	385,00	**179**
R/L 010.1005-10	7	5,9	8	6,3	26	11	2	5,6	1,0	0,50	356,00	**571**	356,00	**571**
R/L 010.1005-20	7	5,9	8	6,3	35	20	2	5,6	1,0	0,50	376,00	**671**	376,00	**671**
R/L 010.1608-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3	5,6	1,6	0,80	356,00	**573**	356,00	**573**
R/L 010.1608-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3	5,6	1,6	0,80	376,00	**673**	376,00	**673**
R/L 010.2010-10	7	5,9	8	6,3	26	11	4	5,6	2,0	1,00	356,00	**575**	356,00	**575**
R/L 010.2010-20	7	5,9	8	6,3	35	20	4	5,6	2,0	1,00	376,00	**675**	376,00	**675**
R/L 010.2512-10	7	5,9	8	6,3	26	11	5	5,6	2,5	1,25	356,00	**577**	356,00	**577**
R/L 010.2512-20	7	5,9	8	6,3	35	20	5	5,6	2,5	1,25	376,00	**677**	376,00	**677**
R/L 010.3015-10	7	5,9	8	6,3	26	11	6	5,6	3,0	1,50	356,00	**579**	356,00	**579**
R/L 010.3015-20	7	5,9	8	6,3	35	20	6	5,6	3,0	1,50	376,00	**679**	376,00	**679**

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

→ v_c side 59

12

UltraMini – Skærindsatser til aksial sporstikning over tap

Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN

venstre

73 061 ...

TiAlN

højre

73 060 ...

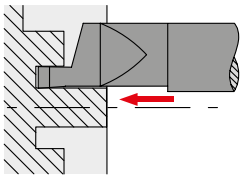
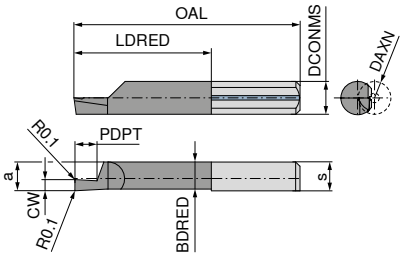
ISO-betegnelse	DCONMS $_{h6}$ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	DKK Y5		DKK Y5	
R/L 620.1006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	2	4,9	1,0	376,00	**561**	376,00	**561**
R/L 620.1506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	3	4,9	1,5	376,00	**563**	376,00	**563**
R/L 620.2006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	4	4,9	2,0	376,00	**565**	376,00	**565**
R/L 620.2506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	5	4,9	2,5	376,00	**567**	376,00	**567**
R/L 620.3006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	6	4,9	3,0	376,00	**569**	376,00	**569**

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

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til aksial sporstikning over tap

▲ Med hjørneradius

Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN

venstre

73 261 ...

TiAlN

højre

73 260 ...

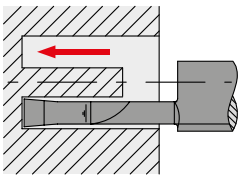
ISO-betegnelse	DCONMS $_{h6}$ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	DKK Y5		DKK Y5	
R/L 620M1006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	2	4,9	1,0	390,00	**800**	390,00	**800**
R/L 620M1506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	3	4,9	1,5	390,00	**802**	390,00	**802**
R/L 620M2006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	4	4,9	2,0	390,00	**804**	390,00	**804**
R/L 620M2506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	5	4,9	2,5	390,00	**806**	390,00	**806**
R/L 620M3006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	6	4,9	3,0	390,00	**808**	390,00	**808**

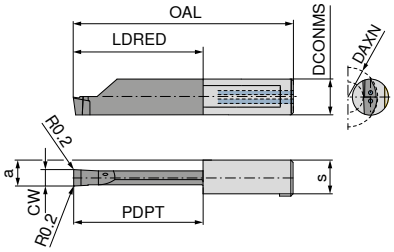
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til aksial sporstikning

▲ Op til 70 bar
▲ Dobbelt kølekanal





Illustrationerne viser højreudførelse

TiAlN

venstre

TiAlN

højre

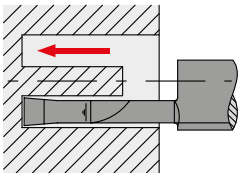
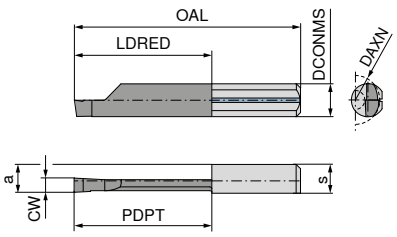
ISO-betegnelse	DCONMS h6	a	DAXN	s	OAL	LDRED	PDPT	CW	73 263 ... DKK Y5		73 262 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 012.0200-10	8	5,00	12	7,3	30	10	10	2,0	502,00	**700**	502,00	**700**
R/L 012.0200-15	8	5,00	12	7,3	35	15	15	2,0	508,00	**702**	508,00	**702**
R/L 012.0250-10	8	5,25	12	7,3	30	10	10	2,5	502,00	**704**	502,00	**704**
R/L 012.0250-20	8	5,25	12	7,3	40	20	20	2,5	514,00	**706**	514,00	**706**
R/L 016.0300-10	8	5,50	16	7,3	30	10	10	3,0	511,00	**800**	511,00	**800**
R/L 016.0300-20	8	5,50	16	7,3	40	20	20	3,0	525,00	**802**	525,00	**802**
R/L 020.0300-25	8	5,50	20	7,3	45	25	25	3,0	532,00	**804**	532,00	**804**
R/L 020.0300-30	8	5,50	20	7,3	50	30	30	3,0	532,00	**806**	532,00	**806**
R/L 020.0300-35	8	5,50	20	7,3	55	35	35	3,0	545,00	**808**	545,00	**808**
R/L 020.0300-40	8	5,50	20	7,3	60	40	40	3,0	545,00	**810**	545,00	**810**
R/L 016.0400-10	8	6,00	16	7,3	30	10	10	4,0	511,00	**812**	511,00	**812**
R/L 016.0400-20	8	6,00	16	7,3	40	20	20	4,0	525,00	**814**	525,00	**814**
R/L 020.0400-25	8	6,00	20	7,3	45	25	25	4,0	532,00	**816**	532,00	**816**
R/L 020.0400-30	8	6,00	20	7,3	50	30	30	4,0	532,00	**818**	532,00	**818**
R/L 020.0400-35	8	6,00	20	7,3	55	35	35	4,0	545,00	**820**	545,00	**820**
R/L 020.0400-40	8	6,00	20	7,3	60	40	40	4,0	545,00	**822**	545,00	**822**
R/L 020.0500.20	8	6,50	20	7,3	40	20	20	5,0	511,00	**824**	511,00	**824**
R/L 020.0500.25	8	6,50	20	7,3	45	25	25	5,0	519,00	**826**	519,00	**826**
R/L 020.0500.30	8	6,50	20	7,3	50	30	30	5,0	519,00	**828**	519,00	**828**
R/L 020.0500.35	8	6,50	20	7,3	55	35	35	5,0	532,00	**830**	532,00	**830**
R/L 020.0500.40	8	6,50	20	7,3	60	40	40	5,0	532,00	**832**	532,00	**832**

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

12

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til aksial sporstikning

Illustrationerne viser højreudførelse

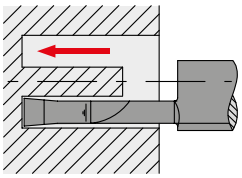
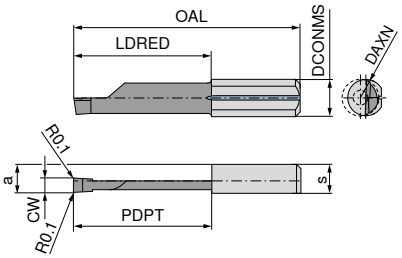
ISO-betegnelse	DCONMS h6	a	DAXN	s	OAL	LDRED	PDPT	CW	venstre 73 057 ... DKK Y5		højre 73 056 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 015.2515-20	7	5,9	15	6,3	35	20	20	2,5	415,00	**572**	415,00	**572**
R/L 015.3015-20	7	5,9	15	6,3	35	20	20	3,0	415,00	**574**	415,00	**574**
R/L 015.3015-30	7	5,9	15	6,3	45	30	30	3,0	456,00	**674**	456,00	**674**

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

→ v_c side 59

UltraMini – Skærindsatser til aksial sporstikning

▲ Med hjørneradius

Illustrationerne viser højreudførelse

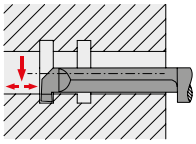
ISO-betegnelse	DCONMS h6	a	DAXN	s	OAL	LDRED	PDPT	CW	venstre 73 257 ... DKK Y5		højre 73 256 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 015M2515-20	7	5,9	8	6,3	35	20	20	2,5	427,00	**800**	427,00	**800**
R/L 015M3015-20	7	5,9	8	6,3	35	20	20	3,0	427,00	**802**	427,00	**802**
R/L 015M3015-30	7	5,9	8	6,3	45	30	30	3,0	468,00	**804**	468,00	**804**

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

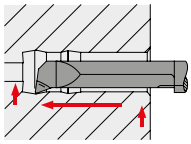
→ v_c side 59

UltraMini – Sæt: Indvendig drejning, indstikning og affasning, højre udførelse

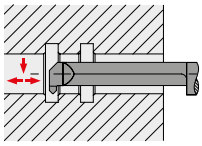
▲ Omfattende udvalg af højreskærende værktøjer
▲ K10F – TiN



Sporstikning (E)



Indvendig drejning (A)

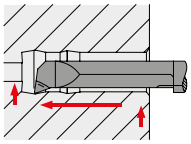


Afasning (F)

Værktøj	Betegnelse	Art. nr.	Udboringsdiameter Ø mm	Boredybde mm	Stikdybde mm	Stikbredde mm	stk.	Fig.	73 085 ... DKK Y5	
Skæreindsats	**R 004.0100-16**	**73 002 541**	4	16	0,8	1,0	1	E		
Skæreindsats	**R 005.0150-20**	**73 002 552**	5	20	1,0	1,5	1	E		
Skæreindsats	**R 005.0200-20**	**73 002 553**	5	20	1,0	2,0	1	E		
Skæreindsats	**R 006.0150-22**	**73 002 562**	6	22	1,8	1,5	1	E		
Skæreindsats	**R 006.0200-22**	**73 002 563**	6	22	1,8	2,0	1	E		
Skæreindsats	**R 050.3-16**	**73 004 530**	3	16			1	A	4.527,00	**999**
Skæreindsats	**R 050.4-16**	**73 004 540**	4	16			1	A		
Skæreindsats	**R 050.5-20**	**73 004 550**	5	20			1	A		
Skæreindsats	**R 050.6-22**	**73 004 560**	6	22			1	A		
Skæreindsats	**R 060.5-20**	**73 006 550**	5	20			1	F		
Holder	**645.0016-D**	**73 080 164**					1			
Holder	**676.0016-D**	**73 080 166**					1			
Spændenøgle	**110.645**	**70 950 175**					1			

UltraMini – Sæt: Indvendig drejning

▲ Omfattende udvalg af højreskærende værktøjer
▲ K10F – TiN



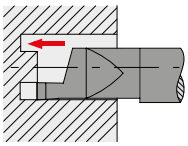
Værktøj	Betegnelse	Art. nr.	Udboringsdiameter Ø mm	Boredybde mm	stk.	73 085 ... DKK Y5	
Skæreindsats	R 050.3-16	73 004 530	3	16	1		
Skæreindsats	R 050.4-16	73 004 540	4	16	1		
Skæreindsats	R 050.5-20	73 004 550	5	20	1	2.899,00	**994**
Skæreindsats	R 050.6-22	73 004 560	6	22	1		
Holder	645.0016-D	73 080 164			1		
Holder	676.0016-D	73 080 166			1		
Spændenøgle	110.645	70 950 175			1		

UltraMini – Sæt: Holder

Værktøj	Betegnelse	Art. nr.	Til skæreindsats Ø mm	stk.	73 085 ... DKK Y5	
Holder	**645.0016-D**	**73 080 164**	3 / 4 / 5	1		
Holder	**676.0016-D**	**73 080 166**	6 / 7	1	1.766,00	**990**
Spændenøgle	**110.645**	**70 950 175**		1		

UltraMini – Sæt: Aksial sporstikning

▲ Omfattende udvalg af højreskærende værktøjer
▲ K10F – TiN



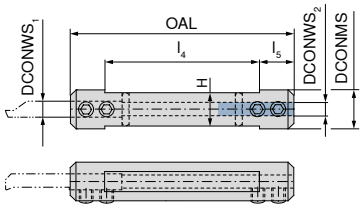
73 085 ...

Værktøj	Betegnelse	Art. nr.	Udboringsdiameter Ø mm	Boredybde mm	Stikdybde mm	Stikbredde mm	stk.	DKK Y5	
Skæreindsats	**R 010.1008-10**	**73 050 571**	8	10	1,5	1,0	1		
Skæreindsats	**R 010.1508-10**	**73 050 573**	8	10	2,5	1,5	1		
Skæreindsats	**R 010.2008-10**	**73 050 575**	8	10	3,0	2,0	1	2.257,00	**996**
Skæreindsats	**R 010.2508-20**	**73 050 677**	8	20	3,5	2,5	1		
Skæreindsats	**R 010.3008-20**	**73 050 679**	8	20	3,5	3,0	1		
Holder	**676.0016-D**	**73 080 166**					1		
Spændenøgle	**110.645**	**70 950 175**					1		

UltraMini – Standardholder til skærindsatser

▲ Dobbeltsidet
▲ Hulbearbejning fra Ø 0,5 mm

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Betegnelse	$DCONWS_1$ mm	$DCONWS_2$ mm	DCONMS mm	OAL mm	l_4 mm	l_5 mm	H mm	**73 080 ...** DKK Y5	
645.0012-D	4	5	12,00	75	55	10	10,3	839,00	**163**
645.0016-D	4	5	16,00	75	55	10	14,0	881,00	**164**
645.001905-D	4	5	19,05	90	70	10	17,2	989,00	**170**
645.0020-D	4	5	20,00	90	70	10	18,0	948,00	**165**
645.0022-D	4	5	22,00	90	70	10	20,0	1.032,00	**171**
645.00254-D	4	5	25,40	95	75	10	23,4	1.101,00	**172**
676.0016-D	6	7	16,00	75	55	10	14,0	881,00	**166**
676.001905-D	6	7	19,05	90	70	10	17,2	989,00	**173**
676.0020-D	6	7	20,00	90	70	10	18,0	948,00	**167**
676.0022-D	6	7	22,00	90	70	10	20,0	1.032,00	**174**
676.00254-D	6	7	25,40	95	75	10	23,4	1.101,00	**175**
687.0016-D	7	8	16,00	75	55	10	14,0	1.072,00	**168**
687.0020-D	7	8	20,00	90	70	10	18,0	1.141,00	**169**

Spændenøgle

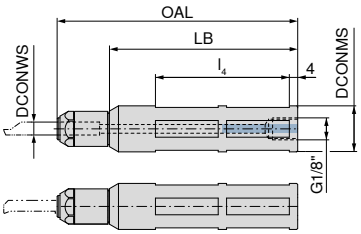
Klemskrue

Reservedele Til artikelnr.	**70 950 ...**	DKK 2A/28		**73 082 ...**	DKK Y5	
73 080 163	SW2,5	24,00	**175**	M5x4	27,00	**013**
73 080 164	SW2,5	24,00	**175**	M5x6	27,00	**001**
73 080 170	SW2,5	24,00	**175**	M5x6	27,00	**001**
73 080 165	SW2,5	24,00	**175**	M5x8	36,00	**008**
73 080 171	SW2,5	24,00	**175**	M5x8	36,00	**008**
73 080 172	SW2,5	24,00	**175**	M5x8	36,00	**008**
73 080 166	SW2,5	24,00	**175**	M5x6	27,00	**001**
73 080 173	SW2,5	24,00	**175**	M5x6	27,00	**001**
73 080 167	SW2,5	24,00	**175**	M5x8	36,00	**008**
73 080 174	SW2,5	24,00	**175**	M5x8	36,00	**008**
73 080 175	SW2,5	24,00	**175**	M5x8	36,00	**008**
73 080 168	SW2,5	24,00	**175**	M6x6	36,00	**014**
73 080 169	SW2,5	24,00	**175**	M6x6	36,00	**014**

UltraMini – Hurtigskifteholder til skærindsatser

Leveringsomfang:

Holder, spændemøtrik og klemkile



Betegnelse	DCONWS mm	DCONMS mm	OAL mm	LB mm	l_4 mm	73 089 ... DKK Y5	
UM600H.0012.4	4	12,00	115	90	64	2.143,00	**124**
UM600H.0016.4	4	16,00	115	90	64	1.945,00	**164**
UM600H.001905.4	4	19,05	115	90	64	2.083,00	**194**
UM600H.0020.4	4	20,00	115	90	64	2.053,00	**204**
UM600H.0022.4	4	22,00	115	90	64	2.092,00	**224**
UM600H.0025.4	4	25,00	115	90	64	2.133,00	**254**
UM600H.00254.4	4	25,40	115	90	64	2.173,00	**264**
UM600H.0028.4	4	28,00	115	90	64	2.173,00	**284**
UM600H.0012.5	5	12,00	115	90	64	2.143,00	**125**
UM600H.0016.5	5	16,00	115	90	64	1.945,00	**165**
UM600H.001905.5	5	19,05	115	90	64	2.083,00	**195**
UM600H.0020.5	5	20,00	115	90	64	2.053,00	**205**
UM600H.0022.5	5	22,00	115	90	64	2.092,00	**225**
UM600H.0025.5	5	25,00	115	90	64	2.133,00	**255**
UM600H.00254.5	5	25,40	115	90	64	2.173,00	**265**
UM600H.0028.5	5	28,00	115	90	64	2.173,00	**285**
UM600H.0012.6	6	12,00	115	90	64	2.143,00	**126**
UM600H.0016.6	6	16,00	115	90	64	1.945,00	**166**
UM600H.001905.6	6	19,05	115	90	64	2.083,00	**196**
UM600H.0020.6	6	20,00	115	90	64	2.053,00	**206**
UM600H.0022.6	6	22,00	115	90	64	2.092,00	**226**
UM600H.0025.6	6	25,00	115	90	64	2.133,00	**256**
UM600H.00254.6	6	25,40	115	90	64	2.173,00	**266**
UM600H.0028.6	6	28,00	115	90	64	2.173,00	**286**
UM600H.0012.7	7	12,00	115	90	64	2.143,00	**127**
UM600H.0016.7	7	16,00	115	90	64	1.945,00	**167**
UM600H.001905.7	7	19,05	115	90	64	2.083,00	**197**
UM600H.0020.7	7	20,00	115	90	64	2.053,00	**207**
UM600H.0022.7	7	22,00	115	90	64	2.092,00	**227**
UM600H.0025.7	7	25,00	115	90	64	2.133,00	**257**
UM600H.00254.7	7	25,40	115	90	64	2.173,00	**267**
UM600H.0028.7	7	28,00	115	90	64	2.173,00	**287**

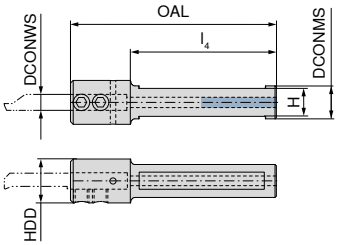
Undgå tilbagetrækning. Ved brug af indvendig kølevæsketilførsel skal spændemomentet for skærindsatsen tilpasses. Kan spændes med nøgle.

Reservedele DCONWS		Spændemøtrik UM600H 73 950 ... DKK Y5		Klem UM600H 73 950 ... DKK Y5	
4	M4	479,00	**104**	308,00	**111**
5	M5	479,00	**105**	308,00	**111**
6	M6	479,00	**106**	308,00	**111**
7	M7	479,00	**107**	308,00	**111**

UltraMini – Holder til skærindsatser

▲ Enkeltsidet

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle



Betegnelse	DCONWS mm	HDD mm	DCONMS mm	OAL mm	l_4 mm	H mm	73 081 ... DKK Y5	
640.0012-D	4	16	12	75	53	10,2	1.170,00	**264**
650.0012-D	5	16	12	75	53	10,2	1.170,00	**265**
660.0012-D	6	16	12	75	53	10,2	1.170,00	**266**
670.0012-D	7	16	12	75	53	10,2	1.170,00	**267**
680.0012-D	8	16	12	75	53	10,2	1.170,00	**268**

Spændenøgle

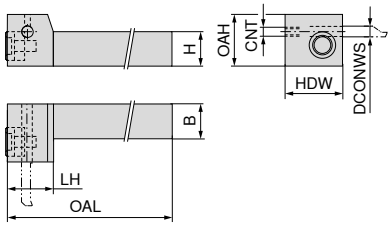
Klemskrue

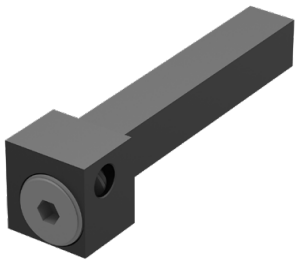
Reservedele DCONWS	70 950 ... DKK 2A/28		73 082 ... DKK Y5	
4	SW2,5	24,00 **175**	M5x0,5x6	28,00 **010**
5	SW2,5	24,00 **175**	M5x0,5x6	28,00 **010**
6	SW2,5	24,00 **175**	M5x0,5x6	28,00 **010**
7	SW2,5	24,00 **175**	M5x0,5x6	28,00 **010**
8	SW2,5	24,00 **175**	M5x0,5x6	28,00 **010**

12

UltraMini – Holder til skærindsatser

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle





ISO-betegnelse	DCONWS	OAL	LH	B	HDW	H	OAH	CNT	venstre 73 083 ... DKK Y5		højre 73 084 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
R/L .IK.UHCM.1212.4	4	90	17	12	20	12	18	M5	1.488,00	**124**	1.488,00	**124**
R/L .IK.UHCM.1212.5	5	90	17	12	20	12	18	M5	1.488,00	**125**	1.488,00	**125**
R/L .IK.UHCM.1212.6	6	90	17	12	20	12	21	M5	1.488,00	**126**	1.488,00	**126**
R/L .IK.UHCM.1212.7	7	90	17	12	20	12	21	M5	1.488,00	**127**	1.488,00	**127**

Egnede kølevæsketilslutninger findes i vores værktøjskatalog med længdedrejning

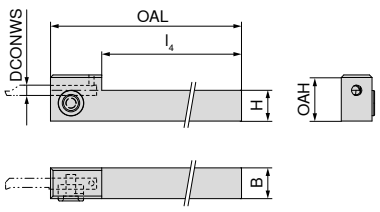
Unbrako nøgle-T

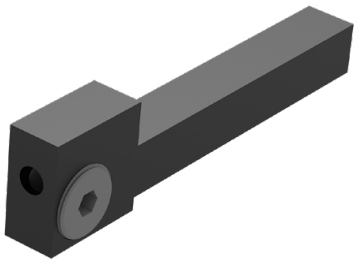
Klemskrue

Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7			73 082 ... DKK Y5	
4	SW5	41,00	**050**	UM 12	255,00	**011**
5	SW5	41,00	**050**	UM 12	255,00	**011**
6	SW5	41,00	**050**	UM 16	255,00	**012**
7	SW5	41,00	**050**	UM 16	255,00	**012**

UltraMini – Holder til skærindsatser

Leveringsomfang:
Holder med unbrakonøgle





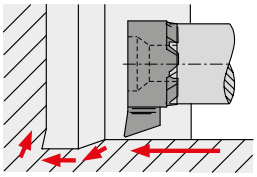
Betegnelse	DCONWS	OAL	l_4	B	H	OAH	73 086 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
UM.1010.4	4	100	75	10	10	20	1.488,00	**104**
UM.1010.5	5	100	75	10	10	20	1.488,00	**105**
UM.1212.4	4	100	75	12	12	22	1.488,00	**124**
UM.1212.5	5	100	75	12	12	22	1.488,00	**125**
UM.1212.6	6	100	75	12	12	22	1.488,00	**126**

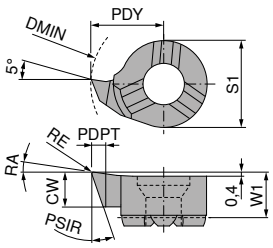
Unbrako nøgle-T

Klemskrue

Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7			73 082 ... DKK Y5	
4	SW5	41,00	**050**	UM 12	255,00	**011**
5	SW5	41,00	**050**	UM 12	255,00	**011**
6	SW5	41,00	**050**	UM 16	255,00	**012**

MiniCut – Skær til indvendig drejning og profildrejning





CWX500 CWX500

Illustrationerne viser højreudførelse

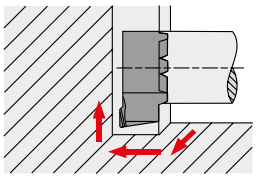
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN	CW	W1	PDY	S1	RE	PDPT	PSIR	RA	venstre 73 324 ... DKK Y5		højre 73 322 ... DKK Y5	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°				
08	8,00. R/L .3,30.18°	7,8	3,3	3,5	4,65	6,0	0,20	0,6	18	8	169,00	033	169,00	033
	8,00. R/L .3,50.18°	7,8	3,5	3,5	4,65	6,0	0,05	0,6	18	8	198,00	035	198,00	035
	8,00. R/L .3,50.20°	7,8	3,5	3,5	4,65	6,0	0,20	0,6	20	20	191,00	135	191,00	135
09	9,00. R/L .3,60.18°	9,0	3,6	3,6	5,50	6,2	0,20	0,8	18	8	172,00	136	172,00	136
	9,00. R/L .3,60.20°	9,0	3,6	3,6	5,50	6,2	0,20	0,8	20	20	195,00	236	195,00	236
11	9,80. R/L .3,90.18°	9,8	3,9	4,2	5,50	8,0	0,20	1,0	18	8	169,00	139	169,00	139
	11,00. R/L .3,90.18°	11,0	3,9	4,2	6,70	8,0	0,20	1,0	18	8	165,00	339	165,00	339
	11,00. R/L .4,20.20°	11,0	4,2	4,2	6,70	8,0	0,20	1,0	20	20	195,00	342	195,00	342
14	14,00. R/L .5,00.18°	13,8	5,0	5,1	8,70	9,0	0,20	1,5	18	8	165,00	550	165,00	550
	14,00. R/L .5,30.20°	14,0	5,3	5,3	8,70	9,0	0,20	1,5	20	20	195,00	553	195,00	553
16	15,50. R/L .5,00.18°	15,5	5,0	5,4	9,70	11,0	0,20	1,5	18	8	180,00	750	180,00	750
P											●		●	
M											●		●	
K											●		●	
N											●		●	
S											●		●	
H											●		●	
O											●		●	

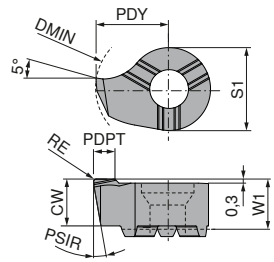
→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig profildrejning

▲ Med spånbryder

CWX500 CWX500





Illustrationerne viser højreudførelse

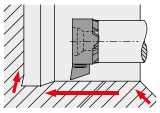
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN	CW	W1	PDY	S1	RE	PDPT	PSIR	venstre 73 388 ... DKK Y5		højre 73 386 ... DKK Y5	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°				
08	8,00. R/L .3,40.10°	8	3,4	3,5	4,65	6,0	0,2	0,5	10	195,00	13400	195,00	13400
09	9,00. R/L .3,50.10°	9	3,5	3,6	5,50	6,2	0,2	0,5	10	195,00	136	195,00	136
11	11,00. R .4,10.10°	11	4,1	4,2	6,70	8,0	0,2	0,5	10	195,00	14100	195,00	14100
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N										●		●	
S										●		●	
H										●		●	
O										●		●	

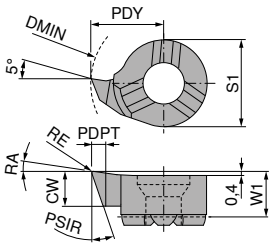
→ v_c side 59

12

MiniCut – CBN skær profildrejning – hårddrejning

▲ 56 til 65 HRC





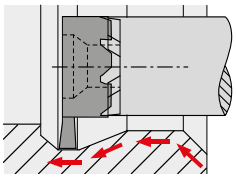
Illustrationerne viser højreudførelse

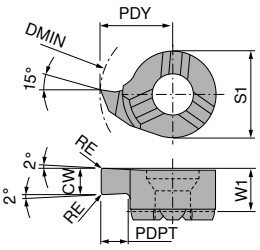
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	RA °	venstre CBN 73 368 ... DKK Y5		højre CBN 73 366 ... DKK Y5	
08	8,00. R/L .3,30.18°	7,8	3,3	3,5	4,65	6	0,2	0,39	18	8	792,00	033	792,00	033
11	11,00. R/L .3,90.18°	11,0	3,9	4,2	6,70	8	0,2	0,55	18	8	829,00	139	829,00	139
14	14,00. R/L .5,00.18°	13,8	5,0	5,3	8,70	9	0,2	0,69	18	8	878,00	550	878,00	550
16	16,00. R/L .5,00.18°	15,5	5,0	5,4	9,70	11	0,2	0,77	18	8	916,00	750	916,00	750
P														
M														
K														
N														
S												○		○
H												●		●
O														

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig drejning

▲ CDX = ap_{max}





CWX500 CWX500

Illustrationerne viser højreudførelse

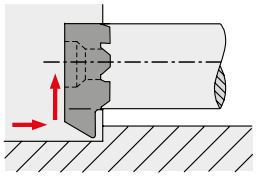
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	venstre 73 316 ... DKK Y5		højre 73 314 ... DKK Y5	
08	8,00. R/L .1,50.1,0	8	1,5	1,0	3,3	4,8	6,0	0,2	0,2	168,00	015	168,00	015
	8,00. R/L .2,00.1,0	8	2,0	1,0	3,3	4,8	6,0	0,2	0,2	164,00	020	164,00	020
09	9,00. R/L .1,50.2,0	9	1,5	2,0	3,6	5,5	6,2	0,2	0,2	188,00	115	188,00	115
	9,00. R/L .1,50.3,0	10	1,5	3,0	3,6	6,5	6,2	0,2	0,2	188,00	121	188,00	121
	9,00. R/L .2,00.2,0	9	2,0	2,0	3,6	5,5	6,2	0,2	0,2	167,00	120	167,00	120
	9,00. R/L .2,00.3,0	10	2,0	3,0	3,6	6,5	6,2	0,2	0,2	167,00	122	167,00	122
11	11,00. R/L .1,50.2,3	11	1,5	2,3	4,2	6,7	8,0	0,2	0,2	180,00	315	180,00	315
	11,00. R/L .2,00.2,3	11	2,0	2,3	4,2	6,7	8,0	0,2	0,2	169,00	320	169,00	320
14	14,00. R/L .1,50.4,0	14	1,5	4,0	5,3	9,0	9,0	0,2	0,2	165,00	515	165,00	515
	14,00. R/L .1,50,5,5	16	1,5	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	212,00	516	212,00	516
	14,00. R/L .1,50.6,5	17	1,5	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	212,00	517	212,00	517
	14,00. R/L .2,00.4,0	14	2,0	4,0	5,3	9,0	9,0	0,2	0,2	169,00	520	169,00	520
	14,00. R/L .2,00.5,5	16	2,0	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	212,00	521	212,00	521
	14,00. R/L .2,00.6,5	17	2,0	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	212,00	522	212,00	522
	14,00. R/L .2,50.5,5	16	2,5	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	212,00	525	212,00	525
	14,00. R/L .2,50.6,5	17	2,5	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	212,00	526	212,00	526
	14,00. R/L .3,00.5,5	16	3,0	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	212,00	530	212,00	530
	14,00. R/L .3,00.6,5	17	3,0	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	212,00	531	212,00	531
16	16,00. R/L .2,00.4,3	16	2,0	4,3	5,4	10,2	11,0	0,2	0,2	184,00	720	184,00	720
P											●		●
M											●		●
K											●		●
N											●		●
S											●		●
H											●		●
O											●		●

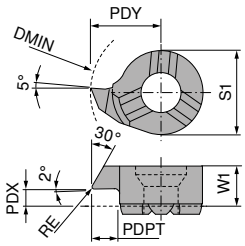
→ v_c side 59

12

MiniCut – Skær til indvendig bagdrejning

▲ CDX = ap_{max}





CWX500 CWX500

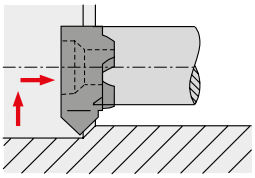
Illustrationerne viser højreudførelse

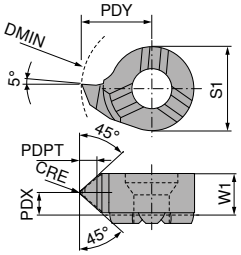
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	venstre 73 332 ... DKK Y5		højre 73 330 ... DKK Y5	
08	8,00. R/L .30°.1,3	7,8	1,3	3,50	1,0	4,65	6,0	0,2	0,6	196,00	013	196,00	013
09	9,00. R/L .30°.1,7	9,0	1,7	3,55	1,2	5,50	6,2	0,2	0,8	191,00	117	191,00	117
	9,00. R/L .30°.2,3	10,0	2,3	3,55	1,2	6,50	6,2	0,2	0,8	191,00	123	191,00	123
11	11,00. R/L .30°.2,3	11,0	2,3	4,30	1,6	6,70	8,0	0,2	1,0	189,00	323	189,00	323
14	14,00. R/L .30°.3,5	13,8	3,5	5,40	2,4	8,70	9,0	0,2	1,5	196,00	535	196,00	535
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N										●		●	
S										●		●	
H										●		●	
O										●		●	

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig drejning og affasning

▲ CDX = ap_{max}





CWX500 CWX500

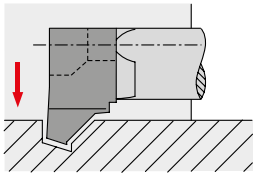
Illustrationerne viser højreudførelse

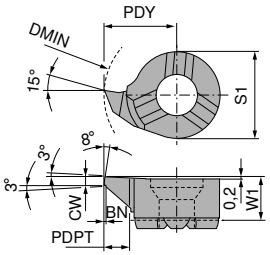
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	CRE mm	CDX mm	venstre 73 336 ... DKK Y5		højre 73 334 ... DKK Y5	
08	8,00. R/L .45°.1,4	8	1,4	3,50	1,8	4,8	6,0	0,2	0,6	162,00	010	162,00	010
09	9,00. R/L .45°.1,3	9	1,3	3,55	1,8	5,5	6,2	0,2	0,8	164,00	110	164,00	110
11	11,00. R/L .45°.1,5	11	1,5	4,30	2,2	6,7	8,0	0,2	1,0	162,00	310	162,00	310
14	14,00. R/L .45°.1,5	14	1,5	5,40	2,8	9,0	9,0	0,2	1,2	174,00	510	174,00	510
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N										●		●	
S										●		●	
H										●		●	
O										●		●	

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig forstikning og affasning

CWX500 CWX500





Illustrationerne viser højreudførelse

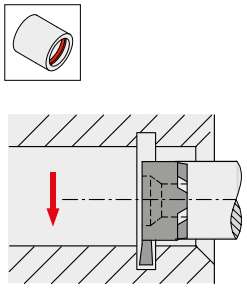
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	BN mm	venstre 73 340 ... DKK Y5		højre 73 338 ... DKK Y5	
08	8,00. R/L .1,00.45°	8	1	1,0	3,3	4,8	6,0	0,2	166,00	100	166,00	100
09	9,00. R/L .1,00.45°	9	1	1,5	3,6	5,5	6,2	0,2	169,00	215	169,00	215
11	11,00. R/L .1,00.45°	11	1	1,5	4,2	6,7	8,0	0,2	166,00	315	166,00	315
14	14,00. R/L .1,00.45°	14	1	1,5	5,3	9,0	9,0	0,2	166,00	515	166,00	515
16	16,00. R/L .1,00.45°	16	1	1,5	5,4	10,2	11,0	0,2	166,00	715	166,00	715
P									●		●	
M									●		●	
K									●		●	
N									●		●	
S									●		●	
H									●		●	
O									●		●	

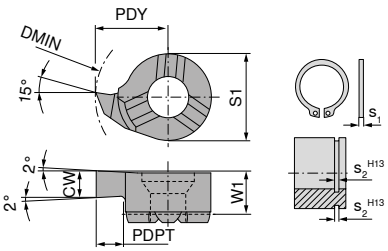
→ v_c side 59

12

MiniCut – Skær til indvendig sporstikning

CWX500 CWX500





Illustrationerne viser højreudførelse

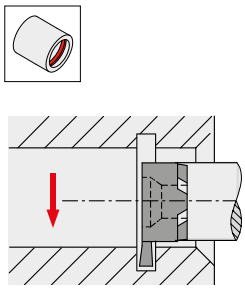
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	s_1 mm	$s_{2\ H13}$ mm	PDY mm	S1 mm	venstre 73 312 ... DKK Y5		højre 73 310 ... DKK Y5	
08	8,00. R/L .0,73.1,0	8	0,73	1,0	3,3	0,6	0,7	4,8	6,0	151,00	073	151,00	073
	8,00. R/L .0,83.1,0	8	0,83	1,0	3,3	0,7	0,8	4,8	6,0	151,00	083	151,00	083
	8,00. R/L .0,93.1,0	8	0,93	1,0	3,3	0,8	0,9	4,8	6,0	151,00	093	151,00	093
	8,00. R/L .1,00.1,0	8	1,00	1,0	3,3			4,8	6,0	151,00	110	151,00	110
	8,00. R/L .1,20.1,0	8	1,20	1,0	3,3	1,0	1,1	4,8	6,0	151,00	112	151,00	112
	8,00. R/L .1,40.1,0	8	1,40	1,0	3,3	1,2	1,3	4,8	6,0	151,00	114	151,00	114
	8,00. R/L .1,50.1,0	8	1,50	1,0	3,3			4,8	6,0	151,00	115	151,00	115
	8,00. R/L .1,70.1,0	8	1,70	1,0	3,3	1,5	1,6	4,8	6,0	151,00	117	151,00	117
	8,00. R/L .2,00.1,0	8	2,00	1,0	3,3			4,8	6,0	151,00	120	151,00	120
09	9,00. R/L .0,73.1,2	9	0,73	1,2	3,6	0,6	0,7	5,5	6,2	153,00	173	153,00	173
	9,00. R/L .0,83.1,3	9	0,83	1,3	3,6	0,7	0,8	5,5	6,2	153,00	183	153,00	183
	9,00. R/L .0,93.1,5	9	0,93	1,5	3,6	0,8	0,9	5,5	6,2	153,00	193	153,00	193
	9,00. R/L .1,00.1,8	9	1,00	1,8	3,6			5,5	6,2	153,00	210	153,00	210
	9,00. R/L .1,20.1,8	9	1,20	1,8	3,6	1,0	1,1	5,5	6,2	153,00	212	153,00	212
	9,00. R/L .1,40.1,8	9	1,40	1,8	3,6	1,2	1,3	5,5	6,2	153,00	214	153,00	214
	9,00. R/L .1,50.1,8	9	1,50	1,8	3,6			5,5	6,2	153,00	215	153,00	215
	9,00. R/L .1,70.1,8	9	1,70	1,8	3,6	1,5	1,6	5,5	6,2	153,00	217	153,00	217
	9,00. R/L .2,00.1,8	9	2,00	1,8	3,6			5,5	6,2	153,00	220	153,00	220
	9,00. R/L .2,50.1,8	9	2,50	1,8	3,6			5,5	6,2	153,00	225	153,00	225
	9,00. R/L .3,00.1,8	9	3,00	1,8	3,6			5,5	6,2	153,00	230	153,00	230
11	11,00. R/L .0,73.1,2	11	0,73	1,2	4,2	0,6	0,7	6,7	8,0	151,00	373	151,00	373
	11,00. R/L .0,83.1,3	11	0,83	1,3	4,2	0,7	0,8	6,7	8,0	151,00	383	151,00	383
	11,00. R .0,93.1,5	11	0,93	1,5	4,2	0,9	0,9	6,7	8,0			151,00	393
	11,00. L .0,93.1,5	11	0,93	1,5	4,2	0,8	0,9	6,7	8,0	151,00	393		
	11,00. R/L .1,00.2,3	11	1,00	2,3	4,2			6,7	8,0	151,00	310	151,00	310
	11,00. R/L .1,20.2,3	11	1,20	2,3	4,2	1,0	1,1	6,7	8,0	151,00	312	151,00	312
	11,00. R/L .1,40.2,3	11	1,40	2,3	4,2	1,2	1,3	6,7	8,0	151,00	314	151,00	314
	11,00. R/L .1,50.2,3	11	1,50	2,3	4,2			6,7	8,0	151,00	315	151,00	315
	11,00. R/L .1,70.2,3	11	1,70	2,3	4,2	1,5	1,6	6,7	8,0	151,00	317	151,00	317
	11,00. R/L .2,00.2,3	11	2,00	2,3	4,2			6,7	8,0	151,00	320	151,00	320
	11,00. R/L .2,50.2,3	11	2,50	2,3	4,2			6,7	8,0	151,00	325	151,00	325
	11,00. R/L .3,00.2,3	11	3,00	2,3	4,2			6,7	8,0	151,00	330	151,00	330
14	14,00. R/L .0,73.1,2	14	0,73	1,2	5,3	0,6	0,7	9,0	9,0	151,00	573	151,00	573
	14,00. R/L .0,83.1,3	14	0,83	1,3	5,3	0,7	0,8	9,0	9,0	151,00	583	151,00	583
	14,00. R/L .0,93.1,5	14	0,93	1,5	5,3	0,8	0,9	9,0	9,0	151,00	593	151,00	593
	14,00. R/L .1,20.4,0	14	1,20	4,0	5,3	1,0	1,1	9,0	9,0	151,00	512	151,00	512
	14,00. R/L .1,40.4,0	14	1,40	4,0	5,3	1,2	1,3	9,0	9,0	151,00	514	151,00	514
	14,00. R/L .1,50.4,0	14	1,50	4,0	5,3			9,0	9,0	151,00	515	151,00	515
	14,00. R/L .1,70.4,0	14	1,70	4,0	5,3	1,5	1,6	9,0	9,0	151,00	517	151,00	517
	14,00. R/L .2,00.4,0	14	2,00	4,0	5,3			9,0	9,0	151,00	520	151,00	520
	14,00. R/L .2,50.4,0	14	2,50	4,0	5,3			9,0	9,0	151,00	525	151,00	525
	14,00. R/L .3,00.4,0	14	3,00	4,0	5,3			9,0	9,0	151,00	530	151,00	530
16	16,00. R/L .0,73.1,2	16	0,73	1,2	5,4	0,6	0,7	10,2	11,0	183,00	773	183,00	773
	16,00. R/L .0,83.1,3	16	0,83	1,3	5,4	0,7	0,8	10,2	11,0	183,00	783	183,00	783
	16,00. R/L .0,93.1,5	16	0,93	1,5	5,4	0,8	0,9	10,2	11,0	183,00	793	183,00	793
	16,00. R/L .1,20.4,3	16	1,20	4,3	5,4	1,0	1,1	10,2	11,0	166,00	712	166,00	712
	16,00. R/L .1,40.4,3	16	1,40	4,3	5,4	1,2	1,3	10,2	11,0	166,00	714	166,00	714
	16,00. R/L .1,50.4,3	16	1,50	4,3	5,4			10,2	11,0	166,00	715	166,00	715
	16,00. R/L .1,70.4,3	16	1,70	4,3	5,4	1,5	1,6	10,2	11,0	166,00	717	166,00	717
	16,00. R/L .2,00.4,3	16	2,00	4,3	5,4			10,2	11,0	166,00	720	166,00	720
	16,00. R/L .2,50.4,3	16	2,50	4,3	5,4			10,2	11,0	166,00	725	166,00	725
	16,00. R/L .3,00.4,3	16	3,00	4,3	5,4			10,2	11,0	166,00	730	166,00	730
	16,00. R/L .3,50.4,3	16	3,50	4,3	5,4			10,2	11,0	166,00	735	166,00	735
	16,00. R/L .4,00.4,3	16	4,00	4,3	5,4			10,2	11,0	166,00	740	166,00	740

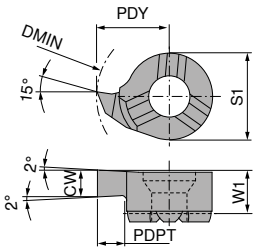
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig sporstikning

▲ Stor stikdybde ($T_{max.}$ 5,5 mm)





CWX500 CWX500

Illustrationerne viser højreudførelse

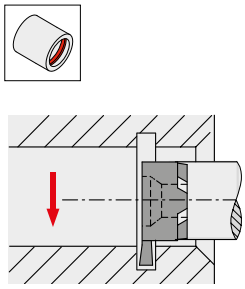
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	venstre 73 372 ... DKK Y5		højre 73 370 ... DKK Y5	
14	14,00. R/L .1,50.5,5	16	1,5	5,5	5,2	10,5	9	174,00	715	174,00	715
	14,00. R/L .2,00.5,5	16	2,0	5,5	5,2	10,5	9	174,00	720	174,00	720
	14,00. R/L .2,50.5,5	16	2,5	5,5	5,2	10,5	9	174,00	725	174,00	725
	14,00. R/L .3,00.5,5	16	3,0	5,5	5,2	10,5	9	174,00	730	174,00	730

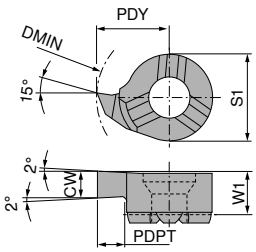
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig sporstikning

▲ Stor stikdybde ($T_{max.}$ 6,5 mm)





CWX500 CWX500

Illustrationerne viser højreudførelse

Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	venstre 73 384 ... DKK Y5		højre 73 382 ... DKK Y5	
14	14,00. R/L .1,50.6,5	17	1,5	6,5	5,2	11,5	9	174,00	515	174,00	515
	14,00. R/L .2,00.6,5	17	2,0	6,5	5,2	11,5	9	174,00	520	174,00	520
	14,00. R/L .2,50.6,5	17	2,5	6,5	5,2	11,5	9	174,00	525	174,00	525
	14,00. R/L .3,00.6,5	17	3,0	6,5	5,2	11,5	9	174,00	530	174,00	530

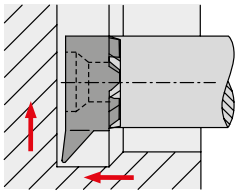
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

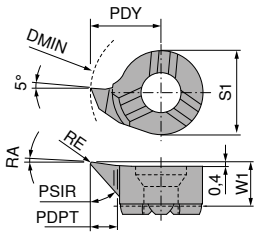
→ v_c side 59

12

MiniCut – Skær til indvendig fristikning

▲ CDX = ap_{max}





CWX500 CWX500

Illustrationerne viser højreudførelse

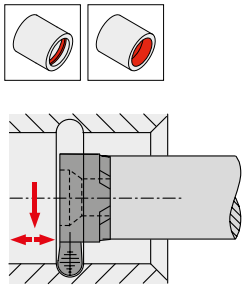
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	PSIR °	RA °	venstre 73 328 ... DKK Y5		højre 73 326 ... DKK Y5	
08	8,00. R/L .30°.1,0	7,8	1,0	3,5	4,65	6,0	0,2	0,4	30	3	197,00	010	197,00	010
	8,00. R/L .47°.1,2	7,8	1,2	3,5	4,65	6,0	0,2	0,4	47	3	170,00	012	170,00	012
09	9,00. R/L .47°.1,5	9,0	1,5	3,6	5,50	6,2	0,2	0,5	47	3	169,00	115	169,00	115
11	11,00. R/L .30°.2,3	11,0	2,3	4,2	6,70	8,0	0,2	0,6	30	3	191,00	423	191,00	423
	11,00. R/L .47°.2,3	11,0	2,3	4,2	6,70	8,0	0,2	0,6	47	3	166,00	323	166,00	323
14	13,70. R/L .47°.3,0	13,7	3,0	5,3	8,70	9,0	0,2	0,8	47	3	170,00	530	170,00	530
	13,70. R/L .30°.4,0	13,7	4,0	5,3	8,70	9,0	0,2	0,8	30	3	197,00	540	197,00	540
16	15,80. R/L .30°.4,3	15,8	4,3	5,4	10,20	11,0	0,2	1,0	30	3	216,00	744	216,00	744

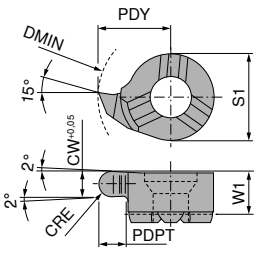
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig sporstikning og profildrejning med fuld radius

CWX500 CWX500





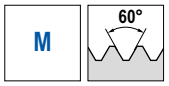
Illustrationerne viser højreudførelse

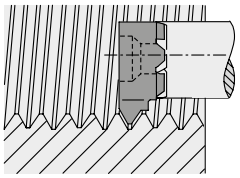
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	CRE mm	venstre 73 320 ... DKK Y5		højre 73 318 ... DKK Y5	
08	8,00. R/L .0,80.1,0	8	0,8	1,0	3,3	4,8	6,0	0,4	179,00	008	179,00	008
	8,00. R/L .1,20.1,0	8	1,2	1,0	3,3	4,8	6,0	0,6	179,00	012	179,00	012
	8,00. R/L .1,80.1,0	8	1,8	1,0	3,3	4,8	6,0	0,9	179,00	018	179,00	018
	8,00. R/L .2,00.1,0	8	2,0	1,0	3,3	4,8	6,0	1,0	182,00	020	182,00	020
09	9,00. R/L .0,80.1,6	9	0,8	1,6	3,6	5,5	6,2	0,4	188,00	108	188,00	108
	9,00. R/L .1,20.1,6	9	1,2	1,6	3,6	5,5	6,2	0,6	188,00	112	188,00	112
	9,00. R/L .1,80.1,6	9	1,8	1,6	3,6	5,5	6,2	0,9	188,00	118	188,00	118
	9,00. R/L .2,00.1,6	9	2,0	1,6	3,6	5,5	6,2	1,0	188,00	120	188,00	120
11	11,00. R/L .0,80.2,3	11	0,8	2,3	4,2	6,7	8,0	0,4	184,00	308	184,00	308
	11,00. R/L .1,20.2,3	11	1,2	2,3	4,2	6,7	8,0	0,6	184,00	312	184,00	312
	11,00. R/L .1,60.2,3	11	1,6	2,3	4,2	6,7	8,0	0,8	188,00	316	188,00	316
	11,00. R/L .1,80.2,3	11	1,8	2,3	4,2	6,7	8,0	0,9	184,00	318	184,00	318
	11,00. R/L .2,00.2,3	11	2,0	2,3	4,2	6,7	8,0	1,0	184,00	320	184,00	320
	11,00. R/L .2,40.2,3	11	2,4	2,3	4,2	6,7	8,0	1,2	188,00	324	188,00	324
	11,00. R/L .3,00.2,3	11	3,0	2,3	4,2	6,7	8,0	1,5	184,00	330	184,00	330
14	14,00. R/L .0,80.4,0	14	0,8	4,0	5,3	9,0	9,0	0,4	196,00	508	196,00	508
	14,00. R/L .1,20.4,0	14	1,2	4,0	5,3	9,0	9,0	0,6	192,00	512	192,00	512
	14,00. R/L .1,80.4,0	14	1,8	4,0	5,3	9,0	9,0	0,9	192,00	518	192,00	518
	14,00. R/L .2,00.4,0	14	2,0	4,0	5,3	9,0	9,0	1,0	192,00	520	192,00	520
	14,00. R/L .2,20.4,0	14	2,2	4,0	5,3	9,0	9,0	1,1	192,00	522	192,00	522
	14,00. R/L .3,00.4,0	14	3,0	4,0	5,3	9,0	9,0	1,5	192,00	530	192,00	530
16	16,00. R/L .1,60.4,3	16	1,6	4,3	5,4	10,2	11,0	0,8	201,00	716	201,00	716
	16,00. R/L .1,80.4,3	16	1,8	4,3	5,4	10,2	11,0	0,9	198,00	718	198,00	718
	16,00. R/L .2,00.4,3	16	2,0	4,3	5,4	10,2	11,0	1,0	201,00	720	201,00	720
	16,00. R/L .2,20.4,3	16	2,2	4,3	5,4	10,2	11,0	1,1	198,00	722	198,00	722
	16,00. R/L .2,40.4,3	16	2,4	4,3	5,4	10,2	11,0	1,2	201,00	724	201,00	724
	16,00. R/L .3,00.4,3	16	3,0	4,3	5,4	10,2	11,0	1,5	198,00	730	198,00	730
	16,00. R/L .3,20.4,3	16	3,2	4,3	5,4	10,2	11,0	1,6	201,00	732	201,00	732
	16,00. R/L .4,00.4,3	16	4,0	4,3	5,4	10,2	11,0	2,0	198,00	740	198,00	740
P										●		●
M										●		●
K										●		●
N										●		●
S										●		●
H										●		●
O										●		●

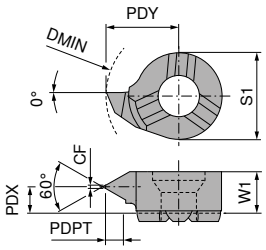
→ v_c side 59

12

MiniCut – Skær til indvendig gevinddrejning (delprofil)







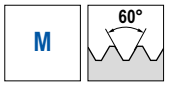
Illustrationerne viser højreudførelse

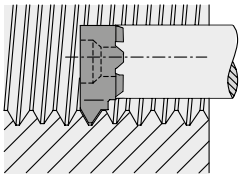
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	venstre 73 344 ... DKK Y5		højre 73 342 ... DKK Y5	
08	8,00. R/L .0,5/0,75.60°	8	0,5 - 0,75	0,06	0,43	3,50	2,7	4,8	6,0	198,00	012	198,00	012
	8,00. R/L .1,0/1,25.60°	8	1,0 - 1,25	0,12	0,70	3,50	2,7	4,8	6,0	198,00	014	198,00	014
	8,00. R/L .1,5/1,75.60°	8	1,5 - 1,75	0,18	0,95	3,50	2,5	4,8	6,0	198,00	010	198,00	010
09	9,00. R/L .0,5/0,75.60°	9	0,5 - 0,75	0,06	0,27	3,55	3,2	5,5	6,2	201,00	112	201,00	112
	9,00. R/L .1,0/1,25.60°	9	1,0 - 1,25	0,12	0,54	3,55	3,0	5,5	6,2	201,00	114	201,00	114
	9,00. R/L .1,5/1,75.60°	9	1,5 - 1,75	0,18	0,81	3,55	2,8	5,5	6,2	201,00	116	201,00	116
	9,00. R/L .1,75/2,0.60°	9	1,75 - 2,0	0,20	0,95	3,55	2,6	5,5	6,2	201,00	118	201,00	118
	9,00. R/L .2,0/2,5.60°	9	2,0 - 2,5	0,25	1,08	3,55	2,5	5,5	6,2	201,00	120	201,00	120
	9,00. R/L .2,5/3,0.60°	9	2,5 - 3,0	0,31	1,35	3,55	2,1	5,5	6,2	201,00	122	201,00	122
	9,00. R/L .3,0/3,5.60°	9	3,0 - 3,5	0,37	1,62	3,55	1,9	5,5	6,2	201,00	124	201,00	124
11	11,00. R/L .0,5/0,75.60°	11	0,5 - 0,75	0,06	0,75	4,30	3,5	6,7	8,0	198,00	312	198,00	312
	11,00. R/L .1,0/1,25.60°	11	1,0 - 1,25	0,12	0,55	4,30	3,5	6,7	8,0	198,00	314	198,00	314
	11,00. R/L .1,5/1,75.60°	11	1,5 - 1,75	0,18	0,81	4,30	3,5	6,7	8,0	198,00	316	198,00	316
	11,00. R/L .2,0/2,5.60°	11	2,0 - 2,5	0,25	1,08	4,30	3,0	6,7	8,0	198,00	310	198,00	310
	11,00. R/L .2,5/3,0.60°	11	2,5 - 3,0	0,31	1,35	4,30	3,0	6,7	8,0	198,00	320	198,00	320
14	14,00. R/L .1,0/1,25.60°	14	1,0 - 1,25	0,12	0,55	5,40	4,7	9,0	9,0	198,00	512	198,00	512
	14,00. R/L .1,5/1,75.60°	14	1,5 - 1,75	0,18	0,81	5,40	4,5	9,0	9,0	198,00	514	198,00	514
	14,00. R/L .2,0/2,5.60°	14	2,0 - 2,5	0,25	1,08	5,40	4,2	9,0	9,0	198,00	510	198,00	510
	14,00. R/L .2,5/3,0.60°	14	2,5 - 3,0	0,31	1,35	5,40	4,7	9,0	9,0	198,00	520	198,00	520
16	16,00. R/L .1,0/1,25.60°	16	1,0 - 1,25	0,12	0,55	5,50	4,7	10,2	11,0	198,00	712	198,00	712
	16,00. R/L .1,5/1,75.60°	16	1,5 - 1,75	0,18	0,81	5,50	4,5	10,2	11,0	198,00	714	198,00	714
	16,00. R/L .2,0/2,5.60°	16	2,0 - 2,5	0,25	1,08	5,50	4,2	10,2	11,0	198,00	716	198,00	716
	16,00. R/L .2,5/3,0.60°	16	2,5 - 3,0	0,31	1,35	5,50	4,2	10,2	11,0	198,00	710	198,00	710

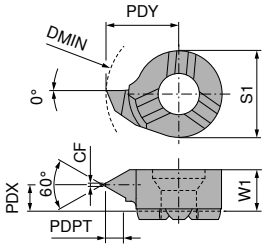
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig gevinddrejning (fuld profil)





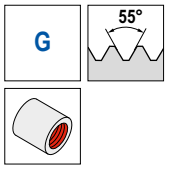


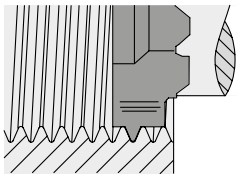
Illustrationerne viser højreudførelse

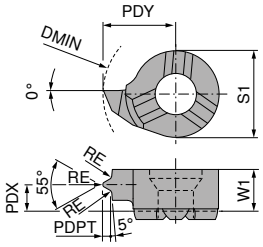
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	venstre 73 348 ... DKK Y5		højre 73 346 ... DKK Y5	
09	9,00. R/L .0,5.60°	9	0,50	0,06	0,27	3,55	3,25	5,5	6,2	224,00	405	224,00	405
	9,00. R/L .1,0.60°	9	1,00	0,12	0,54	3,55	3,00	5,5	6,2	224,00	410	224,00	410
	9,00. R/L .1,5.60°	9	1,50	0,18	0,81	3,55	2,80	5,5	6,2	224,00	415	224,00	415
	9,00. R/L .1,75.60°	9	1,75	0,20	0,95	3,55	2,70	5,5	6,2	224,00	418	224,00	418
	9,00. R/L .2,0.60°	9	2,00	0,25	1,08	3,55	2,60	5,5	6,2	224,00	420	224,00	420
	9,00. R/L .2,5.60°	9	2,50	0,31	1,35	3,55	2,50	5,5	6,2	224,00	425	224,00	425
	9,00. R/L .3,0.60°	9	3,00	0,37	1,62	3,55	2,20	5,5	6,2	224,00	430	224,00	430
11	11,00. R/L .1,0.60°	11	1,00	0,12	0,54	4,30	3,50	6,7	8,0	220,00	314	220,00	314
	11,00. R/L .1,5.60°	11	1,50	0,18	0,81	4,30	3,50	6,7	8,0	220,00	316	220,00	316
	11,00. R/L .2,0.60°	11	2,00	0,25	1,08	4,30	3,20	6,7	8,0	220,00	310	220,00	310
	11,00. R/L .2,5.60°	11	2,50	0,31	1,35	4,30	3,00	6,7	8,0	220,00	320	220,00	320
	11,00. R/L .3,0.60°	11	3,00	0,37	1,62	4,30	2,90	6,7	8,0	220,00	330	220,00	330
14	14,00. R/L .0,5.60°	14	0,50	0,06	0,27	5,40	3,50	9,0	9,0	229,00	510	229,00	510
	14,00. R/L .1,0.60°	14	1,00	0,12	0,54	5,40	3,50	9,0	9,0	203,00	512	203,00	512
	14,00. R/L .1,5.60°	14	1,50	0,18	0,81	5,40	3,30	9,0	9,0	203,00	514	203,00	514
	14,00. R/L .2,0.60°	14	2,00	0,25	1,08	5,40	4,20	9,0	9,0	203,00	610	203,00	610
	14,00. R/L .2,5.60°	14	2,50	0,31	1,35	5,40	4,70	9,0	9,0	203,00	520	203,00	520
16	16,00. R/L .1,0.60°	16	1,00	0,12	0,54	5,50	4,70	10,2	11,0	246,00	712	246,00	712
	16,00. R/L .1,5.60°	16	1,50	0,18	0,81	5,50	4,50	10,2	11,0	246,00	714	246,00	714
	16,00. R/L .2,0.60°	16	2,00	0,25	1,08	5,50	4,20	10,2	11,0	246,00	716	246,00	716
	16,00. R/L .2,5.60°	16	2,50	0,31	1,35	5,50	4,20	10,2	11,0	246,00	710	246,00	710
	16,00. R/L .3,0.60°	16	3,00	0,37	1,62	5,50	4,00	10,2	11,0	246,00	720	246,00	720
	16,00. R/L .3,5.60°	16	3,50	0,43	1,89	5,50	3,80	10,2	11,0	246,00	730	246,00	730
	16,00. R/L .4,0.60°	16	4,00	0,50	2,16	5,50	3,60	10,2	11,0	246,00	740	246,00	740
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N										●		●	
S										●		●	
H										●		●	
O										●		●	

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig gevinddrejning (fuld profil)







Illustrationerne viser højreudførelse

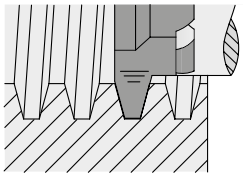
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	TP mm	TPI 1/"	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	venstre 73 352 ... DKK Y5		højre 73 350 ... DKK Y5	
11	11,00. R/L .1,814.55°	11	1,814	14	1,16	4,30	3,0	6,7	8	0,24	292,00	306	292,00	306
	11,00. R/L .1,337.55°	11	1,337	19	0,85	4,30	2,7	6,7	8	0,18	292,00	304	292,00	304
14	14,00. R/L .1,814.55°	14	1,814	14	1,16	5,35	3,6	9,0	9	0,24	292,00	506	292,00	506
	14,00. R/L .1,337.55°	14	1,337	19	0,85	5,35	3,8	9,0	9	0,18	292,00	504	292,00	504
16	16,00. R/L .2,309.55°	16	2,309	11	1,48	5,50	3,5	10,2	11	0,31	313,00	708	313,00	708
	16,00. R/L .1,814.55°	16	1,814	14	1,16	5,50	3,9	10,2	11	0,24	313,00	706	313,00	706

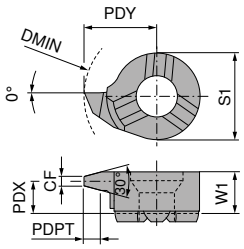
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til indvendig gevinddrejning (delprofil)

▲ Trapezgevind DIN 103





Illustrationerne viser højreudførelse

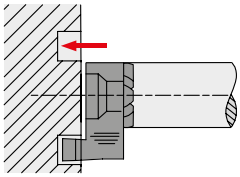
Størrelse	ISO-betegnelse	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	venstre 73 356 ... DKK Y5		højre 73 354 ... DKK Y5	
09	9,00. R/L .1,5.30°	9	1,5	0,47	0,90	3,55	3,00	5,5	6,2	207,00	415	207,00	415
	9,00. R/L .2,0.30°	9	2,0	0,60	1,25	3,55	2,85	5,5	6,2	207,00	420	207,00	420
	9,00. R/L .3,0.30°	9	3,0	0,96	1,75	3,55	2,25	5,5	6,2	207,00	430	207,00	430
	9,00. R/L .4,0.30°	10	4,0	1,33	2,25	3,55	2,25	5,5	6,2	207,00	440	207,00	440
11	11,00. R/L .1,5.30°	11	1,5	0,47	0,90	4,30	3,70	6,7	8,0	204,00	315	204,00	315
	11,00. R/L .2,0.30°	11	2,0	0,60	1,25	4,30	3,50	6,7	8,0	204,00	320	204,00	320
	11,00. R/L .3,0.30°	11	3,0	0,96	1,75	4,30	3,20	6,7	8,0	204,00	330	204,00	330
	11,00. R/L .4,0.30°	11	4,0	1,33	2,25	3,95	2,60	6,7	8,0	198,00	340	198,00	340
14	14,00. R/L .2,0.30°	14	2,0	0,60	1,25	5,30	4,30	9,0	9,0	204,00	520	204,00	520
	14,00. R/L .3,0.30°	14	3,0	0,96	1,75	5,30	4,00	9,0	9,0	204,00	530	204,00	530
	14,00. R/L .4,0.30°	14	4,0	1,33	2,25	5,30	3,60	9,0	9,0	204,00	540	204,00	540
	14,00. R/L .5,0.30°	14	5,0	1,69	2,75	5,30	3,30	9,0	9,0	204,00	550	204,00	550
16	16,00. R/L .2,0.30°	16	2,0	0,60	1,25	5,50	4,50	9,7	11,0	233,00	720	233,00	720
	16,00. R/L .3,0.30°	16	3,0	0,96	1,75	5,50	4,30	9,7	11,0	233,00	730	233,00	730
	16,00. R/L .4,0.30°	16	4,0	1,33	2,25	5,50	4,00	9,7	11,0	233,00	740	233,00	740
	16,00. R/L .5,0.30°	16	5,0	1,69	2,75	5,50	3,55	9,7	11,0	225,00	750	225,00	750
	16,00. R/L .6,0.30°	16	6,0	1,92	3,50	5,50	3,30	10,2	11,0	246,00	760	246,00	760

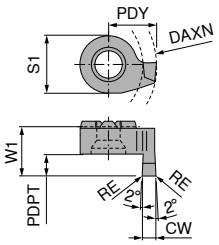
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c side 59

12

MiniCut – Skær til aksial sporstikning





CWX500 CWX500

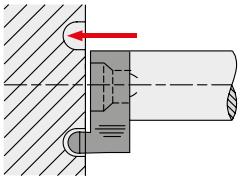
Illustrationerne viser højreudførelse

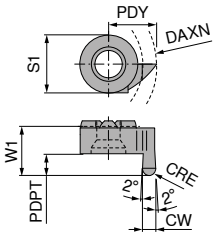
Størrelse	ISO-betegnelse	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	RE mm	S1 mm	venstre 73 364 ... DKK Y5		højre 73 362 ... DKK Y5	
14	14,00. R/L .1,0.1,5	14	1,0	1,5	8,3	9		9	161,00	510	161,00	510
	14,00. R/L .1,5.2,5	14	1,5	2,5	8,3	9	0,2	9	161,00	515	161,00	515
	14,00. R/L .2,0.3,0	14	2,0	3,0	8,3	9	0,2	9	161,00	520	161,00	520
	14,00. R/L .2,0.5,0	14	2,0	5,0	10,3	9	0,2	9	184,00	620	184,00	620
	14,00. R/L .2,5.3,0	14	2,5	3,0	8,3	9	0,2	9	161,00	525	161,00	525
	14,00. R/L .2,5.5,0	14	2,5	5,0	10,3	9	0,2	9	184,00	625	184,00	625
	14,00. R/L .3,0.3,0	14	3,0	3,0	8,3	9	0,2	9	161,00	530	161,00	530
	14,00. R/L .3,0.5,0	14	3,0	5,0	10,3	9	0,2	9	184,00	630	184,00	630

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

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til aksial sporstikning fuld radius





CWX500 CWX500

Illustrationerne viser højreudførelse

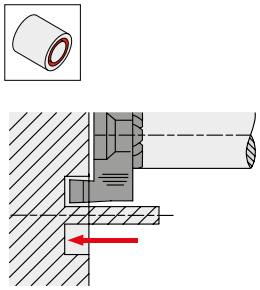
Størrelse	ISO-betegnelse	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	CRE mm	S1 mm	venstre 73 376 ... DKK Y5		højre 73 374 ... DKK Y5	
14	14,00. R/L . 1,0.1,5	14	1,0	1,5	8,3	9	0,5	9	198,00	510	198,00	510
	14,00. R/L . 1,6.2,5	14	1,6	2,5	8,3	9	0,8	9	198,00	516	198,00	516
	14,00. R/L . 2,0.3,0	14	2,0	3,0	8,3	9	1,0	9	198,00	520	198,00	520
	14,00. R/L . 2,5.3,0	14	2,5	3,0	8,3	9	1,2	9	198,00	525	198,00	525
	14,00. R/L . 3,0.3,0	14	3,0	3,0	8,3	9	1,5	9	198,00	530	198,00	530

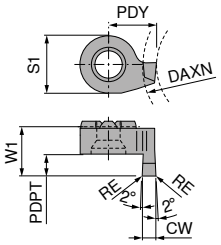
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c side 59

MiniCut – Skær til aksial sporstikning over tap

CWX500 CWX500





Illustrationerne viser højreudførelse

Størrelse	ISO-betegnelse	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	RE mm	S1 mm	venstre 73 360 ... DKK Y5		højre 73 358 ... DKK Y5	
14	14/12. R/L .1,0.1,5	12	1,0	1,5	8,3	7,0		9	166,00	310	166,00	310
	14/12. R/L .1,5.2,5	12	1,5	2,5	8,3	7,5	0,2	9	169,00	315	169,00	315
	14/12. R/L .2,0.3,0	12	2,0	3,0	8,3	8,0	0,2	9	169,00	320	169,00	320
	14/12. R/L .2,0.5,0	12	2,0	5,0	10,3	8,0	0,2	9	195,00	420	195,00	420
	14/12. R/L .2,5.3,0	12	2,5	3,0	8,3	8,5	0,2	9	169,00	325	169,00	325
	14/12. R/L .2,5.5,0	12	2,5	5,0	10,3	8,5	0,2	9	195,00	425	195,00	425
	14/12. R/L .3,0.3,0	12	3,0	3,0	8,3	9,0	0,2	9	169,00	330	169,00	330
	14/12. R/L .3,0.5,0	12	3,0	5,0	10,3	9,0	0,2	9	195,00	430	195,00	430

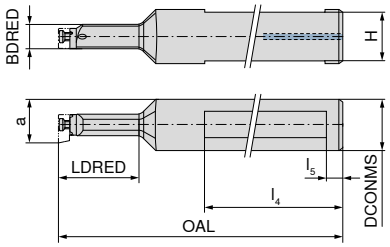
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

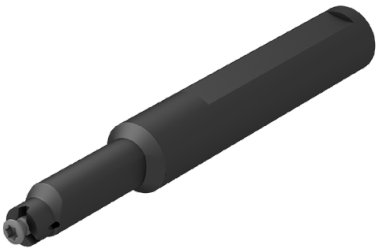
→ v_c side 59

12

MiniCut – Stål holder

Leveringsomfang:
Holder med klemskrue





Størrelse	Betegnelse	a mm	DCONMS mm	OAL mm	l_4 mm	LDRED mm	BDRED mm	H mm	l_5 mm	73 522 ... DKK Y5	
08	8,00/16.N.12.1,0	7,8	16	80	60	12		15,0	5	787,00	012
	8,00/16.N.22.1,0	7,8	16	90	60	22	7,0	15,0	5	902,00	122
09	9,00/16.N.14.1,8	8,6	16	95	60	14	7,4	15,0	5	797,00	014
	9,00/16.N.25.1,8	8,6	16	105	60	25	7,4	15,0	5	913,00	125
11	11,00/16.N.16.2,3	10,7	16	97	60	16		14,5	5	787,00	016
	11,00/16.N.29.2,3	10,7	16	110	60	29	9,5	14,5	5	902,00	129
14	14,00/16.N.18.4,0	13,8	16	100	60	18	11,0	14,5	5	902,00	018
	14,00/16.N.38.4,0	13,8	16	120	60	38	11,0	14,5	5	902,00	138
16	16,00/16.N.22.4,3	15,7	16	100	60	22		14,5	5	787,00	022
	16,00/16.N.42.4,3	15,7	16	120	60	42	13,5	14,5	5	902,00	142

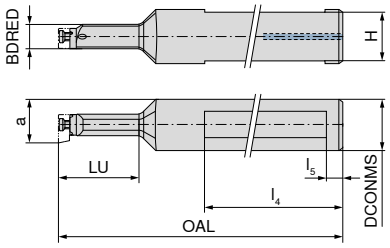
Torx nøgle

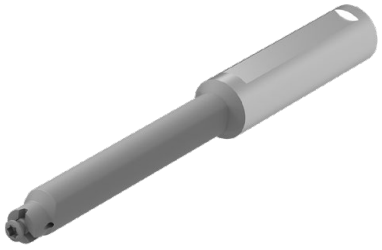
Klemskrue

Reservedele Størrelse		80 950 ... DKK Y7			73 082 ... DKK Y5	
08	T08	75,00	110	M2,6	30,00	002
09	T08	75,00	110	M2,6	30,00	002
11	T10	88,00	112	M3,5	30,00	003
14	T15	89,00	113	M4	30,00	004
16	T20	96,00	114	M5	30,00	005

MiniCut – Hårdmetalholder – vibrationsdæmpet

Leveringsomfang:
Holder med klemskrue





Størrelse	Betegnelse	a mm	DCONMS mm	OAL mm	l_4 mm	LU mm	BDRED mm	H mm	l_5 mm	73 520 ... DKK Y5	
08	8,00/12.N.21.1,0 HM	7,8	12	80	50	22,60		11,0	5	1.294,00	021
	8,00/12.N.30.1,0 HM	7,8	12	90	54	30,80		11,0	5	1.405,00	030
	8,00/12.N.42.1,0 HM	7,8	12	100	54	42,80		11,0	5	1.659,00	042
	8,00/12.N.50.1,0 HM	7,8	12	115	48	51,60	7,2	11,0	5	1.881,00	050
09	9,00/12.N.22.1,0 HM	8,6	12	90	60	23,60	7,4	11,0	5	1.456,00	222
	9,00/12.N.30.2,0 HM	8,6	12	98	60	30,54	7,4	11,0	5	1.699,00	230
	9,00/12.N.42.3,0 HM	8,6	12	110	60	43,60	7,4	11,0	5	1.911,00	242
	9,00/12.N.56.4,0 HM	8,6	12	122	56	57,60	7,4	11,0	5	2.164,00	256
11	11,00/12.N.29.2,3 HM	10,7	12	95	60	26,40		10,5	5	1.294,00	129
	11,00/12.N.42.2,3 HM	10,7	12	110	56	42,50		10,5	5	1.405,00	142
	11,00/12.N.56.2,3 HM	10,7	12	120	56	57,60		10,5	5	1.659,00	156
	11,00/12.N.64.2,3 HM	10,7	12	130	56	65,60	9,5	10,5	5	1.881,00	164
14	14,00/12.N.34.4,0 HM	13,8	12	100	59	35,00	11,0	10,5	5	1.578,00	234
	14,00/12.N.45.4,0 HM	13,8	12	110	59	46,25	11,0	10,5	5	1.779,00	245
	14,00/12.N.64.4,0 HM	13,8	12	130	60	65,25	11,0	10,5	5	2.115,00	264
	14,00/16.N.34.4,0 HM	13,8	16	100	59	35,60	11,0	14,5	5	1.851,00	334
	14,00/16.N.45.4,0 HM	13,8	16	110	56	46,60	11,0	14,5	5	2.124,00	345
	14,00/16.N.64.4,0 HM	13,8	16	130	59	65,40	11,0	14,5	5	2.417,00	364
	14,00/16.N.75.4,0 HM	13,8	16	145	56	81,60	11,0	14,5	5	2.589,00	375
16	16,00/12.N.40.4,3 HM	15,7	12	130	60	41,25		10,5	5	1.679,00	440
	16,00/12.N.56.4,3 HM	15,7	12	130	60	57,25		10,5	5	1.779,00	456
	16,00/12.N.80.4,3 HM	15,7	12	150	60	81,06		10,5	5	2.115,00	480
	16,00/16.N.56.4,3 HM	15,7	16	130	60	57,60		14,5	5	2.124,00	556
	16,00/16.N.40.4,3 HM	15,7	16	130	60	41,60		14,5	5	2.124,00	540
	16,00/16.N.80.4,3 HM	15,7	16	150	60	81,60		14,5	5	2.417,00	580

12

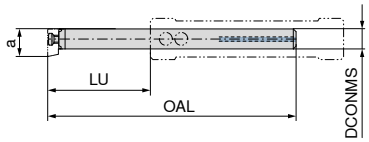
Torx nøgle

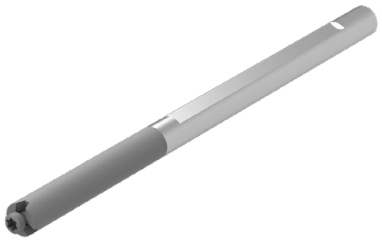
Klemskrue

Reservedele Størrelse		80 950 ... DKK Y7			73 082 ... DKK Y5	
08	T08	75,00	110	M2,6	30,00	002
09	T08	75,00	110	M2,6	30,00	002
11	T10	88,00	112	M3,5	30,00	003
14	T15	89,00	113	M4	30,00	004
16	T20	96,00	114	M5	30,00	005

MiniCut – HM-Flexoholder

Leveringsomfang:
Holder med klemskrue





Størrelse	Betegnelse	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	a mm	73 525 ... DKK Y5	
08	8,0/6.N16/2	6	65	18	8	2.054,00	818
	8,0/6.N40/4	6	103	40	8	2.336,00	840
11	11,0/8.N20/2	8	79	20	11	2.599,00	120 1)
	11,0/8.N50/4	8	129	50	11	2.953,00	150 1)

1) Med indvendig kølemiddeltilførelse

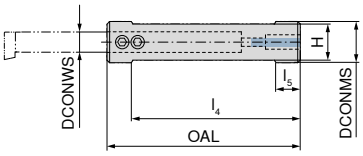
Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele Størrelse		80 950 ... DKK Y7			73 082 ... DKK Y5	
08	T08	75,00	110	M2,6	30,00	002
11	T10	88,00	112	M3,5	30,00	003

MiniCut – HM-Flexoholder

Leveringsomfang:
Holder med klemskrue



Størrelse	Betegnelse	DCONWS mm	DCONMS mm	H mm	OAL mm	l_4 mm	l_5 mm	73 526 ... DKK Y5	
08	8/16.75	6	16	14	75	55	10	1.210,00	816
	8/20.75	6	20	18	75	70	10	1.210,00	820
11	11/16.75	8	16	14	75	55	10	1.210,00	116
	11/20.75	8	20	18	75	70	10	1.210,00	120

Spændenøgle

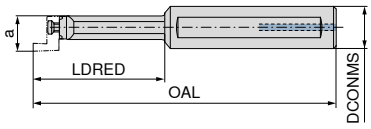
Klemskrue

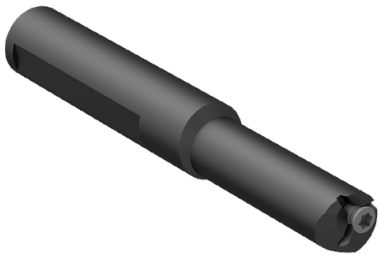
Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28			73 082 ... DKK Y5	
73 526 816	SW2,5	24,00	175	M5x0,5x6	28,00	010
73 526 820	SW2,5	24,00	175	M5x0,5x6	28,00	010
73 526 116	SW2,5	24,00	175	M5x0,5x4	28,00	009
73 526 120	SW2,5	24,00	175	M5x0,5x6	28,00	010

MiniCut – Stål holder

▲ Til aksial bearbejdning

Leveringsomfang:
Holder med klemskrue





Størrelse	Betegnelse	a mm	DCONMS mm	OAL mm	LDRED mm	venstre 73 523 ... DKK Y5		højre 73 524 ... DKK Y5	
14	14,0/16. L .25.1,0	13,5	16	90	25	1.081,00	025		
	14,0/16. R .25.1,0	13,5	16	90	25			1.081,00	025
	14,0/16. L .45.1,0	13,5	16	110	45	1.151,00	145		
	14,0/16. R .45.1,0	13,5	16	110	45			1.151,00	145

Torx nøgle

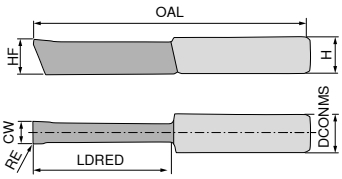
Klemskrue

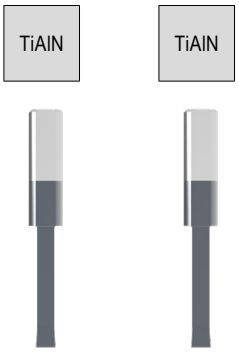
Reservedele Størrelse		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7			Klemskrue 73 082 ... DKK Y5	
14	T15	89,00	113	M4	30,00	004

12

SlotCut – Skærindsatser – DIN 138

▲ b_1 = Notbredde



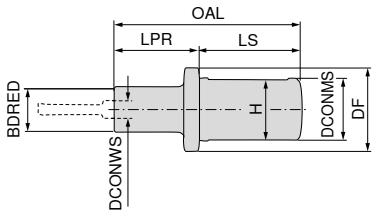


Betegnelse	$b_{1\ P9/JS9}$	CW	HF	RE	OAL	LDRED	DMIN	DCONMS	H	73 601 ... DKK Y5		73 602 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
NPU.0198.01.1	2	1,98	5,5	0,1	38	12,5	6	7	6,3			414,00	**099**
NPU.0200.01.1	2	2,01	5,5	0,1	38	12,5	6	7	6,3	414,00	**099**		
NPU.0298.01.1	3	2,98	6,2	0,1	38	12,5	7	7	6,3			414,00	**100**
NPU.0300.01.1	3	3,01	6,2	0,1	38	12,5	7	7	6,3	414,00	**100**		
NPU.0398.01.1	4	3,98	6,2	0,1	40	15,0	7	7	6,3			397,00	**101**
NPU.0398.02.2	4	3,98	6,2	0,2	50	25,0	7	7	6,3			521,00	**102**
NPU.0400.01.1	4	4,01	6,2	0,1	40	15,0	7	7	6,3	397,00	**101**		
NPU.0400.02.1	4	4,01	6,2	0,2	40	15,0	7	7	6,3	397,00	**102**		
NPU.0400.02.2	4	4,01	6,2	0,2	50	25,0	7	7	6,3	521,00	**103**		
NPU.0498.02.2	5	4,98	5,8	0,2	50	25,0	7	7	6,3			521,00	**103**
NPU.0500.02.2	5	5,01	5,8	0,2	50	25,0	8	7	6,3	521,00	**104**		

Tolerance **JS 9** ved 73 601 ..., tolerance **P 9** ved 73 602 ...

SlotCut – Holder til skærindsatser

Leveringsomfang:
Holder med klemskrue, uden skærindsats



Betegnelse	DCONWS	BDRED	DCONMS	DF	OAL	LS	LPR	H	73 610 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NHU.25	7	18	25	33	73	40	33	23	2.035,00	**025**
NHU.32	7	20	32	40	73	40	33	30	2.123,00	**032**

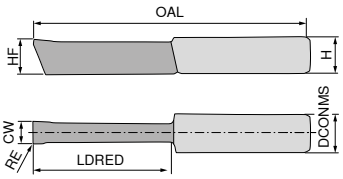
Spændenøgle

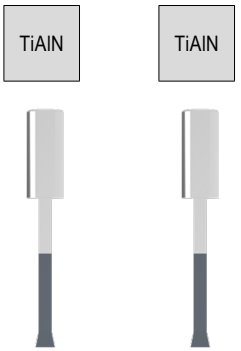
Klemskrue

Reservedele DCONMS		70 950 ... DKK 2A/28			73 082 ... DKK Y5	
25	SW2,5	24,00	**175**	M5x6	27,00	**001**
32	SW2,5	24,00	**175**	M5x6	27,00	**001**

SlotCut – Skærindsatser – DIN 138

▲ b_1 = Notbredde





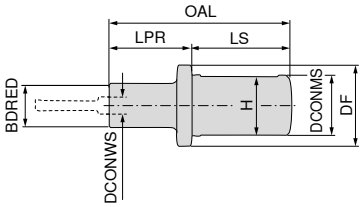
Betegnelse	$b_{1\ JS\ 9/P\ 9}$	CW	HF	RE	OAL	LDRED	DMIN	DCONMS	H	73 607 ... DKK Y5		73 608 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
NP10.398.02.2	4	3,98	9	0,2	50	25	10	10	9,2	579,00	**101**		
NP10.398.02.3	4	3,98	9	0,2	66	41	10	10	9,2	725,00	**102**		
NP10.400.02.2	4	4,01	9	0,2	50	25	10	10	9,2			579,00	**101**
NP10.400.02.3	4	4,01	9	0,2	66	41	10	10	9,2			725,00	**102**
NP10.498.02.2	5	4,98	9	0,2	50	25	10	10	9,2	579,00	**103**		
NP10.498.02.3	5	4,98	9	0,2	66	41	10	10	9,2	725,00	**104**		
NP10.500.02.2	5	5,01	9	0,2	50	25	10	10	9,2			579,00	**103**
NP10.500.02.3	5	5,01	9	0,2	66	41	10	10	9,2			725,00	**104**

Tolerance **P 9** ved 73 607 ..., tolerance **JS 9** ved 73 608 ...

SlotCut – Holder til skærindsatser

Leveringsomfang:

Holder med klemskrue, uden skærindsats



Betegnelse	DCONWS	BDRED	DCONMS	DF	OAL	LS	LPR	H	73 612 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NH10.0025.1	10	20	25	33	73	40	33	23	2.035,00	**025**
NH10.0032.1	10	20	32	40	73	40	33	30	2.035,00	**032**

Spændenøgle

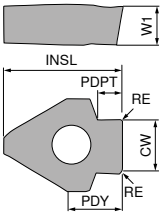
Spændeskrue

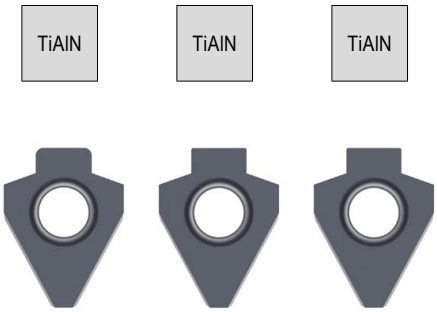
Reservedele DCONMS		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK Y5	
25	SW3	24,00	**176**	M6x5,5	33,00	**031**
32	SW3	24,00	**176**	M6x5,5	33,00	**031**

12

SlotCut – Skær – DIN 138

▲ b_1 = Notbredde



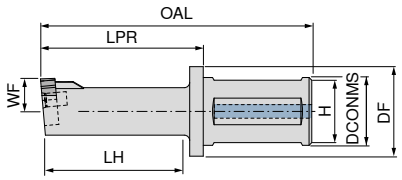


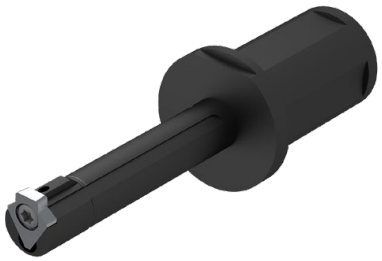
Betegnelse	b_1 P 9/JS 9/C 11	CW	RE	PDY	INSL	PDPT	DMIN	W1	Holder	73 603 ... DKK Y5		73 604 ... DKK Y5		73 605 ... DKK Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
NV15.0398.02	4	3,98	0,20	6,5	13,0	2,3	15	3,2	NHV 15					368,00	110
NV15.0401.02	4	4,01	0,20	6,5	13,0	2,3	15	3,2	NHV 15			368,00	110		
NV15.0410.050	4	4,10	0,50	6,5	13,0	2,2	15	3,2	NHV 15	368,00	108				
NV15.0498.02	5	4,98	0,20	6,5	13,0	2,8	15	3,2	NHV 15					368,00	111
NV15.0501.02	5	5,01	0,20	6,5	13,0	2,8	15	3,2	NHV 15			368,00	111		
NV15.0510.050	5	5,10	0,50	6,5	13,0	2,5	15	3,2	NHV 15	368,00	109				
NV15.0598.02	6	5,98	0,20	6,5	13,0	3,3	15	3,2	NHV 15					368,00	112
NV15.0601.02	6	6,01	0,20	6,5	13,0	3,3	15	3,2	NHV 15			368,00	112		
NV15.0612.085	6	6,12	0,85	6,5	13,0	2,6	15	3,2	NHV 15	368,00	110				
NPV.0498.02	5	4,98	0,20	8,0	17,3	2,7	22	5,3	NHV 22					368,00	100
NPV.0501.02	5	5,01	0,20	8,0	17,3	2,7	22	5,3	NHV 22			368,00	100		
NPV.0598.02	6	5,98	0,20	8,0	17,3	3,4	22	5,3	NHV 22					368,00	101
NPV.0601.02	6	6,01	0,20	8,0	17,3	3,4	22	5,3	NHV 22			368,00	101		
NPV.0612.085	6	6,12	0,85	8,0	17,3	2,6	22	5,3	NHV 22	368,00	101				
NPV.0713.085	7	7,13	0,85	8,0	17,3	3,3	22	5,3	NHV 22	368,00	102				
NPV.0798.02	8	7,98	0,20	8,0	17,3	4,1	22	5,3	NHV 22/30					368,00	102
NPV.0801.02	8	8,01	0,20	8,0	17,3	4,1	22	5,3	NHV 22/30			368,00	102		
NPV.0813.105	8	8,13	1,05	8,0	17,3	3,4	22	5,3	NHV 22/30	368,00	103				
NPV.0998.03	10	9,98	0,30	8,0	17,3	4,2	30	5,3	NHV 30					368,00	103
NPV.1001.03	10	10,01	0,30	8,0	17,3	4,2	30	5,3	NHV 30			368,00	103		
NPV.1013.105	10	10,13	1,05	10,9	20,2	4,2	40	5,3	NHV 38	368,00	104				
NPV.1197.03	12	11,97	0,30	10,9	20,2	5,7	40	5,3	NHV 38					368,00	104
NPV.1202.03	12	12,02	0,30	10,9	20,2	5,7	40	5,3	NHV 38			368,00	104		
NPV.1202.05	20	12,02	0,50	10,9	20,2	8,5	40	5,3	NHV 38			368,00	105		
NPV.1215.135	12	12,15	1,35	10,9	20,2	5,1	40	5,3	NHV 38	368,00	105				
NPV.1215.175	16	12,15	1,75	10,9	20,2	6,6	40	5,3	NHV 38	368,00	106				
NPV.1215.225	24	12,15	2,25	10,9	20,2	8,5	40	5,3	NHV 38	368,00	107				
NPV.1397.03	14	13,97	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45					417,00	106
NPV.1402.03	14	14,02	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45			417,00	106		
NPV.1597.03	16	15,97	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45					417,00	107
NPV.1602.03	16	16,02	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45			417,00	107		
NPV.1797.05	18	17,97	0,50	10,9	20,1	9,5	45	5,3	NHV 45					417,00	108
NPV.1802.05	18	18,02	0,50	10,9	20,1	9,5	45	5,3	NHV 45			417,00	108		
NPV.1997.05	20	19,97	0,50	10,9	20,1	10,0	45	5,3	NHV 45					417,00	109
NPV.2002.05	20	20,02	0,50	10,9	20,1	10,0	45	5,3	NHV 45			417,00	109		

Tolerance **C 11** ved 73 603 ..., Tolerance **JS 9** ved 73 604 ..., Tolerance **P 9** ved 73 605 ...

SlotCut – Holder til skær

Leveringsomfang:
Holder med klemskrue, uden skær





Betegnelse	DCONMS mm	DMIN mm	DF mm	OAL mm	LH mm	LPR mm	H mm	WF mm	73 613 ... DKK Y5	
NHV.15.1	25	15	33	75	25	35	23	8,4	1.745,00	**025**
NHV.15.2	25	15	33	90	40	50	23	8,4	1.915,00	**125**
NHV.15.3	25	15	33	110	60	70	23	8,4	2.183,00	**225**

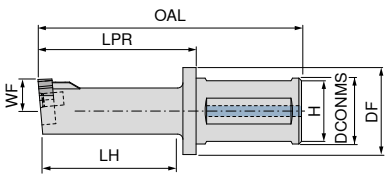
Torx nøgle

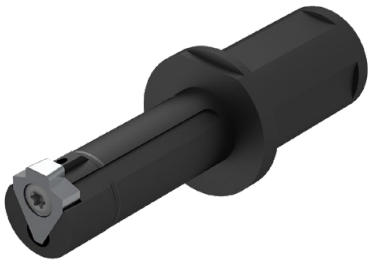
Klemskrue

Reservedele DCONMS	80 950 ... DKK Y7		73 950 ... DKK Y5	
25	T15 89,00	**113**	M4x10 64,00	**029**

SlotCut – Holder til skær

Leveringsomfang:
Holder med klemskrue, uden skær





Betegnelse	DCONMS mm	DMIN mm	DF mm	OAL mm	LH mm	LPR mm	H mm	WF mm	73 611 ... DKK Y5	
NHV.22	25	22	33	100	50	60	23	12,0	1.905,00	**025**
NHV.30	32	30	45	100	50	60	30	16,5	1.905,00	**032**
NHV.30	32	30	45	125	75	85	30	16,5	2.162,00	**532**
NHV.38	32	38	45	100	50	60	30	22,0	1.905,00	**132**
NHV.38	32	38	45	125	75	85	30	22,0	2.162,00	**632**
NHV.45	40	45	55	175	105	115	38	24,0	3.492,00	**140**
NHV.45	40	45	55	120	50	60	38	24,0	2.579,00	**040**
NHV.45	40	45	55	225	155	165	38	24,0	3.937,00	**240**

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele DCONMS	80 950 ... DKK Y7		73 082 ... DKK Y5	
25	T20 96,00	**114**	M5x13 40,00	**007**
32	T20 96,00	**114**	M5x13 40,00	**007**
40	T20 96,00	**114**	M5x13 40,00	**007**

12

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejledende skæredata

Indeks	UltraMini K10F Ubelagt	UltraMini TiN	UltraMini TiAlN	UltraMini DPX 57S	UltraMini TiAlN+	MiniCut CWX500	MiniCut CBN
	v_c m/min						
P.1.1		**90**	**110**	110	110	**160**	
P.1.2		**80**	**100**	100	100	**140**	
P.1.3		**60**	**80**	80	80	**140**	
P.1.4		**60**	**80**	80	80	**110**	
P.1.5		**60**	**60**	60	60	**100**	
P.2.1		**60**	**80**	80	80	**110**	
P.2.2		**60**	**60**	60	60	**100**	
P.2.3		**50**	**60**	60	60	**90**	
P.2.4		**50**	**60**	60	60	**80**	
P.3.1		**50**	**60**	60	60	**80**	
P.3.2		**30**	**50**	**50**	50	**70**	
P.3.3		**30**	**30**	**30**	30	**50**	
P.4.1		**60**	**70**	**70**	70	**100**	
P.4.2		**50**	**60**	**60**	60	**90**	
M.1.1		**60**	**80**	**80**	80	**80**	
M.2.1		**50**	**60**	**60**	60	**70**	
M.3.1		**40**	**50**	**50**	50	**60**	
K.1.1		**80**	**100**	100	100	**90**	
K.1.2		**60**	**70**	70	70	**100**	
K.2.1		**60**	**60**	60	60	**80**	
K.2.2		**50**	**60**	60	60	**70**	
K.3.1		**80**	**100**	100	100	**120**	
K.3.2		**70**	**80**	80	80	**100**	
N.1.1	100	**200**	**230**	230	230	**290**	
N.1.2	100	**180**	**220**	220	220	**280**	
N.2.1	90	**160**	**190**	190	190	**240**	
N.2.2	70	**140**	**170**	170	170	**200**	
N.2.3	50	**80**	**100**	100	100	**120**	
N.3.1	80	**140**	**170**	170	170	**210**	
N.3.2	70	**120**	**140**	140	140	**180**	
N.3.3	50	**100**	**120**	120	120	**130**	
N.4.1	50	**100**	**120**	120	120	**100**	
S.1.1		30	**50**	50	50	**50**	
S.1.2		30	**30**	30	30	**30**	30
S.2.1		30	**50**	50	50	**50**	50
S.2.2		30	**30**	30	30	**40**	30
S.2.3			**30**	30	30	**30**	30
S.3.1		30	**50**	50	50	**50**	
S.3.2		20	**30**	30	30	**40**	
S.3.3			**20**	20	20	**30**	20
H.1.1		30	**40**	40	**40**	**50**	**40**
H.1.2			30	30	**30**	40	**30**
H.1.3				20	**30**		**30**
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1		20	**30**	30	**30**	**40**	**30**
O.1.1	**50**	**90**	**110**	110	110	**150**	
O.1.2	**50**	**100**	**120**	120	120	**150**	
O.2.1		**90**	**110**	110	110	**130**	
O.2.2		**60**	**80**	80	80	**100**	
O.3.1	50	**100**	**120**	120	120	**150**	

	UltraMini	MiniCut
	f mm/O	
Indvendig drejning og profildrejning	0,02–0,05	0,03–0,10
Indvendig drejning og profildrejning – hårddrejning	0,02–0,06	0,03–0,10
Indvendig drejning og profildrejning – superlegeringer	0,02–0,08	
Indvendig drejning	0,02–0,05	0,01–0,03
Indvendig bagdrejning	0,02–0,04	0,03–0,10
Indvendig drejning og affasning	0,01–0,03	0,03–0,10
Indvendig forstikning og affasning	0,01–0,02	0,01–0,03
Indvendig sporstikning	0,01–0,02	0,01–0,03
Indvendig fristikning	0,01–0,03	0,03–0,08
Indvendig sporstikning og profildrejning	0,01–0,02	0,01–0,03
Aksial sporstikning	0,02–0,05	0,02–0,05

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

Vejledende skæredata – 73 000 ... / 73 001 ...

Indeks	UltraMini DPX77S	Skrub										
		Ø ≤ 2 mm Hjørneradius i mm			Ø 2,5–4 mm Hjørneradius i mm				Ø ≥ 5 mm Hjørneradius i mm			
		0,05	0,1	0,15	0,05	0,1	0,15	0,2 / 0,4	0,05	0,1	0,15	0,2 / 0,4
	v_c m/min	f mm/O			f mm/O				f mm/O			
P.1.1	110	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.2	100	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.3	80	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.4	80	0,023–0,065	0,025–0,071	0,026–0,076	0,046–0,13	0,05–0,142	0,053–0,151	0,055–0,158	0,085–0,244	0,093–0,266	0,099–0,284	0,104–0,297
P.1.5	60	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
P.2.1	80	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
P.2.2	60	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
P.2.3	60	0,019–0,054	0,021–0,059	0,022–0,063	0,038–0,109	0,042–0,119	0,044–0,127	0,046–0,132	0,071–0,204	0,078–0,222	0,083–0,238	0,087–0,248
P.2.4	60	0,018–0,051	0,02–0,056	0,021–0,06	0,036–0,103	0,039–0,112	0,042–0,12	0,044–0,125	0,067–0,193	0,074–0,21	0,079–0,224	0,082–0,235
P.3.1	60	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
P.3.2	50	0,02–0,057	0,022–0,063	0,023–0,067	0,04–0,115	0,044–0,125	0,047–0,134	0,049–0,14	0,075–0,215	0,082–0,235	0,088–0,251	0,092–0,262
P.3.3	30	0,016–0,045	0,017–0,049	0,018–0,053	0,032–0,091	0,035–0,099	0,037–0,106	0,039–0,11	0,06–0,17	0,065–0,185	0,069–0,198	0,072–0,207
P.4.1	70	0,022–0,064	0,024–0,069	0,026–0,074	0,044–0,127	0,048–0,138	0,052–0,148	0,054–0,155	0,083–0,238	0,091–0,26	0,097–0,277	0,101–0,29
P.4.2	60	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
M.1.1	80	0,015–0,042	0,016–0,046	0,017–0,049	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,036–0,103	0,056–0,159	0,061–0,173	0,065–0,185	0,068–0,193
M.2.1	60	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
M.3.1	50	0,014–0,039	0,015–0,043	0,016–0,046	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,033–0,096	0,052–0,147	0,056–0,161	0,06–0,172	0,063–0,179
K.1.1	100	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
K.1.2	70	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
K.2.1	60	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
K.2.2	60	0,021–0,059	0,022–0,064	0,024–0,069	0,041–0,118	0,045–0,129	0,048–0,137	0,05–0,144	0,077–0,221	0,084–0,241	0,09–0,257	0,094–0,269
K.3.1	100	0,025–0,073	0,028–0,079	0,03–0,084	0,051–0,145	0,055–0,158	0,059–0,169	0,062–0,177	0,095–0,272	0,104–0,297	0,111–0,317	0,116–0,331
K.3.2	80	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
N.1.1	230	0,032–0,091	0,035–0,099	0,037–0,106	0,064–0,181	0,069–0,198	0,074–0,211	0,077–0,221	0,119–0,34	0,13–0,371	0,139–0,396	0,145–0,414
N.1.2	220	0,031–0,089	0,034–0,097	0,036–0,104	0,062–0,178	0,068–0,194	0,073–0,208	0,076–0,217	0,117–0,335	0,128–0,365	0,136–0,389	0,142–0,407
N.2.1	190	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,059–0,169	0,065–0,185	0,069–0,197	0,072–0,206	0,111–0,318	0,121–0,346	0,129–0,37	0,135–0,386
N.2.2	170	0,029–0,083	0,032–0,091	0,034–0,097	0,058–0,166	0,063–0,181	0,068–0,194	0,071–0,202	0,109–0,312	0,119–0,34	0,127–0,363	0,133–0,38
N.2.3	100	0,029–0,082	0,031–0,089	0,033–0,095	0,057–0,163	0,062–0,178	0,067–0,19	0,07–0,199	0,107–0,306	0,117–0,334	0,125–0,356	0,13–0,373
N.3.1	170	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,059–0,169	0,065–0,185	0,069–0,197	0,072–0,206	0,111–0,318	0,121–0,346	0,129–0,37	0,135–0,386
N.3.2	140	0,028–0,08	0,031–0,087	0,033–0,093	0,056–0,16	0,061–0,175	0,065–0,187	0,068–0,195	0,105–0,301	0,115–0,328	0,122–0,35	0,128–0,366
N.3.3	120	0,027–0,077	0,029–0,084	0,031–0,09	0,054–0,154	0,059–0,168	0,063–0,18	0,066–0,188	0,101–0,289	0,11–0,315	0,118–0,337	0,123–0,352
N.4.1	120	0,027–0,077	0,029–0,084	0,031–0,09	0,054–0,154	0,059–0,168	0,063–0,18	0,066–0,188	0,101–0,289	0,11–0,315	0,118–0,337	0,123–0,352
S.1.1	50	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
S.1.2	30	0,019–0,053	0,02–0,058	0,022–0,062	0,037–0,106	0,04–0,115	0,043–0,123	0,045–0,129	0,069–0,198	0,076–0,216	0,081–0,231	0,085–0,242
S.2.1	50	0,018–0,051	0,02–0,056	0,021–0,06	0,036–0,103	0,039–0,112	0,042–0,12	0,044–0,125	0,067–0,193	0,074–0,21	0,079–0,224	0,082–0,235
S.2.2	30	0,014–0,039	0,015–0,043	0,016–0,046	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,033–0,096	0,052–0,147	0,056–0,161	0,06–0,172	0,063–0,179
S.2.3	30	0,015–0,042	0,016–0,046	0,017–0,049	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,036–0,103	0,056–0,159	0,061–0,173	0,065–0,185	0,068–0,193
S.3.1	50	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
S.3.2	30	0,019–0,054	0,021–0,059	0,022–0,063	0,038–0,109	0,042–0,119	0,044–0,127	0,046–0,132	0,071–0,204	0,078–0,222	0,083–0,238	0,087–0,248
S.3.3	20	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
H.1.1	40	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
H.1.2	30	0,011–0,03	0,012–0,033	0,012–0,035	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,026–0,074	0,036–0,102	0,039–0,111	0,042–0,119	0,043–0,124
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	30	0,014–0,041	0,016–0,044	0,017–0,048	0,029–0,082	0,031–0,089	0,033–0,095	0,035–0,099	0,054–0,153	0,058–0,167	0,062–0,178	0,065–0,186
H.3.1	30	0,013–0,036	0,014–0,04	0,015–0,042	0,025–0,073	0,028–0,079	0,03–0,084	0,031–0,088	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166
O.1.1	110	0,031–0,089	0,034–0,097	0,036–0,104	0,062–0,178	0,068–0,194	0,073–0,208	0,076–0,217	0,117–0,335	0,128–0,365	0,136–0,389	0,142–0,407
O.1.2	120	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,055–0,157	0,06–0,171	0,064–0,183	0,067–0,191	0,103–0,295	0,112–0,321	0,12–0,343	0,126–0,359
O.2.1	110	0,017–0,05	0,019–0,054	0,02–0,058	0,035–0,1	0,038–0,109	0,041–0,116	0,043–0,121	0,065–0,187	0,071–0,204	0,076–0,218	0,08–0,228
O.2.2	80	0,017–0,048	0,018–0,053	0,02–0,056	0,034–0,097	0,037–0,105	0,039–0,113	0,041–0,118	0,064–0,181	0,069–0,198	0,074–0,211	0,077–0,221
O.3.1	120											

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

Indeks	Slet												
	Ø ≤ 2 mm Hjørneradius i mm			Ø 2,5–4 mm Hjørneradius i mm					Ø ≥ 5 mm Hjørneradius i mm				
	0,05	0,1	0,15	0,05	0,1	0,15	0,2	0,4	0,05	0,1	0,15	0,2	0,4
	f mm/O			f mm/O					f mm/O				
P.1.1	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025	0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.2	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025	0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.3	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025	0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.4	0,006–0,016	0,007–0,019	0,008–0,022	0,015–0,042	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,061	0,028–0,079	0,023–0,065	0,027–0,077	0,03–0,086	0,033–0,095	0,043–0,122
P.1.5	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
P.2.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
P.2.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
P.2.3	0,005–0,014	0,006–0,016	0,006–0,018	0,012–0,036	0,015–0,042	0,016–0,047	0,018–0,051	0,023–0,066	0,019–0,055	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102
P.2.4	0,005–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017	0,012–0,034	0,014–0,039	0,015–0,044	0,017–0,049	0,022–0,063	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,068	0,026–0,075	0,034–0,097
P.3.1	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
P.3.2	0,005–0,014	0,006–0,017	0,007–0,019	0,013–0,038	0,015–0,044	0,017–0,049	0,019–0,054	0,025–0,07	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,076	0,029–0,084	0,038–0,108
P.3.3	0,004–0,011	0,005–0,013	0,005–0,015	0,01–0,03	0,012–0,035	0,014–0,039	0,015–0,043	0,019–0,055	0,016–0,046	0,019–0,053	0,021–0,06	0,023–0,066	0,03–0,085
P.4.1	0,006–0,016	0,007–0,019	0,007–0,021	0,015–0,041	0,017–0,049	0,019–0,055	0,021–0,06	0,027–0,078	0,022–0,064	0,026–0,075	0,029–0,084	0,032–0,092	0,042–0,119
P.4.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
M.1.1	0,004–0,011	0,004–0,012	0,005–0,014	0,01–0,028	0,011–0,032	0,013–0,036	0,014–0,04	0,018–0,052	0,015–0,043	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,062	0,028–0,08
M.2.1	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013	0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
M.3.1	0,003–0,01	0,004–0,012	0,005–0,013	0,009–0,026	0,011–0,03	0,012–0,034	0,013–0,037	0,017–0,048	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074
K.1.1	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025	0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
K.1.2	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
K.2.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
K.2.2	0,005–0,015	0,006–0,017	0,007–0,02	0,013–0,039	0,016–0,045	0,018–0,051	0,02–0,056	0,025–0,072	0,021–0,059	0,024–0,069	0,027–0,078	0,03–0,086	0,039–0,111
K.3.1	0,006–0,018	0,007–0,021	0,008–0,024	0,017–0,047	0,019–0,056	0,022–0,062	0,024–0,069	0,031–0,089	0,026–0,073	0,03–0,085	0,034–0,096	0,037–0,106	0,048–0,136
K.3.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
N.1.1	0,008–0,023	0,009–0,027	0,011–0,03	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.1.2	0,008–0,022	0,009–0,026	0,01–0,03	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.1	0,007–0,021	0,009–0,025	0,01–0,028	0,019–0,055	0,023–0,065	0,025–0,073	0,028–0,08	0,036–0,103	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.2	0,007–0,021	0,009–0,024	0,01–0,028	0,019–0,054	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.3	0,007–0,021	0,008–0,024	0,009–0,027	0,019–0,053	0,022–0,062	0,025–0,07	0,027–0,077	0,035–0,1	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.1	0,007–0,021	0,009–0,025	0,01–0,028	0,019–0,055	0,023–0,065	0,025–0,073	0,028–0,08	0,036–0,103	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.2	0,007–0,02	0,008–0,024	0,009–0,027	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,069	0,027–0,076	0,034–0,098	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.3	0,007–0,019	0,008–0,023	0,009–0,026	0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,026–0,073	0,033–0,094	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.4.1	0,007–0,019	0,008–0,023	0,009–0,026	0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,026–0,073	0,033–0,094	0,027–0,078	0,032–0,091	0,036–0,102	0,039–0,112	0,051–0,145
S.1.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
S.1.2	0,005–0,013	0,005–0,016	0,006–0,018	0,012–0,035	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,05	0,023–0,065	0,019–0,053	0,022–0,062	0,025–0,07	0,027–0,077	0,035–0,099
S.2.1	0,005–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017	0,012–0,034	0,014–0,039	0,015–0,044	0,017–0,049	0,022–0,063	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,068	0,026–0,075	0,034–0,097
S.2.2	0,003–0,01	0,004–0,012	0,005–0,013	0,009–0,026	0,011–0,03	0,012–0,034	0,013–0,037	0,017–0,048	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074
S.2.3	0,004–0,011	0,004–0,012	0,005–0,014	0,01–0,028	0,011–0,032	0,013–0,036	0,014–0,04	0,018–0,052	0,015–0,043	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,062	0,028–0,08
S.3.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
S.3.2	0,005–0,014	0,006–0,016	0,006–0,018	0,012–0,036	0,015–0,042	0,016–0,047	0,018–0,051	0,023–0,066	0,019–0,055	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102
S.3.3	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013	0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
H.1.1	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013	0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
H.1.2	0,003–0,008	0,003–0,009	0,004–0,01	0,007–0,02	0,008–0,023	0,009–0,026	0,01–0,029	0,013–0,037	0,011–0,03	0,012–0,036	0,014–0,04	0,015–0,044	0,02–0,057
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1	0,004–0,01	0,004–0,012	0,005–0,014	0,009–0,027	0,011–0,031	0,012–0,035	0,014–0,039	0,017–0,05	0,014–0,041	0,017–0,048	0,019–0,054	0,021–0,059	0,027–0,077
H.3.1	0,003–0,009	0,004–0,011	0,004–0,012	0,008–0,024	0,01–0,028	0,011–0,031	0,012–0,034	0,016–0,044	0,013–0,036	0,015–0,043	0,017–0,048	0,018–0,053	0,024–0,068
O.1.1	0,008–0,022	0,009–0,026	0,01–0,03	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
O.1.2	0,007–0,02	0,008–0,023	0,009–0,026	0,018–0,051	0,021–0,06	0,024–0,068	0,026–0,074	0,034–0,096	0,028–0,079	0,032–0,093	0,036–0,104	0,04–0,114	0,052–0,148
O.2.1	0,004–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017	0,011–0,033	0,013–0,038	0,015–0,043	0,017–0,047	0,021–0,061	0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,025–0,073	0,033–0,094
O.2.2	0,004–0,012	0,005–0,014	0,006–0,016	0,011–0,032	0,013–0,037	0,015–0,042	0,016–0,046	0,021–0,059	0,017–0,049	0,02–0,057	0,022–0,064	0,025–0,07	0,032–0,091
O.3.1													

12

Notstikning – Anvendelsesanbefaling

SlotCut

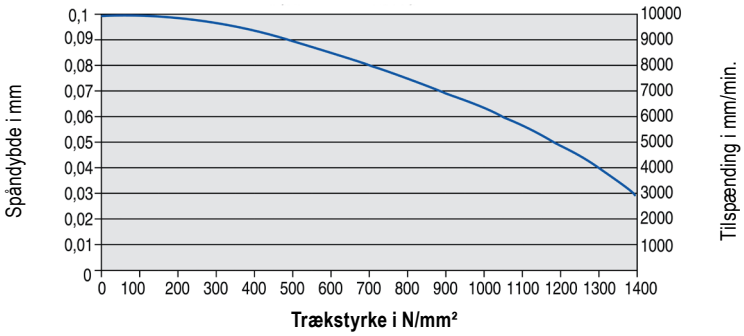
Stadigt oftere fremstilles enkeltdele eller små- og mellemstore serier med præcisionsnoter.

For at kunne fremstille sådanne noter direkte opspændt på maskinen, er det nødvendigt at anvende specifikke “notstikværktøjer”.

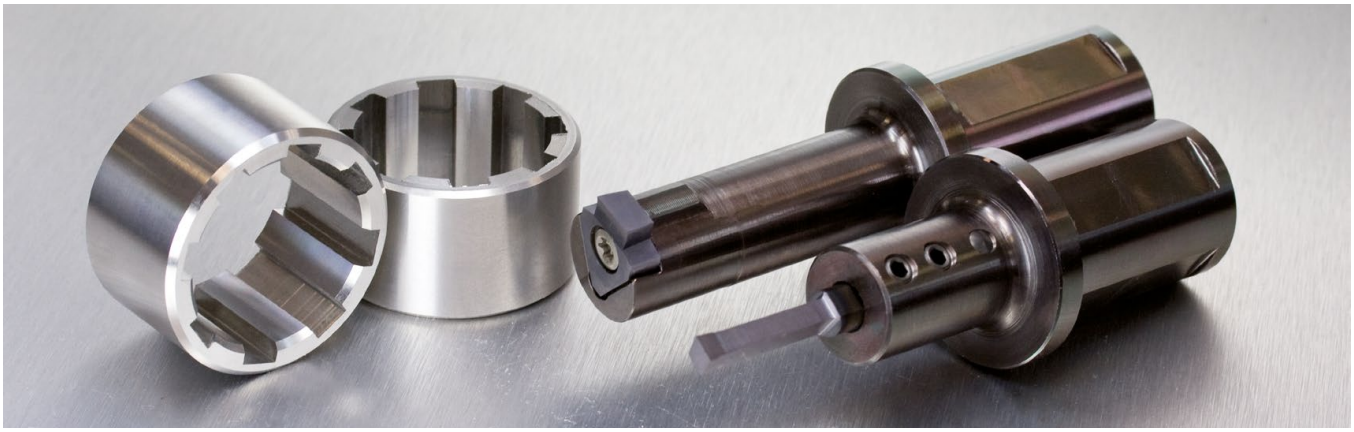
SlotCut-systemet kan producere noter med de gængse nottolerancer. Til formålet er der fire muligheder. To koncepter er baseret på en fuld hårdmetal løsning, som er særligt velegnet til små diametre. Større diametre er konceptet med påskruede indsatser ideelle.

Notstikning på både drejebænke og bearbejdningscentre er økonomisk, og giver meget nøjagtige resultater på kortest mulig tid.

Vejledende værdier for notstikning



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



Tips til brugeren

- ▲ Undgå afbrudt spån.
- ▲ Hvis det er muligt placeres emnet så noten er øverst, så falder spånerne nedad.
- ▲ Sørg for at der er nok frigang for enden af noten.
- ▲ Løft værktøjet ud af noten ved tilbagekørsel.
- ▲ Brug kølesmøremiddel. Det øger levetiden og kvaliteten af overfladen.
- ▲ Det er vigtigt at justere værktøjet. Vær derfor opmærksom på værktøjets diameter.

Belægninger

TiAlN+
- ▲ TiAlN Multilayer-belægning
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

TiN
- ▲ TiN-belægning
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 450 °C

TiAlN
- ▲ TiAlN Multilayer-belægning
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

CWX500
- ▲ Hårdmetal, TiAlN-belægning
- ▲ Den universelle hårdmetalkvalitet til næsten alle materialer

DPX77S
- ▲ TiAlN+X-belægning
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

DPX57S
- ▲ TiCrN-belægning
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Gevindtyper

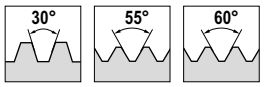
M Metrisk ISO-standardgevind

MF Metrisk ISO-fingevind

G Whitworth-gevind

Tr Metrisk ISO-trapezformet gevind

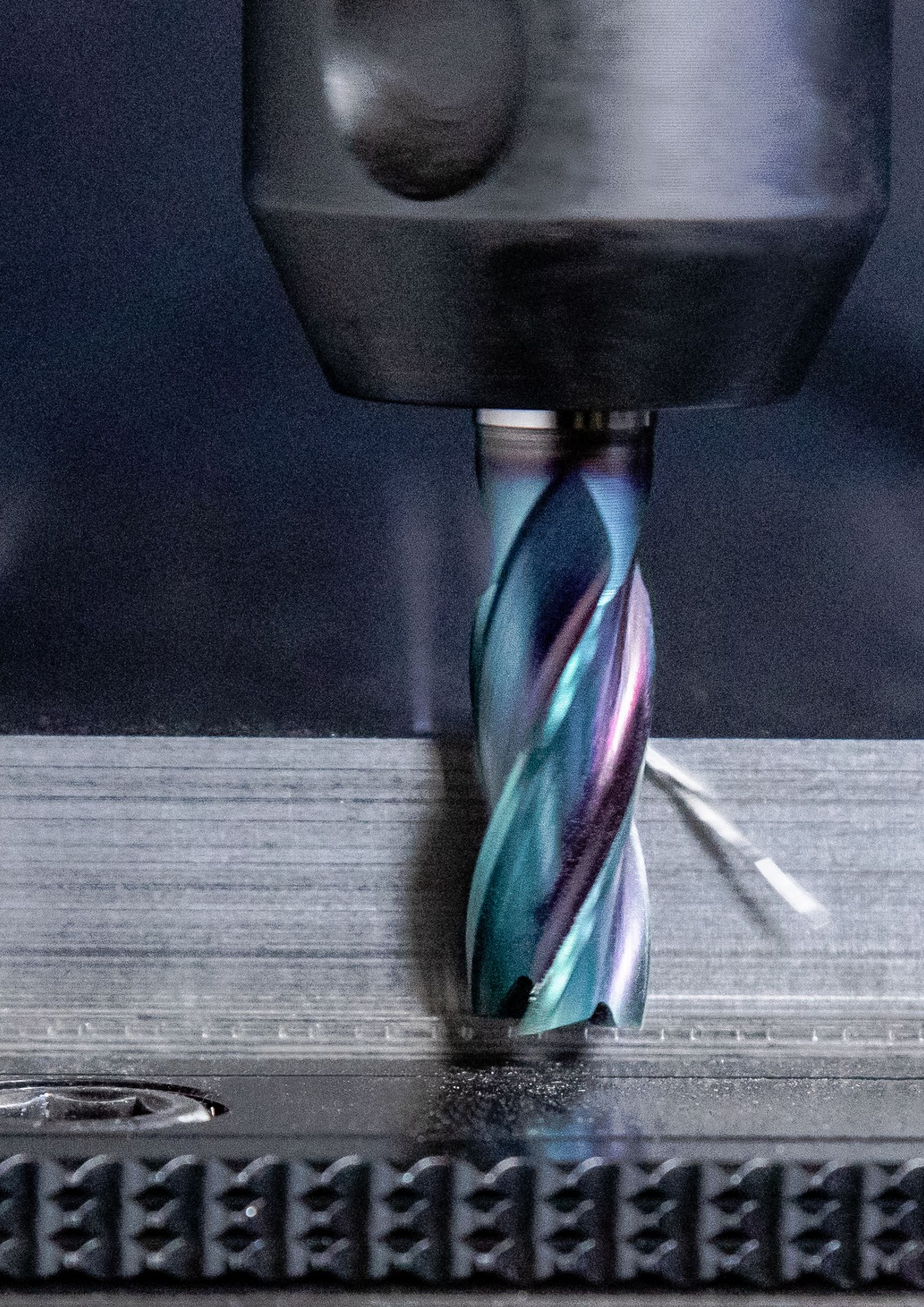
Gevind-flankevinkel



Køling

med indvendig tilførsel af kølevæske

12



Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere **13**

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Toolfinder	5
Indholdsoversigt	6+7
Produktprogram	8–31
Tekniske informationer	
Skæredata	32–40
Formler til beregning af skæredata	40
Typebeskrivelse	41
Forskelle mellem fræsertyperne	41
Belægning	41

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Skaft

Skaftudførelse

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

Endeskær

Skarp

Hjørnefas (CHW = fasbredde i mm)

Fuldradius

Anvendelse

Bearbejdningseksempel

De røde pile beskriver de mulige tilspændingsretninger

Skærgeometri
λ_s = Rotationsvinkel
γ_s = Spånvinkel

ZEFP = Antal skær

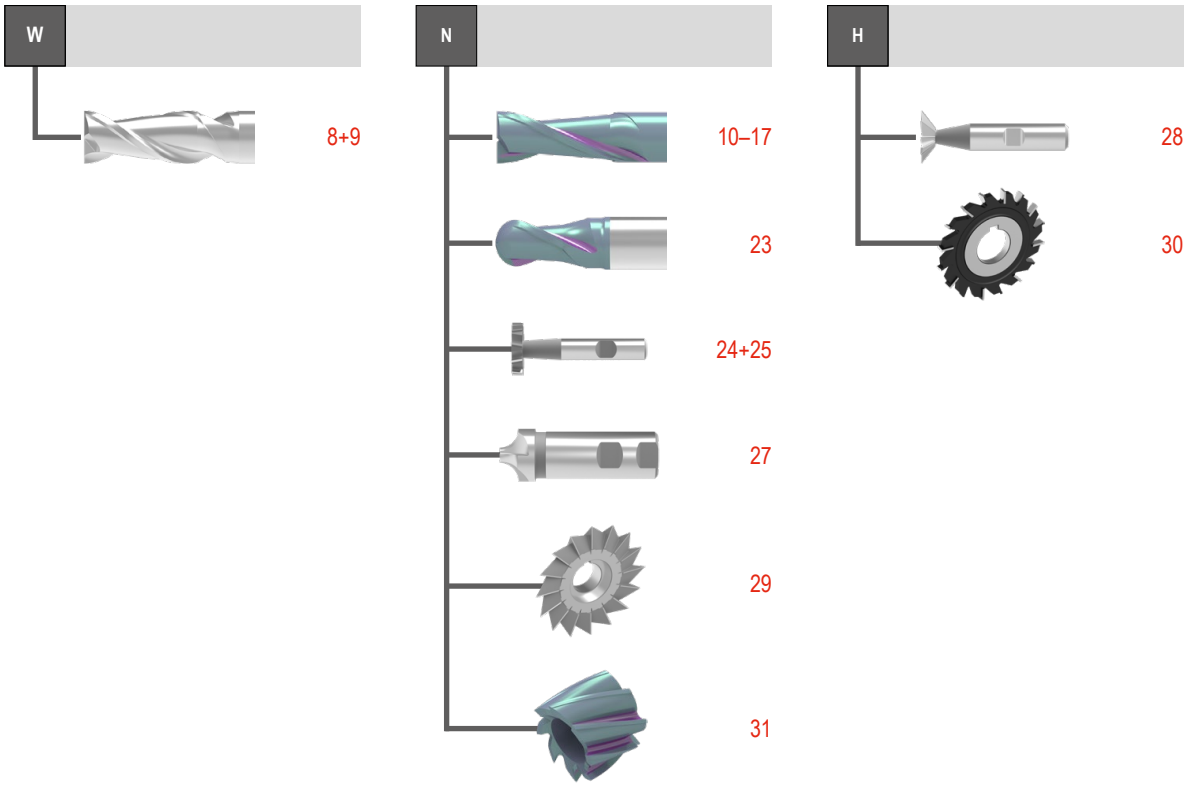
● = **Hovedanvendelse**

○ = Sekundær anvendelse

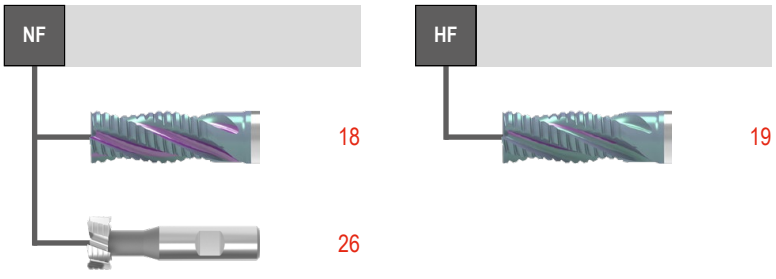
Toolfinder

blødere — Materiale, der skal bearbejdes — hårdere

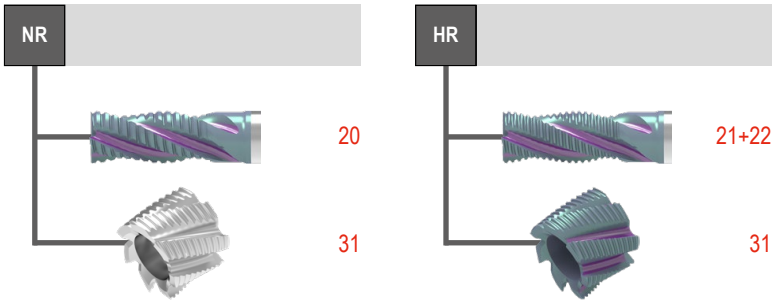
Sletbearbejdning



Skrub-sletbearbejdning

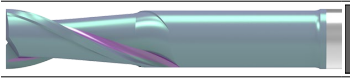
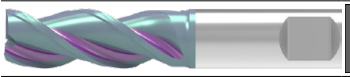
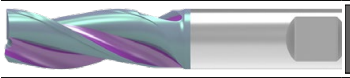
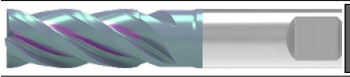
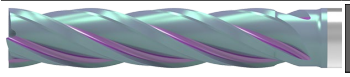
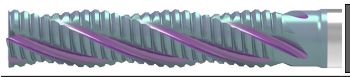
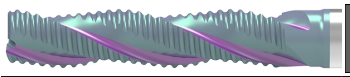


Skrubbearbejdning



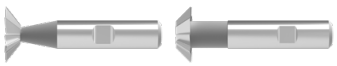
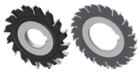
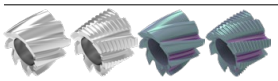
13

Oversigt HSS-fræser

	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Materiale, f.eks. PM = pulverstål	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
Sletfræser																			
	W	2	2–20				●			●						HSS-E			8
	W	3–4	2–32				●			●						HSS-E			9
	N	2	1–26	●	●	●	○	○		○						HSS-E			10+11
	N	3	1–10	●	●	●	○	○		○						HSS-E			12
	N	3	1,8–22,0	●	●	●	○	○		○						HSS-E			13+14
	N	4	4–20	○	●	○	●	●		●						HSS-E			15
	N	4–8	2–50	●	●	●	○	○		○						HSS-E			16+17
Skrub-sletfræser																			
	NF	4	6–25	●	○	●	○	○		○						HSS-E			18
	HF	4	6–20	●	○	●	○	○		○						PM			19
Skrubfræser																			
	NR	3	6–25	●	○	●	○	○		○						HSS-E			20
	HR	4–6	6–32	●	●	●	○	○		○						PM			21
	HR	3–6	4–32	●	●	●	○	○		○						HSS-E			22
Radiusfræser																			
	N	2	2–30	●	○	●	○	○		○						HSS-E			23

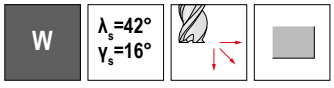
Oversigt HSS-fræser

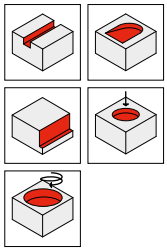
Form-/Skive-/Endeplanfræser

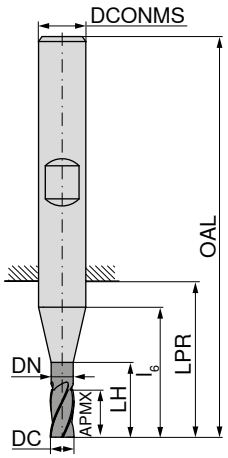
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Materiale, f.eks. PM = pulverstål	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
	N	6–10	11–60	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐	24
	N	6–12	10,5–45,5	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐	25
	NF	6–8	21–45	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐	26
	N	4–6	6–16	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐	27
	H	10	16–25	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐	28
	N	14–28	40–125	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐	29
	H	16–48	50–160	●	○	●	●	●		●						HSS-E		☐	30
		7–10	40–80	●	●	●	●	○		●						HSS-E	☐	☐	31

13

Endefræser HSS-E Co 8







DIN 844

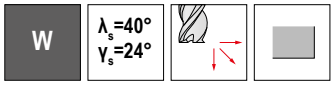
50 144 ...

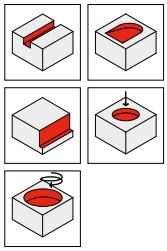
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK U6	
2,0	7		7	13	15	51	6	2	205,00	**020**
2,5	8		8	14	16	52	6	2	205,00	**025**
3,0	8		8	14	16	52	6	2	205,00	**030**
4,0	11		11	17	19	55	6	2	205,00	**040**
5,0	13		13	19	21	57	6	2	205,00	**050**
6,0	13		13	19	21	57	6	2	205,00	**060**
6,5	16	6,0	22	24	26	66	10	2	277,00	**065**
8,0	19	7,5	25	27	29	69	10	2	277,00	**080**
10,0	22	9,5	30	30	32	72	10	2	277,00	**100**
12,0	26	11,5	36	36	38	83	12	2	366,00	**120**
14,0	26	11,5	36	36	38	83	12	2	407,00	**140**
16,0	32	15,0	42	42	44	92	16	2	492,00	**160**
18,0	32	15,0	42	42	44	92	16	2	605,00	**180**
20,0	38	19,0	52	52	54	104	20	2	730,00	**200**

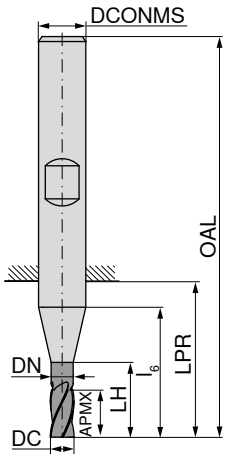
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 33–35

Endefræser HSS-E Co 8







DIN 69844 | DIN 844

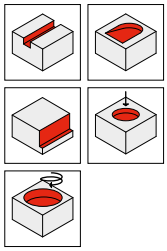
DC k10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 120 ... DKK U8		50 121 ... DKK U8	
2	7		7	13	15	51	6	3	356,00	020		
3	8		8	14	16	52	6	3	341,00	030		
3	12		12	18	20	56	6	3			389,00	030
4	11		11	17	19	55	6	3	288,00	040		
4	19		19	25	27	63	6	3			399,00	040
5	13		13	19	21	57	6	3	288,00	050		
5	24		24	30	32	68	6	3			399,00	050
6	13	5,5	19	19	21	57	6	3	306,00	060		
6	24	5,5	30	30	32	68	6	3			379,00	060
7	16	6,5	22	24	26	66	10	3	404,00	070		
7	30	6,5	36	38	40	80	10	3			569,00	070
8	19	7,5	25	27	29	69	10	3	361,00	080		
8	38	7,5	44	46	48	88	10	3			456,00	080
9	19	8,5	26	27	29	69	10	3	468,00	090		
9	38	8,5	45	46	48	88	10	3			636,00	090
10	22	9,5	30	30	32	72	10	3	413,00	100		
10	45	9,5	53	53	55	95	10	3			514,00	100
12	26	11,5	36	36	38	83	12	3	485,00	120		
12	53	11,5	63	63	65	110	12	3			569,00	120
14	26	11,5	36	36	38	83	12	3	614,00	140		
14	53	11,5	63	63	65	110	12	3			664,00	140
16	32	15,0	42	42	44	92	16	3	576,00	160		
16	63	15,0	73	73	75	123	16	3			702,00	160
18	32	15,0	42	42	44	92	16	3	955,00	180		
18	63	15,0	73	73	75	123	16	3			1.176,00	180
20	38	19,0	52	52	54	104	20	3	937,00	200		
20	75	19,0	89	89	91	141	20	3			1.124,00	200
22	38	19,0	52	52	54	104	20	3	1.358,00	220		
22	75	19,0	89	89	91	141	20	3			1.685,00	220
24	90	23,0	106	108	110	166	25	3			2.156,00	240
25	45	24,0	63	45	65	121	25	4	1.492,00	250		
25	90	24,0	108	108	110	166	25	4			2.045,00	250
28	90	24,0	108	108	110	166	25	4			2.310,00	280
30	90	24,0	108	108	110	166	25	4			2.913,00	300
32	106	31,0	123	123	126	186	32	4			3.005,00	320

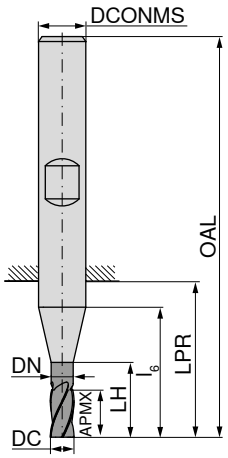
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

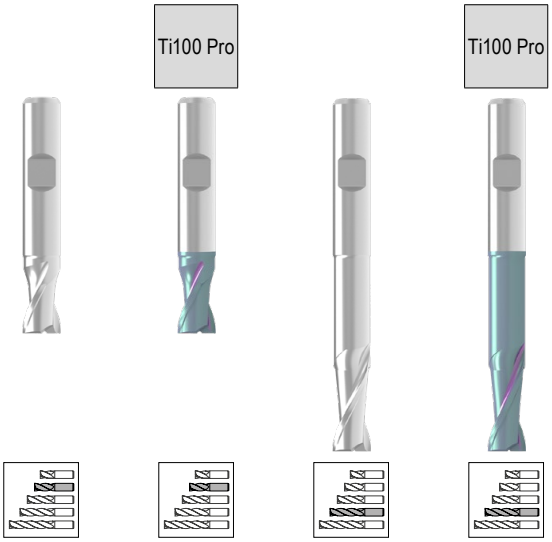
→ v_c/f_z side 33–35

13

Endefræser HSS-E Co 8







										DIN 327		DIN 327		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
										50 100 ...		54 025 ...		50 122 ...		54 020 ...	
DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK U8		DKK U8		DKK U8		DKK U8	
1,0	h10	2,5		2,5	9	11	47	6	2	300,00	010 [1]	343,00	010 [1]				
1,5	h10	3,0		3,0	9	11	47	6	2	281,00	015 [1]	343,00	015 [1]				
1,8	h10	4,0		4,0	10	12	48	6	2	138,00	018	351,00	018				
2,0	e8	4,0		4,0	10	12	48	6	2	165,00	020	289,00	020				
2,5	e8	5,0		5,0	11	13	49	6	2	165,00	025	289,00	025				
3,0	e8	5,0		5,0	11	13	49	6	2	150,00	030	289,00	030				
3,0	e8	8,0		8,0	18	20	56	6	2					241,00	030	426,00	030
3,5	h10	6,0		6,0	12	14	50	6	2	164,00	035	303,00	035				
4,0	e8	7,0		7,0	13	15	51	6	2	150,00	040	254,00	040				
4,0	e8	11,0		11,0	25	27	63	6	2					259,00	040	426,00	040
4,5	h10	7,0		7,0	13	15	51	6	2	187,00	045	303,00	045				
5,0	e8	8,0		8,0	14	16	52	6	2	150,00	050	289,00	050				
5,0	e8	13,0		13,0	30	32	68	6	2					251,00	050	426,00	050
5,5	h10	8,0		8,0	14	16	52	6	2	187,00	055	303,00	055				
6,0	e8	8,0	5,50	14,0	14	16	52	6	2	150,00	060	289,00	060				
6,0	e8	13,0	5,50	30,0	30	32	68	6	2					274,00	060	413,00	060
6,5	h10	10,0	6,00	16,0	18	20	60	10	2	206,00	065	357,00	065				
7,0	e8	10,0	6,50	16,0	18	20	60	10	2	220,00	070	343,00	070				
7,0	e8	16,0	6,35	36,0	38	40	80	10	2					344,00	070	536,00	070
7,5	h10	10,0	7,00	16,0	18	20	60	10	2	234,00	075	357,00	075				
8,0	e8	11,0	7,50	17,0	19	21	61	10	2	199,00	080	343,00	080				
8,0	e8	19,0	7,35	44,0	46	48	88	10	2					299,00	080	529,00	080
8,5	h10	11,0	8,00	18,0	19	21	61	10	2	234,00	085	447,00	085				
9,0	h10	11,0	8,50	18,0	19	21	61	10	2	229,00	090	441,00	090				
9,0	h10	19,0	8,35	45,0	46	48	88	10	2					393,00	090	618,00	090
9,5	h10	11,0	9,00	18,0	19	21	61	10	2	287,00	095	447,00	095				
10,0	e8	13,0	9,50	21,0	21	23	63	10	2	219,00	100	385,00	100				
10,0	e8	22,0	9,35	53,0	53	55	95	10	2					325,00	100	550,00	100
10,5	h10	13,0	10,00	21,0	23	25	70	12	2	411,00	105	522,00	105				
11,0	h10	13,0	10,50	21,0	23	25	70	12	2	356,00	110	475,00	110				
11,0	h10	22,0	10,50	53,0	55	57	102	12	2					454,00	110	659,00	110
11,5	h10	13,0	11,00	21,0	23	25	70	12	2	409,00	115	529,00	115				
12,0	e8	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2	298,00	120	475,00	120				
12,0	e8	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2					374,00	120	626,00	120
13,0	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2	409,00	130	701,00	130				
14,0	e8	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2	389,00	140	646,00	140				
14,0	e8	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2					474,00	140	865,00	140
15,0	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2	474,00	150	701,00	150				
15,0	h10	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2					584,00	150	977,00	150
16,0	e8	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2	434,00	160	701,00	160				
16,0	e8	32,0	15,00	73,0	73	75	123	16	2					566,00	160	949,00	160

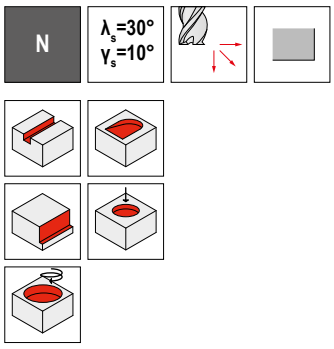
P	●	●	●	●
M	○	●	○	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

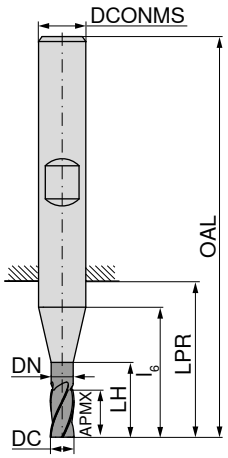
1) Fabriksstandard

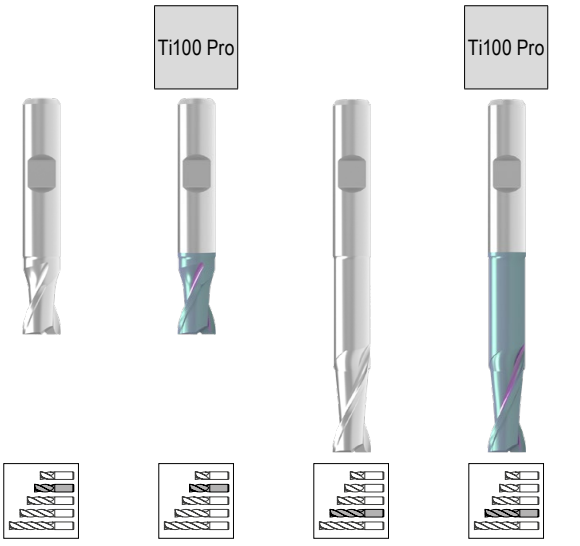
→ v_c/f_z side 33–35

Fortsættes næste side

Endefræser HSS-E Co 8







										DIN 327		DIN 327		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
										50 100 ...		54 025 ...		50 122 ...		54 020 ...	
DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK U8		DKK U8		DKK U8		DKK U8	
17,0	h10	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2	559,00	**170**	1.004,00	**170**				
18,0	e8	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2	595,00	**180**	894,00	**180**				
18,0	e8	32,0	15,00	73,0	73	75	123	16	2					743,00	**180**	1.278,00	**180**
19,0	h10	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2	722,00	**190**	1.115,00	**190**				
20,0	e8	22,0	19,00	36,0	36	38	88	20	2	674,00	**200**	962,00	**200**				
20,0	e8	38,0	19,00	89,0	89	91	141	20	2					746,00	**200**	1.308,00	**200**
22,0	e8	22,0	19,00	36,0	36	38	88	20	2	824,00	**220**	1.371,00	**220**				
24,0	e8	26,0	23,00	42,0	44	46	102	25	2	1.073,00	**240**	1.666,00	**240**				
25,0	e8	26,0	24,00	44,0	44	46	102	25	2	1.018,00	**250**	1.656,00	**250**				
26,0	h10	26,0	24,00	44,0	44	46	102	25	2	1.237,00	**260**	2.147,00	**260**				
P										●		●		●		●	
M										○		●		○		●	
K										●		●		●		●	
N										○		○		○		○	
S										○		○		○		○	
H																	
O										○		○		○		○	

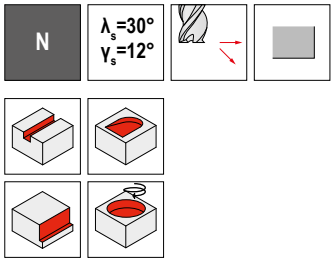
1) Fabriksstandard

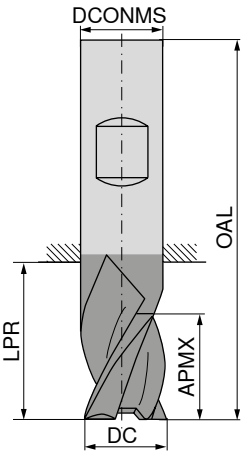
→ v_c/f_z side 33–35

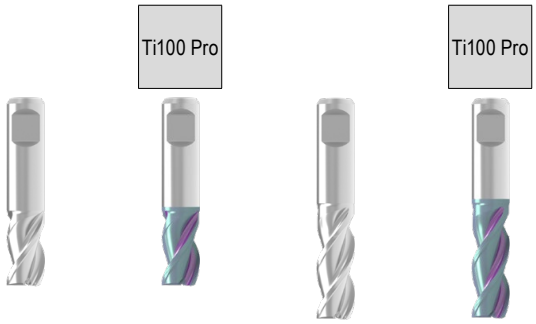
13

Engangsfræser HSS-E Co 8

▲ Skaft iht. DIN 1835 B







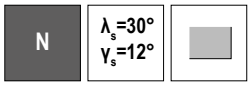
	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	50 092 ...	54 014 ...	50 093 ...	54 042 ...
DC e8 mm	DKK U6	DKK U8	DKK U6	DKK U8
1,00	2	8	34	6	3	109,00 010	217,00 010		
1,50	3	8	34	6	3	109,00 015	217,00 015		
1,50	4	10	35	6	3			128,00 015 1)	242,00 015 1)
1,80	3	8	34	6	3	109,00 018	217,00 018		
2,00	4	9	35	6	3	109,00 020	217,00 020		
2,00	7	12	38	6	3			128,00 020 1)	242,00 020
2,30	4	9	35	6	3	109,00 023	217,00 023		
2,50	5	10	36	6	3	109,00 025	217,00 025		
2,50	8	13	39	6	3			128,00 025 1)	242,00 025
2,80	5	10	36	6	3	109,00 028	217,00 028		
3,00	5	10	36	6	3	109,00 030	217,00 030		
3,00	8	13	39	6	3			128,00 030 1)	242,00 030
3,30	6	11	37	6	3	109,00 033	217,00 033		
3,50	6	11	37	6	3	109,00 035	217,00 035		
3,50	10	15	41	6	3			128,00 035 1)	242,00 035
3,80	7	12	38	6	3	109,00 038	217,00 038		
4,00	7	12	38	6	3	109,00 040	217,00 040		
4,00	11	16	42	6	3			128,00 040 1)	242,00 040
4,30	7	12	38	6	3	109,00 043	217,00 043		
4,50	7	12	38	6	3	109,00 045	217,00 045		
4,50	11	16	42	6	3			128,00 045 1)	242,00 045
4,80	8	13	39	6	3	109,00 048	217,00 048		
5,00	8	13	39	6	3	109,00 050	217,00 050		
5,00	13	18	44	6	3			128,00 050 1)	242,00 050
5,30	8	13	39	6	3	109,00 053	217,00 053		
5,50	8	13	39	6	3	109,00 055	217,00 055		
5,50	13	18	44	6	3			128,00 055 1)	242,00 055
5,75	8	13	39	6	3	109,00 057	217,00 057		
6,00	8	13	39	6	3	109,00 060	217,00 060		
6,00	13	18	44	6	3			128,00 060 1)	242,00 060
6,50	10	14	42	8	3	127,00 065	295,00 065		
6,50	16	20	48	8	3			151,00 065 1)	323,00 065
7,00	10	14	42	8	3	127,00 070	295,00 070		
7,00	16	20	48	8	3			151,00 070 1)	323,00 070
7,50	10	14	42	8	3	127,00 075	295,00 075		
7,50	16	20	48	8	3			151,00 075 1)	323,00 075
8,00	11	15	43	8	3	127,00 080	295,00 080		
8,00	19	23	51	8	3			151,00 080 1)	323,00 080
8,50	11	16	48	10	3	165,00 085	337,00 085		
8,50	19	24	56	10	3			189,00 085 1)	362,00 085
9,00	11	16	48	10	3	165,00 090	337,00 090		
9,00	19	24	56	10	3			189,00 090 1)	362,00 090
9,50	11	16	48	10	3	165,00 095	337,00 095		
9,50	19	24	56	10	3			189,00 095 1)	362,00 095
10,00	13	18	50	10	3	165,00 100	337,00 100		
10,00	22	27	59	10	3			189,00 100 1)	362,00 100
P						●	●	●	●
M						○	●	○	●
K						●	●	●	●
N						○	○	○	○
S						○	○	○	○
H									
O						○	○	○	○

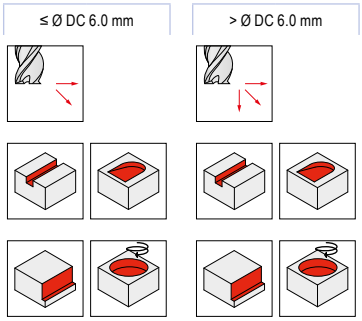
1) Skafttolerance -0,025 / -0,0323

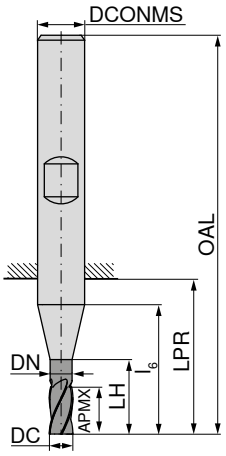
→ v_c/f_z side 33–35

Endefræser HSS-E Co 8

▲ ≤ Ø DC 6 mm, 3 skær til center







DIN 327

DIN 844 K

DC	DC Tol.	APMX	DN	LH	l_6	LPR	OAL	DCONMS	ZEFP	54 021 ... DKK U8		54 016 ... DKK U8	
mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
1,8	h10	4		4	10	12	48	6	3	357,00	**018**		
2,0	e8	4		4	10	12	48	6	3	295,00	**020**		
2,5	e8	5		5	11	13	49	6	3	295,00	**025**		
3,0	e8	5		5	11	13	49	6	3	295,00	**030**		
3,0	e8	8		8	14	16	52	6	3			269,00	**030**
3,5	h10	6		6	12	14	50	6	3	323,00	**035**		
3,5	h10	10		10	16	18	54	6	3			269,00	**035**
4,0	e8	7		7	13	15	51	6	3	295,00	**040**		
4,0	e8	11		11	17	19	55	6	3			269,00	**040**
4,5	h10	7		7	13	15	51	6	3	323,00	**045**		
4,5	h10	11		11	17	19	55	6	3			269,00	**045**
5,0	e8	8		8	14	16	52	6	3	295,00	**050**		
5,0	e8	13		13	19	21	57	6	3			269,00	**050**
5,5	h10	8		8	14	16	52	6	3	323,00	**055**		
5,5	h10	13		13	19	21	57	6	3			269,00	**055**
6,0	e8	8	5,5	14	14	16	52	6	3	295,00	**060**		
6,0	e8	13	5,5	19	19	21	57	6	3			269,00	**060**
6,5	h10	10	6,0	16	18	20	60	10	3	447,00	**065**		
6,5	h10	16	6,0	22	24	26	66	10	3			385,00	**065**
7,0	e8	10	6,5	16	18	20	60	10	3	441,00	**070**		
7,0	e8	16	6,5	22	24	26	66	10	3			385,00	**070**
7,5	h10	10	7,0	16	18	20	60	10	3	447,00	**075**		
7,5	h10	16	7,0	22	24	26	66	10	3			385,00	**075**
8,0	e8	11	7,5	17	19	21	61	10	3	413,00	**080**		
8,0	e8	19	7,5	25	27	29	69	10	3			385,00	**080**
8,5	h10	11	8,0	18	19	21	61	10	3	454,00	**085**		
8,5	h10	19	8,0	26	27	29	69	10	3			385,00	**085**
9,0	h10	11	8,5	18	19	21	61	10	3	441,00	**090**		
9,0	h10	19	8,5	26	27	29	69	10	3			385,00	**090**
9,5	h10	11	9,0	18	19	21	61	10	3	467,00	**095**		
9,5	h10	19	9,0	26	27	29	69	10	3			592,00	**095**
10,0	e8	13	9,5	21	21	23	63	10	3	433,00	**100**		
10,0	e8	22	9,5	30	30	32	72	10	3			385,00	**100**
10,5	h10	13	10,0	21	23	25	70	12	3	536,00	**105**		
11,0	h10	13	10,5	21	23	25	70	12	3	502,00	**110**		
11,0	h10	22	10,5	30	32	34	79	12	3			398,00	**110**
11,5	h10	13	11,0	21	23	25	70	12	3	536,00	**115**		
11,5	h10	22	11,0	30	32	34	79	12	3			681,00	**115**
12,0	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	3	496,00	**120**		
12,0	e8	26	11,5	36	36	38	83	12	3			467,00	**120**

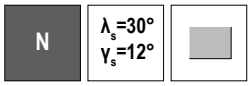
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

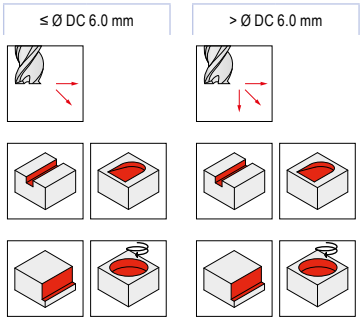
→ v_c/f_z side 33–35

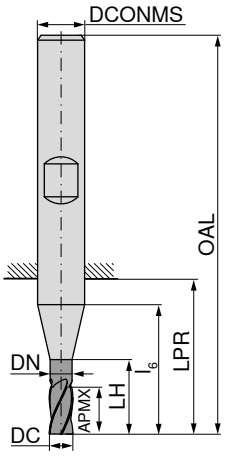
13

Endefræser HSS-E Co 8

▲ ≤ Ø DC 6 mm, 3 skær til center







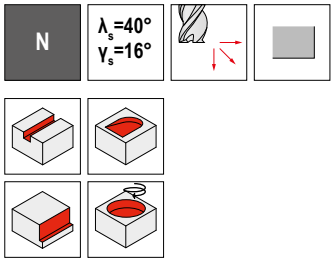
DIN 327

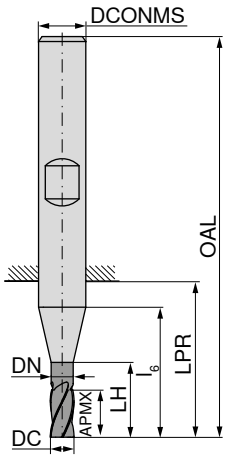
DIN 844 K

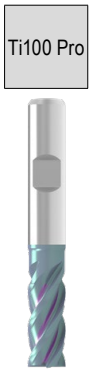
DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	ZEFP	54 021 ... DKK U8		54 016 ... DKK U8	
13,0	h10	16	11,5	26	26	28	73	12	3	729,00	**130**		
13,0	h10	26	11,5	36	36	38	83	12	3			576,00	**130**
14,0	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	3	688,00	**140**		
14,0	e8	26	11,5	36	36	38	83	12	3			611,00	**140**
15,0	h10	16	11,5	26	26	28	73	12	3	729,00	**150**		
15,0	h10	26	11,5	36	36	38	83	12	3			920,00	**150**
15,5	h10	32	15,0	42	42	44	92	16	3			1.104,00	**155**
16,0	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	3	756,00	**160**		
16,0	e8	32	15,0	42	42	44	92	16	3			611,00	**160**
17,0	h10	19	15,0	29	29	31	79	16	3	1.073,00	**170**		
17,0	h10	32	15,0	42	42	44	92	16	3			812,00	**170**
18,0	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	3	977,00	**180**		
18,0	e8	32	15,0	42	42	44	92	16	3			894,00	**180**
19,0	h10	19	15,0	29	29	31	79	16	3	1.186,00	**190**		
19,0	h10	32	15,0	42	42	44	92	16	3			894,00	**190**
19,5	h10	38	19,0	52	52	54	104	20	3			1.483,00	**195**
20,0	e8	22	19,0	36	36	38	88	20	3	1.032,00	**200**		
20,0	e8	38	19,0	52	52	54	104	20	3			990,00	**200**
22,0	e8	38	19,0	52	52	54	104	20	3			1.124,00	**220**
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N										○		○	
S										○		○	
H													
O										○		○	

→ v_c/f_z side 33–35

Endefræser HSS-E Co 8







Fabriksstandard

DIN 844

DIN 844

DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	54 017 ... DKK U8		50 124 ... DKK U8		54 011 ... DKK U8	
4	k10	11		11	17	19	55	6	4			351,00	**040**	501,00	**040**
5	k10	13		13	19	21	57	6	4			351,00	**050**	543,00	**050**
6	e8	8	5,5	14	14	16	52	6	4	275,00	**060**				
6	k10	13	5,5	19	19	21	57	6	4			351,00	**060**	543,00	**060**
8	e8	11	7,5	17	19	21	61	10	4	343,00	**080**				
8	k10	19	7,5	25	27	29	69	10	4			388,00	**080**	662,00	**080**
10	e8	13	9,5	21	21	23	63	10	4	365,00	**100**				
10	k10	22	9,5	30	30	32	72	10	4			477,00	**100**	662,00	**100**
12	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	4	441,00	**120**				
12	k10	26	11,5	36	36	38	83	12	4			531,00	**120**	833,00	**120**
14	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	4	618,00	**140**				
14	k10	26	11,5	36	36	38	83	12	4			624,00	**140**	1.104,00	**140**
15	k10	26	11,5	36	36	38	83	12	4			807,00	**150**		
16	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	4	633,00	**160**				
16	k10	32	15,0	42	42	44	92	16	4			711,00	**160**	1.206,00	**160**
20	e8	22	19,0	36	36	38	88	20	4	894,00	**200**				
20	k10	38	19,0	52	52	54	104	20	4			1.042,00	**200**	1.728,00	**200**

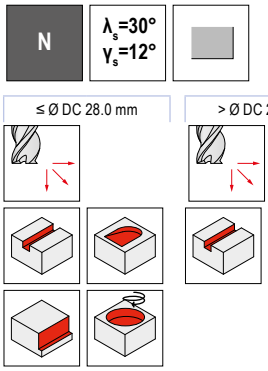
P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	●	●
S	●	●	●
H			
O	●	●	●

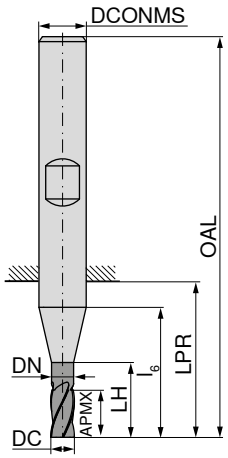
→ v_c/f_z side 33–35

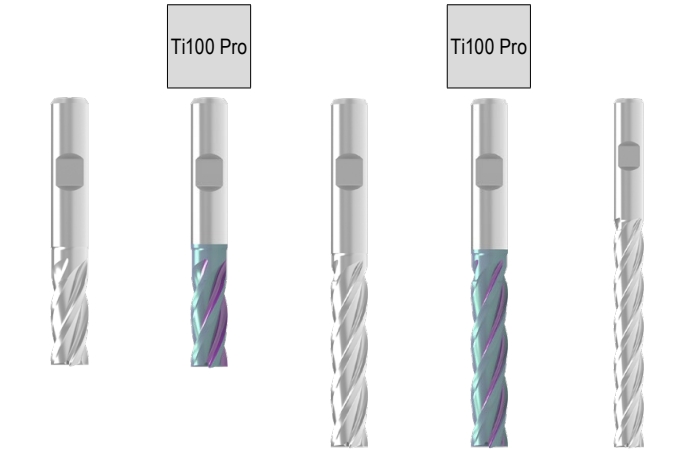
13

Endefræser HSS-E Co 8

▲ > Ø DC 28,0 mm uden centerskær





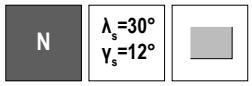


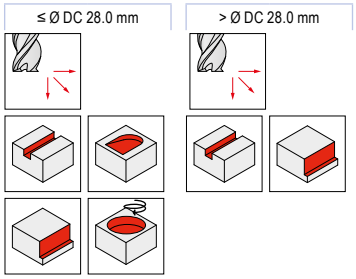
									DIN 69844		DIN 69844		DIN 844		DIN 844		Fabriksstandard	
									50 110 ...		54 018 ...		50 111 ...		54 019 ...		50 104 ...	
DC	APMX	DN	LH	l_6	LPR	OAL	DCONMS	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		U8		U8		U8		U8		U6	
2,0	7		7	13	15	51	6	4	204,00	**020**	337,00	**020**						
2,5	8		8	14	16	52	6	4	216,00	**025**	323,00	**025**						
3,0	8		8	14	16	52	6	4	204,00	**030**	316,00	**030**						
3,0	12		12	18	20	56	6	4					285,00	**030**	406,00	**030**		
4,0	11		11	17	19	55	6	4	186,00	**040**	303,00	**040**						
4,0	19		19	25	27	63	6	4					280,00	**040**	406,00	**040**		
5,0	13		13	19	21	57	6	4	186,00	**050**	303,00	**050**						
5,0	24		24	30	32	68	6	4					280,00	**050**	406,00	**050**		
6,0	13	5,5	19	19	21	57	6	4	173,00	**060**	309,00	**060**						
6,0	24	5,5	30	30	32	68	6	4					253,00	**060**	398,00	**060**		
6,0	56	5,5	62	62	64	100	6	4									441,00	**060**
7,0	16	6,5	22	24	26	66	10	4	242,00	**070**	420,00	**070**						
8,0	19	7,5	25	27	29	69	10	4	213,00	**080**	406,00	**080**						
8,0	38	7,5	44	46	48	88	10	4					360,00	**080**	467,00	**080**		
8,0	70	7,5	73	73	75	115	10	4									499,00	**080**
9,0	19	8,5	26	27	29	69	10	4	260,00	**090**	461,00	**090**						
10,0	22	9,5	30	30	32	72	10	4	246,00	**100**	426,00	**100**						
10,0	45	9,5	53	53	55	95	10	4					379,00	**100**	502,00	**100**		
10,0	75	9,5	79	79	81	121	10	4									601,00	**100**
11,0	22	10,5	30	32	34	79	12	4	357,00	**110**	522,00	**110**						
12,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	341,00	**120**	496,00	**120**						
12,0	53	11,5	63	63	65	110	12	4					410,00	**120**	592,00	**120**		
12,0	85		85	85	85	130	12	4									649,00	**120**
13,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	515,00	**130**	729,00	**130**						
14,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	458,00	**140**	618,00	**140**						
14,0	53	11,5	63	63	65	110	12	4					525,00	**140**	783,00	**140**		
14,0	85		85	85	85	130	12	4									824,00	**140**
15,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	520,00	**150**	742,00	**150**						
15,0	53	11,5	63	63	65	110	12	4					682,00	**150**	907,00	**150**		
16,0	32	15,0	42	42	44	92	16	4	474,00	**160**	729,00	**160**						
16,0	63	15,0	73	73	75	123	16	4					584,00	**160**	879,00	**160**		
16,0	90	15,0	95	95	97	145	16	4									783,00	**160**
18,0	32	15,0	42	42	44	92	16	4	667,00	**180**	1.004,00	**180**						
18,0	63	15,0	73	73	75	123	16	4					722,00	**180**	1.247,00	**180**		
18,0	100	15,0	110	110	112	160	16	5									1.442,00	**180**
20,0	38	19,0	52	52	54	104	20	4	700,00	**200**	1.053,00	**200**						
20,0	75	19,0	89	89	91	141	20	4					837,00	**200**	1.308,00	**200**		
20,0	110	19,0	128	128	130	180	20	5									1.349,00	**200**
P									●		●		●		●		●	
M									○		●		○		●		○	
K									●		●		●		●		●	
N									○		○		○		○		○	
S									○		○		○		○		○	
H																		
O									○		○		○		○		○	

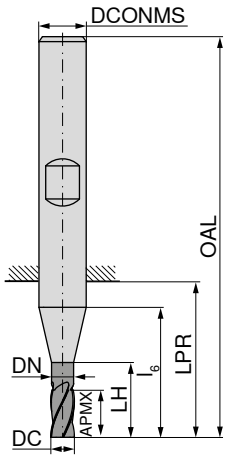
→ v_c/f_z side 33–35

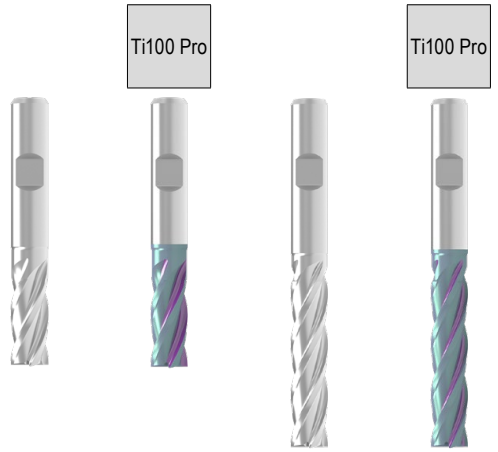
Endefræser HSS-E Co 8

▲ > Ø DC 28,0 mm uden centerskær







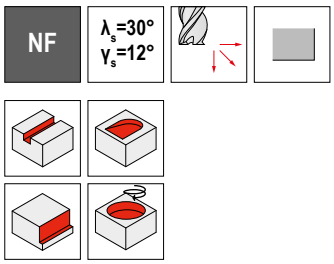


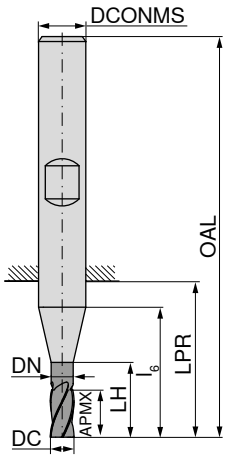
	DIN 69844	DIN 69844	DIN 844	DIN 844	Fabriksstandard
	50 110 ...	54 018 ...	50 111 ...	54 019 ...	50 104 ...
DC mm	DKK U8	DKK U8	DKK U8	DKK U8	DKK U6
22,0	972,00 220	1.401,00 220			
22,0			1.176,00 220	2.115,00 220	
22,0					1.901,00 220
25,0	1.124,00 250	1.544,00 250			
25,0			1.595,00 250	2.249,00 250	
25,0					1.901,00 250
28,0	1.287,00 280	1.901,00 280			
28,0			1.890,00 280	2.943,00 280	
28,0					2.667,00 280
30,0	1.799,00 300	2.258,00 300			
30,0			2.085,00 300	3.506,00 300	
32,0		2.147,00 320			
32,0	1.748,00 320				
32,0			1.983,00 320	3.414,00 320	
32,0					3.261,00 320
40,0	2.616,00 400	3.854,00 400			
40,0			3.752,00 400	5.059,00 400	
40,0					5.427,00 400
50,0			7.267,00 500	8.093,00 500	

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

→ v_c/f_z side 33–35

Skrub-slet endefræser HSS-E Co 5





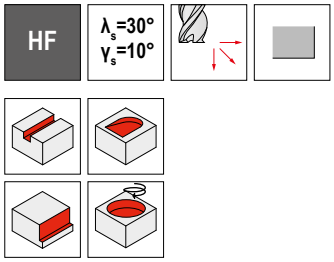
DIN 69844 | DIN 844

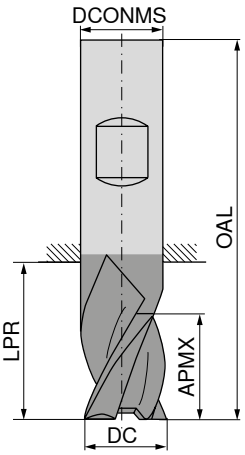
DC k12 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 028 ... DKK U8		54 029 ... DKK U8	
6	13	5,5	19	19	21	57	6	4	467,00	**060**		
6	24	5,5	30	30	32	68	6	4			667,00	**060**
7	16	6,5	22	24	26	66	10	4	639,00	**070**		
8	19	7,5	25	27	29	69	10	4	604,00	**080**		
8	38	7,5	44	46	48	88	10	4			783,00	**080**
9	19	8,5	26	27	29	69	10	4	688,00	**090**		
10	22	9,5	30	30	32	72	10	4	633,00	**100**		
10	45	9,5	53	53	55	95	10	4			838,00	**100**
11	22	10,5	30	32	32	79	12	4	756,00	**110**		
11	45	10,5	53	55	57	102	12	4			1.115,00	**110**
12	26	11,5	36	36	38	83	12	4	701,00	**120**		
12	53	11,5	63	63	65	110	12	4			935,00	**120**
13	26	11,5	36	36	38	83	12	4	907,00	**130**		
14	26	11,5	36	36	38	83	12	4	879,00	**140**		
16	32	15,0	42	42	44	92	16	4	962,00	**160**		
16	63	15,0	73	73	75	123	16	4			1.269,00	**160**
18	32	15,0	42	42	44	92	16	4	1.308,00	**180**		
20	38	19,0	52	52	54	104	20	4	1.339,00	**200**		
20	75	19,0	89	89	91	141	20	4			1.799,00	**200**
22	38	19,0	52	52	54	104	20	4	1.759,00	**220**		
22	75	19,0	89	89	91	141	20	4			2.678,00	**220**
25	45	24,0	63	63	65	121	25	4	1.912,00	**250**		
25	90	24,0	108	108	110	166	25	4			2.943,00	**250**
P									●		●	
M									○		○	
K									●		●	
N									○		○	
S									○		○	
H												
O									○		○	

→ v_c/f_z side 33–35

Pulverstål skrub-slet endefræser

HF | λ_s=30° γ_s=10°





Ti100 Pro

DIN 844

54 034 ...

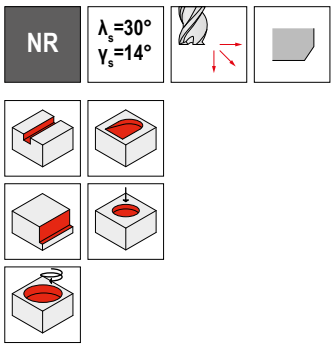
DC $_{k12}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK U8	
6	13	21	57	6	4	536,00	**060**
8	19	29	69	10	4	729,00	**080**
10	22	32	72	10	4	783,00	**100**
12	26	38	83	12	4	851,00	**120**
16	32	44	92	16	4	1.269,00	**160**
20	38	54	104	20	4	1.625,00	**200**

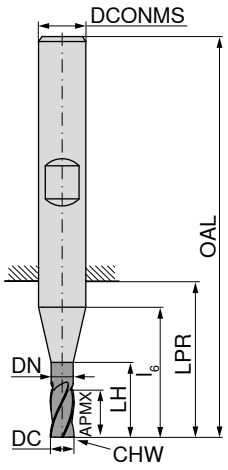
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c/f_z side 33–35

13

Skrub endefræser HSS-E Co 8





DIN 69844

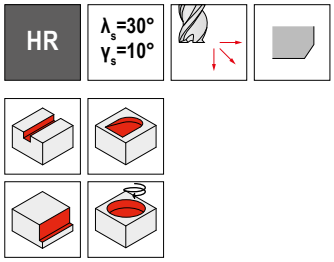
DIN 844

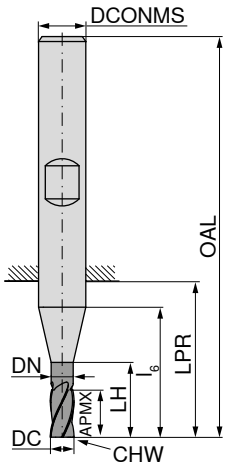
DC k12 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 026 ... DKK U8		54 027 ... DKK U8	
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,5	3	467,00	**060**		
6	24	5,5	30	30	32	68	6	0,5	3			667,00	**060**
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,7	3	604,00	**080**		
8	38	7,5	44	46	48	88	10	0,7	3			783,00	**080**
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,7	3	633,00	**100**		
10	45	9,5	53	53	55	95	10	0,7	3			838,00	**100**
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,7	3	701,00	**120**		
12	53	11,5	63	63	65	110	12	0,7	3			935,00	**120**
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,9	3	879,00	**140**		
14	53	11,5	63	63	65	110	12	0,9	3			1.124,00	**140**
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,9	3	962,00	**160**		
16	63	15,0	73	73	75	123	16	0,9	3			1.269,00	**160**
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,9	3	1.308,00	**180**		
18	63	15,0	73	73	75	123	16	0,9	3			1.697,00	**180**
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,9	3	1.339,00	**200**		
20	75	19,0	89	89	91	141	20	0,9	3			1.799,00	**200**
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,9	3	1.912,00	**250**		
25	90	24,0	108	108	110	166	25	0,9	3			2.943,00	**250**
P										●		●	
M										○		○	
K										●		●	
N										○		○	
S										○		○	
H													
O										○		○	

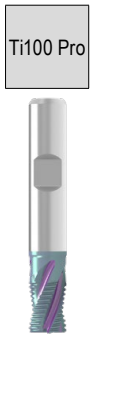
→ v_c/f_z side 33–35

Pulverstål finskrub endefræser

HR | λ_s=30° γ_s=10°







Fabriksstandard

DIN 844

Fabriksstandard

DC $_{k12}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	54 031 ... DKK U8		54 032 ... DKK U8		54 033 ... DKK U8	
6	8	5,5	14	14	16	52	6	0,35	4	611,00	**060**				
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,35	4			467,00	**060**		
8	11	7,5	17	19	21	61	10	0,45	4	688,00	**080**				
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,45	4			659,00	**080**		
8	28	7,5	34	36	38	78	10	0,45	4					899,00	**080**
10	13	9,5	21	21	23	63	10	0,45	4	688,00	**100**				
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,45	4			729,00	**100**		
10	34	9,5	42	42	44	84	10	0,45	4					964,00	**100**
12	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	812,00	**120**				
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4			825,00	**120**		
12	40	11,5	50	50	52	97	12	0,60	4					1.124,00	**120**
14	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	1.042,00	**140**				
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4			920,00	**140**		
14	40	11,5	50	50	52	97	12	0,60	4					1.472,00	**140**
16	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	1.145,00	**160**				
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4			1.145,00	**160**		
16	48	15,0	58	58	60	108	16	0,70	4					1.685,00	**160**
18	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	1.371,00	**180**				
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4			1.401,00	**180**		
18	48	15,0	58	58	60	108	16	0,70	4					2.085,00	**180**
20	22	19,0	36	36	38	88	20	0,70	4	1.544,00	**200**				
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,70	4			1.605,00	**200**		
20	56	19,0	70	70	72	122	20	0,70	4					2.115,00	**200**
22	22	19,0	36	36	38	88	20	0,70	4	2.064,00	**220**				
22	38	19,0	52	52	54	104	20	0,70	4			2.239,00	**220**		
22	56	19,0	70	70	72	122	20	0,70	4					2.943,00	**220**
25	26	24,0	44	44	46	102	25	0,70	4	2.433,00	**250**				
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,70	4			2.198,00	**250**		
25	68	24,0	86	86	88	144	25	0,70	4					3.302,00	**250**
32	32	31,0	49	49	52	112	32	0,90	6	3.250,00	**320**				
32	53	31,0	70	70	73	133	32	0,90	6			3.515,00	**320**		
P										●		●		●	
M										●		●		●	
K										●		●		●	
N										○		○		○	
S										○		○		○	
H															
O										○		○		○	

→ v_c/f_z side 33–35

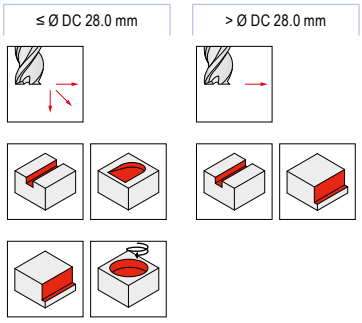
13

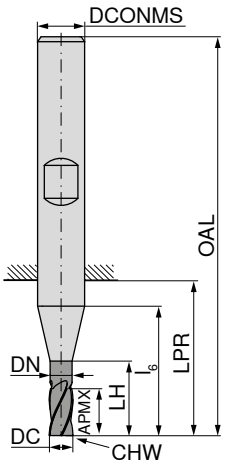
Finskrub endefræser HSS-E Co 8

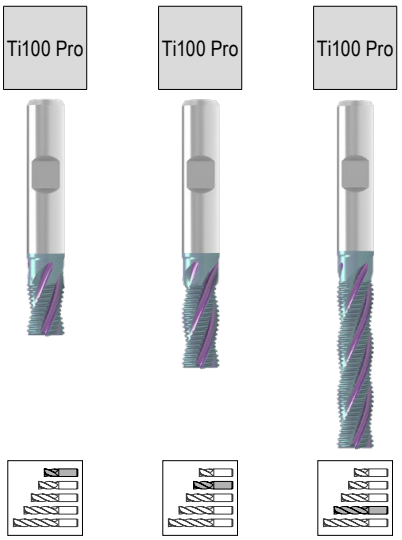
▲ > Ø DC 28,0 mm fri i center

HR | λ_s=30° γ_s=30°

≤ Ø DC 28.0 mm | > Ø DC 28.0 mm





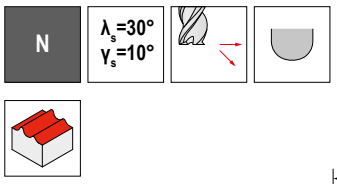


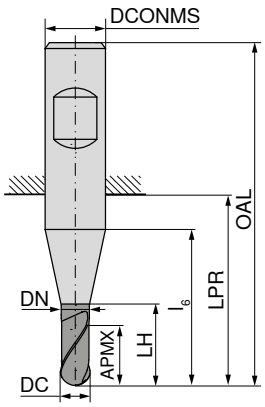
DC	APMX	DN	LH	l_6	LPR	OAL	DCONMS	CHW	ZEFP	Fabriksstandard		DIN 69844		DIN 844	
										54 022 ...		54 023 ...		54 024 ...	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK U8		DKK U8		DKK U8	
4	11		11	17	19	55	6	0,35	3			454,00	040		
5	13		13	19	21	57	6	0,35	3			454,00	050		
6	8	5,5	14	14	16	52	6	0,35	4	487,00	060				
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,35	4			391,00	060		
6	24	5,5	30	30	32	68	6	0,35	4					742,00	060
8	11	7,5	17	19	21	61	10	0,45	4	604,00	080				
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,45	4			433,00	080		
8	38	7,5	44	46	48	88	10	0,45	4					879,00	080
10	13	9,5	21	21	23	63	10	0,45	4	536,00	100				
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,45	4			467,00	100		
10	45	9,5	53	53	55	95	10	0,45	4					920,00	100
12	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	659,00	120				
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4			550,00	120		
12	53	11,5	63	63	65	110	12	0,60	4					1.032,00	120
14	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	838,00	140				
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4			618,00	140		
14	53	11,5	63	63	65	110	12	0,60	4					1.186,00	140
16	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	879,00	160				
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4			714,00	160		
16	63	15,0	73	73	75	123	16	0,70	4					1.390,00	160
18	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	1.145,00	180				
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4			879,00	180		
18	63	15,0	73	73	75	123	16	0,70	4					1.697,00	180
20	22	19,0	36	36	38	88	20	0,70	4	1.186,00	200				
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,70	4			1.042,00	200		
20	75	19,0	89	89	91	141	20	0,70	4					1.972,00	200
22	38	19,0	52	52	54	114	20	0,70	4			1.319,00	220		
22	75	19,0	89	89	91	141	20	0,70	4					2.699,00	220
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,70	4			1.420,00	250		
25	90	24,0	108	108	110	166	25	0,70	4					3.158,00	250
28	45	24,0	63	63	65	121	25	0,90	5			2.156,00	280		
28	90	24,0	108	108	110	166	25	0,90	5					3.976,00	280
30	45	24,0	63	63	65	121	25	0,90	5			1.850,00	300		
30	90	24,0	108	108	110	166	25	0,90	5					4.334,00	300
32	53	31,0	70	70	73	133	32	0,90	6			2.208,00	320		
32	106	31,0	123	123	126	186	32	0,90	6					4.415,00	320

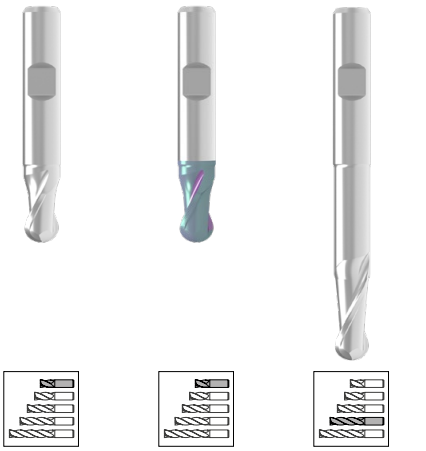
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 33–35

Radius endefræser HSS-E Co 8







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

									50 320 ...		54 041 ...		50 321 ...	
DC h10	APMX	DN	LH	l6	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		U8		U8		U8	
2	4		4	10	12	48	6	2	339,00	020	441,00	020		
3	5		5	11	13	49	6	2	320,00	030	433,00	030		
3	8		8	18	20	56	6	2					475,00	030
4	7		7	13	15	51	6	2	320,00	040	433,00	040		
4	11		11	25	27	63	6	2					475,00	040
5	8		8	14	16	52	6	2	320,00	050	433,00	050		
5	13		13	30	32	68	6	2					475,00	050
6	8	5,50	14	14	16	52	6	2	320,00	060	433,00	060		
6	13	5,50	30	30	32	68	6	2					502,00	060
7	10	6,50	16	18	20	60	10	2	432,00	070	633,00	070		
7	16	6,35	36	38	40	80	10	2					564,00	070
8	11	7,50	17	19	21	61	10	2	351,00	080	592,00	080		
8	19	7,35	44	46	48	88	10	2					512,00	080
9	11	8,50	18	19	21	61	10	2	406,00	090	667,00	090		
9	19	8,35	45	46	48	88	10	2					599,00	090
10	13	9,50	21	21	23	63	10	2	404,00	100	618,00	100		
10	22	9,35	53	53	55	95	10	2					641,00	100
11	13	10,50	21	23	25	70	12	2	469,00	110				
11	22	10,50	53	55	57	102	12	2					692,00	110
12	16	11,50	26	26	28	73	12	2	453,00	120	701,00	120		
12	26	11,50	63	63	65	110	12	2					652,00	120
13	16	11,50	26	26	28	73	12	2	521,00	130	1.004,00	130		
14	16	11,50	26	26	28	73	12	2	529,00	140	920,00	140		
14	26	11,50	63	63	65	110	12	2					758,00	140
15	16	11,50	26	26	28	73	12	2	617,00	150	1.104,00	150		
15	26	11,50	63	63	65	110	12	2					984,00	150
16	19	15,50	29	29	31	79	16	2	642,00	160	1.104,00	160		
16	32	15,00	73	73	75	123	16	2					986,00	160
18	19	15,50	29	29	31	79	16	2	800,00	180	1.319,00	180		
18	32	15,00	73	73	75	123	16	2					1.247,00	180
20	22	19,00	36	36	38	88	20	2	851,00	201	1.308,00	201		
22	22	19,00	36	36	38	88	20	2	1.094,00	220				
24	26	23,00	42	44	46	102	25	2	1.115,00	240	2.076,00	240		
24	45	23,00	106	108	110	166	25	2					1.850,00	240
25	26	24,00	44	44	46	102	25	2	1.115,00	250				
25	45	24,00	108	108	110	166	25	2					1.737,00	250
26	26	24,00	44	44	46	102	25	2	1.625,00	260				
28	26	24,00	44	44	46	102	25	2	1.533,00	280				
30	26	24,00	44	44	46	102	25	2	1.769,00	300				
30	45	24,00	108	108	110	166	25	2					2.514,00	300

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

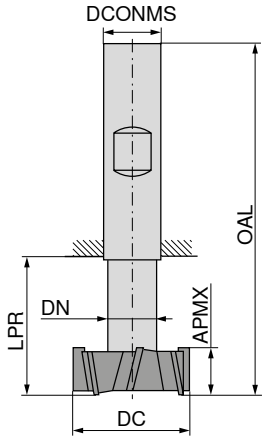
→ v_c/f_z side 33–35

13

T-notfræser HSS-E Co 5, krydsfortandet

▲ Til noter iht. DIN 650

N | λ_s=10° γ_s=11°



DIN 851 A

50 240 ...

DC $_{d11}$ mm	APMX $_{d11}$ mm	DN $_{h12}$ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK U6	
11,0	4	4	13,5	53,5	10	6	783,00	**110**
12,5	6	5	17,0	57,0	10	6	758,00	**125**
16,0	8	7	22,0	62,0	10	6	837,00	**160**
18,0	8	8	25,0	70,0	12	6	878,00	**180**
19,0	9	8	26,0	71,0	12	6	1.063,00	**190** 1)
21,0	9	10	29,0	74,0	12	6	1.094,00	**210**
22,0	10	10	30,0	75,0	12	6	1.124,00	**220** 1)
25,0	11	12	34,0	82,0	16	8	1.319,00	**250**
28,0	12	13	37,0	85,0	16	8	1.584,00	**280** 1)
32,0	14	15	42,0	90,0	16	8	1.788,00	**320**
36,0	16	17	47,0	103,0	25	8	2.688,00	**360** 1)
40,0	18	19	52,0	108,0	25	10	3.025,00	**400**
45,0	20	21	57,0	113,0	25	10	3.363,00	**450** 1)
50,0	22	25	64,0	124,0	32	10	3.700,00	**500**
60,0	28	30	79,0	139,0	32	10	4.947,00	**600**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

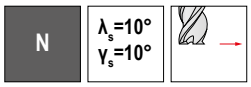
1) Fabriksstandard

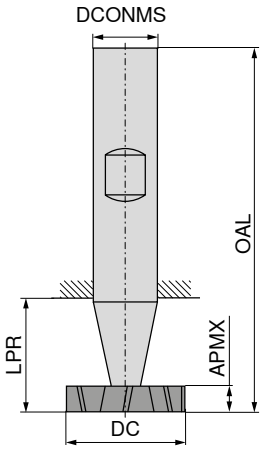
→ v_c/f_z side 36

T-notfræser slet HSS-E Co 5, krydsfortandet

▲ Til noter iht. DIN 6888

▲ CDX = $a_{p\ max.}$





DIN 850

50 234 ...

DC h12 mm	APMX e8 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CDX mm	ZEFP	DKK U6	
10,5	2,0	14	50	6	3,25	6	596,00	**100**
10,5	2,5	14	50	6	3,15	6	596,00	**101**
10,5	3,0	14	50	6	3,15	6	596,00	**102**
13,5	2,0	16	56	10	4,45	6	596,00	**130** 1)
13,5	3,0	16	56	10	4,45	6	596,00	**132**
13,5	4,0	16	56	10	4,45	6	596,00	**133**
16,5	3,0	16	56	10	5,95	6	649,00	**161**
16,5	4,0	16	56	10	5,95	6	649,00	**162**
16,5	5,0	16	56	10	5,75	6	649,00	**163**
19,5	3,0	23	63	10	6,95	8	715,00	**190** 1)
19,5	4,0	23	63	10	6,95	8	715,00	**191**
19,5	5,0	23	63	10	6,75	8	715,00	**192**
22,5	4,0	23	63	10	8,25	8	849,00	**220** 1)
22,5	5,0	23	63	10	8,25	8	849,00	**221**
22,5	6,0	23	63	10	8,00	8	849,00	**222**
25,5	5,0	23	63	10	9,00	10	849,00	**250** 1)
25,5	6,0	23	63	10	9,00	10	849,00	**251**
28,5	6,0	23	63	10	10,00	10	1.247,00	**281**
28,5	8,0	23	63	10	10,00	10	1.247,00	**283**
32,5	6,0	26	71	12	12,00	10	1.269,00	**321** 1)
32,5	8,0	26	71	12	12,00	10	1.269,00	**322**
38,5	8,0	26	71	12	13,35	10	1.881,00	**381** 1)
45,5	10,0	26	71	12	16,85	12	2.290,00	**450**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) Fabriksstandard

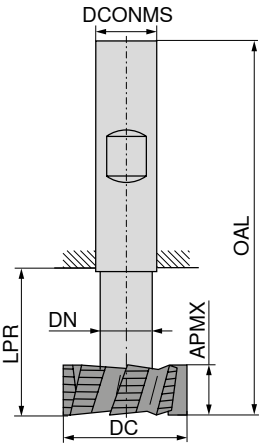
→ v_c/f_z side 36

13

T-notfræser skrub HSS-E Co 5

▲ Til noter iht. DIN 650

NF | λ_s=20° γ_s=11°



DIN 851 A

50 241 ...

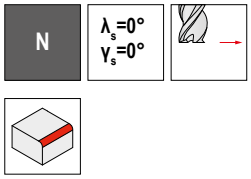
DC d11 mm	APMX mm	DN h12 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK U6	
21	9	10	29	74	12	6	1.269,00	**210**
22	10	10	30	75	12	6	1.401,00	**220** 1)
25	11	12	34	82	16	6	1.512,00	**250**
28	12	13	37	85	16	6	1.656,00	**280** 1)
32	14	15	42	90	16	6	2.085,00	**320**
36	16	17	47	103	25	6	2.545,00	**360** 1)
40	18	19	52	108	25	8	3.290,00	**400**
45	20	21	57	113	25	8	3.444,00	**450** 1)

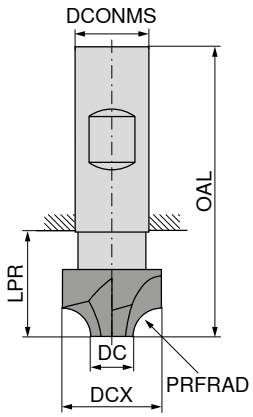
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) Fabriksstandard

→ v_c/f_z side 36

Radiusfræsere HSS-E Co 5, konkav





DIN 6518

50 248 ...

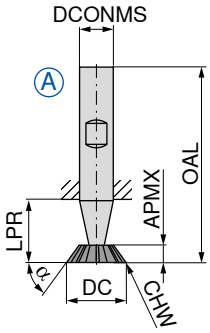
PRFRAD h11 mm	DCX mm	DC mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK U6	
1,0	8	6	20	60	10	4	459,00	**010**
1,5	9	6	20	60	10	4	561,00	**015**
2,0	10	6	20	60	10	4	520,00	**020**
2,5	11	6	20	60	10	4	586,00	**025**
3,0	12	6	15	60	12	4	532,00	**030**
4,0	14	6	15	60	12	4	689,00	**040**
5,0	16	6	15	60	12	4	715,00	**050**
6,0	20	8	19	67	16	4	933,00	**060**
8,0	24	8	23	71	16	4	1.247,00	**080**
9,0	26	8	29	85	25	4	1.319,00	**090**
10,0	28	8	29	85	25	4	1.522,00	**100**
12,0	34	10	34	90	25	4	2.320,00	**120**
15,0	46	16	44	100	25	6	3.188,00	**150**
16,0	48	16	44	100	25	6	3.752,00	**160**

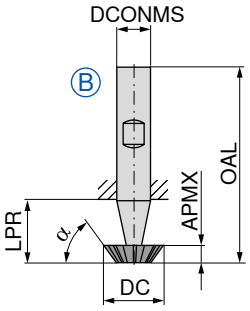
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

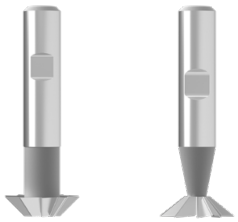
→ v_c/f_z side 36

Svalehale-og paraplyfræser HSS-E Co 5

H | λ_s=0° γ_s=0°







									DIN 1833		DIN 1833	
									50 246 ...		50 245 ...	
α°	DC mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Fig.	DKK U6		DKK U6	
45	16	4,0	15	60	12	0,3	10	A			689,00	016
	16	4,0	15	60	12		10	B	783,00	016		
	20	5,0	18	63	12	0,3	10	A			1.000,00	020
	20	5,0	18	63	12		10	B	1.053,00	020		
	25	6,3	22	67	12	0,3	10	A			1.217,00	025
	25	6,3	22	67	12		10	B	1.217,00	025		
60	16	6,3	15	60	12	0,3	10	A			783,00	116
	16	6,3	15	60	12		10	B	783,00	116		
	20	8,0	18	63	12	0,3	10	A			1.000,00	120
	20	8,0	18	63	12		10	B	1.000,00	120		
	25	10,0	22	67	12	0,3	10	A			1.083,00	125
	25	10,0	22	67	12		10	B	1.217,00	125		
70	16	7,0	15	60	12	0,3	10	A			783,00	216 1)
	20	9,0	18	63	12	0,3	10	A			1.000,00	220 1)
	25	11,0	19	67	16	0,3	10	A			1.217,00	225 1)
P									●		●	
M									○		○	
K									●		●	
N									○		○	
S									○		○	
H												
O									○		○	

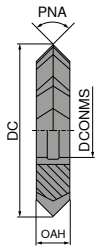
1) Fabriksstandard

→ v_c/f_z side 37

Prismefræser HSS

▲ Med medbringernot iht. DIN 138

N | λ_s=0° γ_s=0°



DIN 847

50 360 ...

PNA °	DC mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK U6	
45	50	8	16	22	1.269,00	045
	63	10	22	24	1.584,00	145
	80	12	27	26	2.514,00	245
	100	18	32	28	3.752,00	345
60	50	10	16	18	1.269,00	060
	63	14	22	20	1.584,00	160
	80	18	27	22	2.913,00	260
	100	25	32	24	4.671,00	360
90	50	14	16	16	1.483,00	090
	63	20	22	18	1.890,00	190
	80	22	27	20	3.097,00	290
	100	32	32	24	5.162,00	390
120	50	14	16	16	1.685,00	120 1)
	63	20	22	16	2.453,00	121 1)

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

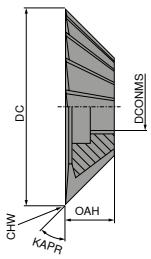
1) Fabriksstandard

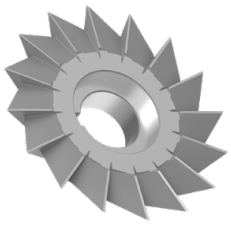
→ v_c/f_z side 37

Prisme-vinkelfræser HSS

▲ Med medbringernot iht. DIN 138

N | λ_s=0° γ_s=2°





DIN 842 A

50 362 ...

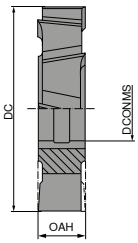
KAPR °	DC mm	OAH mm	DCONMS mm	CHW mm	ZEFP	DKK U6	
45	40	10	10	0,3	14	1.462,00	045
	50	13	13	0,3	16	2.003,00	145
	63	18	16	0,3	18	2.525,00	245
	80	22	22	0,3	20	3.566,00	345
	100	28	27	0,3	22	5.417,00	445
50	50	16	13	0,3	16	2.003,00	150
60	40	13	10	0,3	14	1.287,00	060
	50	16	13	0,3	16	1.584,00	160
	63	20	16	0,3	18	2.178,00	260
	80	25	22	0,3	20	3.566,00	360
	100	32	27	0,3	22	5.417,00	460
	125	40	32	0,3	28	8.924,00	560

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c/f_z side 37

Skivefræser HSS-E Co 5

▲ Fin-krydsfortandet
▲ Med medbringernot iht. DIN 138



DIN 885 A

50 349 ...

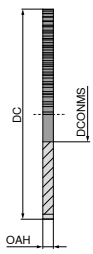
DC mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK U6	
50	4	16	16	1.165,00	100
50	5	16	16	1.165,00	102
50	6	16	16	1.247,00	104
50	8	16	16	1.319,00	106
50	10	16	16	1.451,00	108
63	4	22	18	1.278,00	200
63	5	22	18	1.358,00	202
63	6	22	18	1.308,00	204
63	8	22	18	1.472,00	206
63	10	22	18	1.646,00	208
63	12	22	18	1.860,00	210
63	14	22	18	2.095,00	212
80	5	27	20	1.717,00	300
80	6	27	20	1.769,00	302
80	8	27	20	1.850,00	304
80	10	27	18	1.881,00	306
80	12	27	18	2.127,00	308
80	14	27	18	2.463,00	310
80	16	27	18	2.667,00	312
80	18	27	18	3.086,00	314
80	20	27	18	3.086,00	316
100	6	32	22	2.483,00	400
100	8	32	22	2.463,00	402
100	10	32	20	2.657,00	404
100	12	32	20	2.861,00	406
100	14	32	20	3.188,00	408
100	16	32	20	3.383,00	410
100	18	32	20	3.945,00	412
100	20	32	20	3.976,00	414
100	25	32	20	4.927,00	418
125	8	32	24	3.281,00	500
125	10	32	22	3.515,00	502
125	12	32	22	3.802,00	504
125	14	32	22	4.271,00	506
125	16	32	22	4.436,00	508
125	18	32	22	5.119,00	510
125	20	32	22	5.203,00	512
125	25	32	22	6.235,00	516
160	10	40	26	5.233,00	600
160	12	40	26	5.702,00	602
160	14	40	26	6.133,00	604
160	16	40	26	6.602,00	606
160	18	40	26	7.256,00	608
160	20	40	26	7.267,00	610
160	25	40	26	9.043,00	614
160	32	40	26	11.370,00	618

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 38

Smal skivefræser HSS-E Co 5

▲ Fin-krydsfortandet
▲ Med medbringernot iht. DIN 138



DIN 1834 A

50 340 ...

DC mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK U6	
63	1,6	22	28	1.005,00	200
63	2,0	22	28	867,00	202
63	2,5	22	28	885,00	204
63	3,0	22	28	907,00	206
80	1,6	27	32	1.042,00	300
80	2,0	27	32	1.018,00	302
80	2,5	27	32	1.032,00	304
80	3,0	27	32	1.063,00	306
80	4,0	27	32	1.145,00	310
100	1,6	32	36	1.269,00	400
100	2,0	32	36	1.257,00	402
100	2,5	32	36	1.257,00	404
100	3,0	32	36	1.278,00	406
100	4,0	32	36	1.358,00	410
100	5,0	32	36	1.492,00	414
125	1,6	32	40	1.646,00	500
125	2,0	32	40	1.584,00	502
125	2,5	32	40	1.635,00	504
125	3,0	32	40	1.666,00	506
125	4,0	32	40	1.769,00	510
125	5,0	32	40	1.890,00	514
125	6,0	32	40	2.095,00	516
160	2,0	40	48	2.616,00	600
160	2,5	40	48	2.525,00	602
160	3,0	40	48	2.566,00	604
160	4,0	40	48	2.738,00	606
160	5,0	40	48	2.883,00	608
160	6,0	40	48	3.117,00	610
160	8,0	40	36	3.537,00	612

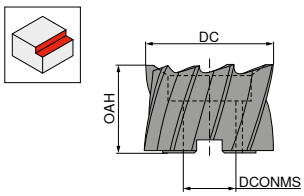
P	●
M	
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

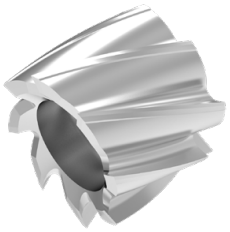
→ v_c/f_z side 38

Endeplanfræser HSS-E Co 5

▲ Med medbringernot iht. DIN 138

N | λ_s=25° γ_s=10°





DIN 1880

50 250 ...

DC mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK U8	
40	32	16	8	1.625,00	040
50	36	22	8	2.127,00	050
63	40	27	8	2.923,00	063
80	45	27	10	4.415,00	080

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

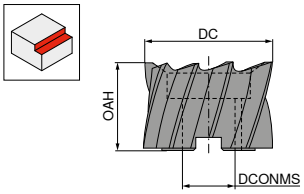
→ v_c/f_z side 39+40

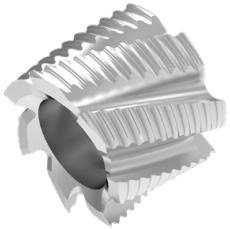
Endeplan-skrubfræser HSS-E Co 5

▲ Med medbringernot iht. DIN 138

▲ Fremstillingstolerance ligger i plusområdet for tolerance js14

NR | λ_s=25° γ_s=10°





DIN 1880

50 260 ...

DC mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK U8	
40	32	16	7	1.656,00	040
50	36	22	8	2.187,00	050
63	40	27	8	2.943,00	063
80	45	27	10	4.130,00	080

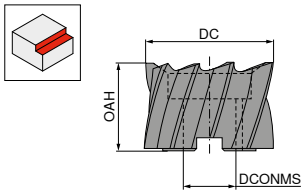
P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

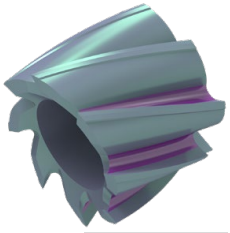
→ v_c/f_z side 39+40

Endeplanfræser HSS-E Co 5

▲ Med medbringernot iht. DIN 138

N | λ_s=25° γ_s=10° | Ti100 Pro





DIN 1880

54 035 ...

DC mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK U8	
40	32	16	8	2.320,00	040
50	36	22	8	2.975,00	050
63	40	27	8	3.771,00	063
80	45	27	10	5.632,00	080

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

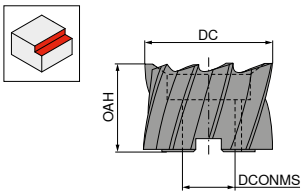
→ v_c/f_z side 39+40

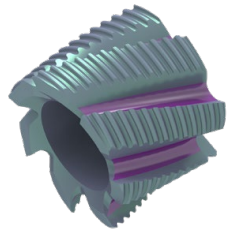
Endeplan-finskrub fræser HSS-E Co 8

▲ Med medbringernot iht. DIN 138

▲ Fremstillingstolerance ligger i plusområdet for tolerance js14

HR | λ_s=25° γ_s=10° | Ti100 Pro





DIN 1880

54 037 ...

DC mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK U8	
40	32	16	7	2.320,00	040
50	36	22	8	2.902,00	050
63	40	27	8	4.487,00	063
80	45	27	10	6.582,00	080

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 39+40

13

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

*** Brudstyrke**

Vejledende værdier for skærehastighed – not-, spor- og radiusendefræser

Indeks	Kf f_z	Ubelagt	Ti100 Pro	Ti100 Pro	● 1. valg ○ Egnet		
				Pulverstål	Emulsion	Trykluft	MMS
		v_c (m/min)					
P.1.1	1,2	20	45	50	●		
P.1.2	1,2	20	45	50	●		
P.1.3	1,2	20	45	50	●		
P.1.4	1,0	15	30	35	●		
P.1.5	1,0	15	30	35	●		
P.2.1	1,2	20	40	45	●		
P.2.2	1,0	15	40	45	●		
P.2.3	0,8	15	30	35	●		
P.2.4	0,8	15	30	35	●		
P.3.1	1,0	15	30	35	●		
P.3.2	0,8	12	25	30	●		
P.3.3	0,8	10	20	25	●		
P.4.1	1,0	10	20	25	●		
P.4.2	1,0	10	20	25	●		
M.1.1	1,0	10	20	25	●		
M.2.1	0,9	7	15	20	●		
M.3.1	1,0	5	10	15	●		
K.1.1	1,0	18	35	40	●		
K.1.2	1,0	18	25	30	●		
K.2.1	1,0	15	30	35	●		
K.2.2	1,0	15	30	35	●		
K.3.1	1,0	15	35	40	●		
K.3.2	0,8	12	25	30	●		
N.1.1	1,9	150	240	260	●		
N.1.2	1,9	100	130	150	●		
N.2.1	1,8		100	140	●		
N.2.2	1,7		60	80	●		
N.2.3							
N.3.1	1,1		100	130	●		
N.3.2	1,2	30	60	80	●		
N.3.3	1,2	30	60	80	●		
N.4.1	1,8	90	140	160		●	
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1	1,0	10	15	25	●		
S.3.2	1,1	10	15	25	●		
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1	2,0	30	50	70	●		
O.1.2	2,0	20	25	40	●		
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1	1,0		30	40	○		

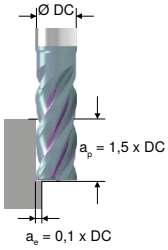
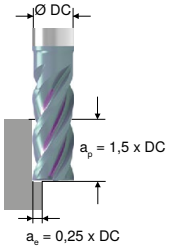
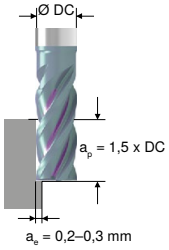
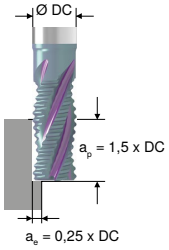
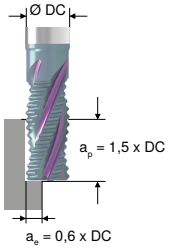
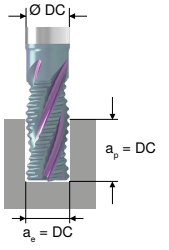
Ved notfræsning skal skærehastigheden (v_c), der er angivet i denne tabel, reduceres med ca. 15–20 %!

Kf f_z = Korrektionsfaktor for tilspændingen pr. tand

13

Tilspænding pr. tand til HSS-endefræsere

Vejledende værdier (i mm) for tilspænding pr. tand (f_z)

	Sletbearbejdning						Skrubbearbejdning					
	Sidefræsning										Notfræsning	
												
	f_z i mm		f_z i mm		f_z i mm		f_z i mm		f_z i mm		f_z i mm	
Ø DC mm	Ubelagt	Belagt	Ubelagt	Belagt	Ubelagt	Belagt	Ubelagt	Belagt	Ubelagt	Belagt	Ubelagt	Belagt
2	0,008	0,009	0,008	0,009	0,008	0,009						
3	0,011	0,012	0,009	0,010	0,010	0,012						
4	0,017	0,018	0,013	0,014	0,014	0,015	0,015	0,016	0,013	0,014	0,011	0,012
5	0,024	0,026	0,014	0,015	0,018	0,020	0,019	0,021	0,016	0,018	0,014	0,016
6	0,032	0,035	0,015	0,017	0,022	0,024	0,024	0,027	0,020	0,022	0,018	0,019
8	0,047	0,051	0,020	0,022	0,029	0,032	0,032	0,036	0,027	0,030	0,024	0,026
10	0,065	0,072	0,026	0,028	0,037	0,041	0,042	0,047	0,035	0,039	0,031	0,034
12	0,084	0,091	0,031	0,034	0,044	0,049	0,051	0,057	0,043	0,047	0,037	0,041
14	0,100	0,106	0,037	0,041	0,054	0,059	0,063	0,069	0,053	0,058	0,045	0,050
16	0,111	0,121	0,042	0,046	0,061	0,067	0,072	0,079	0,060	0,066	0,052	0,057
18	0,126	0,136	0,048	0,053	0,070	0,077	0,084	0,093	0,071	0,078	0,061	0,067
20	0,141	0,151	0,052	0,057	0,076	0,083	0,092	0,101	0,077	0,084	0,066	0,073
22	0,160	0,166	0,059	0,065	0,085	0,094	0,104	0,114	0,087	0,096	0,075	0,082
25	0,170	0,188	0,065	0,072	0,095	0,104	0,117	0,129	0,098	0,108	0,084	0,093
28	0,196	0,210	0,075	0,083	0,109	0,120	0,136	0,150	0,114	0,125	0,098	0,108
32	0,212	0,240	0,086	0,094	0,124	0,137	0,157	0,173	0,131	0,145	0,113	0,125
36	0,224	0,240	0,099	0,109	0,144	0,159	0,170	0,194	0,142	0,162	0,126	0,140
40	0,240	0,240	0,108	0,119	0,157	0,173	0,184	0,202	0,154	0,169	0,132	0,146
45	0,240	0,240	0,108	0,119	0,157	0,173	0,200	0,220	0,170	0,180	0,140	0,160
50	0,240	0,240	0,108	0,119	0,157	0,173	0,200	0,220	0,170	0,180	0,140	0,160

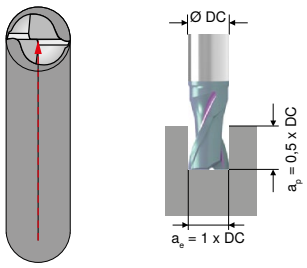
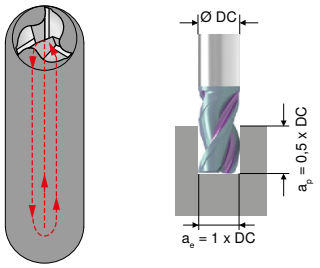
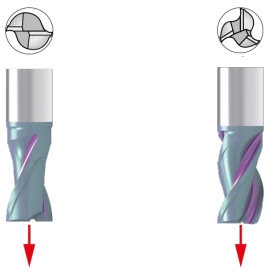
Tips:
Ved ubelagte fræsere er medløbsfræsning at foretrække frem for modløbsfræsning.
Ved belagte fræsere er medløbsfræsning en nødvendighed for at opnå optimal ydelse.

Tilspændingskorrektion:
Multiplicer værdien f_z fra ovenstående tabel med den relevante **korrektionsfaktor Kf f_z** fra tabellen på → **side 33.**

Generelt gælder:
f_z (fræsning) = f_z x Kf f_z
f_z (boring) = f_z (fræsning) ÷ tandantal

Tilspænding pr. tand ved fræsning af notspor med HSS endefræsere

Vejledende værdier (i mm) for tilspænding pr. tand (f_z)

	Fræsning, helmål (i et snit)		Fræsning, undermål (fræsning i spor)				Borfræsning			
										
			Skrubspån		Sletspån					
	f_z i mm		f_z i mm				f_z i mm			
Ø DC mm	Ubelagt	Belagt	Ubelagt	Belagt	Ubelagt	Belagt	Ubelagt	Belagt	Ubelagt	Belagt
2	0,005	0,006	0,005	0,006	0,008	0,009	0,003	0,003	0,002	0,002
3	0,009	0,010	0,009	0,010	0,015	0,016	0,004	0,005	0,003	0,003
4	0,012	0,013	0,012	0,013	0,022	0,024	0,006	0,007	0,004	0,004
5	0,016	0,017	0,016	0,017	0,030	0,033	0,008	0,009	0,005	0,006
6	0,020	0,022	0,020	0,022	0,039	0,043	0,010	0,011	0,007	0,007
8	0,026	0,029	0,026	0,029	0,055	0,061	0,013	0,014	0,009	0,010
10	0,034	0,037	0,034	0,037	0,075	0,082	0,017	0,019	0,011	0,012
12	0,040	0,044	0,040	0,044	0,093	0,101	0,020	0,022	0,013	0,015
14	0,049	0,054	0,049	0,054	0,117	0,118	0,024	0,027	0,016	0,018
16	0,056	0,062	0,056	0,062	0,135	0,135	0,028	0,031	0,019	0,021
18	0,065	0,072	0,065	0,072	0,151	0,151	0,033	0,036	0,022	0,024
20	0,071	0,078	0,071	0,078	0,167	0,167	0,035	0,039	0,024	0,026
22	0,080	0,088	0,080	0,088	0,184	0,184	0,040	0,044	0,027	0,029
25	0,089	0,098	0,089	0,098	0,208	0,208	0,044	0,049	0,030	0,033
28	0,103	0,113	0,103	0,113	0,233	0,233	0,051	0,056	0,034	0,037
32	0,118	0,130	0,118	0,130	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
36	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
40	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
45	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
50	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043

Tips:
Ved ubelagte fræsere er medløbsfræsning at foretrække frem for modløbsfræsning.
Ved belagte fræsere er medløbsfræsning en nødvendighed for at opnå optimal ydelse.

Tilspændingskorrektion:
Multiplicer værdien f_z fra ovenstående tabel med den relevante **korrektionsfaktor Kf f_z** fra tabellen på → **side 33.**

Generelt gælder:
f_z (fræsning) = f_z x Kf f_z
f_z (boring) = f_z (fræsning) ÷ tandantal

Vejledende skæredata – formfræser

Indeks	v_c (m/min)	50 241 ... Ø DC (mm) = 21–25	28–36	40–45	50 240 ... Ø DC (mm) = 11–16	18–22	25–32	36–45	50–60	v_c (m/min)	50 234 ... Ø DC (mm) = 10–17	19–26	28–33	33–46	50 248 ... Ø DCX (mm) = 8–11	12–24	26–34	46–48	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
		f_z (mm)			f_z (mm)						f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
P.1.2	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
P.1.3	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
P.1.4	22	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	22	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.1.5	22	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	22	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.2.1	22	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	22	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.2.2	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
P.2.3	20	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	20	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.2.4	20	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	20	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	10	0,06	0,08	0,1	0,01	0,025	0,025	0,025	0,03	10	0,02	0,025	0,03	0,04	0,02	0,045	0,08	0,09	●		
P.4.2	10	0,06	0,08	0,1	0,01	0,025	0,025	0,025	0,03	10	0,02	0,025	0,03	0,04	0,02	0,045	0,08	0,09	●		
M.1.1	10	0,06	0,08	0,1	0,01	0,025	0,025	0,025	0,03	10	0,02	0,025	0,03	0,04	0,02	0,045	0,08	0,09	●		
M.2.1																					
M.3.1																					
K.1.1	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	24	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
K.1.2																					
K.2.1	22	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	22	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
K.2.2	20	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	20	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
K.3.1	15	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	15	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
K.3.2	15	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	15	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
N.1.1	100	0,1	0,12	0,15	0,02	0,045	0,045	0,045	0,055	90	0,03	0,04	0,06	0,07	0,035	0,07	0,14	0,15	●		
N.1.2	100	0,1	0,12	0,15	0,02	0,045	0,045	0,045	0,055	90	0,03	0,04	0,06	0,07	0,035	0,07	0,14	0,15	●		
N.2.1	80	0,09	0,11	0,13	0,015	0,04	0,035	0,04	0,045	80	0,03	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.2.2	60	0,09	0,11	0,13	0,015	0,04	0,035	0,04	0,045	60	0,03	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.2.3																					
N.3.1	25	0,08	0,1	0,12	0,015	0,04	0,035	0,03	0,035	25	0,02	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.3.2	25	0,08	0,1	0,12	0,015	0,04	0,035	0,03		25	0,02	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.3.3	25	0,08	0,1	0,12	0,015	0,04	0,035	0,03		25	0,02	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.4.1	70	0,1	0,12	0,15	0,018	0,04	0,03	0,035	0,045	70	0,03	0,035	0,05	0,06	0,025	0,06	0,1	0,12	●		
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1	20	0,06	0,08	0,1	0,012	0,025	0,025	0,025	0,035	20	0,015	0,025	0,035	0,045	0,02	0,05	0,07	0,09	●		
S.3.2																					
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1	65	0,12	0,15	0,18		0,06	0,055	0,055	0,07	65	0,04	0,05	0,07	0,09	0,045	0,1	0,18	0,18	●		
O.1.2	80	0,12	0,15	0,18		0,06	0,055	0,055	0,07	80	0,04	0,05	0,07	0,09	0,045	0,1	0,18	0,18	●		
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

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

Vejledende skæredata – formfræser

Indeks	v_c (m/min)	50 245 ... / 50 246 ... Ø DC (mm) = 16 (a_e = 3,2) f_z (mm)	20 (a_e = 4) f_z (mm)	25 (a_e = 5) f_z (mm)	v_c (m/min)	50 360 ... Ø DC (mm) = 50 (a_e = 5) f_z (mm)	63 (a_e = 6,3) f_z (mm)	80 (a_e = 8) f_z (mm)	100 (a_e = 10) f_z (mm)	50 362 ... Ø DC (mm) = 40–50 f_z (mm)	63 f_z (mm)	80 f_z (mm)	100 f_z (mm)	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	28	0,01	0,015	0,018	22	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.1.2	28	0,01	0,015	0,018	22	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.1.3	28	0,01	0,015	0,018	22	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.1.4	22	0,01	0,015	0,018	20	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.1.5	22	0,01	0,015	0,018	20	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.2.1	22	0,01	0,015	0,018	20	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.2.2	28	0,01	0,015	0,018	22	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.2.3	20	0,01	0,015	0,018	20	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.2.4	20	0,01	0,015	0,018	20	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.3.1																
P.3.2																
P.3.3																
P.4.1	10	0,007	0,01	0,012	10	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.4.2	10	0,007	0,01	0,012	10	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
M.1.1	10	0,007	0,01	0,012	10	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1	24	0,01	0,012	0,015	19	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
K.1.2					12	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012			
K.2.1	22	0,01	0,012	0,015	15	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
K.2.2	20	0,01	0,012	0,015	12	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
K.3.1	15	0,01	0,012	0,015	16	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
K.3.2	15	0,01	0,012	0,015	13	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.1.1	90	0,01	0,015	0,02										●		
N.1.2	90	0,01	0,015	0,02	70	0,012	0,015	0,02	0,024	0,008	0,012	0,014	0,018	●		
N.2.1	80	0,01	0,015	0,02	60	0,012	0,015	0,02	0,024	0,008	0,012	0,014	0,018	●		
N.2.2	60	0,01	0,015	0,02	60	0,012	0,015	0,02	0,024	0,008	0,012	0,014	0,018	●		
N.2.3																
N.3.1	25	0,01	0,015	0,02	20	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.3.2	25	0,01	0,015	0,02	20	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.3.3	25	0,01	0,015	0,02	20	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.4.1	70	0,01	0,015	0,0175	45	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,01	●		
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	20	0,008	0,01	0,015	20	0,008	0,01	0,012	0,016	0,005	0,007	0,009	0,012	●		
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1	65	0,018	0,02	0,025	60	0,015	0,02	0,025	0,03	0,008	0,012	0,018	0,022	●		
O.1.2	80	0,018	0,02	0,025	65	0,015	0,02	0,025	0,03	0,008	0,012	0,018	0,022	●		
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

● 1. valg
○ Egnet

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

13

Vejledende skæredata – Skivefræser

Indeks	v_c (m/min)	50 340 ... / 50 349 ... Ø DC (mm) = 50	63	80	100	125	160	Emulsion	Trykluft	MMS
		f (mm)						● 1. Valg ○ Egnet		
P.1.1	30	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
P.1.2	20	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
P.1.3	20	0,025–0,035	0,030–0,040	0,035–0,045	0,040–0,050	0,047–0,060	0,050–0,065	●		
P.1.4	15	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.1.5	15	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.2.1	20	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.2.2	20	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.2.3	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
P.2.4	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
P.3.1	15	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.3.2	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
P.3.3	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
P.4.1	10	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.4.2	10	0,020–0,030	0,025–0,035	0,030–0,040	0,035–0,045	0,040–0,050	0,045–0,100	●		
M.1.1	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
M.2.1	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
M.3.1	8	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.1.1	20	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.1.2	18	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.2.1	18	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.2.2	15	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.3.1	18	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.3.2	18	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
N.1.1	150	0,030–0,037	0,037–0,045	0,045–0,050	0,050–0,060	0,060–0,067	0,067–0,075	●		
N.1.2	100	0,030–0,037	0,037–0,045	0,045–0,050	0,050–0,060	0,060–0,067	0,067–0,075	●		
N.2.1	80	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
N.2.2	40	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
N.2.3										
N.3.1	80	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
N.3.2	30	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
N.3.3	30	0,025–0,035	0,030–0,040	0,035–0,045	0,040–0,050	0,047–0,060	0,050–0,065	●		
N.4.1	90	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060		●	
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1	10	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
S.3.2	10	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	30	0,040–0,050	0,050–0,060	0,060–0,070	0,070–0,080	0,080–0,090	0,090–0,100	●		
O.1.2	20	0,040–0,050	0,050–0,060	0,060–0,070	0,070–0,080	0,080–0,090	0,090–0,100	●		
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Tilspændings-korrektionsfaktor (Kf f_z) til skivefræsere i forhold til indgrebsdybden (a_e)

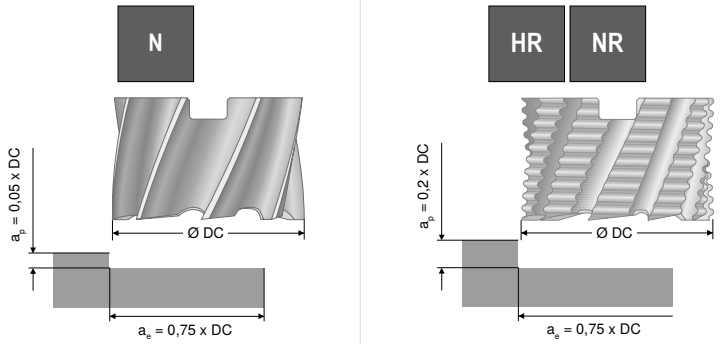
a_e	Kf f_z
0,05 x DC	1,4
0,1 x DC	1,0
0,15 x DC	0,8
0,2 x DC	0,7
0,25 x DC	0,6

Vejledende skæredata – Endeplanfræser

Indeks	Kf f_z	50 250 ... / 50 260 ... Ubelagt v_c (m/min)	54 035 ... / 54 037 ... Ti100 Pro v_c (m/min)	● 1. Valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	1,2	25	45	●		
P.1.2	1,2	20	40	●		
P.1.3	1,2	20	40	●		
P.1.4	1,0	15	30	●		
P.1.5	1,0	15	30	●		
P.2.1	1,2	20	40	●		
P.2.2	1,0	20	40	●		
P.2.3	0,8	10	20	●		
P.2.4	0,8	10	20	●		
P.3.1	1,0	15	30	●		
P.3.2	0,8	10	20	●		
P.3.3	0,8	10	20	●		
P.4.1	1,0	10	15	●		
P.4.2	1,0	10	15	●		
M.1.1	1,0	10	15	●		
M.2.1	0,9	7	15	●		
M.3.1	1,0	5	10	●		
K.1.1	1,0	20	30	●		
K.1.2	1,0	18	30	●		
K.2.1	1,0	18	30	●		
K.2.2	1,0	15	25	●		
K.3.1	1,0	18	30	●		
K.3.2	1,0	18	30	●		
N.1.1	1,5	150				
N.1.2	1,5	100				
N.2.1	1,3	80				
N.2.2	1,3	40				
N.2.3						
N.3.1	1,1	80	110	●		
N.3.2	1,2	30	60	●		
N.3.3	1,2	30	60	●		
N.4.1	1,3	90	120		●	
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1	1,0	10	15	●		
S.3.2	1,1	10	15	●		
S.3.3	0,8		10	●		
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1	2,0	30	50	●		
O.1.2	2,0	20	25	●		
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Tilspænding pr. tand til HSS-endeplanfræser

Vejledende værdier (i mm) for tilspænding pr. tand (f_z)



	f_z i mm		f_z i mm	
Ø DC mm	Ubelagt	Ti100 Pro	Ubelagt	Ti100 Pro
40	0,049	0,054	0,064	0,070
50	0,055	0,060	0,071	0,078
63	0,061	0,067	0,079	0,087
80	0,065	0,071	0,084	0,092

Tilspændingskorrektion:
Multiplicer værdien f_z fra ovenstående tabel med den relevante **korrektionsfaktor Kf f_z** fra tabellen på → **side 33.**

Generelt gælder:
f_z (fræsning) = f_z x Kf f_z
f_z (boring) = f_z (fræsning) ÷ tandantal

Formler til beregning af skæredata

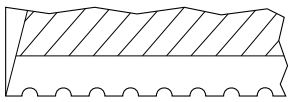
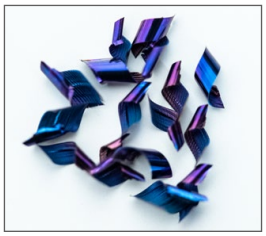
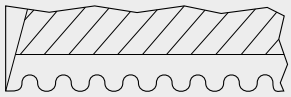
Betegnelse	Kort betegnelse	Enhed	Formel
Omdrejningstal	n	min^{-1}	$n = \frac{v_C \times 1000}{DC \times \pi}$
Skærehastighed	v_c	m/min	$v_c = \frac{DC \times \pi \times n}{1000}$
Tilspænding pr. tand	f_z	mm	$f_z = \frac{v_f}{ZEFP \times n}$ $f_z = h_m \times \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$
Tilspænding pr. omdrejning	f	mm	$f = f_z \times ZEFP$
Tilspændingshastighed	v_f	mm/min	$v_f = f_z \times ZEFP \times n$
Middel spåntykkelse	h_m	mm	$h_m = f_z \times \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$

ZEFP = Antal skær
a_e = Fræser-indgrebsbredde (indgrebsdybde ved skivefræsere)
DC = Skærediameter

Typebeskrivelse

W	Til bløde materialer og ikke jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing)
N	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål
H	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer
NF	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med skrub-slet spånbrydende profil
HF	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer – med skrub-slet spånbrydende profil
NR	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med skrubprofil
HR	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer – med skrubprofil

Forskelle mellem fræsertyperne

Betegnelse	Type	Spåndelers form	Anvendelsesbeskrivelse	Spånform
Skrub-sletfræser	NF HF	Spåndeler med flad profil 	▲ Høj spånvolumen, selv ved mindre kraftfulde maskiner ▲ Overfladekvalitet oftest tilstrækkelig ▲ Lavere spåntryk sammenlignet med sletfræsere ▲ Sletbearbejdning kan undlades	
Skrubfræser	NR HR	Spåndeler med rund profil 	▲ Danner meget små og korte spåner ▲ Problemløser under ustabile forhold ▲ Høj spånvolumen, selv ved mindre kraftfulde maskiner ▲ Fremragende til notfræsning ▲ Ekstra sletbearbejdning nødvendig ▲ Høje tilspændinger muligt	

Belægning

Ti100 Pro	▲ Ti multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05}$ = 3500 ▲ Friktionskoefficent (mod stål) = 0,7 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

13

Nye produkter til operatøren

NEW

MonsterMill – Radiusfræser

NCR

→ Side 39

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

NEW

HPC-UNI skaftfræser 3xDC

N

→ Side 242

Nye fremragende produkter i vores standardsortiment.

Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere **14**

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

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

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Skaft

Skaftudførelse

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

Aksial indvendig køling

Radial indvendig køling

Endeskær

Skarp

Hjørnefas (CHW = fasbredde i mm)

Hjørneradius

Fuldradius

Anvendelse

HPC — High Performance bearbejdning

HFC — High Feed Fræsning

54–70 HRC — Hård bearbejdning

Bearbejdningseksempel

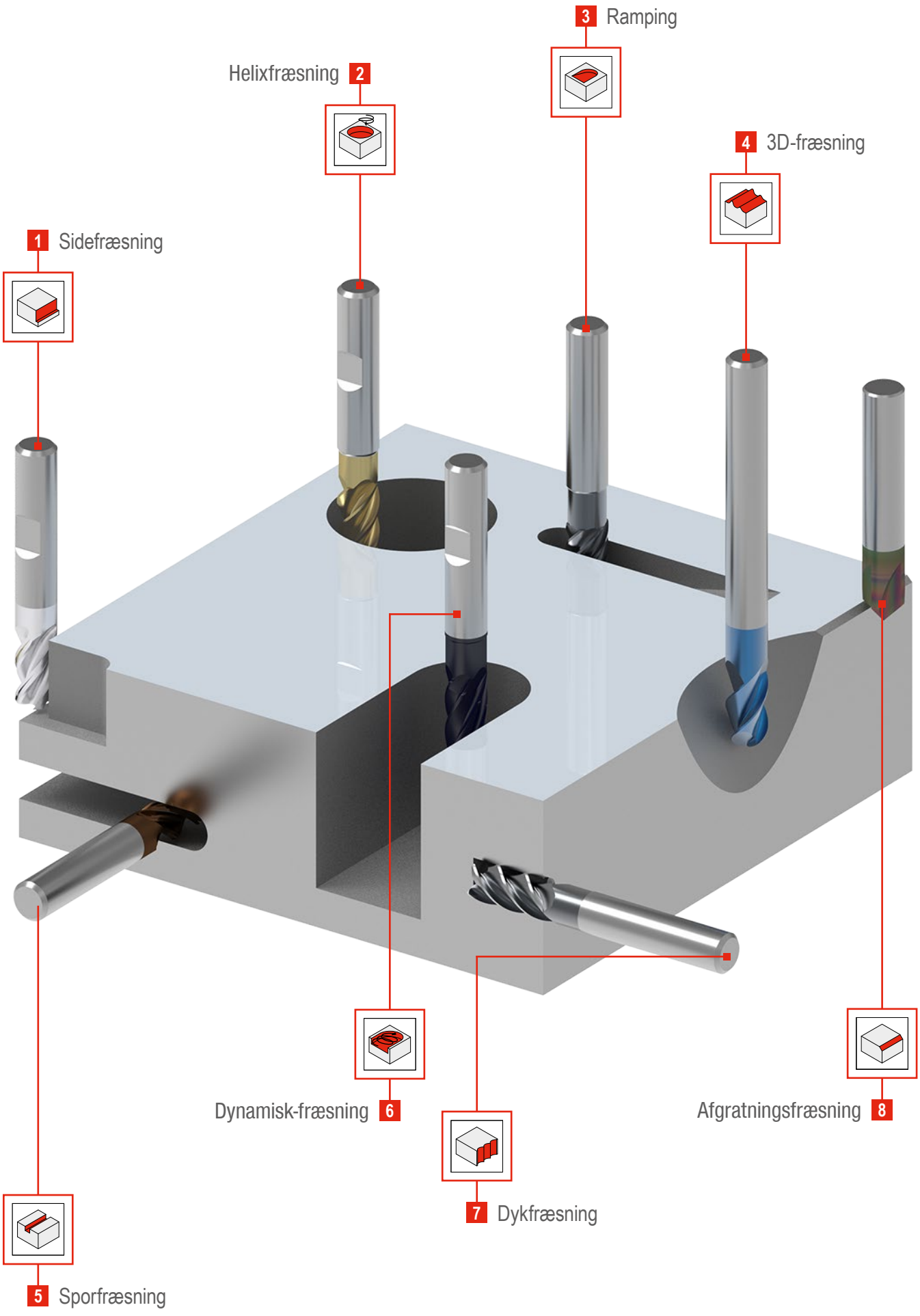
De røde pile beskriver de mulige tilspændingsretninger

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

λ_s var. — Variabel spånspiralvinkel

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

Toolfinder til High Performance fræsere



Toolfinder til High Performance fræser – MonsterMill

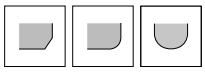
			1 Sidefræsning	2 Helixfræsning	3 Ramping	4 3D-fræsning
P	Stål		MonsterMill – SCR MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – SCR
M	Rustfrit		MonsterMill – ICR	MonsterMill – ICR	MonsterMill – ICR	MonsterMill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

MonsterMill – SCR

→ Side 19–26

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR



ZEFP	Ø DC mm
3–6	3–20

MonsterMill – ICR

→ Side 27+28

Specialisten til bearbejdning af rustfrit stål

ICR

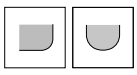
ZEFP	Ø DC mm
3–5	1,5–20

MonsterMill – HCR

→ Side 40–45

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

HCR



ZEFP	Ø DC mm
2–4	0,2–12

MonsterMill – PCR

→ Side 46–50

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

PCR

ZEFP	Ø DC mm
4	5–20

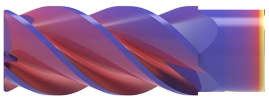
5 Sporfræsning	6 Dynamisk-fræsning	7 Dykfræsning	8 Afgratning
MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	
MonsterMill – ICR			
MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	
MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR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

MonsterMill – TCR

→ Side 29–33

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

TCR



ZEFP	Ø DC mm
2–5	2–20

MonsterMill – NCR

→ Side 34–39

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

NCR

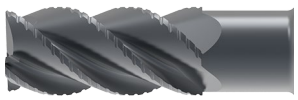
ZEFP	Ø DC mm
4–5	2–20

MonsterMill – MCR

→ Side 51

Specialisten til skrubbearbejdning af stål og støbejern

MCR



ZEFP	Ø DC mm
3–4	1–20

MonsterMill – FRP / FRP CR

→ Side 52–56

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

FRP

ZEFP	Ø DC mm
1–8	6–12,7

14

Toolfinder til High Performance fræsere

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

CircularLine

→ Side 57–76

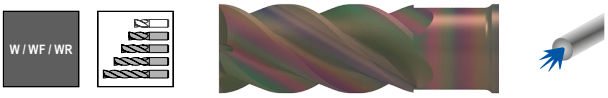
Specialisten til dynamisk bearbejdning

ZEFP	Ø DC mm
4–6	6–20

AluLine

→ Side 77–115

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



ZEFP	Ø DC mm
2–6	2–25

S-Cut

→ Side 151–155

Allrounderen der er letskærende

ZEFP	Ø DC mm
4–5	3–25

3D Finish

→ Side 156–160

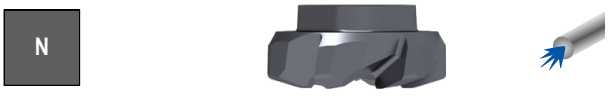
Specialisten til 3D sletbearbejdning

ZEFP	Ø DC mm
2–4	4–16

MultiLock

→ Side 193–196

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved



ZEFP	Ø DC mm
4–6	12–25

MultiChange

→ Side 197–202

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

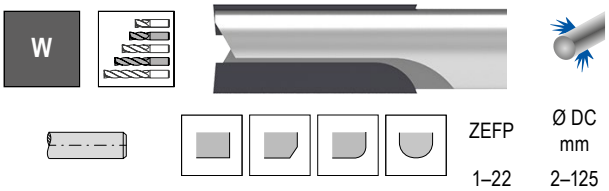
ZEFP	Ø DC mm
3–6	8–20

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

PKD-fræseværktøjer

→ Side 116–128

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

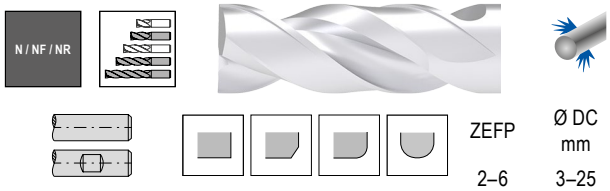


ZEFP	Ø DC mm
1–22	2–125

SilverLine

→ Side 129–150

Allrounderen til den universelle anvendelse

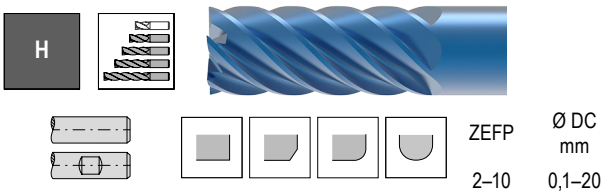


ZEFP	Ø DC mm
2–6	3–25

BlueLine

→ Side 161–185

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

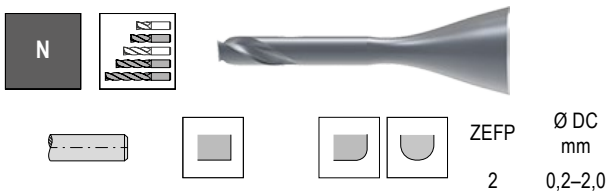


ZEFP	Ø DC mm
2–10	0,1–20

Mikro-fræseværktøjer

→ Side 186–192

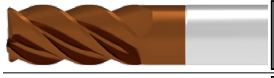
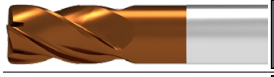
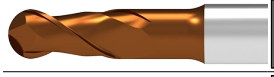
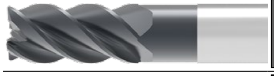
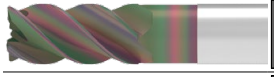
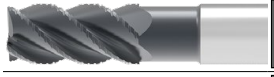
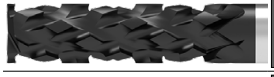
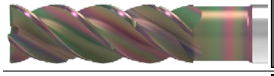
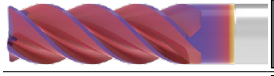
Universalfræseren til mikrospåntagning



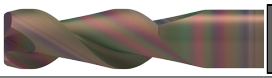
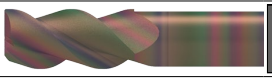
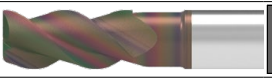
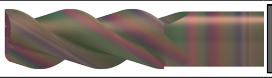
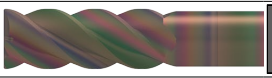
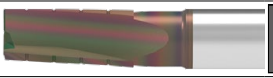
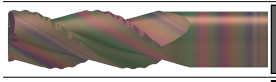
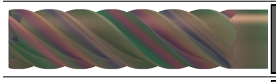
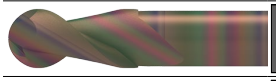
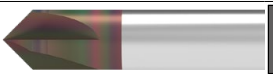
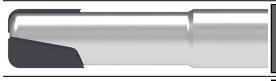
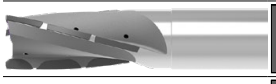
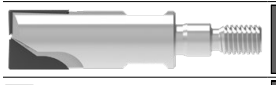
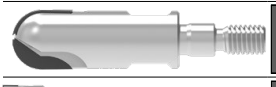
ZEFP	Ø DC mm
2	0,2–2,0

14

Oversigt High Performance fræsere

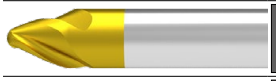
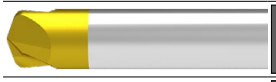
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
MonsterMill													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

Oversigt High Performance fræsere

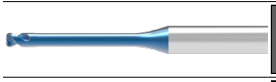
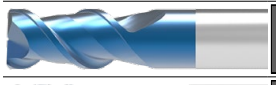
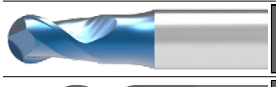
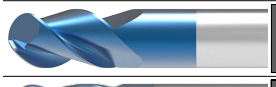
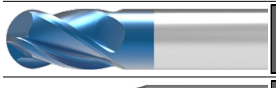
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
AluLine																	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

14

Oversigt High Performance fræsere

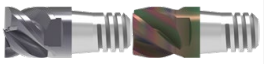
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
SilverLine														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

Oversigt High Performance fræsere

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

14

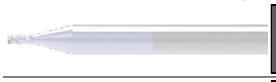
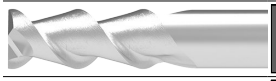
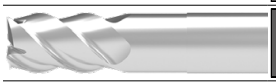
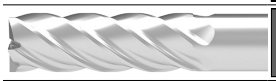
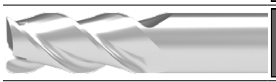
Oversigt High Performance fræsere

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

Oversigt endefræsere

Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard

Endefræser med glat skær

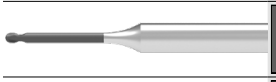
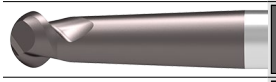
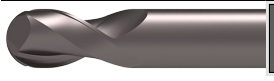
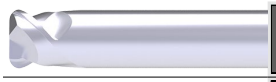
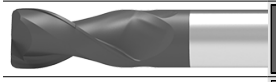
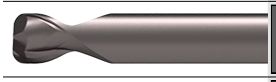
	W	2	0,2–6,0				●					■		■			■		203+204
	W	2	2,7–25				●			●	■	■	■	■	HPC			□	205–211
	W	3	3–25				●			■		■		■	HPC			□	212–214
	W	4	6–20				●			■				■	HPC			□	215+216
	W	5–7	6–20				●			■				■	HPC			□	217
	N	2	0,2–20	●	○	●	○	○	○	○	■	■		■			■	□	218–225
	N	3	3–20	○	●	○	○	●		○	■			■				□	226
	N	3	0,5–20	●	●	●	●	●	○	●	■	■		■			■	□	227–233
	N	4	1,5–25	●	○	●	○	○	○	○	■	■		■	HPC		■	□	234–237
	N	4	2–12	○	●	○	●	●		●			■	■	HPC		■		238
	N	4	3–20	●	○	●	○	○	○	○			■	■			■		239
	N	4	3–20	●	●	●	○	●			■	■	■	■	HPC		■		240–245
	N	6–8	4–32	●	●	●	●	●		●	■	■	■	■			■	□	246–249
	N	8–16	6–20	○	●	○	●	●		●	■			■			■		250
	H	4	4–20	●					●			■	■	■			■		251
	H	6–8	4–25	●	●	○	●	●	●	●	■	■		■			■		252+253

Endefræser med skrub- og slet geometri

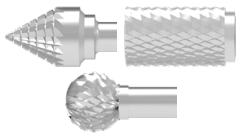
	WF	4	5–20				●	○		●		■		■			■		254
	NTR	3–4	6–20	●	○	●	○			■		■		■			■		255

14

Oversigt skaft-, radius- og torusfræser

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

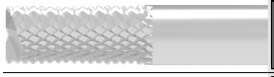
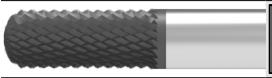
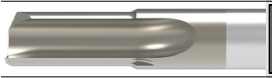
Oversigt specialfræser

	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard
Mellemstørrelse-torusfræser																				
	H	4	7–17	○	●	○	●	●		●			■		■			■		294
Form-/afgratningsfræser/roterende file																				
	W	1	3–6	○	○	○	●	○		●									■	295
	N	4	4–12	●	○	●	○	○	○	●								■	■	296
	N	4	3–12	●	○	●	○	○	○	●								■	■	297
	N	4	6–10	●	○	●	○	○	○	●								■		298
	N	6–10	11–40	●	○	●												■		299
			3–16																■	300+301
Rundsavblade																				
		24–160	15–200	●	●	●	●	●		●								■		302–304
		20–80	15–200	●	●	●	●	●		●								■		305–307
Cylinderskaftholder til rundsavblade																				
																				308

14

Oversigt specialfræser

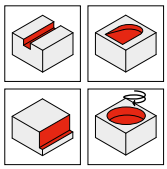
Kunststof-, GFK-, CFK-fræser

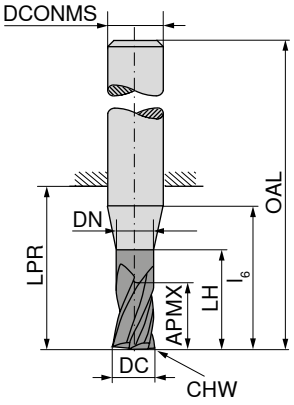
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke-jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard
	W		2–20							●									☐	310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

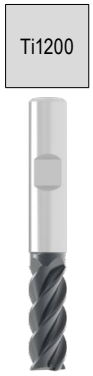
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC







DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	52 600 ... DKK V2		52 601 ... DKK V2		52 602 ... DKK V2		52 603 ... DKK V2	
3,0	5	2,9	9	14	14	50	6	0,07	4	407,00	030	407,00	030				
3,0	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4					407,00	030	407,00	030
3,5	5	3,4	9	14	14	50	6	0,07	4	407,00	035	407,00	035				
3,5	8	3,4	14	20	22	58	6	0,07	4					407,00	035	407,00	035
4,0	8	3,8	12	18	18	54	6	0,07	4	407,00	040	407,00	040				
4,0	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4					407,00	040	407,00	040
4,5	9	4,3	12	18	18	54	6	0,07	4	415,00	045	415,00	045				
4,5	13	4,3	18	20	22	58	6	0,07	4					415,00	045	415,00	045
5,0	9	4,8	16	18	18	54	6	0,07	4	415,00	050	415,00	050				
5,0	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4					415,00	050	415,00	050
5,5	9	5,3	16	18	18	54	6	0,07	4	402,00	055	402,00	055				
5,5	13	5,3	19	20	22	58	6	0,07	4					402,00	055	402,00	055
6,0	10	5,8		16	18	54	6	0,07	4	402,00	060	402,00	060				
6,0	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4					402,00	060	402,00	060
6,5	12	6,3	18	20	23	59	8	0,07	4	535,00	065	535,00	065				
6,5	19	6,3	23	25	28	64	8	0,07	4					535,00	065	535,00	065
7,0	12	6,8	18	20	23	59	8	0,07	4	535,00	070	535,00	070				
7,0	19	6,8	23	25	28	64	8	0,07	4					535,00	070	535,00	070
7,5	12	7,3	18	20	23	59	8	0,12	4	535,00	075	535,00	075				
7,5	19	7,3	23	25	28	64	8	0,12	4					535,00	075	535,00	075
8,0	12	7,7		20	23	59	8	0,12	4	535,00	080	535,00	080				
8,0	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4					535,00	080	535,00	080
8,5	15	8,2	22	24	27	67	10	0,20	4	699,00	085	699,00	085				
8,5	22	8,2	28	30	33	73	10	0,20	4					699,00	085	699,00	085
9,0	15	8,7	22	24	27	67	10	0,20	4	699,00	090	699,00	090				
9,0	22	8,7	28	30	33	73	10	0,20	4					699,00	090	699,00	090
9,5	15	9,2	22	24	27	67	10	0,20	4	699,00	095	699,00	095				
9,5	22	9,2	28	30	33	73	10	0,20	4					699,00	095	699,00	095
10,0	15	9,5		24	27	67	10	0,20	4	699,00	100	699,00	100				
10,0	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4					699,00	100	699,00	100
11,0	18	10,5	24	26	28	73	12	0,20	4	1.105,00	110	1.105,00	110				
11,0	26	10,5	32	35	39	84	12	0,20	4					1.105,00	110	1.105,00	110
11,5	18	11,0	24	26	28	73	12	0,20	4	1.105,00	115	1.105,00	115				
11,5	26	11,0	32	35	39	84	12	0,20	4					1.105,00	115	1.105,00	115
12,0	18	11,5		26	28	73	12	0,20	4	1.105,00	120	1.105,00	120				
12,0	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4					1.105,00	120	1.105,00	120
14,0	21	13,5		28	30	75	14	0,20	4	1.420,00	140	1.420,00	140				
14,0	26	13,5		35	39	84	14	0,20	4					1.420,00	140	1.420,00	140
15,0	24	14,5	30	32	35	83	16	0,20	4	1.745,00	150	1.745,00	150				
15,0	32	14,5	38	40	45	93	16	0,20	4					1.745,00	150	1.745,00	150

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

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

→ v_c/f_z side 322+323

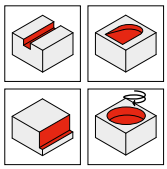
14

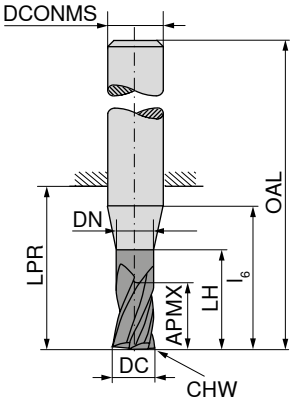
Fortsættes næste side

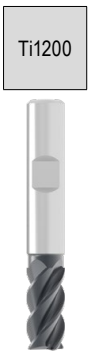
MonsterMill – Endefræser

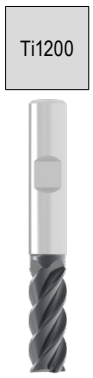
Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC









DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

DC $_{f8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	CHW mm	ZEFP	**52 600 ...** DKK V2		**52 601 ...** DKK V2		**52 602 ...** DKK V2		**52 603 ...** DKK V2	
16,0	24	15,5		32	35	83	16	0,20	4	1.745,00	**160**	1.745,00	**160**				
16,0	24	15,5		32	35	83	16	0,20	5	1.854,00	**161** [1]	1.854,00	**161** [1]				
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	5					1.854,00	**161** [1]	1.854,00	**161** [1]
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4					1.745,00	**160**	1.745,00	**160**
17,0	32	16,5	48	50	52	100	18	0,20	4							2.373,00	**170**
18,0	27	17,5		34	37	85	18	0,20	5	2.514,00	**181** [1]	2.514,00	**181** [1]				
18,0	27	17,5		34	37	85	18	0,20	4	2.373,00	**180**	2.373,00	**180**				
18,0	32	17,5		50	52	100	18	0,20	5					2.514,00	**181** [1]	2.514,00	**181** [1]
18,0	32	17,5		50	52	100	18	0,20	4					2.373,00	**180**	2.373,00	**180**
19,0	38	18,5	48	50	54	104	20	0,30	4							2.699,00	**190**
19,5	38	19,0	48	50	54	104	20	0,30	4							2.699,00	**195**
20,0	30	19,5		40	43	93	20	0,30	5	2.850,00	**201** [1]	2.850,00	**201** [1]				
20,0	30	19,5		40	43	93	20	0,30	4	2.699,00	**200**	2.699,00	**200**				
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4					2.699,00	**200**	2.699,00	**200**
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	5					2.850,00	**201** [1]	2.850,00	**201** [1]

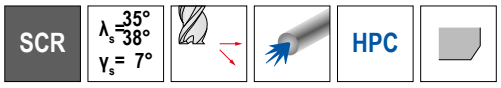
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

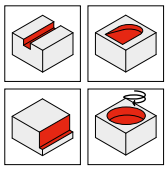
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

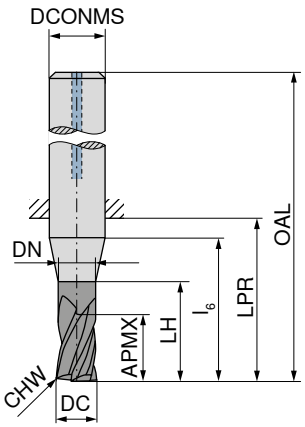
→ v_c/f_z side 322+323

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern







Ti1200

DIN 6527

52 606 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V2	
3	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	500,00	**030**
4	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	500,00	**040**
5	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	507,00	**050**
6	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4	492,00	**060**
8	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4	644,00	**080**
10	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4	828,00	**100**
12	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4	1.311,00	**120**
16	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4	2.222,00	**160**
20	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4	3.566,00	**200**

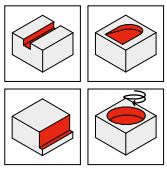
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

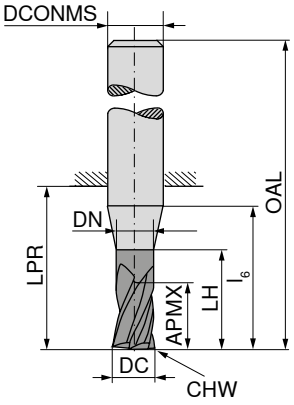
→ v_c/f_z side 322+323

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC





Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	52 604 ... DKK V2		52 605 ... DKK V2	
3	5	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	407,00	**030**		
3	5	2,9	19	23	26	62	6	0,07	4			475,00	**030**
4	8	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	407,00	**040**		
4	8	3,8	23	25	26	62	6	0,07	4			475,00	**040**
5	9	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	415,00	**050**		
5	9	4,8	24	25	26	62	6	0,07	4			484,00	**050**
6	10	5,8		20	22	58	6	0,07	4	402,00	**060**		
6	10	5,8		25	26	62	6	0,07	4			470,00	**060**
8	12	7,7		25	28	64	8	0,12	4	535,00	**080**		
8	12	7,7		30	32	68	8	0,12	4			622,00	**080**
10	15	9,5		30	33	73	10	0,20	4	699,00	**100**		
10	15	9,5		35	40	80	10	0,20	4			804,00	**100**
12	18	11,5		35	39	84	12	0,20	4	1.105,00	**120**		
12	18	11,5		45	48	93	12	0,20	4			1.269,00	**120**
14	21	13,5		35	39	84	14	0,20	4	1.420,00	**140**		
14	21	13,5		50	54	99	14	0,20	4			1.711,00	**140**
16	24	15,5		40	45	93	16	0,20	4	1.745,00	**160**		
16	24	15,5		40	45	93	16	0,20	5	1.854,00	**161** [1]		
16	24	15,5		55	60	108	16	0,20	4			2.069,00	**160**
16	24	15,5		55	60	108	16	0,20	5			2.178,00	**161** [1]
18	27	17,5		50	52	100	18	0,20	4	2.373,00	**180**		
18	27	17,5		50	52	100	18	0,20	5	2.514,00	**181** [1]		
18	27	17,5		60	66	114	18	0,20	4			2.937,00	**180**
18	27	17,5		60	66	114	18	0,20	5			3.088,00	**181** [1]
20	30	19,5		50	54	104	20	0,30	4	2.699,00	**200**		
20	30	19,5		50	54	104	20	0,30	5	2.850,00	**201** [1]		
20	30	19,5		70	76	126	20	0,30	4			3.295,00	**200**
20	30	19,5		70	76	126	20	0,30	5			3.457,00	**201** [1]
P										●		●	
M										○		○	
K										●		●	
N										○		○	
S										○		○	
H										○		○	
O										○		○	

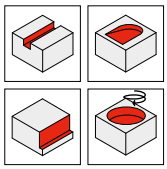
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

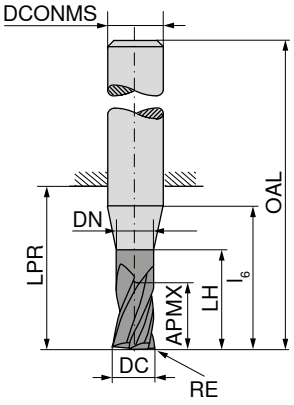
→ v_c/f_z side 322–325

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC





Ti1200

Fabriksstandard

52 607 ...

DC $_{f8}$ mm	RE $_{\pm 0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	DKK V2	
3	0,10	8	2,9	14	20	22	58	6	4	462,00	030
3	0,30	8	2,9	14	20	22	58	6	4	462,00	031
3	0,50	8	2,9	14	20	22	58	6	4	462,00	032
4	0,10	11	3,8	18	20	22	58	6	4	462,00	040
4	0,40	11	3,8	18	20	22	58	6	4	462,00	041
4	0,50	11	3,8	18	20	22	58	6	4	462,00	042
5	0,10	13	4,8	19	20	22	58	6	4	471,00	050
5	0,50	13	4,8	19	20	22	58	6	4	471,00	051
5	1,00	13	4,8	19	20	22	58	6	4	471,00	052
6	0,10	13	5,8		20	22	58	6	4	455,00	060
6	0,50	13	5,8		20	22	58	6	4	455,00	061
6	1,00	13	5,8		20	22	58	6	4	455,00	062
8	0,15	19	7,7		25	28	64	8	4	607,00	080
8	0,50	19	7,7		25	28	64	8	4	607,00	081
8	1,00	19	7,7		25	28	64	8	4	607,00	082
8	2,00	19	7,7		25	28	64	8	4	607,00	083
10	0,15	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	100
10	0,50	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	101
10	1,00	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	102
10	1,50	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	103
10	2,00	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	104
12	0,20	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	120
12	0,50	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	121
12	1,00	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	122
12	1,50	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	123
12	2,00	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	124
14	1,00	26	13,5		35	39	84	14	4	1.614,00	140
16	0,30	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	160
16	0,50	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	161
16	1,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	162
16	2,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	163
16	4,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	164
20	0,30	38	19,5		50	54	104	20	4	3.066,00	200
20	0,50	38	19,5		50	54	104	20	4	3.066,00	201
20	1,00	38	19,5		50	54	104	20	4	3.066,00	202
20	2,00	38	19,5		50	54	104	20	4	3.066,00	203

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

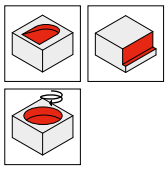
→ v_c/f_z side 322+323

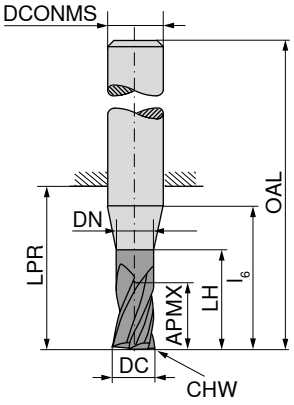
14

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC





DIN 6527

DIN 6527

DIN 6527

Fabriksstandard

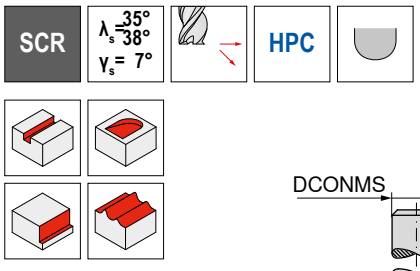
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	52 608 ... DKK V2		52 608 ... DKK V2		52 608 ... DKK V2		52 608 ... DKK V2	
5	9	4,8	16	18	18	54	6	0,12	6	546,00	**050**						
5	13	4,8	19	20	22	58	6	0,12	6			546,00	**051**				
5	13	4,8	24	25	26	62	6	0,12	6							619,00	**052**
6	10	5,8		16	18	54	6	0,12	6	528,00	**060**						
6	13	5,8		20	22	58	6	0,12	6			528,00	**061**				
6	13	5,8		25	26	62	6	0,12	6							601,00	**062**
8	12	7,7		20	23	59	8	0,12	6	702,00	**080**						
8	19	7,7		25	28	64	8	0,12	6			702,00	**081**				
8	19	7,7		30	32	68	8	0,12	6							794,00	**082**
10	15	9,5		24	27	67	10	0,20	6	918,00	**100**						
10	22	9,5		30	33	73	10	0,20	6			918,00	**101**	918,00	**103**		
10	22	9,5		35	40	80	10	0,20	6							1.028,00	**102**
12	18	11,5		26	28	73	12	0,20	6	1.453,00	**120**						
12	26	11,5		35	39	84	12	0,20	6			1.453,00	**121**	1.453,00	**123**		
12	26	11,5		45	48	93	12	0,20	6							1.614,00	**122**
16	24	15,5		32	35	83	16	0,20	6	2.308,00	**160**						
16	32	15,5		40	45	93	16	0,20	6			2.308,00	**161**	2.308,00	**163**		
16	32	15,5		55	60	108	16	0,20	6							2.666,00	**162**
20	30	19,5		40	43	93	20	0,30	6	3.555,00	**200**						
20	38	19,5		50	54	104	20	0,30	6			3.555,00	**201**	3.555,00	**203**		
20	38	19,5		70	76	126	20	0,30	6							4.248,00	**202**
P										●		●		●		●	
M										○		○		○		○	
K										●		●		●		●	
N										○		○		○		○	
S										○		○		○		○	
H										○		○		○		○	
O										○		○		○		○	

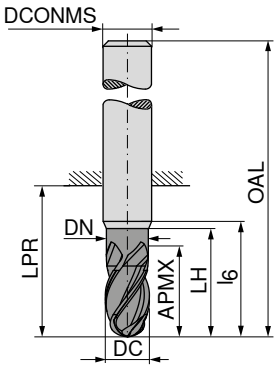
→ v_c/f_z side 322–325

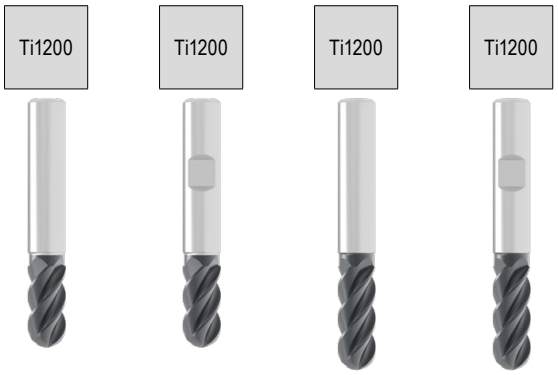
MonsterMill – Radiusfræser

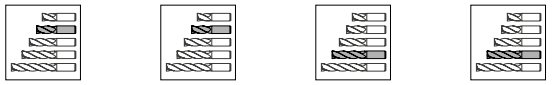
Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

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









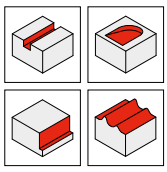
									DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527	
									52 611 ...		**52 611 ...**		**52 612 ...**		**52 612 ...**	
DC f8	APMX	DN	LH	l_6	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V2		V2		V2		V2	
3	5	2,9	9	14	14	50	6	3	510,00	**030**						
3	8	2,9	14	20	22	58	6	3					531,00	**030**		
4	8	3,8	12	18	18	54	6	3	510,00	**040**						
4	11	3,8	18	20	22	58	6	3					531,00	**040**		
5	9	4,8	16	18	18	54	6	3	520,00	**050**						
5	13	4,8	19	20	22	58	6	3					540,00	**050**		
6	10	5,8		16	18	54	6	4	504,00	**060**	504,00	**061**				
6	13	5,8		20	22	58	6	4					523,00	**060**	523,00	**061**
8	12	7,7		20	23	59	8	4	670,00	**080**	670,00	**081**				
8	19	7,7		25	28	64	8	4					696,00	**080**	696,00	**081**
10	15	9,5		24	27	67	10	4	874,00	**100**	874,00	**101**				
10	22	9,5		30	33	73	10	4					907,00	**100**	907,00	**101**
12	18	11,5		26	28	73	12	4	1.376,00	**120**	1.376,00	**121**				
12	26	11,5		35	39	84	12	4					1.431,00	**120**	1.431,00	**121**
16	24	15,5		32	35	83	16	4	2.201,00	**160**	2.201,00	**161**				
16	32	15,5		40	45	93	16	4					2.276,00	**160**	2.276,00	**161**
P									●		●		●		●	
M									○		○		○		○	
K									●		●		●		●	
N									○		○		○		○	
S									○		○		○		○	
H									○		○		○		○	
O									○		○		○		○	

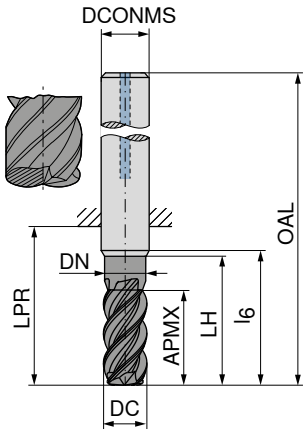
→ v_c/f_z side 322+323

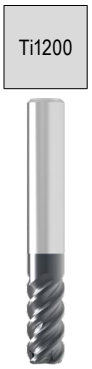
MonsterMill – Endetorusfræser

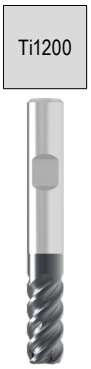
Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

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









DIN 6527 | DIN 6527

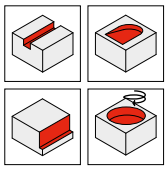
DC -0.04 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	l_6 mm	DCONMS h5 mm	T max. mm	ZEFP	52 609 ... DKK V2		52 609 ... DKK V2	
3	0,4	3	2,9	14,00	21	57	20	6	0,10	4	998,00	**030**	998,00	**031**
4	0,5	4	3,8	18,00	21	57	20	6	0,15	4	1.023,00	**040**	1.023,00	**041**
5	0,6	5	4,8	18,00	21	57	20	6	0,20	4	1.138,00	**050**	1.138,00	**051**
6	0,8	13	5,8	19,90	21	57	20	6	0,20	4	1.037,00	**060**	1.037,00	**061**
8	1,0	19	7,7	24,85	27	63	25	8	0,30	4	1.193,00	**080**	1.193,00	**081**
10	1,2	22	9,5	29,75	32	72	30	10	0,40	4	1.409,00	**100**	1.409,00	**101**
12	1,6	26	11,5	34,75	38	83	35	12	0,40	4	1.800,00	**120**	1.800,00	**121**
16	2,2	32	15,5	39,75	44	92	40	16	0,50	4	2.828,00	**160**	2.828,00	**161**
P												●		●
M														
K												●		●
N														
S														
H												○		○
O														

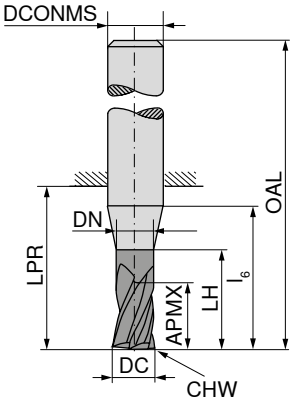
→ v_c/f_z side 326–328

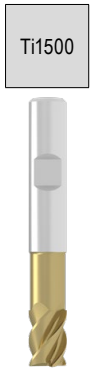
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af rustfrit stål

ICR | λ_s=40° γ_s=38° γ_s=10° | HPC







										DIN 6527		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
										52 784 ...		52 784 ...		52 784 ...	
DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1	
1,5	2,3	1,4	6	14	21	57	6	0,04	3	558,00	017				
2,0	3,0	1,9	8	15	21	57	6	0,04	3	558,00	022				
2,5	3,8	2,4	10	16	21	57	6	0,07	3	558,00	027				
3,0	5,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3	547,00	032				
3,0	8,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3			586,00	034		
3,0	5,0	2,9	19	23	26	62	6	0,07	3					586,00	036
4,0	8,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3	558,00	042				
4,0	11,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3			596,00	044		
4,0	8,0	3,8	23	25	26	62	6	0,07	3					596,00	046
5,0	9,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3	568,00	052				
5,0	13,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3			606,00	054		
5,0	9,0	4,8	24	25	26	62	6	0,12	3					606,00	056
6,0	10,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4	576,00	062				
6,0	13,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4			614,00	064		
6,0	10,0	5,8	25		26	62	6	0,12	4					614,00	066
8,0	12,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4	682,00	082				
8,0	19,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4			718,00	084		
8,0	12,0	7,7	30		32	68	8	0,12	4					709,00	086
10,0	15,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4	869,00	102				
10,0	22,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4			925,00	104		
10,0	15,0	9,5	35		40	80	10	0,20	4					925,00	106
12,0	18,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4	1.159,00	122				
12,0	26,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4			1.224,00	124		
12,0	18,0	11,5	45		48	93	12	0,20	4					1.246,00	126
14,0	21,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4	1.592,00	142				
14,0	26,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4			1.681,00	144		
14,0	21,0	13,5	50		54	99	14	0,20	4					1.800,00	146
16,0	24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4	1.907,00	161				
16,0	24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5	1.984,00	162 [1]				
16,0	32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4			2.004,00	163		
16,0	32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5			2.124,00	164 [1]		
16,0	24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	4					2.124,00	165
16,0	24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	5					2.188,00	166 [1]
18,0	27,0	17,5	40		44	92	18	0,20	4	2.459,00	181				
18,0	27,0	17,5	40		44	92	18	0,20	5	2.601,00	182 [1]				
18,0	32,0	17,5	40		44	92	18	0,20	4			2.622,00	183		
18,0	32,0	17,5	40		44	92	18	0,20	5			2.741,00	184 [1]		
18,0	27,0	17,5	60		66	114	18	0,20	4					2.828,00	185
18,0	27,0	17,5	60		66	114	18	0,20	5					2.969,00	186 [1]
20,0	30,0	19,5	50		54	104	20	0,30	4	2.871,00	201				
20,0	30,0	19,5	50		54	104	20	0,30	5	3.012,00	202 [1]				
20,0	38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	4			3.034,00	203		
20,0	38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	5			3.196,00	204 [1]		
20,0	30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	4					3.218,00	205
20,0	30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	5					3.380,00	206 [1]
P										○		○		○	
M										●		●		●	
K										○		○		○	
N										○		○		○	
S										●		●		●	
H										○		○		○	
O										○		○		○	

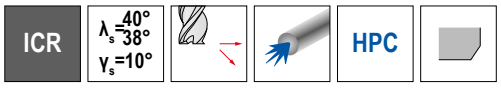
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

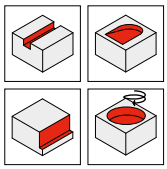
→ v_c/f_z side 330–335

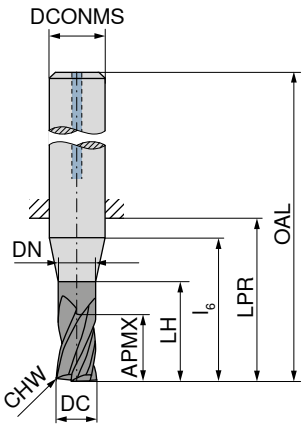
14

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af rustfrit stål







Ti1500

DIN 6527

52 786 ...

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
3	8	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3	643,00	**034**
4	11	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3	652,00	**044**
5	13	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3	662,00	**054**
6	13	5,8	20		21	57	6	0,12	4	671,00	**064**
8	19	7,7	25		27	63	8	0,12	4	787,00	**084**
10	22	9,5	30		32	72	10	0,20	4	1.002,00	**104**
12	26	11,5	35		38	83	12	0,20	4	1.332,00	**124**
14	26	13,5	35		38	83	14	0,20	4	1.949,00	**144**
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	4	2.297,00	**163**
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	5	2.417,00	**164** 1)
18	32	17,5	40		44	92	18	0,20	4	3.034,00	**183**
18	32	17,5	40		44	92	18	0,20	5	3.196,00	**184** 1)
20	38	19,5	50		54	104	20	0,30	4	3.597,00	**203**
20	38	19,5	50		54	104	20	0,30	5	3.759,00	**204** 1)

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○
O	○

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

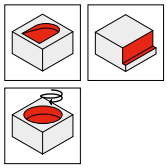
→ v_c/f_z side 331–333

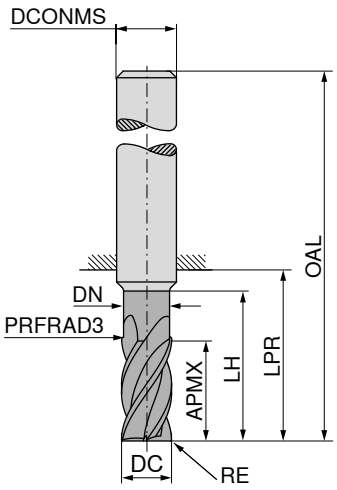
MonsterMill – Endefræser

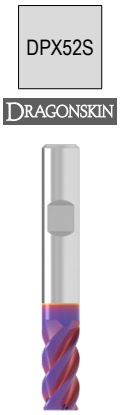
Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

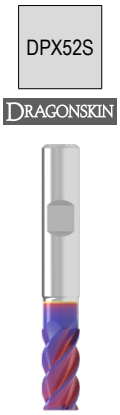
▲ PRFRAD3 = 1 mm

TCR | λ_s=40° γ_s=10° | HPC









Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC e8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 504 ... DKK V1		52 506 ... DKK V1	
4	0,1	11		14	21	57	6	4	571,00	**04000**		
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	5			616,00	**04000**[1)]
5	0,1	13		16	21	57	6	4	571,00	**05000**		
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	5			641,00	**05000**[1)]
6	0,1	13			21	57	6	4	571,00	**06000**		
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5			641,00	**06000**[1)]
8	0,2	21			27	63	8	4	794,00	**08000**		
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5			794,00	**08000**[1)]
10	0,2	22			32	72	10	4	966,00	**10000**		
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5			1.122,00	**10000**[1)]
12	0,2	26			38	83	12	4	1.042,00	**12000**		
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5			1.397,00	**12000**[1)]
16	0,3	36			44	92	16	4	1.741,00	**16000**		
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5			1.908,00	**16000**[1)]
20	0,3	41			54	104	20	4	2.499,00	**20000**		
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5			3.008,00	**20000**[1)]

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

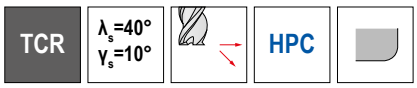
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

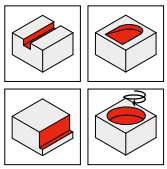
→ v_c/f_z side 336+337

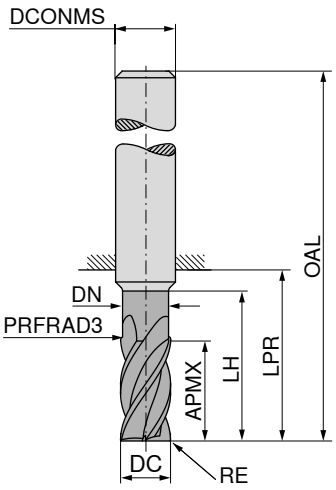
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC e8	RE	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	52 508 ... DKK V1		52 508 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
4	0,4	8,5	3,8	20	26	62	6	4			596,00	04104
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4			596,00	04105
4	0,8	8,5	3,8	20	26	62	6	4			596,00	04108
4	0,2	11,0		14	21	57	6	4	571,00	04002		
4	0,4	11,0		14	21	57	6	4	571,00	04004		
4	0,5	11,0		14	21	57	6	4	571,00	04005		
5	0,5	10,5	4,8	25	34	70	6	4			661,00	05105
5	0,8	10,5	4,8	25	34	70	6	4			661,00	05108
5	0,5	13,0		16	21	57	6	4	596,00	05005		
5	1,0	13,0		16	21	57	6	4	596,00	05010		
6	0,4	13,0			21	57	6	4	596,00	06004		
6	0,5	13,0			21	57	6	4	596,00	06005		
6	0,6	13,0			21	57	6	4	596,00	06006		
6	0,6	13,0	5,8	30	34	70	6	4			696,00	06106
6	0,8	13,0			21	57	6	4	596,00	06008		
6	0,8	13,0	5,8	30	34	70	6	4			696,00	06108
6	1,0	13,0			21	57	6	4	623,00	06010		
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4			696,00	06110
6	1,5	13,0			21	57	6	4	623,00	06015		
8	0,8	17,0	7,7	40	44	80	8	4			971,00	08108
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4			971,00	08110
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4			971,00	08115
8	2,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4			971,00	08120
8	0,5	21,0			27	63	8	4	794,00	08005		
8	0,8	21,0			27	63	8	4	794,00	08008		
8	1,0	21,0			27	63	8	4	824,00	08010		
8	1,2	21,0			27	63	8	4	824,00	08012		
8	1,5	21,0			27	63	8	4	824,00	08015		
8	2,0	21,0			27	63	8	4	824,00	08020		
10	0,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4			1.197,00	10105
10	1,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4			1.197,00	10110
10	1,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4			1.197,00	10115
10	2,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4			1.197,00	10120
10	0,5	22,0			32	72	10	4	966,00	10005		
10	1,0	22,0			32	72	10	4	994,00	10010		
10	1,2	22,0			32	72	10	4	994,00	10012		
10	1,5	22,0			32	72	10	4	994,00	10015		
10	1,6	22,0			32	72	10	4	994,00	10016		
10	2,0	22,0			32	72	10	4	994,00	10020		
12	0,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.487,00	12105
12	1,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.487,00	12110

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

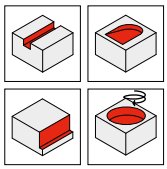
→ v_c/f_z side 336+337

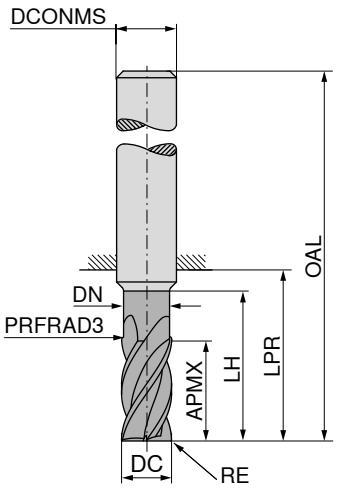
MonsterMill – Endefræser

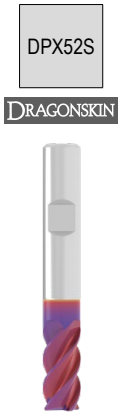
Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm

TCR | λ_s=40° γ_s=10° | HPC







Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC e8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 508 ... DKK V1		52 508 ... DKK V1	
12	1,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.487,00	12115
12	2,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.487,00	12120
12	3,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.518,00	12130
12	4,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4			1.518,00	12140
12	0,5	26,0			38	83	12	4	1.042,00	12005		
12	1,0	26,0			38	83	12	4	1.072,00	12010		
12	1,2	26,0			38	83	12	4	1.072,00	12012		
12	1,5	26,0			38	83	12	4	1.072,00	12015		
12	1,6	26,0			38	83	12	4	1.072,00	12016		
12	2,0	26,0			38	83	12	4	1.072,00	12020		
12	2,5	26,0			38	83	12	4	1.072,00	12025		
12	3,0	26,0			38	83	12	4	1.072,00	12030		
14	1,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4			2.041,00	14110
14	2,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4			2.041,00	14120
14	3,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4			2.072,00	14130
14	4,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4			2.072,00	14140
16	1,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4			2.417,00	16110
16	2,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4			2.417,00	16120
16	3,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4			2.446,00	16130
16	4,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4			2.446,00	16140
16	1,0	36,0			44	92	16	4	1.810,00	16010		
16	1,6	36,0			44	92	16	4	1.810,00	16016		
16	2,0	36,0			44	92	16	4	1.810,00	16020		
16	2,5	36,0			44	92	16	4	1.810,00	16025		
16	3,0	36,0			44	92	16	4	1.810,00	16030		
16	3,2	36,0			44	92	16	4	1.849,00	16032		
16	4,0	36,0			44	92	16	4	1.849,00	16040		
18	1,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4			3.137,00	18110
18	2,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4			3.137,00	18120
18	3,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4			3.169,00	18130
18	4,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4			3.169,00	18140
20	2,0	41,0			54	104	20	4	2.499,00	20020		
20	3,0	41,0			54	104	20	4	2.499,00	20030		
20	4,0	41,0			54	104	20	4	2.540,00	20040		
20	5,0	41,0			54	104	20	4	2.540,00	20050		
20	6,3	41,0			54	104	20	4	2.574,00	20063		
20	1,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4			3.409,00	20110
20	2,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4			3.409,00	20120
20	3,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4			3.440,00	20130
20	4,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4			3.440,00	20140

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

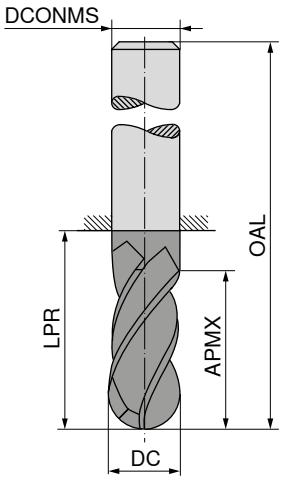
→ v_c/f_z side 336+337

14

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

TCR | λ_s=40° γ_s=10°



DPX52S DRAGONSKIN

DPX52S DRAGONSKIN

Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	52 514 ... DKK V1		52 514 ... DKK V1	
2	4	18	54	6	4	528,00	**02000**		
2	4	44	80	6	4			746,00	**02100**
3	5	18	54	6	4	528,00	**03000**		
3	5	44	80	6	4			746,00	**03100**
4	8	18	54	6	4	528,00	**04000**		
4	8	44	80	6	4			746,00	**04100**
5	9	18	54	6	4	588,00	**05000**		
5	9	44	80	6	4			781,00	**05100**
6	10	18	54	6	4	588,00	**06000**		
6	10	44	80	6	4			781,00	**06100**
8	12	22	58	8	4	669,00	**08000**		
8	12	64	100	8	4			836,00	**08100**
10	14	26	66	10	4	883,00	**10000**		
10	14	60	100	10	4			1.072,00	**10100**
12	16	28	73	12	4	1.156,00	**12000**		
12	16	55	100	12	4			1.342,00	**12100**
16	20	34	82	16	4	1.735,00	**16000**		
16	20	52	100	16	4			1.920,00	**16100**
P						○		○	
M						○		○	
K									
N									
S						●		●	
H									
O									

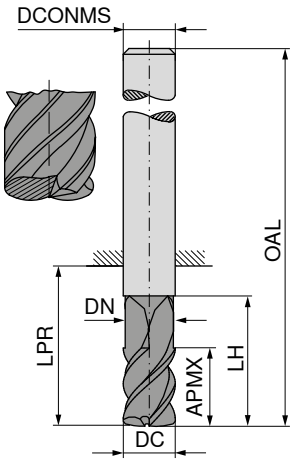
→ v_c/f_z side 338+339

MonsterMill – Endetorusfræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

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

TCR | λ_s=15° γ_s=10° | HFC | HPC



DIN 6527

DIN 6527

DC e8 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 512 ... DKK V1		52 512 ... DKK V1	
2	0,3	1,5	1,7	13	18	54	6	2	578,00	**02000**		
2	0,3	1,5	1,7	18	39	75	6	2			613,00	**02100**
3	0,3	1,5	2,7	15	18	54	6	2	578,00	**03000**		
3	0,3	1,5	2,7	20	39	75	6	2			613,00	**03100**
4	0,5	2,5	3,6	16	22	58	6	2	578,00	**04000**		
4	0,5	2,5	3,6	24	49	85	6	2			641,00	**04100**
5	0,5	3,5	4,6	18	29	65	6	4	621,00	**05000**		
5	0,5	3,5	4,6	28	64	100	6	4			718,00	**05100**
6	1,0	3,5	5,2	20	29	65	6	4	621,00	**06000**		
6	1,0	3,5	5,2	28	64	100	6	4			718,00	**06100**
8	1,5	4,8	7,0	24	34	70	8	5	744,00	**08000**		
8	1,5	4,8	7,0	40	64	100	8	5			941,00	**08100**
10	2,0	5,8	9,0	26	45	85	10	5	997,00	**10000**		
10	2,0	5,8	9,0	48	60	100	10	5			1.314,00	**10100**
12	2,0	6,8	11,0	30	48	93	12	5	1.329,00	**12000**		
12	2,0	6,8	11,0	56	75	120	12	5			1.682,00	**12100**
16	2,5	8,8	14,5	35	52	100	16	5	1.595,00	**16000**		
16	2,5	8,8	14,5	65	102	150	16	5			2.048,00	**16100**
P										○		○
M										○		○
K												
N												
S										●		●
H												
O												

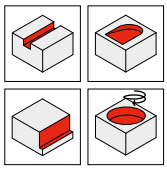
→ v_c/f_z side 338

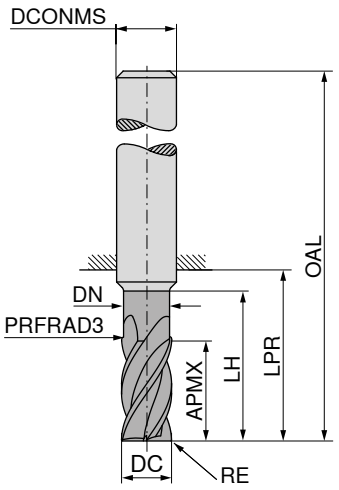
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° γ_s= 7° | HPC





DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	4	410,00	**04201**
4	0,2	11	3,8	17	21	57	6	4	419,00	**04202**
4	0,4	11	3,8	17	21	57	6	4	426,00	**04204**
4	0,5	11	3,8	17	21	57	6	4	426,00	**04205**
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	4	435,00	**05201**
5	0,5	13	4,8	19	21	57	6	4	431,00	**05205**
5	1,0	13	4,8	19	21	57	6	4	431,00	**05210**
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	4	423,00	**06201**
6	0,4	13	5,8	19	21	57	6	4	441,00	**06204**
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	4	419,00	**06205**
6	0,6	13	5,8	19	21	57	6	4	421,00	**06206**
6	0,8	13	5,8	19	21	57	6	4	424,00	**06208**
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	4	419,00	**06210**
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	4	421,00	**06215**
8	0,2	19	7,7	25	27	63	8	4	544,00	**08202**
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	4	539,00	**08205**
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	4	544,00	**08208**
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	4	537,00	**08210**
8	1,2	21	7,7	25	27	63	8	4	539,00	**08212**
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	4	541,00	**08215**
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	4	537,00	**08220**
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	4	704,00	**10202**
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4	699,00	**10205**
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4	697,00	**10210**
10	1,2	22	9,7	30	32	72	10	4	701,00	**10212**
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4	697,00	**10215**
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	4	697,00	**10216**
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4	699,00	**10220**
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	4	1.088,00	**12202**
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4	1.086,00	**12205**
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4	1.084,00	**12210**
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	4	1.089,00	**12212**
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4	1.084,00	**12215**
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	4	1.084,00	**12216**
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4	1.084,00	**12220**
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	4	1.088,00	**12225**
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4	1.089,00	**12230**

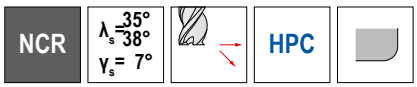
P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

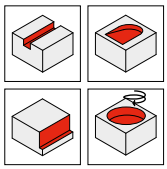
→ v_c/f_z side 340+341

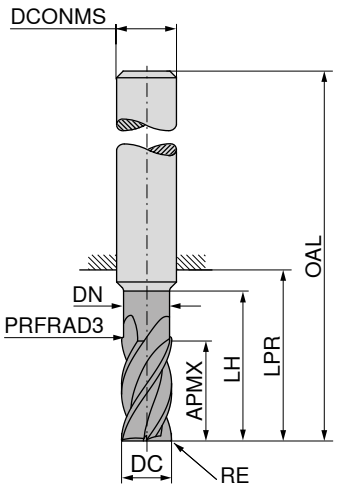
MonsterMill – Endefræser

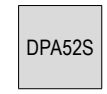
Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm









Fabriksstandard

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4	1.693,00	**16203**
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.690,00	**16210**
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	4	1.706,00	**16216**
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.688,00	**16220**
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	4	1.693,00	**16225**
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.699,00	**16230**
16	3,2	36	15,5	42	44	92	16	4	1.699,00	**16232**
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.688,00	**16240**
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4	2.666,00	**20203**
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.659,00	**20210**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.659,00	**20220**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.672,00	**20230**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.685,00	**20240**
20	5,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.688,00	**20250**
20	6,3	41	19,5	52	54	104	20	4	2.693,00	**20263**

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

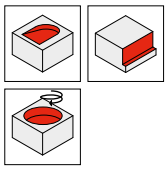
→ v_c/f_z side 340+341

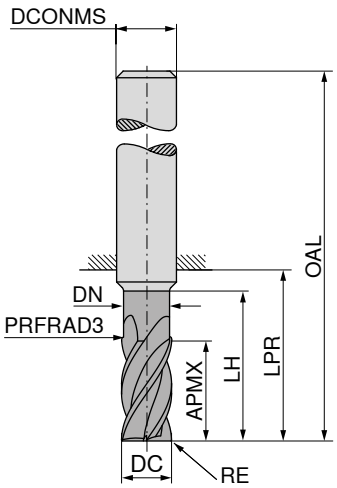
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° γ_s= 7° | HPC





DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
4	0,1	8,5	3,8	20	26	62	6	4	403,00	**04401**
4	0,2	8,5	3,8	20	26	62	6	4	412,00	**04402**
4	0,4	8,5	3,8	20	26	62	6	4	419,00	**04404**
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4	419,00	**04405**
5	0,1	10,5	4,8	25	34	70	6	4	438,00	**05401**
5	0,5	10,5	4,8	25	34	70	6	4	435,00	**05405**
5	1,0	10,5	4,8	25	34	70	6	4	435,00	**05410**
6	0,1	13,0	5,8	30	34	70	6	4	431,00	**06401**
6	0,4	13,0	5,8	30	34	70	6	4	449,00	**06404**
6	0,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	428,00	**06405**
6	0,6	13,0	5,8	30	34	70	6	4	430,00	**06406**
6	0,8	13,0	5,8	30	34	70	6	4	433,00	**06408**
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4	426,00	**06410**
6	1,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	430,00	**06415**
8	0,2	17,0	7,7	40	44	80	8	4	565,00	**08402**
8	0,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	558,00	**08405**
8	0,8	17,0	7,7	40	44	80	8	4	564,00	**08408**
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4	557,00	**08410**
8	1,2	17,0	7,7	40	44	80	8	4	558,00	**08412**
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	560,00	**08415**
8	2,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4	557,00	**08420**
10	0,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	732,00	**10402**
10	0,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	748,00	**10405**
10	1,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	745,00	**10410**
10	1,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	748,00	**10412**
10	1,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	743,00	**10415**
10	1,6	21,0	9,7	50	54	94	10	4	743,00	**10416**
10	2,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	743,00	**10420**
12	0,2	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.202,00	**12402**
12	0,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.198,00	**12405**
12	1,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.194,00	**12410**
12	1,2	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.198,00	**12412**
12	1,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.192,00	**12415**
12	1,6	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.194,00	**12416**
12	2,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.190,00	**12420**
12	2,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.194,00	**12425**
12	3,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.196,00	**12430**

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

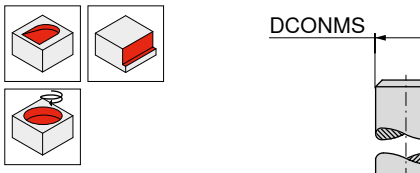
→ v_c/f_z side 342+343

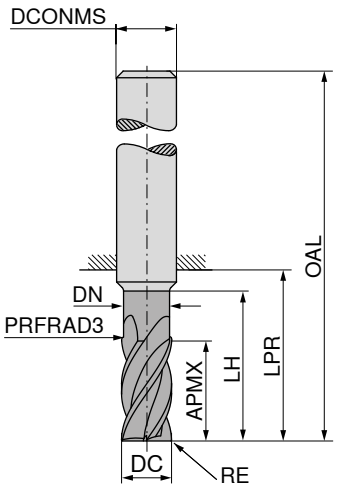
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° γ_s= 7° | HPC





DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
16	0,3	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.985,00	**16403**
16	1,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.975,00	**16410**
16	1,6	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.989,00	**16416**
16	2,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.968,00	**16420**
16	2,5	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.972,00	**16425**
16	3,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.976,00	**16430**
16	3,2	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.978,00	**16432**
16	4,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.963,00	**16440**
20	0,3	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.278,00	**20403**
20	1,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.258,00	**20410**
20	2,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.249,00	**20420**
20	3,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.264,00	**20430**
20	4,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.274,00	**20440**
20	5,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.280,00	**20450**
20	6,3	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.284,00	**20463**

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

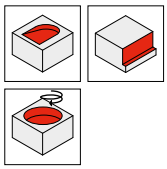
→ v_c/f_z side 342+343

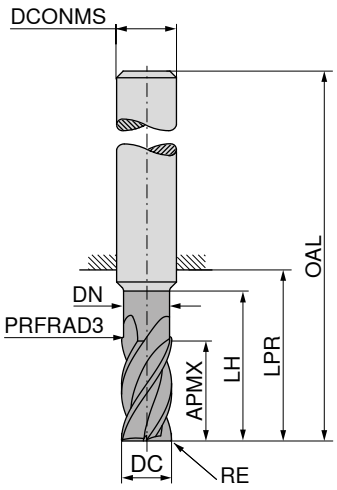
MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° γ_s= 7° | HPC





DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 031 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5	451,00	**06201**
6	0,4	13	5,8	19	21	57	6	5	472,00	**06204**
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5	449,00	**06205**
6	0,6	13	5,8	19	21	57	6	5	452,00	**06206**
6	0,8	13	5,8	19	21	57	6	5	456,00	**06208**
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5	449,00	**06210**
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	5	452,00	**06215**
8	0,2	19	7,7	25	27	63	8	5	576,00	**08202**
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5	572,00	**08205**
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	5	580,00	**08208**
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5	572,00	**08210**
8	1,2	21	7,7	25	27	63	8	5	574,00	**08212**
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5	576,00	**08215**
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	5	572,00	**08220**
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5	754,00	**10202**
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5	748,00	**10205**
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5	748,00	**10210**
10	1,2	22	9,7	30	32	72	10	5	752,00	**10212**
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5	748,00	**10215**
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	5	750,00	**10216**
10	2,0	22	9,7	30	27	72	10	5	752,00	**10220**
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5	1.153,00	**12202**
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.156,00	**12205**
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.156,00	**12210**
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	5	1.160,00	**12212**
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.157,00	**12215**
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	5	1.158,00	**12216**
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.157,00	**12220**
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.160,00	**12225**
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.164,00	**12230**
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5	1.785,00	**16203**
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.789,00	**16210**
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	5	1.808,00	**16216**
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.789,00	**16220**
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5	1.797,00	**16225**
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.803,00	**16230**
16	3,2	36	15,5	42	44	92	16	5	1.804,00	**16232**
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.792,00	**16240**
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5	2.797,00	**20203**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.804,00	**20220**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.819,00	**20230**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.833,00	**20240**
20	5,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.842,00	**20250**
20	6,3	41	19,5	52	54	104	20	5	2.846,00	**20263**

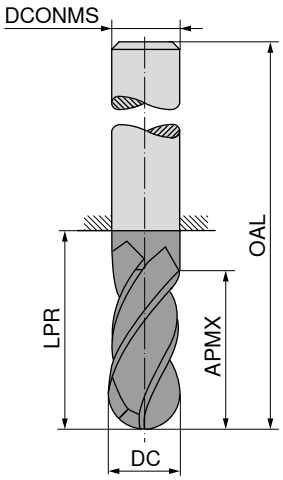
P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 340

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

NCR | λ_s=35° 38° | γ_s= 7°



NEW DPA52S DRAGONSKIN

NEW DPA52S DRAGONSKIN

Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	53 032 ... DKK V1		53 033 ... DKK V1	
2	4	18	54	6	4	469,00	**02210**		
2	4	44	80	6	4			487,00	**02410**
3	5	18	54	6	4	438,00	**03215**		
3	5	44	80	6	4			454,00	**03415**
4	8	18	54	6	4	438,00	**04220**		
4	8	44	80	6	4			454,00	**04420**
5	9	18	54	6	4	447,00	**05225**		
5	9	44	80	6	4			463,00	**05425**
6	10	18	54	6	4	432,00	**06230**		
6	10	44	80	6	4			449,00	**06430**
8	12	22	58	8	4	573,00	**08240**		
8	12	64	100	8	4			595,00	**08440**
10	14	26	66	10	4	747,00	**10250**		
10	14	60	100	10	4			774,00	**10450**
12	16	28	73	12	4	1.176,00	**12260**		
12	16	55	100	12	4			1.222,00	**12460**
16	20	34	82	16	4	1.856,00	**16280**		
16	20	52	100	16	4			1.927,00	**16480**
P									
M						○		○	
K									
N									
S						●		●	
H									
O									

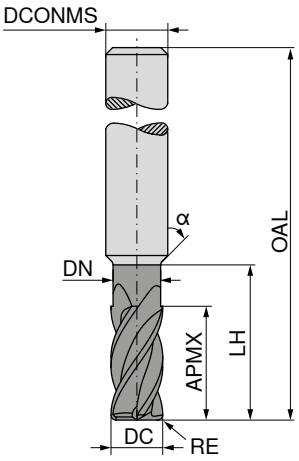
→ v_c/f_z side 342+343

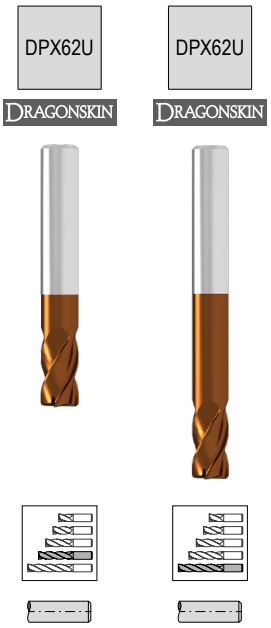
MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC





DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 603 ... DKK V1		53 604 ... DKK V1	
0,2	0,05	0,5		0,5	30	48	4	2,5 x DC	2	504,00	**30205**		
0,2	0,05	0,5	0,18	1,0	30	48	4	5 x DC	2	504,00	**40205**		
0,3	0,05	0,6	0,27	1,0	30	48	4	3,3 x DC	2	478,00	**30305**		
0,3	0,05	0,6	0,27	2,0	30	48	4	6,7 x DC	2	478,00	**40305**		
0,4	0,05	0,7	0,35	1,0	30	48	4	2,5 x DC	2	478,00	**30405**		
0,4	0,05	0,7	0,35	2,0	30	48	4	5 x DC	2	478,00	**40405**		
0,4	0,05	0,7	0,35	3,0	30	48	4	7,5 x DC	2	478,00	**50405**		
0,5	0,05	0,7	0,45	1,0	30	48	4	2 x DC	2	464,00	**30505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	2,0	30	48	4	4 x DC	2	464,00	**40505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	2,5	30	48	4	5 x DC	2	464,00	**50505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	3,0	30	48	4	6 x DC	2	464,00	**60505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	4,0	30	48	4	8 x DC	2	464,00	**70505**		
0,6	0,05	0,8	0,55	2,0	30	48	4	3,3 x DC	2	451,00	**30605**		
0,6	0,05	0,8	0,55	3,0	30	48	4	5 x DC	2	451,00	**40605**		
0,6	0,05	0,8	0,55	4,5	30	48	4	7,5 x DC	2	451,00	**50605**		
0,6	0,05	0,8	0,55	6,0	30	48	4	10 x DC	2			451,00	**30605**
0,8	0,05	1,0	0,75	2,0	30	48	4	2,5 x DC	2	451,00	**30805**		
0,8	0,05	1,0	0,75	4,0	30	48	4	5 x DC	2	451,00	**40805**		
0,8	0,05	1,0	0,75	6,0	30	48	4	7,5 x DC	2	451,00	**50805**		
0,8	0,05	1,0	0,75	8,0	30	48	4	10 x DC	2			466,00	**30805**
0,8	0,05	1,0	0,75	10,0	30	48	4	12,5 x DC	2			466,00	**40805**
1,0	0,10	1,5	0,95	2,0	30	48	4	2 x DC	4	511,00	**31001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	4,0	30	48	4	4 x DC	4	522,00	**41001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	6,0	30	48	4	6 x DC	4	522,00	**51001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	8,0	30	48	4	8 x DC	4	535,00	**61001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	10,0	30	48	4	10 x DC	4			535,00	**31001**
1,0	0,10	1,5	0,95	14,0	30	48	4	14 x DC	4			535,00	**41001**
1,5	0,10	2,0	1,45	4,0	30	48	4	2,7 x DC	4	519,00	**31501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	6,0	30	48	4	4 x DC	4	531,00	**41501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	10,0	30	48	4	6,7 x DC	4	531,00	**51501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	12,0	30	48	4	8 x DC	4	543,00	**61501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	15,0	30	60	4	10 x DC	4			549,00	**31501**
1,5	0,10	2,0	1,45	20,0	30	60	4	13,3 x DC	4			563,00	**41501**
2,0	0,20	2,5	1,90	4,0	30	48	4	2 x DC	4	519,00	**32002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	6,0	30	48	4	3 x DC	4	531,00	**42002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	8,0	30	48	4	4 x DC	4	531,00	**52002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	10,0	30	48	4	5 x DC	4	531,00	**62002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	12,0	30	48	4	6 x DC	4	543,00	**72002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	16,0	30	60	4	8 x DC	4	549,00	**82002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	20,0	30	60	4	10 x DC	4			563,00	**32002**
2,0	0,20	2,5	1,90	25,0	30	60	4	12,5 x DC	4			563,00	**42002**
3,0	0,20	3,5	2,90	8,0	30	60	6	2,7 x DC	4	593,00	**33002**		

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 344–349

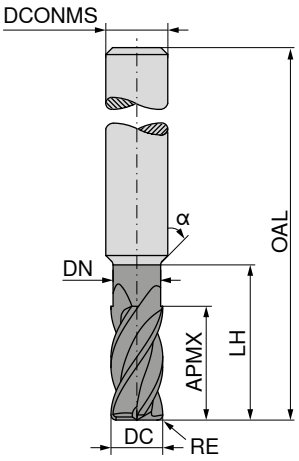
Fortsættes næste side

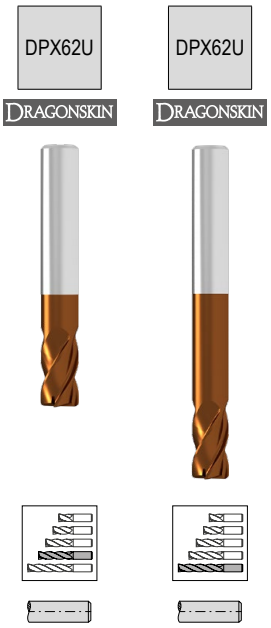
MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC





DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 603 ... DKK V1		53 604 ... DKK V1
3,0	0,20	3,5	2,90	12,0	30	60	6	4 x DC	4	606,00	**43002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	16,0	30	60	6	5,3 x DC	4	606,00	**53002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	20,0	30	70	6	6,7 x DC	4	617,00	**63002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	24,0	30	70	6	8 x DC	4	631,00	**73002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	618,00	**34002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	632,00	**44002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	632,00	**54002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	643,00	**64002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	657,00	**74002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	657,00	**84002**	
4,0	0,50	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	618,00	**34005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	632,00	**44005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	632,00	**54005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	643,00	**64005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	657,00	**74005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	657,00	**84005**	
4,0	1,00	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	618,00	**34010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	632,00	**44010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	632,00	**54010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	643,00	**64010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	657,00	**74010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	657,00	**84010**	
6,0	0,20	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	652,00	**36002**	
6,0	0,20	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	673,00	**46002**	
6,0	0,20	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	673,00	**56002**	
6,0	0,50	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	652,00	**36005**	
6,0	0,50	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	673,00	**46005**	
6,0	0,50	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	673,00	**56005**	
6,0	1,00	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	652,00	**36010**	
6,0	1,00	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	673,00	**46010**	
6,0	1,00	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	673,00	**56010**	
8,0	0,50	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4	826,00	**38005**	
8,0	0,50	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4	877,00	**48005**	
8,0	1,00	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4	826,00	**38010**	
8,0	1,00	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4	877,00	**48010**	
10,0	0,50	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4	1.035,00	**10005**	
10,0	0,50	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4	1.105,00	**10105**	
10,0	1,00	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4	1.035,00	**10010**	
10,0	1,00	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4	1.105,00	**10110**	
12,0	1,00	12,5	11,90	24,0		70	12	2 x DC	4	1.339,00	**12010**	
12,0	1,00	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	4	1.435,00	**12110**	

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 344–349

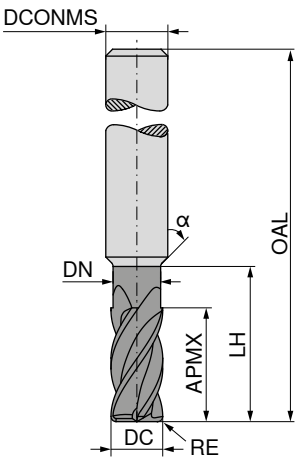
14

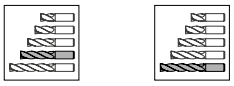
MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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

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





Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 605 ... DKK V1		53 606 ... DKK V1	
1	0,03	2			30	48	4	2 x DC	4	544,00	**410**		
1	0,03	3	0,95	4	30	48	4	3 x DC	4			657,00	**410**
2	0,03	4			30	48	4	2 x DC	4	553,00	**420**		
2	0,03	6	1,90	8	30	48	4	3 x DC	4			666,00	**420**
3	0,03	6			30	60	6	2 x DC	4	641,00	**030**		
3	0,03	9	2,90	12	30	60	6	3 x DC	4			765,00	**030**
4	0,05	8			30	60	6	2 x DC	4	675,00	**040**		
4	0,05	12	3,90	16	30	60	6	3 x DC	4			783,00	**040**
6	0,05	12				60	6	2 x DC	4	648,00	**060**		
6	0,05	18	5,90	24		60	6	3 x DC	4			765,00	**060**
8	0,05	16				60	8	2 x DC	4	945,00	**080**		
8	0,05	24	7,90	32		70	8	3 x DC	4			1.081,00	**080**
10	0,05	20				70	10	2 x DC	4	1.144,00	**100**		
10	0,05	30	9,90	40		80	10	3 x DC	4			1.305,00	**100**
12	0,05	24				70	12	2 x DC	4	1.297,00	**120**		
12	0,05	36	11,90	44		90	12	3 x DC	4			1.495,00	**120**
P											○		○
M													
K													
N													
S													
H											●		●
O													

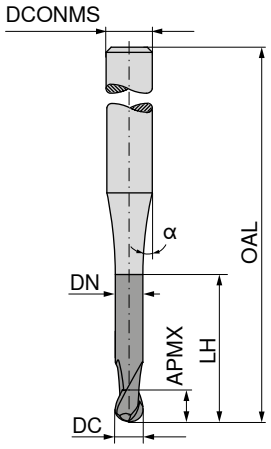
→ v_c/f_z side 350

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC



Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 600 ... DKK V1		53 601 ... DKK V1	
0,2	0,5		0,5	15	48	4	2,5 x DC	2	504,00	**302**		
0,2	0,5	0,18	1,0	15	48	4	5 x DC	2	504,00	**402**		
0,3	0,5	0,27	1,0	15	48	4	3,3 x DC	2	478,00	**303**		
0,3	0,5	0,27	2,0	15	48	4	6,7 x DC	2	478,00	**403**		
0,4	0,5	0,35	1,0	15	48	4	2,5 x DC	2	478,00	**304**		
0,4	0,5	0,35	2,0	15	48	4	5 x DC	2	478,00	**404**		
0,4	0,5	0,35	3,0	15	48	4	7,5 x DC	2	478,00	**504**		
0,5	0,5	0,45	1,0	15	48	4	2 x DC	2	464,00	**305**		
0,5	0,5	0,45	2,0	15	48	4	4 x DC	2	464,00	**405**		
0,5	0,5	0,45	2,5	15	48	4	5 x DC	2	464,00	**505**		
0,5	0,5	0,45	3,0	15	48	4	6 x DC	2	464,00	**605**		
0,5	0,5	0,45	4,0	15	48	4	8 x DC	2	464,00	**705**		
0,6	0,6	0,55	2,0	15	48	4	3,3 x DC	2	464,00	**306**		
0,6	0,6	0,55	3,0	15	48	4	5 x DC	2	464,00	**406**		
0,6	0,6	0,55	4,5	15	48	4	7,5 x DC	2	464,00	**506**		
0,6	0,6	0,55	6,0	15	48	4	10 x DC	2			464,00	**306**
0,8	1,0	0,75	2,0	15	48	4	2,5 x DC	2	451,00	**308**		
0,8	1,0	0,75	4,0	15	48	4	5 x DC	2	451,00	**408**		
0,8	1,0	0,75	6,0	15	48	4	7,5 x DC	2	451,00	**508**		
0,8	1,0	0,75	8,0	15	48	4	10 x DC	2			451,00	**308**
0,8	1,0	0,75	10,0	15	48	4	12,5 x DC	2			451,00	**408**
1,0	1,5	0,95	2,0	15	48	4	2 x DC	2	436,00	**310**		
1,0	1,5	0,95	4,0	15	48	4	4 x DC	2	436,00	**410**		
1,0	1,5	0,95	6,0	15	48	4	6 x DC	2	436,00	**510**		
1,0	1,5	0,95	8,0	15	48	4	8 x DC	2	436,00	**610**		
1,0	1,5	0,95	10,0	15	48	4	10 x DC	2			436,00	**310**
1,0	1,5	0,95	14,0	15	48	4	14 x DC	2			450,00	**410**
1,5	1,5	1,45	4,0	15	48	4	2,7 x DC	2	443,00	**315**		
1,5	1,5	1,45	6,0	15	48	4	4 x DC	2	443,00	**415**		
1,5	1,5	1,45	8,0	15	48	4	5,3 x DC	2	443,00	**515**		
1,5	1,5	1,45	10,0	15	48	4	6,7 x DC	2	443,00	**615**		
1,5	1,5	1,45	15,0	15	60	4	10 x DC	2			451,00	**315**

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 352+353

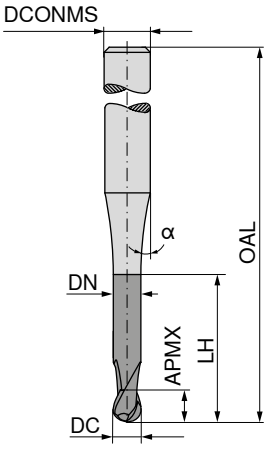
14

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC



Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 600 ... DKK V1		53 601 ... DKK V1	
1,5	1,5	1,45	20,0	15	60	4	13,3 x DC	2			458,00	**415**
2,0	2,5	1,90	4,0	15	48	4	2 x DC	2	443,00	**320**		
2,0	2,5	1,90	6,0	15	48	4	3 x DC	2	443,00	**420**		
2,0	2,5	1,90	8,0	15	48	4	4 x DC	2	443,00	**520**		
2,0	2,5	1,90	10,0	15	48	4	5 x DC	2	451,00	**620**		
2,0	2,5	1,90	12,0	15	48	4	6 x DC	2	451,00	**720**		
2,0	2,5	1,90	16,0	15	60	4	8 x DC	2	459,00	**820**		
2,0	2,5	1,90	20,0	15	60	4	10 x DC	2			473,00	**320**
2,0	2,5	1,90	25,0	15	60	4	12,5 x DC	2			473,00	**420**
3,0	3,5	2,90	8,0	15	60	6	2,7 x DC	2	478,00	**330**		
3,0	3,5	2,90	12,0	15	60	6	4 x DC	2	478,00	**430**		
3,0	3,5	2,90	16,0	15	60	6	5,3 x DC	2	478,00	**530**		
3,0	3,5	2,90	20,0	15	70	6	6,7 x DC	2	489,00	**630**		
3,0	3,5	2,90	24,0	15	70	6	8 x DC	2	503,00	**730**		
4,0	4,5	3,90	8,0	15	60	6	2 x DC	2	478,00	**340**		
4,0	4,5	3,90	12,0	15	60	6	3 x DC	2	478,00	**440**		
4,0	4,5	3,90	16,0	15	60	6	4 x DC	2	478,00	**540**		
4,0	4,5	3,90	20,0	15	70	6	5 x DC	2	489,00	**640**		
4,0	4,5	3,90	24,0	15	70	6	6 x DC	2	503,00	**740**		
4,0	4,5	3,90	28,0	15	70	6	7 x DC	2	503,00	**840**		
6,0	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	2	478,00	**360**		
6,0	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	2	478,00	**460**		
6,0	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	2	478,00	**560**		
8,0	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	2	711,00	**380**		
8,0	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	2	762,00	**480**		
10,0	10,5	9,90	20,0	15	70	10	2 x DC	2	839,00	**100**		
10,0	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	2	910,00	**101**		
12,0	12,5	11,90	24,0		75	12	2 x DC	2	1.116,00	**120**		
12,0	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	2	1.192,00	**121**		

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 352+353

MonsterMill – Radiusfræser

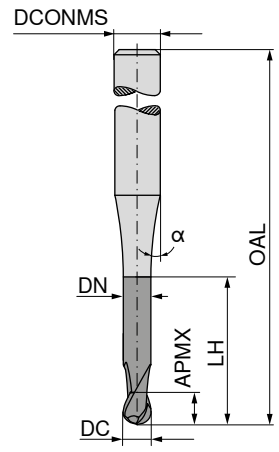
Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC

DPX62U

DRAGONSKIN



Fabriksstandard

53 602 ...

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

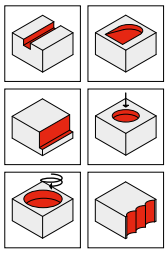
P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

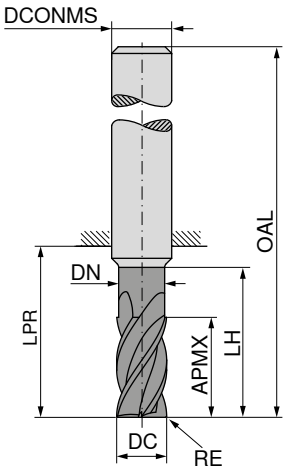
→ v_c/f_z side 351

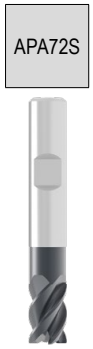
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

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







DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 613 ... DKK V1		52 614 ... DKK V1		52 615 ... DKK V1	
5,0	0,20	9			18	54	6	4	434,00	05000				
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4			437,00	05000		
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4					504,00	05000
5,7	0,20	10			18	54	6	4	434,00	057				
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4			437,00	057		
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4					504,00	057
6,0	0,20	10			18	54	6	4	434,00	060				
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4			455,00	060		
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4					519,00	060
6,7	0,20	11			22	58	8	4	521,00	067				
6,7	0,20	16	6,5	25	27	63	8	4			516,00	067		
6,7	0,20	16	6,4	30	32	68	8	4					688,00	067
7,0	0,20	11			22	58	8	4	521,00	070				
7,0	0,20	16	6,8	25	27	63	8	4			516,00	070		
7,0	0,20	16	6,7	30	32	68	8	4					688,00	070
7,7	0,20	12			22	58	8	4	521,00	077				
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4			531,00	077		
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4					688,00	077
8,0	0,20	12			22	58	8	4	521,00	080				
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4			549,00	080		
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4					718,00	080
8,7	0,32	13			26	66	10	4	677,00	087				
8,7	0,32	19	8,5	30	32	72	10	4			771,00	087		
8,7	0,32	22	8,4	38	40	80	10	4					859,00	087
9,0	0,32	13			26	66	10	4	677,00	090				
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4			771,00	090		
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4					859,00	090
9,7	0,32	14			26	66	10	4	677,00	097				
9,7	0,32	22	9,5	30	32	72	10	4			771,00	097		
9,7	0,32	22	9,4	38	40	80	10	4					859,00	097
10,0	0,32	14			26	66	10	4	677,00	100				
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4			734,00	100		
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4					818,00	100
11,7	0,32	16			28	73	12	4	884,00	117				
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4			988,00	117		
11,7	0,32	26	11,3	46	48	93	12	4					1.174,00	117
12,0	0,32	16			28	73	12	4	884,00	120				
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4			942,00	120		
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4					1.118,00	120
P									●		●		●	
M									○		○		○	
K									●		●		●	
N														
S														
H														
O														

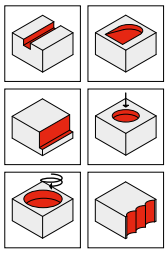
→ v_c/f_z side 354+355

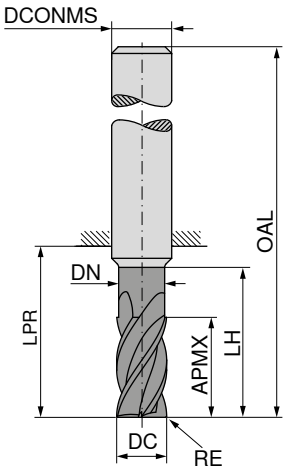
Fortsættes næste side

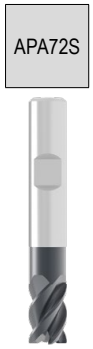
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

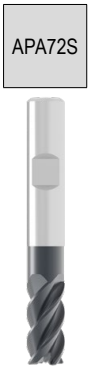
Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

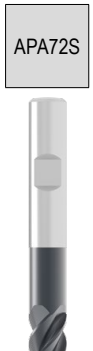
PCR UNI | λ_s = 36° 38° | γ_s = 8° | HPC











DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 613 ... DKK V1		52 614 ... DKK V1		52 615 ... DKK V1	
13,7	0,32	18			30	75	14	4	1.117,00	**137**				
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4			1.171,00	**137**		
13,7	0,32	26	13,3	52	54	99	14	4					1.416,00	**137**
14,0	0,32	18			30	75	14	4	1.117,00	**140**				
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4			1.215,00	**140**		
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4					1.380,00	**140**
15,5	0,32	22			34	82	16	4	1.420,00	**155**				
15,5	0,32	32	15,3	42	44	92	16	4			1.592,00	**155**		
15,5	0,32	36	15,0	58	60	108	16	4					1.975,00	**155**
16,0	0,32	22			34	82	16	4	1.420,00	**160**				
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4			1.647,00	**160**		
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4					1.931,00	**160**
17,5	0,32	24			36	84	18	4	1.691,00	**175**				
17,5	0,32	32	17,3	42	44	92	18	4			1.864,00	**175**		
17,5	0,32	36	17,0	67	69	117	18	4					2.222,00	**175**
18,0	0,32	24			36	84	18	4	1.691,00	**180**				
18,0	0,32	32	17,8	42	44	92	18	4			1.919,00	**180**		
18,0	0,32	36	17,5	67	69	117	18	4					2.217,00	**180**
19,5	0,50	26			42	92	20	4	2.091,00	**195**				
19,5	0,50	38	19,3	52	54	104	20	4			2.514,00	**195**		
19,5	0,50	41	19,0	74	76	126	20	4					3.261,00	**195**
20,0	0,50	26			42	92	20	4	2.091,00	**200**				
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4			2.601,00	**200**		
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4					3.200,00	**200**
P									●		●		●	
M									○		○		○	
K									●		●		●	
N														
S														
H														
O														

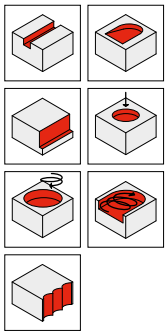
→ v_c/f_z side 354+355

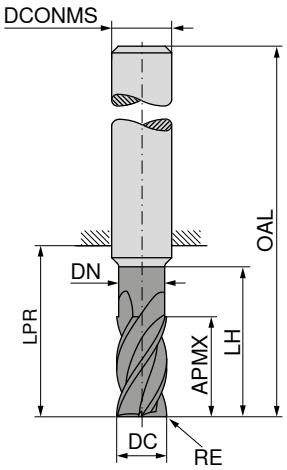
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

▲ Egnet til dynamisk fræsning
▲ Spånbryder 0,9xDC

PCR UNI | λ_s=36° γ_s=10° | HPC





APA72S

DIN 6527

52 619 ...

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4	536,00	**05202**
6	0,20	17	5,8	25	26	62	6	4	536,00	**06202**
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4	713,00	**08202**
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4	833,00	**10203**
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4	1.124,00	**12203**
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4	1.423,00	**14203**
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4	1.918,00	**16203**
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4	2.344,00	**18203**
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4	3.150,00	**20205**

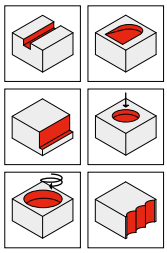
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

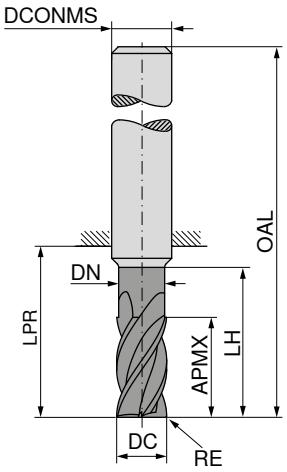
→ v_c/f_z side 356+357

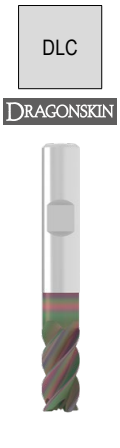
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

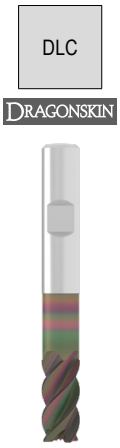
Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

PCR ALU | λ_s=36° γ_s=13° | HPC









DIN 6527

DIN 6527

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 616 ... DKK V1		52 617 ... DKK V1	
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4	509,00	**050**		
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4			561,00	**050**
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4	509,00	**057**		
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4			561,00	**057**
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4	524,00	**060**		
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4			578,00	**060**
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4	603,00	**077**		
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4			754,00	**077**
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4	639,00	**080**		
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4			787,00	**080**
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4	844,00	**090**		
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4			928,00	**090**
9,7	0,32	22	9,5	30	32	72	10	4	844,00	**097**		
9,7	0,32	22	9,4	38	40	80	10	4			928,00	**097**
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4	818,00	**100**		
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4			892,00	**100**
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4	1.094,00	**117**		
11,7	0,32	26	11,3	46	48	93	12	4			1.273,00	**117**
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4	1.043,00	**120**		
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4			1.222,00	**120**
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4	1.303,00	**137**		
13,7	0,32	26	13,3	52	54	99	14	4			1.551,00	**137**
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4	1.350,00	**140**		
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4			1.516,00	**140**
15,5	0,32	32	15,3	42	44	92	16	4	1.754,00	**155**		
15,5	0,32	36	15,0	58	60	108	16	4			2.138,00	**155**
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4	1.808,00	**160**		
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4			2.091,00	**160**
17,5	0,32	32	17,3	42	44	92	18	4	2.041,00	**175**		
17,5	0,32	36	17,0	67	69	117	18	4			2.396,00	**175**
18,0	0,32	32	17,8	42	44	92	18	4	2.089,00	**180**		
18,0	0,32	36	17,5	67	69	117	18	4			2.391,00	**180**
19,5	0,50	38	19,3	52	54	104	20	4	2.733,00	**195**		
19,5	0,50	41	19,0	74	76	126	20	4			3.477,00	**195**
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4	2.826,00	**200**		
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4			3.418,00	**200**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 358+359

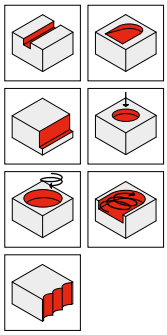
14

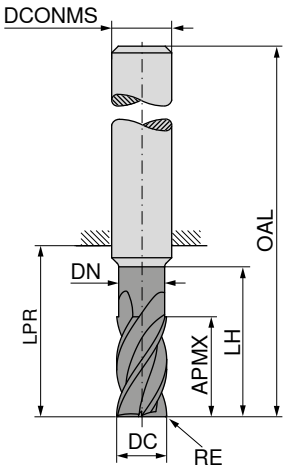
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

▲ Egnet til dynamisk fræsning
▲ Spånbryder 0,9xDC

PCR ALU | λ_s=36° γ_s=13° | HPC





DLC

DRAGONSKIN

DIN 6527

52 618 ...

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4	596,00	**05202**
6	0,20	18	5,8	25	26	62	6	4	596,00	**06202**
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4	782,00	**08202**
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4	910,00	**10203**
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4	1.230,00	**12203**
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4	1.563,00	**14203**
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4	2.069,00	**16203**
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4	2.587,00	**18203**
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4	3.362,00	**20205**

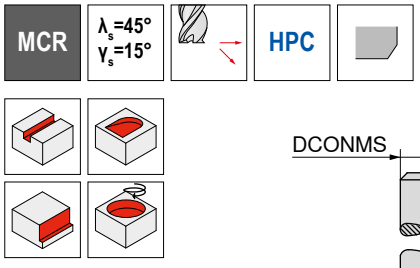
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

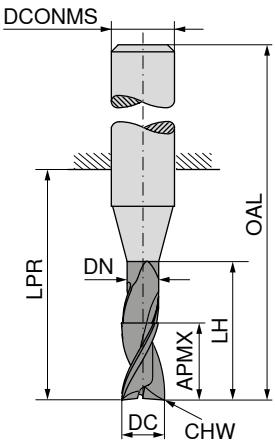
→ v_c/f_z side 358–361

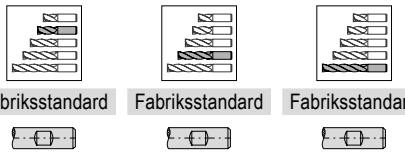
MonsterMill – Skrubfræser

Specialisten til skrubbearbejdning af stål og støbejern

▲ med differentieret skærdeling
▲ med rund rouletteringsprofil







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 752 ... DKK V1		52 752 ... DKK V1		52 752 ... DKK V1	
1	1,5	0,9	3	10	38	3	0,09	3	1.117,00	010 [1]				
2	3,0	1,9	8	21	57	6	0,17	3	1.105,00	020				
3	5,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3	1.246,00	030				
3	8,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3			1.322,00	031		
3	5,0	2,9	19	26	62	6	0,17	3					1.269,00	032
4	8,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3	1.236,00	040				
4	11,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3			1.311,00	041		
4	8,0	3,8	23	26	62	6	0,17	3					1.257,00	042
5	9,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3	1.202,00	050				
5	13,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3			1.291,00	051		
5	9,0	4,8	24	26	62	6	0,17	3					1.236,00	052
6	10,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4	1.180,00	060				
6	13,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4			1.269,00	061		
6	10,0	5,8	25	26	62	6	0,17	4					1.202,00	062
8	12,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4	1.301,00	080				
8	19,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4			1.550,00	081		
8	12,0	7,7	30	32	68	8	0,28	4					1.322,00	082
10	15,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4	1.462,00	100				
10	22,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4			1.614,00	101		
10	15,0	9,5	35	40	80	10	0,28	4					1.517,00	102
12	18,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4	1.800,00	120				
12	26,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4			1.961,00	121		
12	18,0	11,5	45	48	93	12	0,28	4					1.886,00	122
14	21,0	13,5	35	38	83	14	0,28	4	2.102,00	140				
14	26,0	13,5	35	38	83	14	0,28	4			2.188,00	141		
14	21,0	13,5	50	54	99	14	0,28	4					2.276,00	142
16	24,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4	2.925,00	160				
16	32,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4			3.186,00	161		
16	24,0	15,5	55	60	108	16	0,43	4					3.175,00	162
20	30,0	19,5	50	54	104	20	0,43	4	3.912,00	200				
20	38,0	19,5	50	54	104	20	0,43	4			4.162,00	201		
20	30,0	19,5	70	76	126	20	0,43	4					4.301,00	202

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

1) Skaftudførelse DIN 6535 HA

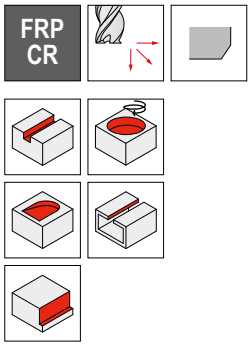
→ v_c/f_z side 362–365

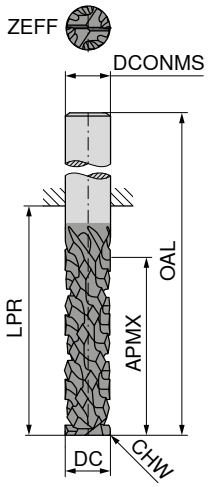
14

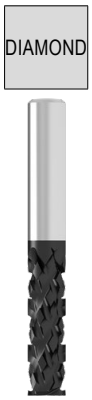
MonsterMill – FRP CR finfortanding

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

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







Fabriksstandard

52 598 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFF	DKK V1/5B	
6,000	18	23,5	60	6,000	0,1	2	1.770,00	**06000**
6,350	18	23,5	60	6,350	0,1	2	1.903,00	**06350**
8,000	26	33,0	70	8,000	0,1	2	2.142,00	**08000**
9,525	30	40,0	80	9,525	0,1	2	2.415,00	**09525**
10,000	30	40,0	80	10,000	0,1	2	2.436,00	**10000**
12,000	30	41,0	85	12,000	0,1	2	3.157,00	**12000**
12,700	30	41,0	85	12,700	0,1	2	3.421,00	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

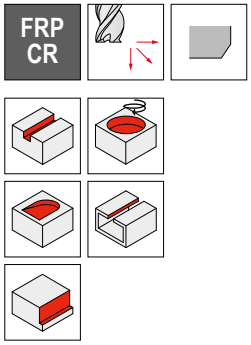
→ v_c/f side 329

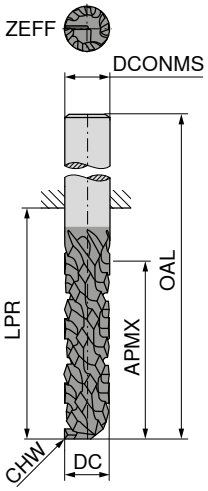
Til MonsterMill FRP CR-fræser skal tilspændingen vælges i mm/o.

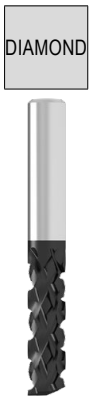
MonsterMill – FRP CR grov fortandet

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

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







Fabriksstandard

52 599 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFF	DKK V1/5B	
6,000	18	23,5	60	6,000	0,1	1	1.770,00	**06000**
6,350	18	23,5	60	6,350	0,1	1	1.903,00	**06350**
8,000	26	33,0	70	8,000	0,1	1	2.142,00	**08000**
9,525	30	40,0	80	9,525	0,1	1	2.389,00	**09525**
10,000	30	40,0	80	10,000	0,1	1	2.410,00	**10000**
12,000	30	41,0	85	12,000	0,1	1	2.666,00	**12000**
12,700	30	41,0	85	12,700	0,1	1	2.930,00	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

→ v_c/f side 329

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

14

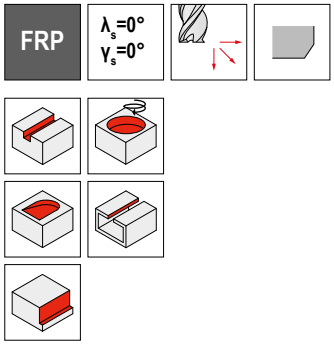
MonsterMill – FRP

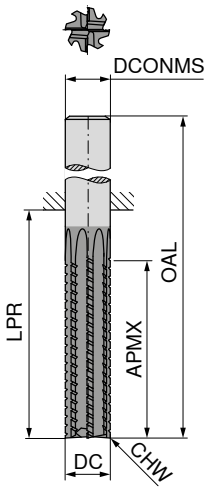
Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

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

FRP

λ_s=0°
γ_s=0°





DIAMOND

Fabriksstandard

52 595 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6,000	25	35	70	6,000	0,1	8	1.868,00	**06000**
6,350	25	35	70	6,350	0,1	8	1.996,00	**06350**
8,000	30	40	80	8,000	0,1	8	2.249,00	**08000**
9,525	32	44	85	9,525	0,1	8	2.447,00	**09525**
10,000	32	45	85	10,000	0,1	8	2.554,00	**10000**
12,000	32	46	95	12,000	0,1	8	2.767,00	**12000**
12,700	32	46	95	12,700	0,1	8	3.050,00	**12700**

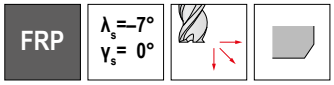
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

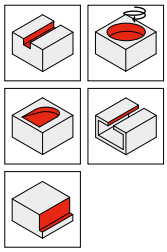
→ v_c/f_z side 329

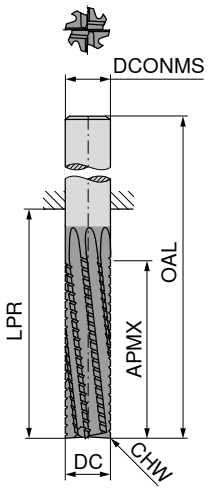
MonsterMill – FRP med riller til venstre

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

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







Fabriksstandard

52 596 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6,000	25	38	70	6,000	0,1	8	1.868,00	**06000**
6,350	25	39	70	6,350	0,1	8	1.996,00	**06350**
8,000	30	43	80	8,000	0,1	8	2.249,00	**08000**
9,525	32	48	85	9,525	0,1	8	2.447,00	**09525**
10,000	32	49	85	10,000	0,1	8	2.554,00	**10000**
12,000	32	53	95	12,000	0,1	8	2.767,00	**12000**
12,700	32	54	95	12,700	0,1	8	3.050,00	**12700**

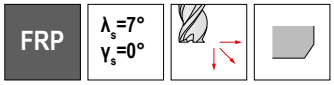
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

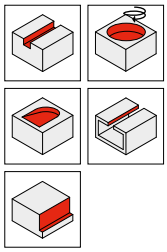
→ v_c/f_z side 329

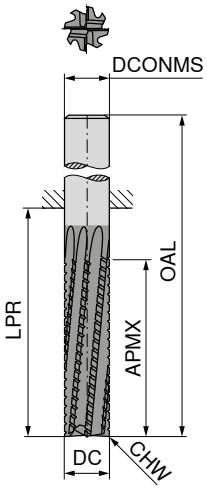
MonsterMill – FRP højre snoet

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

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







Fabriksstandard

52 597 ...

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6,000	25	35	70	6,000	0,1	8	1.868,00	**06000**
6,350	25	35	70	6,350	0,1	8	1.996,00	**06350**
8,000	30	40	80	8,000	0,1	8	2.249,00	**08000**
9,525	32	44	85	9,525	0,1	8	2.447,00	**09525**
10,000	32	45	85	10,000	0,1	8	2.554,00	**10000**
12,000	32	49	95	12,000	0,1	8	2.767,00	**12000**
12,700	32	49	95	12,700	0,1	8	3.050,00	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

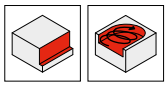
→ v_c/f_z side 329

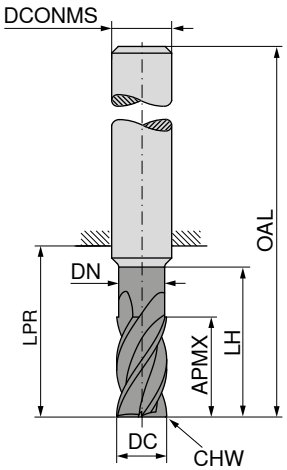
CircularLine – Endefræser

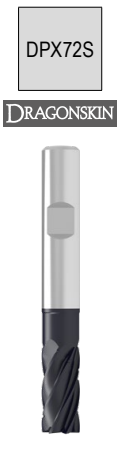
Specialisten til dynamisk bearbejdning

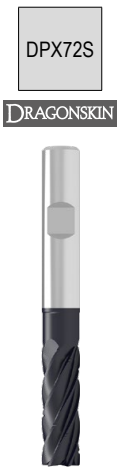
- ▲ Spånbryder 0,9 x DC
- ▲ 53 585 ... Spåndybde: 2 x DC
- ▲ 53 587 ... Spåndybde: 3 x DC

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









Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	53 585 ... DKK V1/5B		53 587 ... DKK V1/5B	
6	13	5,8	19	21	57	6	0,2	6	459,00	**060**		
6	19	5,8	25	27	63	6	0,2	6			463,00	**060**
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	6	598,00	**080**		
8	25	7,7	33	35	71	8	0,2	6			603,00	**080**
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	6	769,00	**100**		
10	31	9,7	41	43	83	10	0,2	6			844,00	**100**
12	26	11,6	36	38	83	12	0,2	6	989,00	**120**		
12	37	11,6	47	49	94	12	0,2	6			996,00	**120**
14	26	13,6	36	38	83	14	0,2	6	1.361,00	**14000**		
14	43	13,6	55	59	104	14	0,2	6			1.774,00	**14000**
16	36	15,5	42	44	92	16	0,2	6	1.972,00	**160**		
16	49	15,5	61	63	111	16	0,2	6			2.059,00	**160**
18	36	17,5	42	44	92	18	0,2	6	2.714,00	**18000**		
18	55	17,5	69	73	121	18	0,2	6			2.864,00	**18000**
20	41	19,5	52	54	104	20	0,2	6	2.836,00	**200**		
20	61	19,5	75	77	127	20	0,2	6			2.883,00	**200**
P										●		●
M										○		○
K										●		●
N												
S										○		○
H												
O												

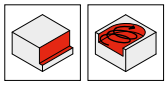
→ v_c/f_z side 366+367

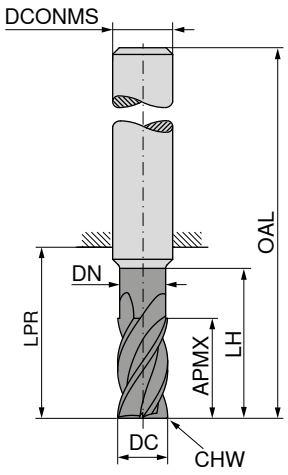
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR UNI | λ_s=35° γ_s= 36° 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 589 ...

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	25	5,8	29	31	67	6	0,2	5	479,00	**060**
8	33	7,7	38	40	76	8	0,2	5	619,00	**080**
10	41	9,7	47	49	89	10	0,2	5	860,00	**100**
12	49	11,6	55	57	102	12	0,2	5	1.048,00	**120**
14	57	13,6	64	68	113	14	0,2	5	1.859,00	**14000**
16	65	15,5	73	75	123	16	0,2	5	2.102,00	**160**
18	73	17,5	82	86	134	18	0,2	5	2.887,00	**18000**
20	82	19,5	91	93	143	20	0,2	5	2.959,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

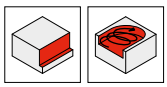
→ v_c/f_z side 368+369

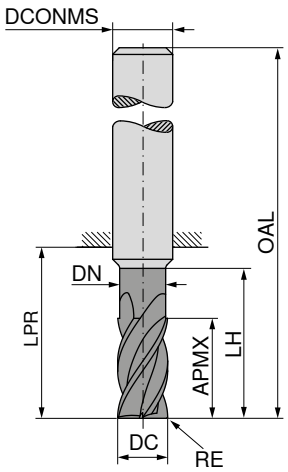
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 586 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	6	459,00	**06002**
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	6	462,00	**06010**
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	6	462,00	**06015**
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	6	598,00	**08002**
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	6	613,00	**08010**
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	6	613,00	**08015**
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	6	613,00	**08020**
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	6	769,00	**10002**
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	6	790,00	**10010**
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	6	790,00	**10015**
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	6	790,00	**10016**
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	6	790,00	**10020**
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	6	989,00	**12002**
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	**12010**
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	**12015**
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	**12016**
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	**12020**
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	**12030**
14	0,2	26	13,6	36	38	83	14	6	1.176,00	**14002**
14	1,0	26	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	**14010**
14	1,5	26	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	**14015**
14	1,6	26	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	**14016**
14	2,0	30	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	**14020**
14	3,0	26	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	**14030**
16	0,2	36	15,5	42	44	92	16	6	1.972,00	**16002**
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	6	2.127,00	**16010**
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	**16015**
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	**16016**
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	**16020**
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	**16030**
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	**16040**
18	0,2	36	17,5	42	44	92	18	6	2.346,00	**18002**
18	1,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	**18010**
18	1,5	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	**18015**
18	1,6	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	**18016**
18	2,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	**18020**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 366+367

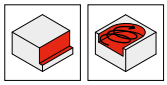
14

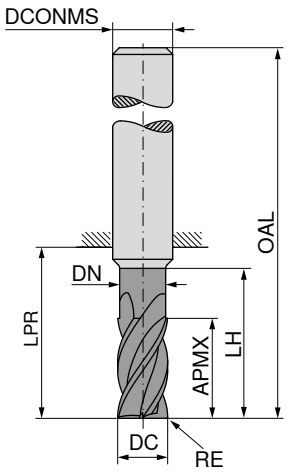
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 586 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,05}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	**18030**
18	4,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	**18040**
20	0,2	41	19,5	52	54	104	20	6	2.836,00	**20002**
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00	**20010**
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00	**20015**
20	1,6	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00	**20016**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00	**20020**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00	**20030**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00	**20040**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

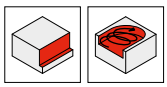
→ v_c/f_z side 366+367

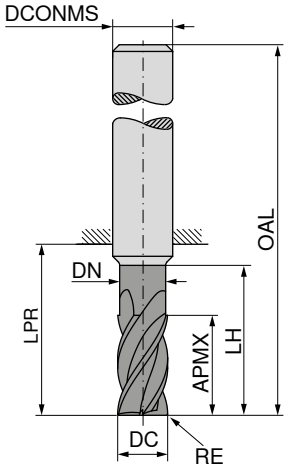
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 31° 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 642 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	463,00	**06202**
6	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	477,00	**06210**
6	1,5	19	5,8	25	27	63	6	6	477,00	**06215**
8	0,2	25	7,7	33	35	71	8	6	603,00	**08202**
8	1,0	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00	**08210**
8	1,5	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00	**08215**
8	2,0	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00	**08220**
10	0,2	31	9,7	41	43	83	10	6	844,00	**10202**
10	1,0	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00	**10210**
10	1,5	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00	**10215**
10	1,6	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00	**10216**
10	2,0	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00	**10220**
12	0,2	37	11,6	47	49	94	12	6	996,00	**12202**
12	1,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00	**12210**
12	1,5	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00	**12215**
12	1,6	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00	**12216**
12	2,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00	**12220**
12	3,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00	**12230**
14	0,2	43	13,6	55	59	104	14	6	1.535,00	**14202**
14	1,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00	**14210**
14	1,5	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00	**14215**
14	1,6	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00	**14216**
14	2,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00	**14220**
14	3,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00	**14230**
16	0,2	49	15,5	61	63	111	16	6	2.059,00	**16202**
16	1,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16210**
16	1,5	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16215**
16	1,6	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16216**
16	2,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16220**
16	3,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16230**
16	4,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16240**
18	0,2	55	17,5	69	73	121	18	6	2.476,00	**18202**
18	1,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18210**
18	1,5	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18215**
18	1,6	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18216**
18	2,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18220**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 366+367

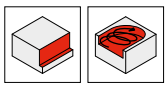
14

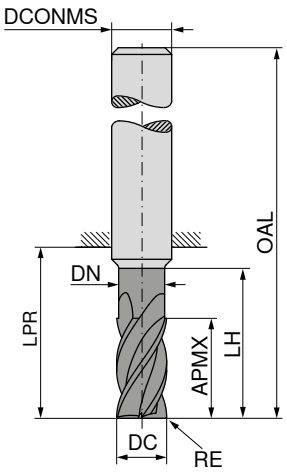
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 31° 8° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 642 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,05}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18230**
18	4,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18240**
20	0,2	61	19,5	75	77	127	20	6	2.883,00	**20202**
20	1,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20210**
20	1,5	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20215**
20	1,6	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20216**
20	2,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20220**
20	3,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20230**
20	4,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20240**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

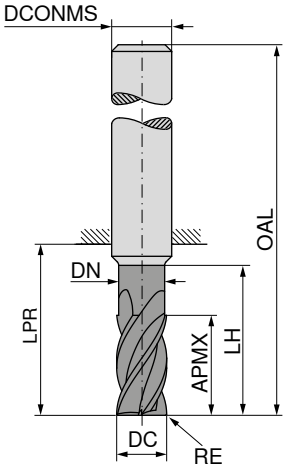
→ v_c/f_z side 366+367

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR UNI | λ_s=35° γ_s= 9° | HPC



DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 593 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	25	5,8	29	31	67	6	5	479,00	**06002**
6	1,0	25	5,8	29	31	67	6	5	493,00	**06010**
6	1,5	25	5,8	29	31	67	6	5	493,00	**06015**
8	0,2	33	7,7	38	40	76	8	5	619,00	**08002**
8	1,0	33	7,7	38	40	76	8	5	635,00	**08010**
8	1,5	33	7,7	38	40	76	8	5	635,00	**08015**
8	2,0	33	7,7	38	40	76	8	5	635,00	**08020**
10	0,2	41	9,7	47	49	89	10	5	860,00	**10002**
10	1,0	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00	**10010**
10	1,5	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00	**10015**
10	1,6	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00	**10016**
10	2,0	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00	**10020**
12	0,2	49	11,6	55	57	102	12	5	1.048,00	**12002**
12	1,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00	**12010**
12	1,5	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00	**12015**
12	1,6	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00	**12016**
12	2,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00	**12020**
12	3,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00	**12030**
14	0,2	57	13,6	64	68	113	14	5	1.607,00	**14002**
14	1,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00	**14010**
14	1,5	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00	**14015**
14	1,6	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00	**14016**
14	2,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00	**14020**
14	3,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00	**14030**
16	0,2	65	15,5	73	75	123	16	5	2.102,00	**16002**
16	1,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	**16010**
16	1,5	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	**16015**
16	1,6	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	**16016**
16	2,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	**16020**
16	3,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	**16030**
16	4,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	**16040**
18	0,2	73	17,5	82	86	134	18	5	2.495,00	**18002**
18	1,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	**18010**
18	1,5	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	**18015**
18	1,6	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	**18016**
18	2,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	**18020**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

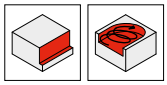
→ v_c/f_z side 368+369

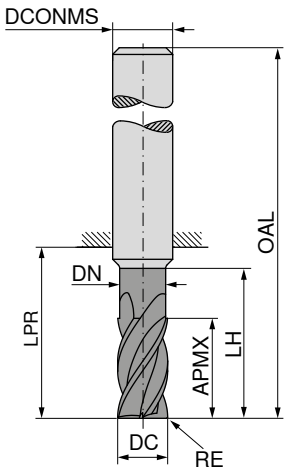
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR UNI | λ_s=35° γ_s= 36° 9° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 593 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	**18030**
18	4,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	**18040**
20	0,2	82	19,5	91	93	143	20	5	2.959,00	**20002**
20	1,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	**20010**
20	1,5	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	**20015**
20	1,6	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	**20016**
20	2,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	**20020**
20	3,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	**20030**
20	4,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	**20040**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

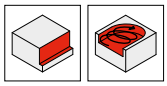
→ v_c/f_z side 368+369

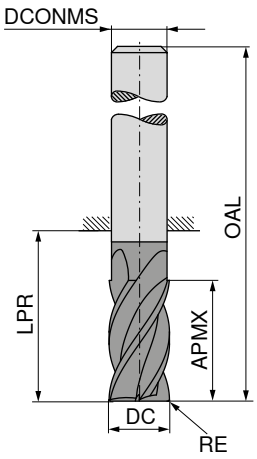
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR UNI | λ_s=35° α_s=36° γ_s= 9° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 593 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6,0	0,2	31	39	75	6	5	589,00	**06402**
6,0	1,0	31	39	75	6	5	589,00	**06410**
6,0	1,5	31	39	75	6	5	589,00	**06415**
8,0	0,2	41	49	85	8	5	679,00	**08402**
8,0	1,0	41	49	85	8	5	679,00	**08410**
8,0	1,5	41	49	85	8	5	679,00	**08415**
8,0	2,0	41	49	85	8	5	679,00	**08420**
10,0	0,2	51	60	100	10	5	937,00	**10402**
10,0	1,0	51	60	100	10	5	937,00	**10410**
10,0	1,5	51	60	100	10	5	937,00	**10415**
10,0	1,6	51	60	100	10	5	937,00	**10416**
10,0	2,0	51	60	100	10	5	937,00	**10420**
12,0	0,2	61	70	115	12	5	1.162,00	**12402**
12,0	1,0	61	70	115	12	5	1.162,00	**12410**
12,0	1,5	61	70	115	12	5	1.162,00	**12415**
12,0	1,6	61	70	115	12	5	1.162,00	**12416**
12,0	2,0	61	70	115	12	5	1.162,00	**12420**
12,0	3,0	61	70	115	12	5	1.162,00	**12430**
14,0	0,2	71	81	126	14	5	2.387,00	**14402**
14,0	1,0	71	81	126	14	5	2.387,00	**14410**
14,0	1,5	71	81	126	14	5	2.387,00	**14415**
14,0	1,6	71	81	126	14	5	2.387,00	**14416**
14,0	2,0	71	81	126	14	5	2.387,00	**14420**
14,0	3,0	71	81	126	14	5	2.387,00	**14430**
16,0	0,2	81	92	140	16	5	2.361,00	**16402**
16,0	1,0	81	92	140	16	5	2.361,00	**16410**
16,0	1,5	81	92	140	16	5	2.361,00	**16415**
16,0	1,6	81	92	140	16	5	2.361,00	**16416**
16,0	2,0	81	92	140	16	5	2.361,00	**16420**
16,0	3,0	81	92	140	16	5	2.361,00	**16430**
16,0	4,0	81	92	140	16	5	2.361,00	**16440**
18,0	0,2	91	102	150	18	5	2.700,00	**18402**
18,0	1,0	91	102	150	18	5	2.700,00	**18410**
18,0	1,5	91	102	150	18	5	2.700,00	**18415**
18,0	1,6	91	102	150	18	5	2.700,00	**18416**
18,0	2,0	91	102	150	18	5	2.700,00	**18420**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 368+369

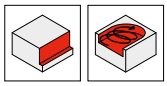
14

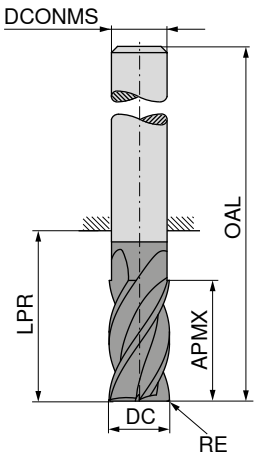
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR UNI | λ_s=35° α_s=36° γ_s= 9° | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 593 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18,0	3,0	91	102	150	18	5	2.700,00	**18430**
18,0	4,0	91	102	150	18	5	2.700,00	**18440**
20,0	0,2	102	113	163	20	5	3.261,00	**20402**
20,0	1,0	102	113	163	20	5	3.261,00	**20410**
20,0	1,5	102	113	163	20	5	3.261,00	**20415**
20,0	1,6	102	113	163	20	5	3.261,00	**20416**
20,0	2,0	102	113	163	20	5	3.261,00	**20420**
20,0	3,0	102	113	163	20	5	3.261,00	**20430**
20,0	4,0	102	113	163	20	5	3.261,00	**20440**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

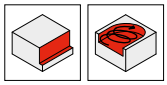
→ v_c/f_z side 368+369

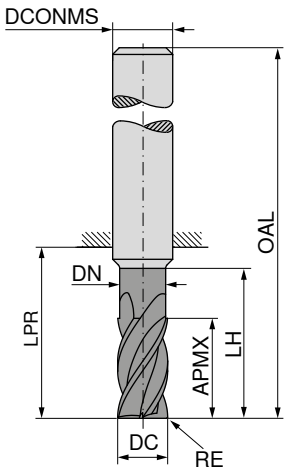
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR VA | λ_s=30° γ_s= 31° 8° | HPC





DPX22S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 643 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,05}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	463,00	**06202**
6	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	477,00	**06210**
6	1,5	19	5,8	25	27	63	6	6	477,00	**06215**
8	0,2	25	7,7	33	35	71	8	6	603,00	**08202**
8	1,0	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00	**08210**
8	1,5	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00	**08215**
8	2,0	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00	**08220**
10	0,2	31	9,7	41	43	83	10	6	844,00	**10202**
10	1,0	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00	**10210**
10	1,5	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00	**10215**
10	2,0	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00	**10220**
12	0,2	37	11,6	47	49	94	12	6	996,00	**12202**
12	1,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00	**12210**
12	1,5	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00	**12215**
12	2,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00	**12220**
12	3,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00	**12230**
14	0,2	43	13,6	55	59	104	14	6	1.535,00	**14202**
14	1,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00	**14210**
14	1,5	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00	**14215**
14	2,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00	**14220**
14	3,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00	**14230**
16	0,2	49	15,5	61	63	111	16	6	2.059,00	**16202**
16	1,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16210**
16	1,5	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16215**
16	2,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16220**
16	3,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16230**
16	4,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00	**16240**
18	0,2	55	17,5	69	73	121	18	6	2.476,00	**18202**
18	1,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18210**
18	1,5	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18215**
18	2,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18220**
18	3,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18230**
18	4,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00	**18240**
20	0,2	61	19,5	75	77	127	20	6	2.883,00	**20202**
20	1,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20210**
20	1,5	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20215**
20	2,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20220**
20	3,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20230**
20	4,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00	**20040**

P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 370+371

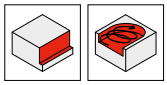
14

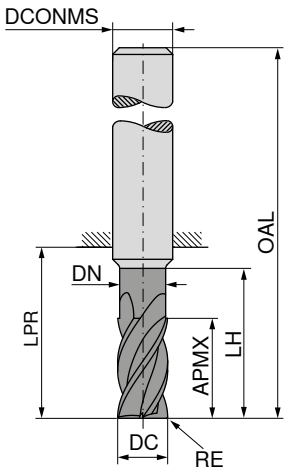
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

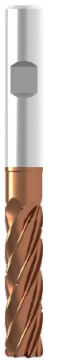
CCR VA | λ_s=35° γ_s= 36° 9° | HPC





DPX22S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard

53 644 ...

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

P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

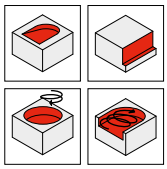
→ v_c/f_z side 372+373

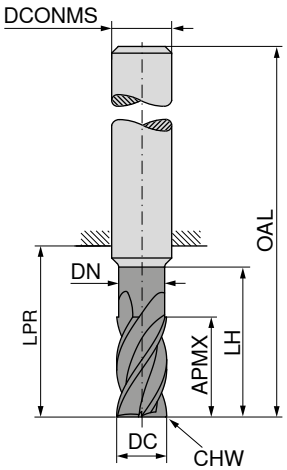
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR AL | λ_s=45° γ_s= 8°





DLC DRAGONSKIN | DLC DRAGONSKIN

Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	53 590 ... DKK V1/5B		53 591 ... DKK V1/5B	
6	19	5,8	24	30	66	6	0,2	4	486,00	**060**		
6	25	5,8	30	35	71	6	0,2	4			503,00	**060**
8	25	7,7	32	37	73	8	0,2	4	633,00	**080**		
8	33	7,7	40	44	80	8	0,2	4			649,00	**080**
10	31	9,7	40	49	89	10	0,2	4	882,00	**100**		
10	41	9,7	50	55	95	10	0,2	4			898,00	**100**
12	37	11,6	48	56	101	12	0,2	4	1.061,00	**120**		
12	49	11,6	60	64	109	12	0,2	4			1.117,00	**120**
14	43	13,0	56	60	105	14	0,2	4	1.625,00	**14000**		
14	57	13,0	70	74	119	14	0,2	4			1.664,00	**14000**
16	49	15,5	64	72	120	16	0,2	4	2.178,00	**160**		
16	65	15,5	80	84	132	16	0,2	4			2.222,00	**160**
18	56	17,0	72	76	124	18	0,2	4	2.496,00	**18000**		
18	74	17,0	90	94	142	18	0,2	4			2.693,00	**18000**
20	62	19,5	80	84	134	20	0,2	4	3.057,00	**200**		
20	82	19,5	100	104	154	20	0,2	4			3.132,00	**200**
P												
M												
K												
N										●		●
S												
H												
O												

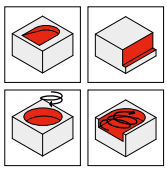
→ v_c/f_z side 374+375

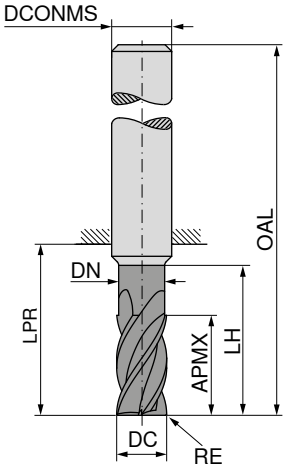
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR AL | λ_s=45° γ_s= 8°





DLC

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 594 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	19	5,8	24	30	66	6	4	486,00	**06002**
6	1,0	19	5,8	24	30	66	6	4	501,00	**06010**
6	1,5	19	5,8	24	30	66	6	4	501,00	**06015**
8	0,2	25	7,7	32	37	73	8	4	633,00	**08002**
8	1,0	25	7,7	32	37	73	8	4	649,00	**08010**
8	1,5	25	7,7	32	37	73	8	4	649,00	**08015**
8	2,0	25	7,7	32	37	73	8	4	649,00	**08020**
10	0,2	31	9,7	40	49	89	10	4	882,00	**10002**
10	1,0	31	9,7	40	49	89	10	4	901,00	**10010**
10	1,5	31	9,7	40	49	89	10	4	901,00	**10015**
10	1,6	31	9,7	40	49	89	10	4	901,00	**10016**
10	2,0	31	9,7	40	49	89	10	4	901,00	**10020**
12	0,2	37	11,6	48	56	101	12	4	1.061,00	**12002**
12	1,0	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	**12010**
12	1,5	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	**12015**
12	1,6	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	**12016**
12	2,0	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	**12020**
12	3,0	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	**12030**
14	0,2	43	13,0	56	60	105	14	4	1.625,00	**14002**
14	1,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	**14010**
14	1,5	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	**14015**
14	1,6	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	**14016**
14	2,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	**14020**
14	3,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	**14030**
16	0,2	49	15,5	64	72	120	16	4	2.178,00	**16002**
16	1,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	**16010**
16	1,5	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	**16015**
16	1,6	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	**16016**
16	2,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	**16020**
16	3,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	**16030**
16	4,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	**16040**
18	0,2	56	17,0	72	76	124	18	4	2.496,00	**18002**
18	1,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	**18010**
18	1,5	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	**18015**
18	1,6	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	**18016**
18	2,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	**18020**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

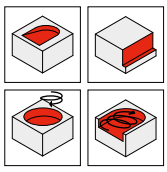
→ v_c/f_z side 374+375

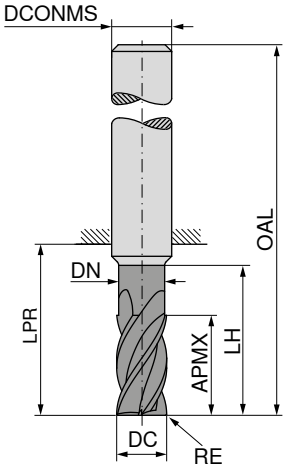
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

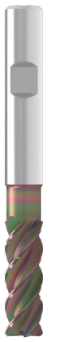
CCR AL | λ_s=45° γ_s= 8°





DLC

DRAGONSKIN



Fabriksstandard

53 594 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	**18030**
18	4,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	**18040**
20	0,2	62	19,5	80	84	134	20	4	3.057,00	**20002**
20	1,0	62	19,5	80	84	134	20	4	3.088,00	**20010**
20	1,5	62	19,5	80	84	134	20	4	3.088,00	**20015**
20	1,6	62	19,5	80	84	134	20	4	3.088,00	**20016**
20	2,0	62	19,5	80	84	134	20	4	3.088,00	**20020**
20	3,0	62	19,5	80	84	134	20	4	3.088,00	**20030**
20	4,0	62	19,5	80	84	134	20	4	3.088,00	**20040**

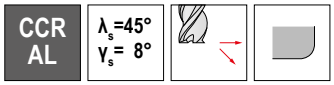
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

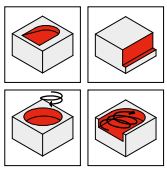
→ v_c/f_z side 374+375

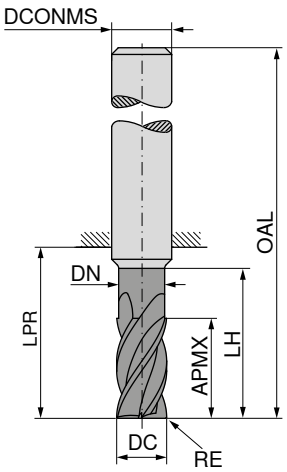
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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







Fabriksstandard

53 595 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	25	5,8	30	35	71	6	4	503,00	**06002**
6	1,0	25	5,8	30	35	71	6	4	517,00	**06010**
6	1,5	25	5,8	30	35	71	6	4	517,00	**06015**
8	0,2	33	7,7	40	44	80	8	4	649,00	**08002**
8	1,0	33	7,7	40	44	80	8	4	666,00	**08010**
8	1,5	33	7,7	40	44	80	8	4	666,00	**08015**
8	2,0	33	7,7	40	44	80	8	4	666,00	**08020**
10	0,2	41	9,7	50	55	95	10	4	898,00	**10002**
10	1,0	41	9,7	50	55	95	10	4	918,00	**10010**
10	1,5	41	9,7	50	55	95	10	4	918,00	**10015**
10	1,6	41	9,7	50	55	95	10	4	918,00	**10016**
10	2,0	41	9,7	50	55	95	10	4	918,00	**10020**
12	0,2	49	11,6	60	64	109	12	4	1.117,00	**12002**
12	1,0	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00	**12010**
12	1,5	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00	**12015**
12	1,6	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00	**12016**
12	2,0	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00	**12020**
12	3,0	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00	**12030**
14	0,2	57	13,0	70	74	119	14	4	1.664,00	**14002**
14	1,0	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00	**14010**
14	1,5	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00	**14015**
14	1,6	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00	**14016**
14	2,0	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00	**14020**
14	3,0	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00	**14030**
16	0,2	65	15,5	80	84	132	16	4	2.222,00	**16002**
16	1,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00	**16010**
16	1,5	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00	**16015**
16	1,6	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00	**16016**
16	2,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00	**16020**
16	3,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00	**16030**
16	4,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00	**16040**
18	0,2	74	17,0	90	94	142	18	4	2.693,00	**18002**
18	1,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00	**18010**
18	1,5	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00	**18015**
18	1,6	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00	**18016**
18	2,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00	**18020**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

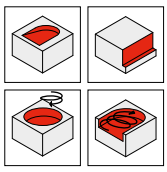
→ v_c/f_z side 374+375

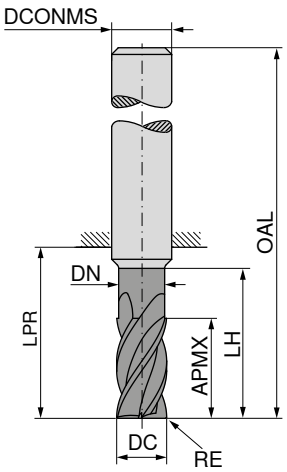
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR AL | λ_s=45° γ_s= 8°





DLC

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 595 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
18	3,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00	**18030**
18	4,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00	**18040**
20	0,2	82	19,5	100	104	154	20	4	3.132,00	**20002**
20	1,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00	**20010**
20	1,5	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00	**20015**
20	1,6	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00	**20016**
20	2,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00	**20020**
20	3,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00	**20030**
20	4,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00	**20040**

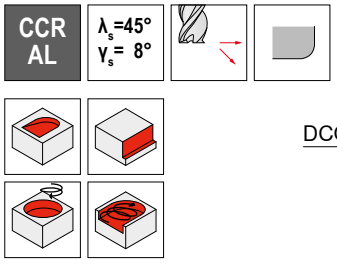
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

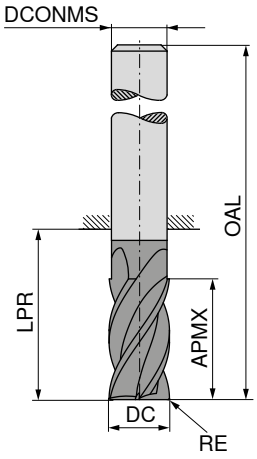
→ v_c/f_z side 374+375

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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





Fabriksstandard

53 641 ...

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

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

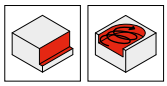
→ v_c/f_z side 374+375

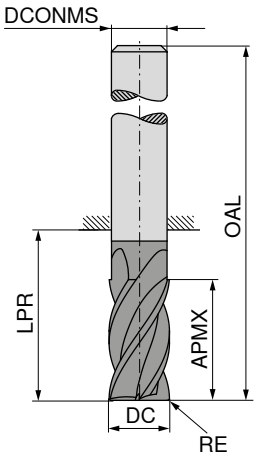
CircularLine – Endefræser

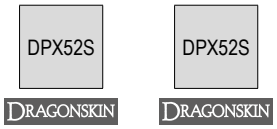
Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

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

CCR Ti | λ_s=40° γ_s=10° | HPC







Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 510 ... DKK V1		52 510 ... DKK V1	
6	0,1	18	29	65	6	5	671,00	**06000**		
6	0,1	24	31	67	6	5			723,00	**06100**
8	0,2	24	34	70	8	5	886,00	**08000**		
8	0,2	32	44	80	8	5			919,00	**08100**
10	0,2	30	40	80	10	5	1.106,00	**10000**		
10	0,2	40	50	90	10	5			1.165,00	**10100**
12	0,2	36	50	95	12	5	1.400,00	**12000**		
12	0,2	48	55	100	12	5			1.455,00	**12100**
16	0,2	48	62	110	16	5	2.123,00	**16000**		
16	0,3	64	72	120	16	5			2.248,00	**16100**
20	0,3	60	75	125	20	5	2.786,00	**20000**		
20	0,3	80	90	140	20	5			3.397,00	**20100**

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

→ v_c/f_z side 376+377

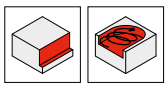
14

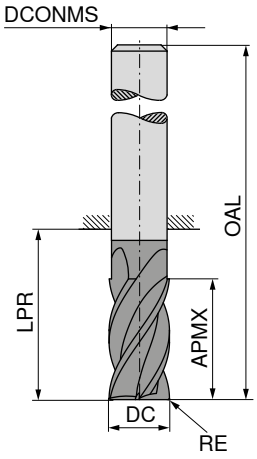
CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

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

CCR H | λ_s=50° γ_s=–6° | 45–70 HRC





DPX62S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

53 596 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	19	24	60	6	6	496,00	**06002**
6	1,0	19	24	60	6	6	496,00	**06010**
8	0,2	25	31	67	8	6	683,00	**08002**
8	1,0	25	31	67	8	6	683,00	**08010**
10	0,2	31	37	77	10	6	947,00	**10002**
10	1,0	31	37	77	10	6	947,00	**10010**
10	1,5	31	37	77	10	6	947,00	**10015**
12	0,2	37	43	88	12	6	1.124,00	**12002**
12	1,0	37	43	88	12	6	1.124,00	**12010**
12	1,5	37	43	88	12	6	1.124,00	**12015**
12	2,0	37	43	88	12	6	1.124,00	**12020**
12	3,0	37	43	88	12	6	1.124,00	**12030**
16	0,2	49	56	104	16	6	2.252,00	**16002**
16	1,0	49	56	104	16	6	2.252,00	**16010**
16	1,5	49	56	104	16	6	2.252,00	**16015**
16	2,0	49	56	104	16	6	2.252,00	**16020**
16	3,0	49	56	104	16	6	2.252,00	**16030**
20	0,2	61	68	118	20	6	3.246,00	**20002**
20	1,0	61	68	118	20	6	3.246,00	**20010**
20	1,5	61	68	118	20	6	3.246,00	**20015**
20	2,0	61	68	118	20	6	3.246,00	**20020**
20	3,0	61	68	118	20	6	3.246,00	**20030**

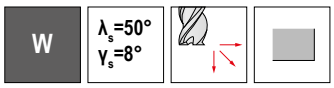
P	
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

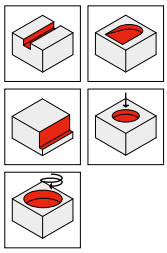
→ v_c/f_z side 378

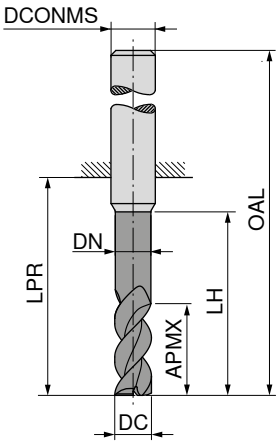
AluLine – Endefræser

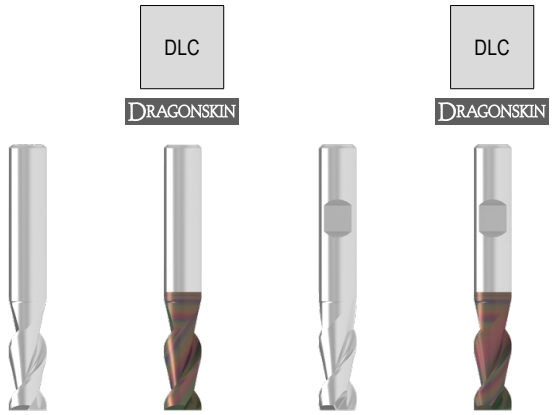
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

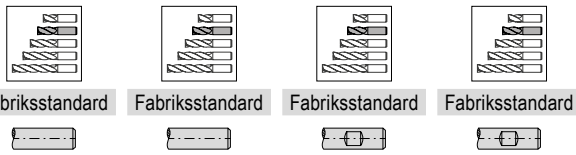
▲ Med polerede spånrum











DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 623 ... DKK V1/5B		53 625 ... DKK V1/5B		53 624 ... DKK V1/5B		53 626 ... DKK V1/5B	
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	2	254,00	**05100**	319,00	**05100**	254,00	**05100**	319,00	**05100**
5,5	13,0	5,3	18	22	58	6	2	310,00	**05600**	375,00	**05600**	310,00	**05600**	375,00	**05600**
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	2	285,00	**06100**	361,00	**06100**	285,00	**06100**	361,00	**06100**
6,5	17,0	6,2	24	28	64	8	2	327,00	**06600**	403,00	**06600**	327,00	**06600**	403,00	**06600**
7,0	17,0	6,7	24	28	64	8	2	319,00	**07100**	395,00	**07100**	319,00	**07100**	395,00	**07100**
7,5	17,0	7,2	24	28	64	8	2	311,00	**07600**	386,00	**07600**	311,00	**07600**	386,00	**07600**
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	2	297,00	**08100**	382,00	**08100**	297,00	**08100**	382,00	**08100**
8,5	21,0	8,2	30	34	74	10	2	505,00	**08600**	590,00	**08600**	505,00	**08600**	590,00	**08600**
9,0	21,0	8,7	30	34	74	10	2	492,00	**09100**	577,00	**09100**	492,00	**09100**	577,00	**09100**
9,5	21,0	9,2	30	34	74	10	2	478,00	**09600**	563,00	**09600**	478,00	**09600**	563,00	**09600**
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	2	456,00	**10100**	550,00	**10100**	456,00	**10100**	550,00	**10100**
10,5	25,0	10,1	36	40	85	12	2	698,00	**10600**	793,00	**10600**	698,00	**10600**	793,00	**10600**
11,0	25,0	10,6	36	40	85	12	2	679,00	**11100**	773,00	**11100**	679,00	**11100**	773,00	**11100**
11,5	25,0	11,1	36	40	85	12	2	659,00	**11600**	753,00	**11600**	659,00	**11600**	753,00	**11600**
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	2	647,00	**12100**	779,00	**12100**	647,00	**12100**	779,00	**12100**
12,5	29,0	12,1	42	46	91	14	2					931,00	**12600**	1.064,00	**12600**
13,0	29,0	12,6	42	46	91	14	2					923,00	**13100**	1.056,00	**13100**
13,5	29,0	13,1	42	46	91	14	2					916,00	**13600**	1.048,00	**13600**
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	2					925,00	**14100**	1.102,00	**14100**
14,5	33,0	14,0	48	52	100	16	2					1.264,00	**14600**	1.442,00	**14600**
15,0	33,0	14,5	48	52	100	16	2					1.236,00	**15100**	1.414,00	**15100**
15,5	33,0	15,0	48	52	100	16	2					1.206,00	**15600**	1.384,00	**15600**
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	2					1.271,00	**16100**	1.477,00	**16100**
16,5	38,0	16,0	54	58	106	18	2					1.643,00	**16600**	1.850,00	**16600**
17,0	38,0	16,5	54	58	106	18	2					1.598,00	**17100**	1.806,00	**17100**
17,5	38,0	17,0	54	58	106	18	2					1.551,00	**17600**	1.759,00	**17600**
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	2					1.532,00	**18100**	1.759,00	**18100**
18,5	42,0	18,0	60	64	114	20	2					2.031,00	**18600**	2.258,00	**18600**
19,0	42,0	18,5	60	64	114	20	2					1.975,00	**19100**	2.202,00	**19100**
19,5	42,0	19,0	60	64	114	20	2					1.919,00	**19600**	2.145,00	**19600**
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	2					1.885,00	**20100**	2.168,00	**20100**

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

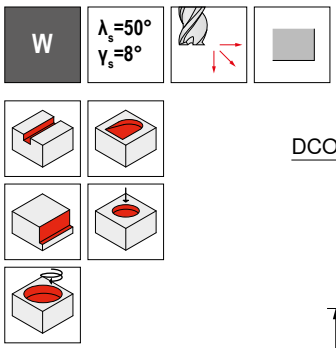
→ v_c/f_z side 414+415

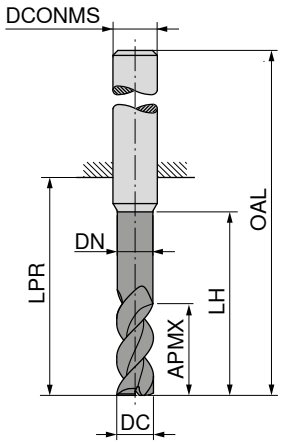
14

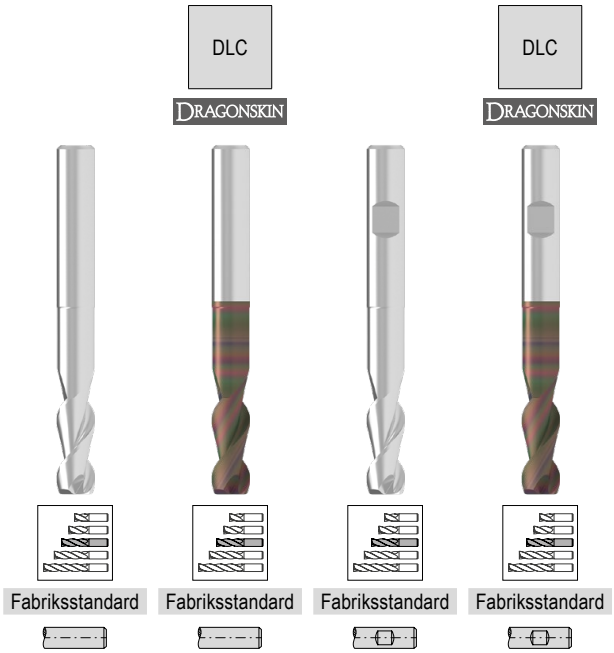
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







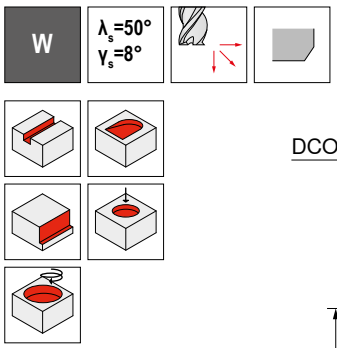
								53 633 ...	53 635 ...	53 634 ...	53 636 ...
								Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK	DKK	DKK	DKK
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B	V1/5B	V1/5B	V1/5B
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	2	228,00 02300	293,00 02300	228,00 02300	293,00 02300
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	2	291,00 02800	357,00 02800	291,00 02800	357,00 02800
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	2	299,00 03300	364,00 03300	299,00 03300	364,00 03300
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	2	282,00 03800	347,00 03800	282,00 03800	347,00 03800
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	2	288,00 04300	353,00 04300	288,00 04300	353,00 04300
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	2	297,00 04800	363,00 04800	297,00 04800	363,00 04800
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	2	305,00 05300	370,00 05300	305,00 05300	370,00 05300
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	2	371,00 05800	437,00 05800	371,00 05800	437,00 05800
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	2	342,00 06300	417,00 06300	342,00 06300	417,00 06300
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	2	409,00 06800	485,00 06800	409,00 06800	485,00 06800
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	2	399,00 07300	475,00 07300	399,00 07300	475,00 07300
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	2	388,00 07800	464,00 07800	388,00 07800	464,00 07800
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	2	371,00 08300	456,00 08300	371,00 08300	456,00 08300
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	2	631,00 08800	716,00 08800	631,00 08800	716,00 08800
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	2	590,00 09300	675,00 09300	590,00 09300	675,00 09300
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	2	573,00 09800	658,00 09800	573,00 09800	658,00 09800
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	2	547,00 10300	642,00 10300	547,00 10300	642,00 10300
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	2	838,00 10800	933,00 10800	838,00 10800	933,00 10800
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	2	849,00 11300	944,00 11300	849,00 11300	944,00 11300
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	2	791,00 11800	885,00 11800	791,00 11800	885,00 11800
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	2	776,00 12300	908,00 12300	776,00 12300	908,00 12300
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	2			1.212,00 12800	1.343,00 12800
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	2			1.201,00 13300	1.333,00 13300
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	2			1.192,00 13800	1.323,00 13800
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	2			1.202,00 14300	1.379,00 14300
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	2			1.644,00 14800	1.822,00 14800
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	2			1.607,00 15300	1.785,00 15300
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	2			1.569,00 15800	1.747,00 15800
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	2			1.652,00 16300	1.860,00 16300
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	2			2.136,00 16800	2.343,00 16800
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	2			2.076,00 17300	2.284,00 17300
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	2			2.017,00 17800	2.224,00 17800
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	2			1.991,00 18300	2.219,00 18300
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	2			2.640,00 18800	2.868,00 18800
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	2			2.569,00 19300	2.795,00 19300
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	2			2.495,00 19800	2.719,00 19800
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	2			2.450,00 20300	2.733,00 20300
P											
M											
K											
N								●	●	●	●
S											
H											
O											

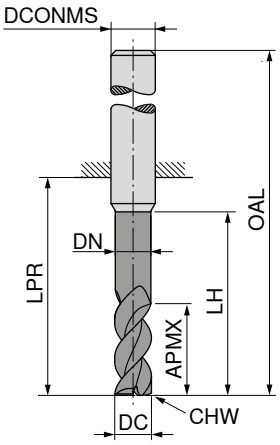
→ v_c/f_z side 414+415

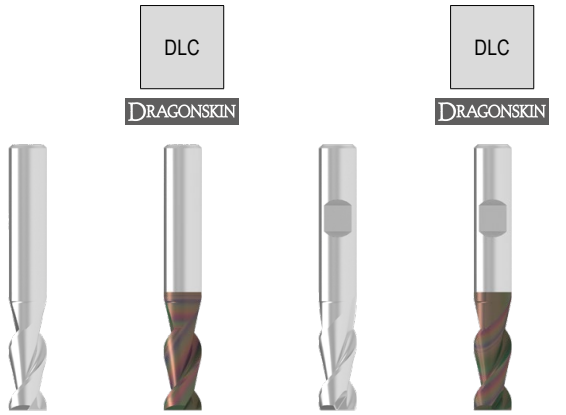
AluLine – Endefræser

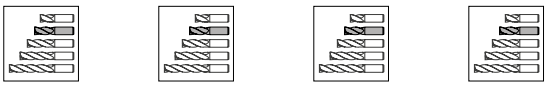
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









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

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

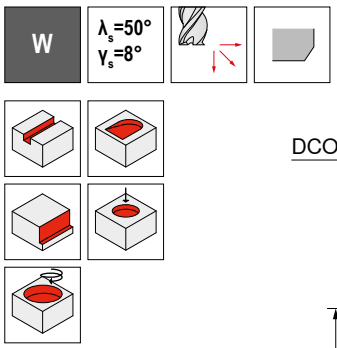
→ v_c/f_z side 414+415

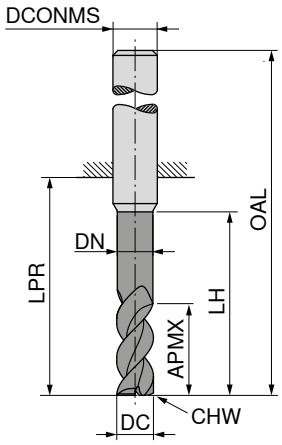
14

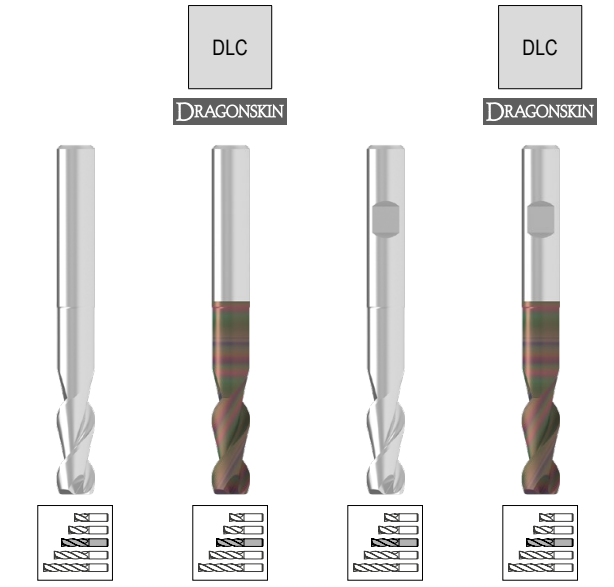
AluLine – Endefræser

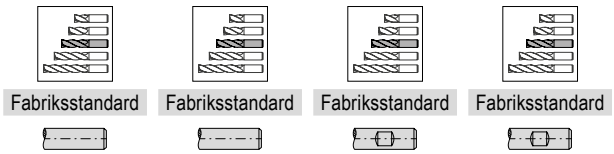
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









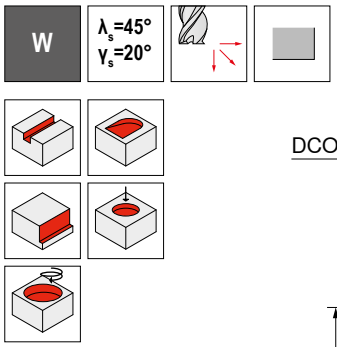
									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 629 ...	53 631 ...	53 630 ...	53 632 ...
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	0,05	2	228,00 02300	293,00 02300	228,00 02300	293,00 02300
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	0,05	2	291,00 02800	357,00 02800	291,00 02800	357,00 02800
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	0,10	2	299,00 03300	364,00 03300	299,00 03300	364,00 03300
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	0,10	2	282,00 03800	347,00 03800	282,00 03800	347,00 03800
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	0,10	2	288,00 04300	353,00 04300	288,00 04300	353,00 04300
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	0,10	2	297,00 04800	363,00 04800	297,00 04800	363,00 04800
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	0,10	2	305,00 05300	370,00 05300	305,00 05300	370,00 05300
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	0,10	2	371,00 05800	437,00 05800	371,00 05800	437,00 05800
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	0,10	2	305,00 06300	380,00 06300	305,00 06300	380,00 06300
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	0,10	2	409,00 06800	485,00 06800	409,00 06800	485,00 06800
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	0,10	2	399,00 07300	475,00 07300	399,00 07300	475,00 07300
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	0,10	2	388,00 07800	464,00 07800	388,00 07800	464,00 07800
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	0,10	2	371,00 08300	456,00 08300	371,00 08300	456,00 08300
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	0,10	2	631,00 08800	716,00 08800	631,00 08800	716,00 08800
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	0,10	2	590,00 09300	675,00 09300	590,00 09300	675,00 09300
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	0,10	2	573,00 09800	658,00 09800	573,00 09800	658,00 09800
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	0,10	2	547,00 10300	642,00 10300	547,00 10300	642,00 10300
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	0,10	2	838,00 10800	933,00 10800	838,00 10800	933,00 10800
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	0,10	2	849,00 11300	944,00 11300	849,00 11300	944,00 11300
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	0,10	2	791,00 11800	885,00 11800	791,00 11800	885,00 11800
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	0,10	2	776,00 12300	908,00 12300	776,00 12300	908,00 12300
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	0,10	2			1.212,00 12800	1.343,00 12800
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	0,10	2			1.201,00 13300	1.333,00 13300
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	0,10	2			1.192,00 13800	1.323,00 13800
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	0,10	2			1.202,00 14300	1.379,00 14300
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	0,10	2			1.644,00 14800	1.822,00 14800
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	0,10	2			1.607,00 15300	1.785,00 15300
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	0,10	2			1.569,00 15800	1.747,00 15800
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	0,10	2			1.652,00 16300	1.860,00 16300
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	0,10	2			2.136,00 16800	2.343,00 16800
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	0,10	2			2.076,00 17300	2.284,00 17300
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	0,10	2			2.017,00 17800	2.224,00 17800
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	0,10	2			1.991,00 18300	2.219,00 18300
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	0,10	2			2.640,00 18800	2.868,00 18800
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	0,10	2			2.569,00 19300	2.795,00 19300
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	0,10	2			2.495,00 19800	2.719,00 19800
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	0,10	2			2.450,00 20300	2.733,00 20300

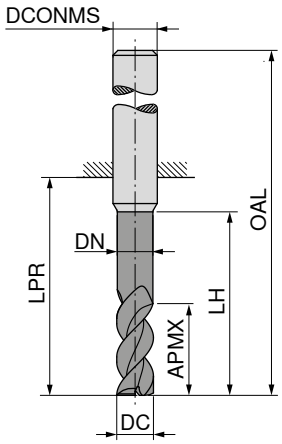
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

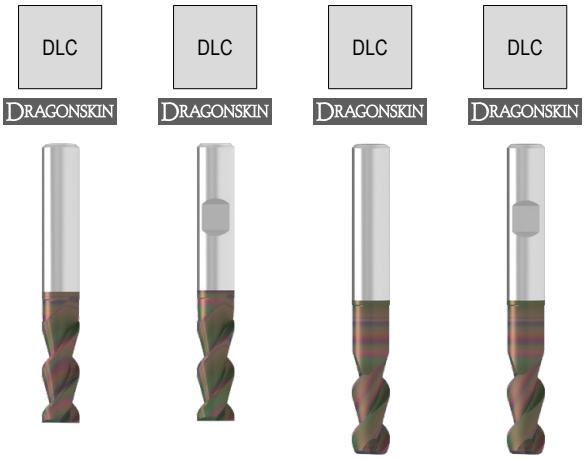
→ v_c/f_z side 414+415

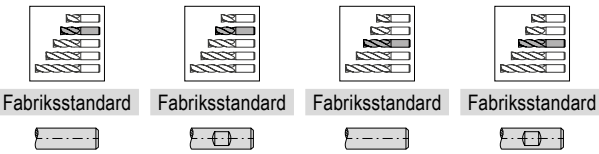
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller









	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	53 627 ...	53 628 ...	53 637 ...	53 638 ...
DC h6 mm	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
2,0			308,00 02300	308,00 02300
2,5			371,00 02800	371,00 02800
3,0			379,00 03300	379,00 03300
3,5			362,00 03800	362,00 03800
4,0			368,00 04300	368,00 04300
4,5			377,00 04800	377,00 04800
5,0	384,00 05100	384,00 05100		
5,0			366,00 05300	366,00 05300
5,5	389,00 05600	389,00 05600		
5,5			372,00 05800	372,00 05800
6,0	365,00 06100	365,00 06100		
6,0			343,00 06300	343,00 06300
6,5	423,00 06600	423,00 06600		
6,5			521,00 06800	521,00 06800
7,0	415,00 07100	415,00 07100		
7,0			508,00 07300	508,00 07300
7,5	407,00 07600	407,00 07600		
7,5			493,00 07800	493,00 07800
8,0	393,00 08100	393,00 08100		
8,0			471,00 08300	471,00 08300
8,5	617,00 08600	617,00 08600		
8,5			724,00 08800	724,00 08800
9,0	603,00 09100	603,00 09100		
9,0			702,00 09300	702,00 09300
9,5	590,00 09600	590,00 09600		
9,5			679,00 09800	679,00 09800
10,0	568,00 10100	568,00 10100		
10,0			648,00 10300	648,00 10300
10,5	826,00 10600	826,00 10600		
10,5			986,00 10800	986,00 10800
11,0	807,00 11100	807,00 11100		
11,0			954,00 11300	954,00 11300
11,5	787,00 11600	787,00 11600		
11,5			920,00 11800	920,00 11800
12,0	775,00 12100	775,00 12100		
12,0			897,00 12300	897,00 12300
12,5		1.067,00 12600		
12,5				1.309,00 12800

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	2
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	2
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	2
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	2
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	2
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	2
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	2
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	2
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	2
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	2
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	2
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	2
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	2
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	2
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	2
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	2
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	2
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	2
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	2
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	2
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	2
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	2
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	2
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	2
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	2
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	2
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	2
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	2
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	2
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	2
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	2
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	2
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	2
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	2
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	2
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	2
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	2
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	2

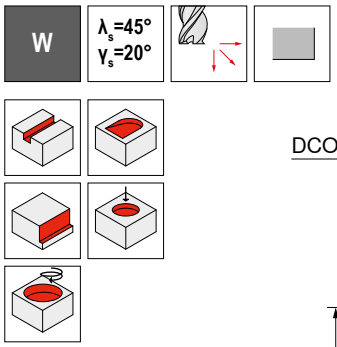
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

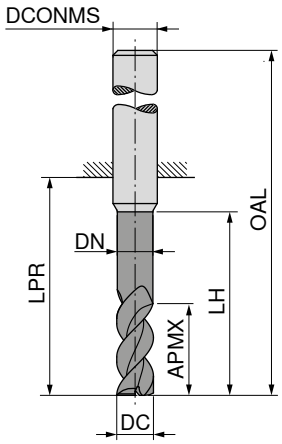
→ v_c/f_z side 414+415

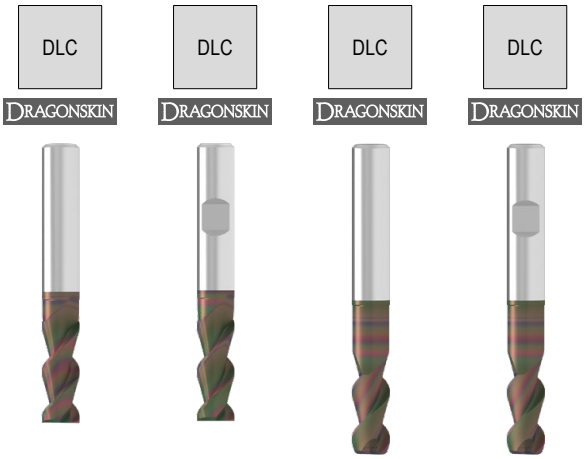
14

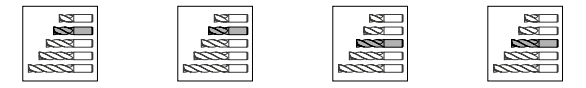
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 627 ... DKK V1/5B	53 628 ... DKK V1/5B	53 637 ... DKK V1/5B	53 638 ... DKK V1/5B
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	2		1.040,00 **13100**		
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	2				1.263,00 **13300**
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	2		1.012,00 **13600**		
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	2				1.218,00 **13800**
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	2		1.005,00 **14100**		
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	2				1.198,00 **14300**
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	2		1.384,00 **14600**		
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	2				1.756,00 **14800**
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	2		1.350,00 **15100**		
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	2				1.696,00 **15300**
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	2		1.313,00 **15600**		
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	2				1.636,00 **15800**
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	2		1.350,00 **16100**		
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	2				1.662,00 **16300**
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	2		1.834,00 **16600**		
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	2				1.978,00 **16800**
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	2		1.789,00 **17100**		
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	2				1.904,00 **17300**
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	2		1.744,00 **17600**		
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	2				1.826,00 **17800**
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	2		1.723,00 **18100**		
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	2				1.777,00 **18300**
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	2		2.272,00 **18600**		
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	2				2.960,00 **18800**
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	2		2.216,00 **19100**		
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	2				2.866,00 **19300**
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	2		2.157,00 **19600**		
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	2				2.770,00 **19800**
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	2		2.124,00 **20100**		
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	2				2.701,00 **20300**

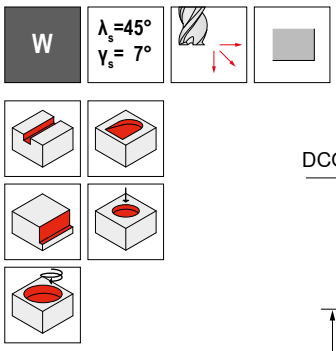
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

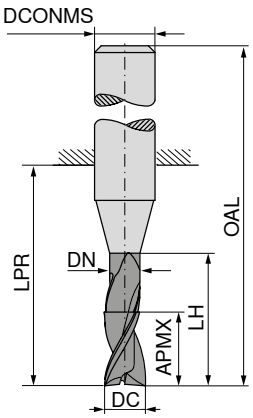
→ v_c/f_z side 414+415

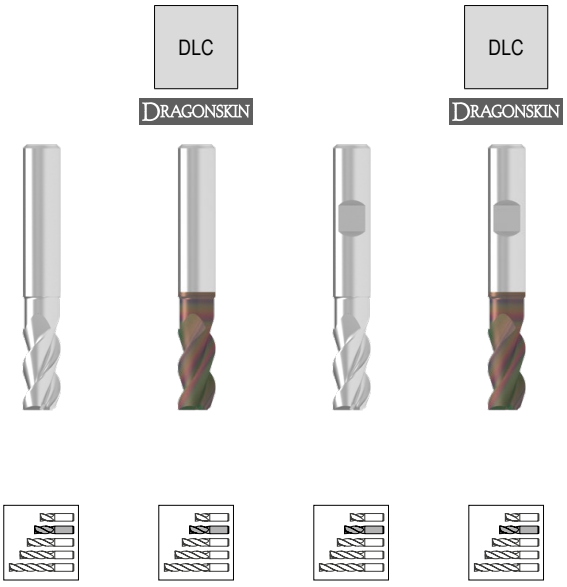
AluLine – Endefræser

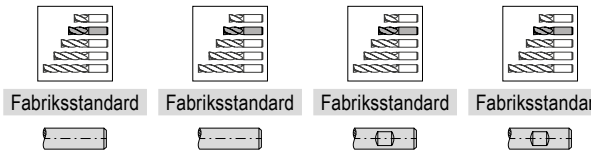
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	53 615 ...	53 617 ...	53 616 ...	53 618 ...
DC h6 mm	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
2,0	232,00 02100	297,00 02100	232,00 02100	297,00 02100
2,5	229,00 02600	294,00 02600	229,00 02600	294,00 02600
3,0	235,00 03100	300,00 03100	235,00 03100	300,00 03100
3,5	247,00 03600	312,00 03600	247,00 03600	312,00 03600
4,0	250,00 04100	315,00 04100	250,00 04100	315,00 04100
4,5	317,00 04600	382,00 04600	317,00 04600	382,00 04600
5,0	279,00 05100	344,00 05100	279,00 05100	344,00 05100
5,5	325,00 05600	390,00 05600	325,00 05600	390,00 05600
6,0	285,00 06100	360,00 06100	285,00 06100	360,00 06100
6,5	344,00 06600	419,00 06600	344,00 06600	419,00 06600
7,0	335,00 07100	411,00 07100	335,00 07100	411,00 07100
7,5	326,00 07600	402,00 07600	326,00 07600	402,00 07600
8,0	311,00 08100	396,00 08100	311,00 08100	396,00 08100
8,5	530,00 08600	615,00 08600	530,00 08600	615,00 08600
9,0	516,00 09100	601,00 09100	516,00 09100	601,00 09100
9,5	502,00 09600	587,00 09600	502,00 09600	587,00 09600
10,0	479,00 10100	573,00 10100	479,00 10100	573,00 10100
10,5	733,00 10600	828,00 10600	733,00 10600	828,00 10600
11,0	713,00 11100	808,00 11100	713,00 11100	808,00 11100
11,5	692,00 11600	787,00 11600	692,00 11600	787,00 11600
12,0	679,00 12100	811,00 12100	679,00 12100	811,00 12100
12,5			931,00 12600	1.064,00 12600
13,0			923,00 13100	1.056,00 13100
13,5			916,00 13600	1.048,00 13600
14,0			925,00 14100	1.102,00 14100
14,5			1.264,00 14600	1.442,00 14600
15,0			1.236,00 15100	1.414,00 15100
15,5			1.206,00 15600	1.384,00 15600
16,0			1.271,00 16100	1.477,00 16100
16,5			1.643,00 16600	1.850,00 16600
17,0			1.598,00 17100	1.806,00 17100
17,5			1.551,00 17600	1.759,00 17600
18,0			1.532,00 18100	1.759,00 18100
18,5			2.031,00 18600	2.258,00 18600
19,0			1.975,00 19100	2.202,00 19100
19,5			1.919,00 19600	2.145,00 19600
20,0			1.885,00 20100	2.168,00 20100

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

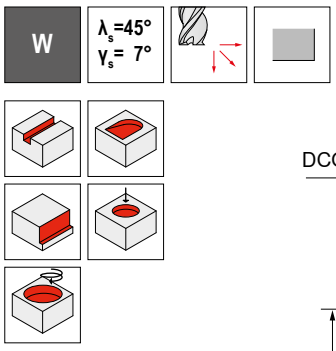
→ v_c/f_z side 414+415

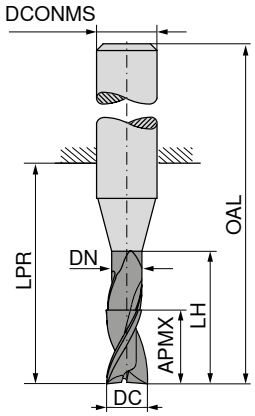
14

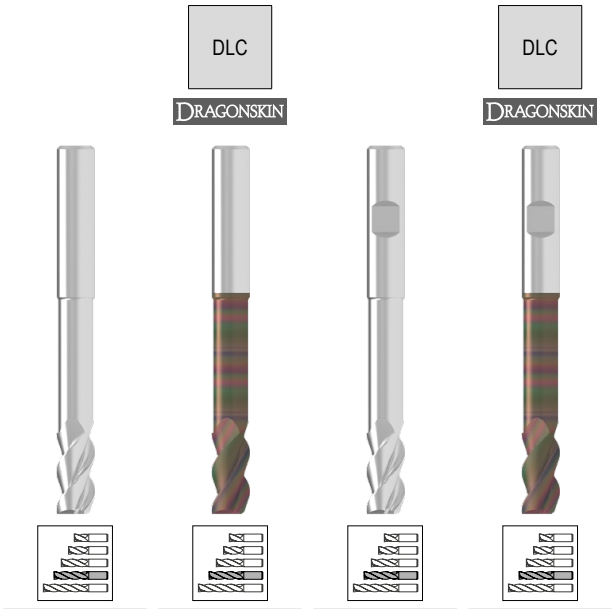
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 615 ... DKK V1/5B		53 617 ... DKK V1/5B		53 616 ... DKK V1/5B		53 618 ... DKK V1/5B	
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	3	278,00	**02200**	343,00	**02200**	278,00	**02200**	343,00	**02200**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	3	275,00	**02700**	340,00	**02700**	275,00	**02700**	340,00	**02700**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	3	282,00	**03200**	347,00	**03200**	282,00	**03200**	347,00	**03200**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	3	296,00	**03700**	361,00	**03700**	296,00	**03700**	361,00	**03700**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	3	300,00	**04200**	365,00	**04200**	300,00	**04200**	365,00	**04200**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	3	381,00	**04700**	446,00	**04700**	381,00	**04700**	446,00	**04700**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	3	334,00	**05200**	399,00	**05200**	334,00	**05200**	399,00	**05200**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	3	390,00	**05700**	455,00	**05700**	390,00	**05700**	455,00	**05700**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	3	342,00	**06200**	417,00	**06200**	342,00	**06200**	417,00	**06200**
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	3	413,00	**06700**	488,00	**06700**	413,00	**06700**	488,00	**06700**
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	3	402,00	**07200**	478,00	**07200**	402,00	**07200**	478,00	**07200**
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	3	392,00	**07700**	467,00	**07700**	392,00	**07700**	467,00	**07700**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	3	374,00	**08200**	459,00	**08200**	374,00	**08200**	459,00	**08200**
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	3	636,00	**08700**	721,00	**08700**	636,00	**08700**	721,00	**08700**
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	3	620,00	**09200**	705,00	**09200**	620,00	**09200**	705,00	**09200**
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	3	602,00	**09700**	687,00	**09700**	602,00	**09700**	687,00	**09700**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	3	574,00	**10200**	669,00	**10200**	574,00	**10200**	669,00	**10200**
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	3	880,00	**10700**	975,00	**10700**	880,00	**10700**	975,00	**10700**
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	3	856,00	**11200**	951,00	**11200**	856,00	**11200**	951,00	**11200**
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	3	830,00	**11700**	925,00	**11700**	830,00	**11700**	925,00	**11700**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	3	815,00	**12200**	948,00	**12200**	815,00	**12200**	948,00	**12200**
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	3					1.118,00	**12700**	1.251,00	**12700**
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	3					1.108,00	**13200**	1.241,00	**13200**
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	3					1.100,00	**13700**	1.231,00	**13700**
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	3					1.109,00	**14200**	1.287,00	**14200**
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	3					1.517,00	**14700**	1.695,00	**14700**
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	3					1.484,00	**15200**	1.662,00	**15200**
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	3					1.448,00	**15700**	1.626,00	**15700**
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	3					1.525,00	**16200**	1.732,00	**16200**
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	3					1.971,00	**16700**	2.179,00	**16700**
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	3					1.918,00	**17200**	2.124,00	**17200**
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	3					1.863,00	**17700**	2.069,00	**17700**
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	3					1.839,00	**18200**	2.065,00	**18200**
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	3					2.640,00	**18700**	2.868,00	**18700**
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	3					2.569,00	**19200**	2.795,00	**19200**
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	3					2.495,00	**19700**	2.719,00	**19700**
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	3					2.450,00	**20200**	2.733,00	**20200**

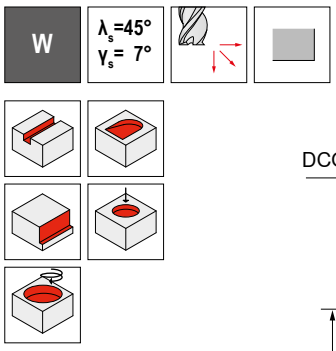
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

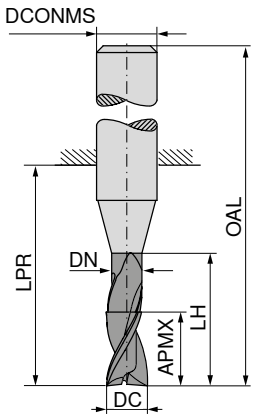
→ v_c/f_z side 414+415

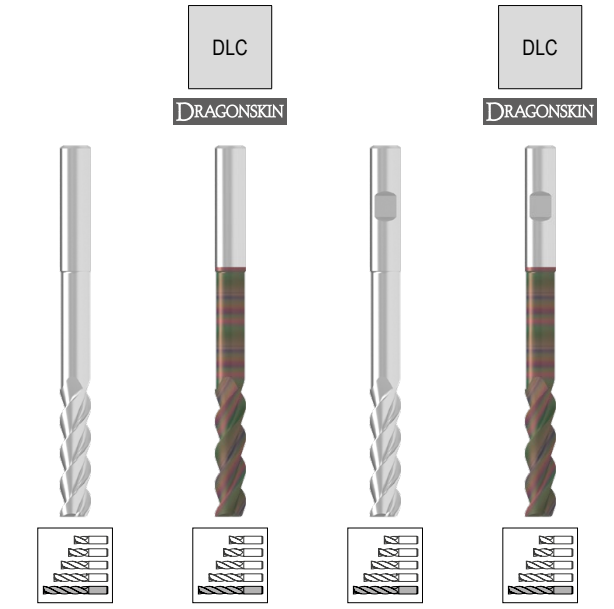
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 615 ... DKK V1/5B		53 617 ... DKK V1/5B		53 616 ... DKK V1/5B		53 618 ... DKK V1/5B	
2,0	8,5	1,8	16	26	62	6	3	371,00	**02400**	436,00	**02400**	371,00	**02400**	436,00	**02400**
2,5	10,5	2,3	20	31	67	6	3	366,00	**02900**	431,00	**02900**	366,00	**02900**	431,00	**02900**
3,0	12,5	2,8	24	31	67	6	3	376,00	**03400**	441,00	**03400**	376,00	**03400**	441,00	**03400**
3,5	16,5	3,3	32	38	74	6	3	395,00	**03900**	460,00	**03900**	395,00	**03900**	460,00	**03900**
4,0	16,5	3,8	32	38	74	6	3	399,00	**04400**	465,00	**04400**	399,00	**04400**	465,00	**04400**
4,5	20,5	4,3	40	52	88	6	3	508,00	**04900**	573,00	**04900**	508,00	**04900**	573,00	**04900**
5,0	20,5	4,8	40	52	88	6	3	446,00	**05400**	511,00	**05400**	446,00	**05400**	511,00	**05400**
5,5	25,0	5,3	48	52	88	6	3	520,00	**05900**	585,00	**05900**	520,00	**05900**	585,00	**05900**
6,0	25,0	5,8	48	52	88	6	3	456,00	**06400**	531,00	**06400**	456,00	**06400**	531,00	**06400**
6,5	33,0	6,2	64	68	104	8	3	550,00	**06900**	626,00	**06900**	550,00	**06900**	626,00	**06900**
7,0	33,0	6,7	64	68	104	8	3	537,00	**07400**	612,00	**07400**	537,00	**07400**	612,00	**07400**
7,5	33,0	7,2	64	68	104	8	3	522,00	**07900**	598,00	**07900**	522,00	**07900**	598,00	**07900**
8,0	33,0	7,7	64	68	104	8	3	498,00	**08400**	583,00	**08400**	498,00	**08400**	583,00	**08400**
8,5	41,0	8,2	80	84	124	10	3	848,00	**08900**	933,00	**08900**	848,00	**08900**	933,00	**08900**
9,0	41,0	8,7	80	84	124	10	3	826,00	**09400**	911,00	**09400**	826,00	**09400**	911,00	**09400**
9,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	803,00	**09900**	888,00	**09900**	803,00	**09900**	888,00	**09900**
10,0	41,0	9,7	80	84	124	10	3	766,00	**10400**	860,00	**10400**	766,00	**10400**	860,00	**10400**
10,5	49,0	10,1	96	100	145	12	3	1.173,00	**10900**	1.269,00	**10900**	1.173,00	**10900**	1.269,00	**10900**
11,0	49,0	10,6	96	100	145	12	3	1.141,00	**11400**	1.235,00	**11400**	1.141,00	**11400**	1.235,00	**11400**
11,5	49,0	11,1	96	100	145	12	3	1.107,00	**11900**	1.201,00	**11900**	1.107,00	**11900**	1.201,00	**11900**
12,0	49,0	11,6	96	100	145	12	3	1.087,00	**12400**	1.219,00	**12400**	1.087,00	**12400**	1.219,00	**12400**
12,5	57,0	12,1	112	116	161	14	3					1.770,00	**12900**	1.901,00	**12900**
13,0	57,0	12,6	112	116	161	14	3					1.755,00	**13400**	1.886,00	**13400**
13,5	57,0	13,1	112	116	161	14	3					1.741,00	**13900**	1.872,00	**13900**
14,0	57,0	13,6	112	116	161	14	3					1.756,00	**14400**	1.934,00	**14400**
14,5	65,0	14,0	128	132	180	16	3					2.403,00	**14900**	2.581,00	**14900**
15,0	65,0	14,5	128	132	180	16	3					2.350,00	**15400**	2.528,00	**15400**
15,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3					2.294,00	**15900**	2.471,00	**15900**
16,0	65,0	15,5	128	132	180	16	3					2.413,00	**16400**	2.622,00	**16400**
16,5	74,0	16,0	144	148	196	18	3					3.121,00	**16900**	3.328,00	**16900**
17,0	74,0	16,5	144	148	196	18	3					3.035,00	**17400**	3.243,00	**17400**
17,5	74,0	17,0	144	148	196	18	3					2.948,00	**17900**	3.155,00	**17900**
18,0	74,0	17,5	144	148	196	18	3					2.911,00	**18400**	3.137,00	**18400**
18,5	82,0	18,0	160	164	214	20	3					3.860,00	**18900**	4.087,00	**18900**
19,0	82,0	18,5	160	164	214	20	3					3.753,00	**19400**	3.981,00	**19400**
19,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3					3.644,00	**19900**	3.871,00	**19900**
20,0	82,0	19,5	160	164	214	20	3					3.579,00	**20400**	3.864,00	**20400**

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

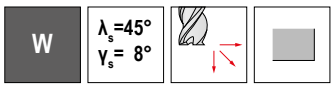
→ v_c/f_z side 414+415

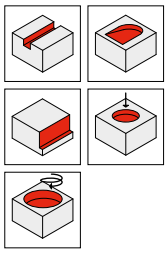
14

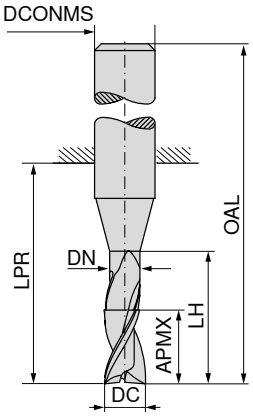
AluLine – Endefræser

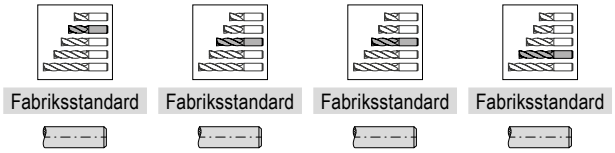
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







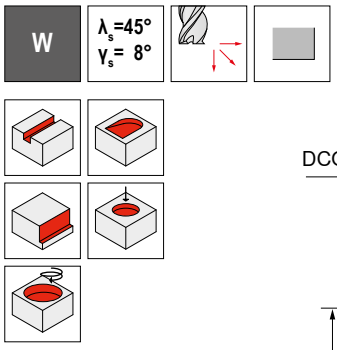


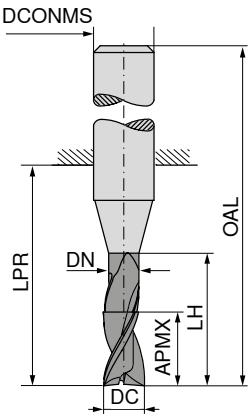
								53 517 ...		53 518 ...		53 519 ...		53 520 ...	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
3	8	2,7	13	21	57	6	3							269,00	030
4	11	3,7	17	21	57	6	3							295,00	040
5	13	4,7	19	21	57	6	3					292,00	050		
6	13	5,7	19	21	57	6	3					273,00	060		
6	18	5,7	24	26	62	6	3							296,00	060
8	21	7,4	25	27	63	8	3			384,00	080				
8	24	7,4	30	32	68	8	3					437,00	080		
10	22	9,2	30	32	72	10	3			532,00	100				
10	30	9,2	38	40	80	10	3					576,00	100		
12	26	11,0	36	38	83	12	3			828,00	120				
12	36	11,0	46	48	93	12	3					896,00	120		
14	26	13,0	36	38	83	14	3	1.058,00	140						
16	36	15,0	42	44	92	16	3	1.474,00	160						
16	48	15,0	58	60	108	16	3					1.614,00	160		
18	36	17,0	42	44	92	18	3	1.788,00	180						
20	41	19,0	52	54	104	20	3	2.114,00	200						
20	60	19,0	74	76	126	20	3					3.023,00	200		
Fabriksstandard															
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

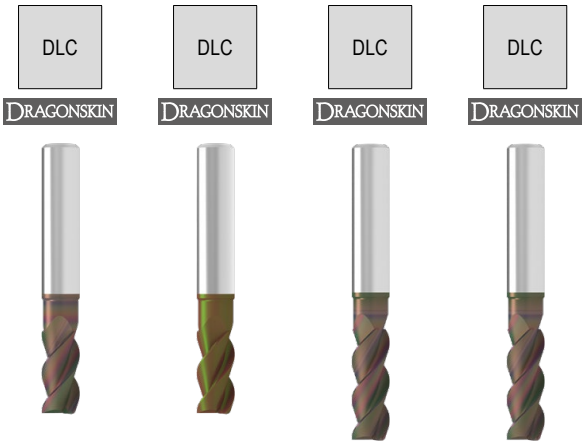
→ v_c/f_z side 414+415

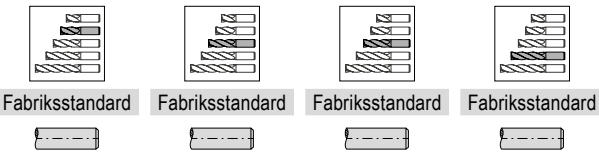
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller









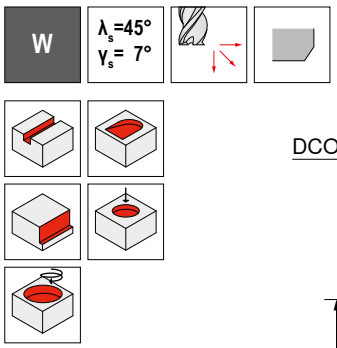
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	53 521 ... DKK V1/5B		53 522 ... DKK V1/5B		53 523 ... DKK V1/5B		53 524 ... DKK V1/5B	
3	8	2,7	13	21	57	6	3							365,00	**030**
4	11	3,7	17	21	57	6	3							391,00	**040**
5	13	4,7	19	21	57	6	3					387,00	**050**		
6	13	5,7	19	21	57	6	3					370,00	**060**		
6	18	5,7	24	26	62	6	3							392,00	**060**
8	21	7,4	25	27	63	8	3			479,00	**080**				
8	24	7,4	30	32	68	8	3					532,00	**080**		
10	22	9,2	30	32	72	10	3			627,00	**100**				
10	30	9,2	38	40	80	10	3					673,00	**100**		
12	26	11,0	36	38	83	12	3			923,00	**120**				
12	36	11,0	46	48	93	12	3					993,00	**120**		
14	26	13,0	36	38	83	14	3	1.159,00	**140**						
16	36	15,0	42	44	92	16	3	1.572,00	**160**						
18	36	17,0	42	44	92	18	3	1.874,00	**180**						
20	41	19,0	52	54	104	20	3	2.212,00	**200**						
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

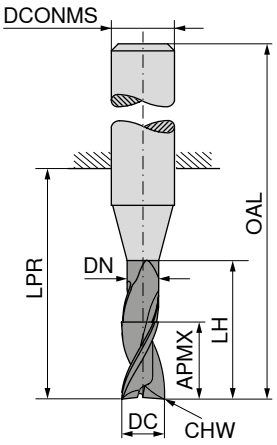
→ v_c/f_z side 414+415

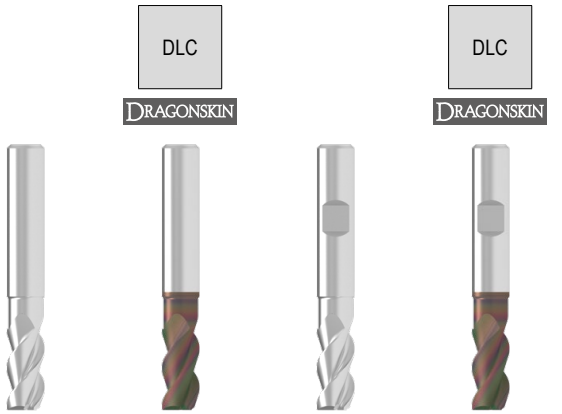
AluLine – Endefræser

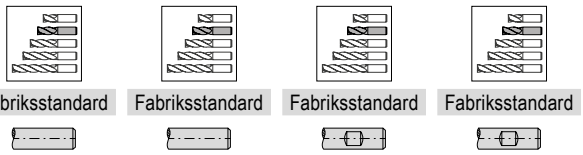
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	53 611 ...	53 613 ...	53 612 ...	53 614 ...
DC h6 mm	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
2,0	232,00 02100	297,00 02100	232,00 02100	297,00 02100
2,5	229,00 02600	294,00 02600	229,00 02600	294,00 02600
3,0	235,00 03100	300,00 03100	235,00 03100	300,00 03100
3,5	247,00 03600	312,00 03600	247,00 03600	312,00 03600
4,0	250,00 04100	315,00 04100	250,00 04100	315,00 04100
4,5	317,00 04600	382,00 04600	317,00 04600	382,00 04600
5,0	279,00 05100	344,00 05100	279,00 05100	344,00 05100
5,5	325,00 05600	390,00 05600	325,00 05600	390,00 05600
6,0	285,00 06100	360,00 06100	285,00 06100	360,00 06100
6,5	344,00 06600	419,00 06600	344,00 06600	419,00 06600
7,0	335,00 07100	411,00 07100	335,00 07100	411,00 07100
7,5	326,00 07600	402,00 07600	326,00 07600	402,00 07600
8,0	311,00 08100	396,00 08100	311,00 08100	396,00 08100
8,5	530,00 08600	615,00 08600	530,00 08600	615,00 08600
9,0	516,00 09100	601,00 09100	516,00 09100	601,00 09100
9,5	502,00 09600	587,00 09600	502,00 09600	587,00 09600
10,0	479,00 10100	573,00 10100	479,00 10100	573,00 10100
10,5	733,00 10600	828,00 10600	733,00 10600	828,00 10600
11,0	713,00 11100	808,00 11100	713,00 11100	808,00 11100
11,5	692,00 11600	787,00 11600	692,00 11600	787,00 11600
12,0	679,00 12100	811,00 12100	679,00 12100	811,00 12100
12,5			931,00 12600	1.064,00 12600
13,0			923,00 13100	1.056,00 13100
13,5			916,00 13600	1.048,00 13600
14,0			925,00 14100	1.102,00 14100
14,5			1.264,00 14600	1.442,00 14600
15,0			1.236,00 15100	1.414,00 15100
15,5			1.206,00 15600	1.384,00 15600
16,0			1.271,00 16100	1.477,00 16100
16,5			1.643,00 16600	1.850,00 16600
17,0			1.598,00 17100	1.806,00 17100
17,5			1.551,00 17600	1.759,00 17600
18,0			1.532,00 18100	1.759,00 18100
18,5			2.031,00 18600	2.258,00 18600
19,0			1.975,00 19100	2.202,00 19100
19,5			1.919,00 19600	2.145,00 19600
20,0			1.885,00 20100	2.168,00 20100

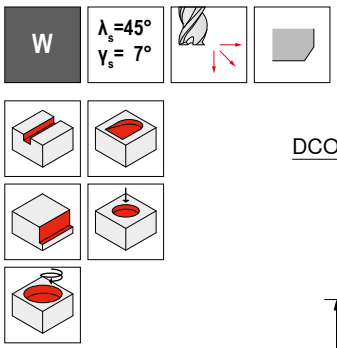
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

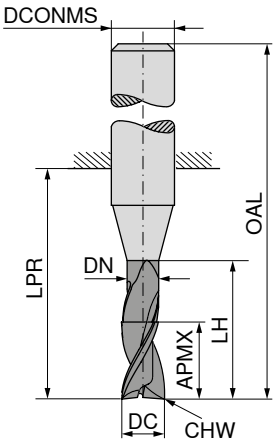
→ v_c/f_z side 414+415

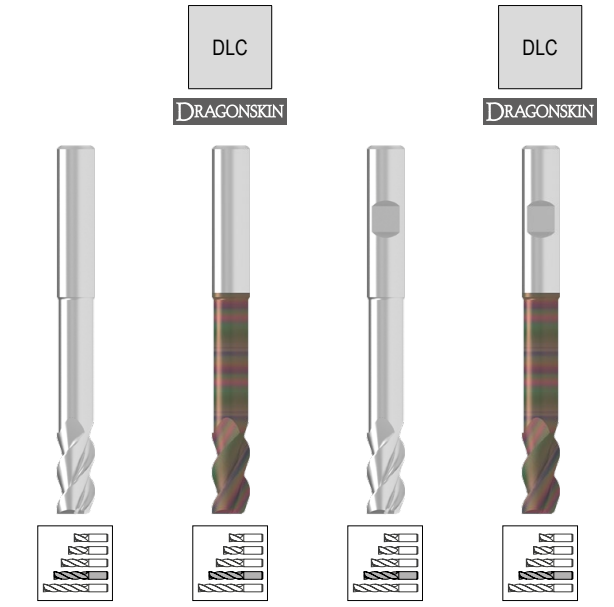
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 611 ...	53 613 ...	53 612 ...	53 614 ...
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	0,05	3	278,00 **02200**	343,00 **02200**	278,00 **02200**	343,00 **02200**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	0,05	3	275,00 **02700**	340,00 **02700**	275,00 **02700**	340,00 **02700**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	0,10	3	282,00 **03200**	347,00 **03200**	282,00 **03200**	347,00 **03200**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	0,10	3	296,00 **03700**	361,00 **03700**	296,00 **03700**	361,00 **03700**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	0,10	3	300,00 **04200**	365,00 **04200**	300,00 **04200**	365,00 **04200**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	0,10	3	381,00 **04700**	446,00 **04700**	381,00 **04700**	446,00 **04700**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	0,10	3	334,00 **05200**	399,00 **05200**	334,00 **05200**	399,00 **05200**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	0,10	3	390,00 **05700**	455,00 **05700**	390,00 **05700**	455,00 **05700**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	0,20	3	342,00 **06200**	417,00 **06200**	342,00 **06200**	417,00 **06200**
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	0,20	3	413,00 **06700**	488,00 **06700**	413,00 **06700**	488,00 **06700**
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	0,20	3	402,00 **07200**	478,00 **07200**	402,00 **07200**	478,00 **07200**
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	0,20	3	392,00 **07700**	467,00 **07700**	392,00 **07700**	467,00 **07700**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	0,20	3	374,00 **08200**	459,00 **08200**	374,00 **08200**	459,00 **08200**
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	0,20	3	636,00 **08700**	721,00 **08700**	636,00 **08700**	721,00 **08700**
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	0,20	3	620,00 **09200**	705,00 **09200**	620,00 **09200**	705,00 **09200**
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	0,20	3	602,00 **09700**	687,00 **09700**	602,00 **09700**	687,00 **09700**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	0,20	3	574,00 **10200**	669,00 **10200**	574,00 **10200**	669,00 **10200**
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	0,20	3	880,00 **10700**	975,00 **10700**	880,00 **10700**	975,00 **10700**
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	0,20	3	856,00 **11200**	951,00 **11200**	856,00 **11200**	951,00 **11200**
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	0,20	3	830,00 **11700**	925,00 **11700**	830,00 **11700**	925,00 **11700**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	0,20	3	815,00 **12200**	948,00 **12200**	815,00 **12200**	948,00 **12200**
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	0,20	3			1.305,00 **12700**	1.436,00 **12700**
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	0,20	3			1.294,00 **13200**	1.426,00 **13200**
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	0,20	3			1.282,00 **13700**	1.414,00 **13700**
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	0,20	3			1.295,00 **14200**	1.473,00 **14200**
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	0,20	3			1.771,00 **14700**	1.949,00 **14700**
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	0,20	3			1.731,00 **15200**	1.909,00 **15200**
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	0,20	3			1.690,00 **15700**	1.867,00 **15700**
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	0,20	3			1.779,00 **16200**	1.987,00 **16200**
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	0,20	3			2.299,00 **16700**	2.507,00 **16700**
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	0,20	3			2.238,00 **17200**	2.444,00 **17200**
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	0,20	3			2.172,00 **17700**	2.379,00 **17700**
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	0,20	3			2.145,00 **18200**	2.372,00 **18200**
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	0,20	3			2.843,00 **18700**	3.071,00 **18700**
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	0,20	3			2.766,00 **19200**	2.993,00 **19200**
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	0,20	3			2.685,00 **19700**	2.912,00 **19700**
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	0,20	3			2.637,00 **20200**	2.922,00 **20200**

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

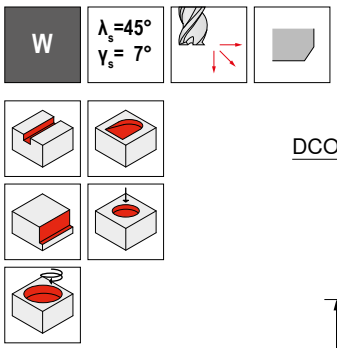
→ v_c/f_z side 414+415

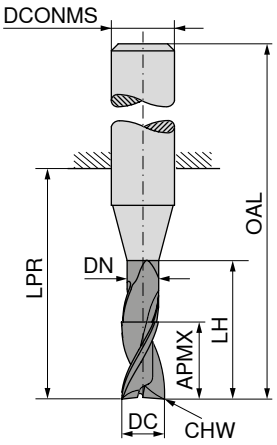
14

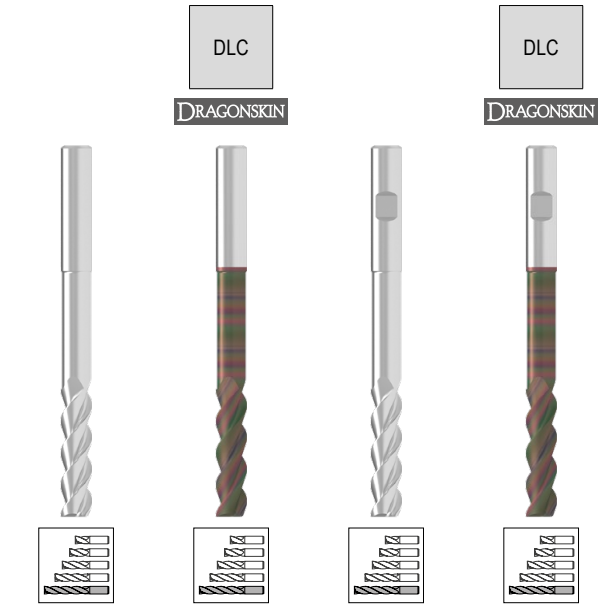
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

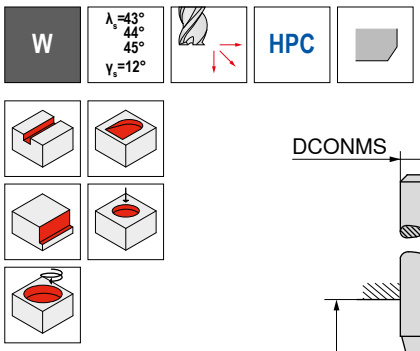
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	53 611 ... DKK V1/5B	53 613 ... DKK V1/5B	53 612 ... DKK V1/5B	53 614 ... DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
2,0	8,5	1,8	16	26	62	6	0,05	3	371,00 **02400**	436,00 **02400**	371,00 **02400**	436,00 **02400**
2,5	10,5	2,3	20	31	67	6	0,05	3	366,00 **02900**	431,00 **02900**	366,00 **02900**	431,00 **02900**
3,0	12,5	2,8	24	31	67	6	0,10	3	376,00 **03400**	441,00 **03400**	376,00 **03400**	441,00 **03400**
3,5	16,5	3,3	32	38	74	6	0,10	3	395,00 **03900**	460,00 **03900**	395,00 **03900**	460,00 **03900**
4,0	16,5	3,8	32	38	74	6	0,10	3	399,00 **04400**	465,00 **04400**	399,00 **04400**	465,00 **04400**
4,5	20,5	4,3	40	52	88	6	0,10	3	508,00 **04900**	573,00 **04900**	508,00 **04900**	573,00 **04900**
5,0	20,5	4,8	40	52	88	6	0,10	3	446,00 **05400**	511,00 **05400**	446,00 **05400**	511,00 **05400**
5,5	25,0	5,3	48	52	88	6	0,10	3	520,00 **05900**	585,00 **05900**	520,00 **05900**	585,00 **05900**
6,0	25,0	5,8	48	52	88	6	0,20	3	456,00 **06400**	531,00 **06400**	456,00 **06400**	531,00 **06400**
6,5	33,0	6,2	64	68	104	8	0,20	3	550,00 **06900**	626,00 **06900**	550,00 **06900**	626,00 **06900**
7,0	33,0	6,7	64	68	104	8	0,20	3	537,00 **07400**	612,00 **07400**	537,00 **07400**	612,00 **07400**
7,5	33,0	7,2	64	68	104	8	0,20	3	522,00 **07900**	598,00 **07900**	522,00 **07900**	598,00 **07900**
8,0	33,0	7,7	64	68	104	8	0,20	3	498,00 **08400**	583,00 **08400**	498,00 **08400**	583,00 **08400**
8,5	41,0	8,2	80	84	124	10	0,20	3	848,00 **08900**	933,00 **08900**	848,00 **08900**	933,00 **08900**
9,0	41,0	8,7	80	84	124	10	0,20	3	826,00 **09400**	911,00 **09400**	826,00 **09400**	911,00 **09400**
9,5	41,0	9,2	80	84	124	10	0,20	3	803,00 **09900**	888,00 **09900**	803,00 **09900**	888,00 **09900**
10,0	41,0	9,7	80	84	124	10	0,20	3	766,00 **10400**	860,00 **10400**	766,00 **10400**	860,00 **10400**
10,5	49,0	10,1	96	100	145	12	0,20	3	1.173,00 **10900**	1.269,00 **10900**	1.173,00 **10900**	1.269,00 **10900**
11,0	49,0	10,6	96	100	145	12	0,20	3	1.141,00 **11400**	1.235,00 **11400**	1.141,00 **11400**	1.235,00 **11400**
11,5	49,0	11,1	96	100	145	12	0,20	3	1.107,00 **11900**	1.201,00 **11900**	1.107,00 **11900**	1.201,00 **11900**
12,0	49,0	11,6	96	100	145	12	0,20	3	1.087,00 **12400**	1.219,00 **12400**	1.087,00 **12400**	1.219,00 **12400**
12,5	57,0	12,1	112	116	161	14	0,20	3			1.770,00 **12900**	1.901,00 **12900**
13,0	57,0	12,6	112	116	161	14	0,20	3			1.755,00 **13400**	1.886,00 **13400**
13,5	57,0	13,1	112	116	161	14	0,20	3			1.741,00 **13900**	1.872,00 **13900**
14,0	57,0	13,6	112	116	161	14	0,20	3			1.756,00 **14400**	1.934,00 **14400**
14,5	65,0	14,0	128	132	180	16	0,20	3			2.403,00 **14900**	2.581,00 **14900**
15,0	65,0	14,5	128	132	180	16	0,20	3			2.350,00 **15400**	2.528,00 **15400**
15,5	65,0	15,0	128	132	180	16	0,20	3			2.294,00 **15900**	2.471,00 **15900**
16,0	65,0	15,5	128	132	180	16	0,20	3			2.413,00 **16400**	2.622,00 **16400**
16,5	74,0	16,0	144	148	196	18	0,20	3			3.121,00 **16900**	3.328,00 **16900**
17,0	74,0	16,5	144	148	196	18	0,20	3			3.035,00 **17400**	3.243,00 **17400**
17,5	74,0	17,0	144	148	196	18	0,20	3			2.948,00 **17900**	3.155,00 **17900**
18,0	74,0	17,5	144	148	196	18	0,20	3			2.911,00 **18400**	3.137,00 **18400**
18,5	82,0	18,0	160	164	214	20	0,20	3			3.860,00 **18900**	4.087,00 **18900**
19,0	82,0	18,5	160	164	214	20	0,20	3			3.753,00 **19400**	3.981,00 **19400**
19,5	82,0	19,0	160	164	214	20	0,20	3			3.644,00 **19900**	3.871,00 **19900**
20,0	82,0	19,5	160	164	214	20	0,20	3			3.579,00 **20400**	3.864,00 **20400**
P												
M												
K												
N									●	●	●	●
S												
H												
O												

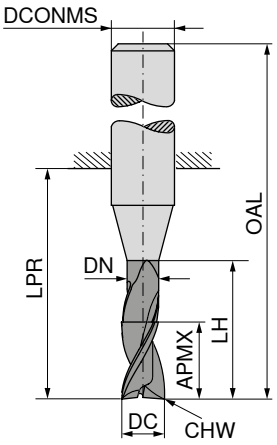
→ v_c/f_z side 414+415

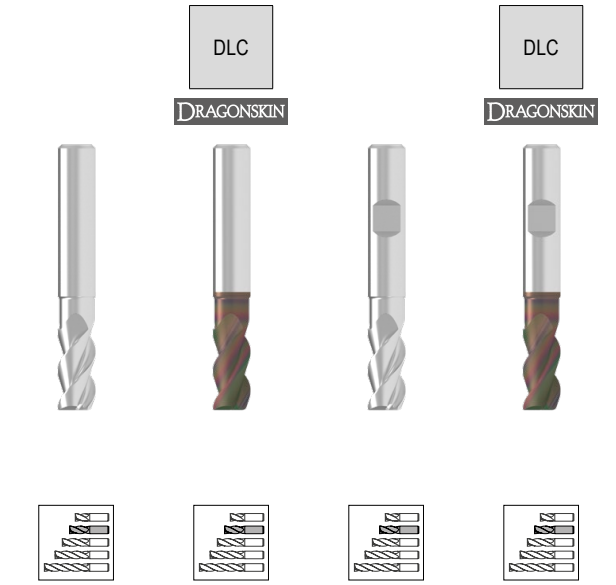
AluLine – Endefræser

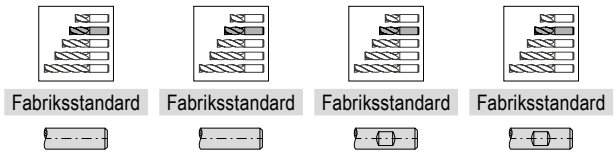
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ med fortsat spånrum









									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									53 584 ...		53 598 ...		53 597 ...		53 599 ...	
DC f8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
3,0	8	2,7	12	21	57	6	0,1	3	287,00	03000	352,00	03000	287,00	03000	352,00	03000
3,5	8	3,2	12	21	57	6	0,1	3	290,00	03600	355,00	03600	290,00	03600	355,00	03600
4,0	11	3,7	18	21	57	6	0,1	3	287,00	04000	352,00	04000	287,00	04000	352,00	04000
4,5	11	4,2	18	21	57	6	0,1	3	288,00	04600	364,00	04600	288,00	04600	364,00	04600
5,0	13	4,7	18	21	57	6	0,1	3	288,00	05000	363,00	05000	288,00	05000	363,00	05000
5,5	13	5,2	18	21	57	6	0,1	3	287,00	05600	362,00	05600	287,00	05600	362,00	05600
6,0	13	5,7	18	21	57	6	0,2	3	292,00	06000	368,00	06000	292,00	06000	368,00	06000
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	3	342,00	06600	438,00	06600	342,00	06600	438,00	06600
7,0	21	6,6	25	27	63	8	0,2	3	336,00	07000	438,00	07000	336,00	07000	438,00	07000
7,5	21	7,1	25	27	63	8	0,2	3	339,00	07600	424,00	07600	339,00	07600	424,00	07600
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	3	343,00	08000	428,00	08000	343,00	08000	428,00	08000
8,5	22	7,9	30	33	73	10	0,2	3	622,00	08600	716,00	08600	622,00	08600	716,00	08600
9,0	22	8,4	30	33	73	10	0,2	3	623,00	09000	718,00	09000	623,00	09000	718,00	09000
9,5	22	8,9	30	33	73	10	0,2	3	622,00	09600	717,00	09600	622,00	09600	717,00	09600
10,0	22	9,2	30	33	73	10	0,2	3	621,00	10000	716,00	10000	621,00	10000	716,00	10000
10,5	26	9,7	36	38	83	12	0,2	3	867,00	10600	999,00	10600	867,00	10600	999,00	10600
11,0	26	10,0	36	38	83	12	0,2	3	867,00	11000	999,00	11000	867,00	11000	999,00	11000
11,5	26	10,5	36	38	83	12	0,2	3	866,00	11600	998,00	11600	866,00	11600	998,00	11600
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	3	864,00	12000	997,00	12000	864,00	12000	997,00	12000
12,5	26	11,5	36	38	83	14	0,2	3					1.072,00	12600	1.249,00	12600
13,0	26	12,0	36	38	83	14	0,2	3					1.071,00	13000	1.249,00	13000
13,5	26	12,5	36	38	83	14	0,2	3					1.071,00	13600	1.249,00	13600
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	3					1.070,00	14000	1.248,00	14000
14,5	36	13,5	42	44	92	16	0,2	3					1.675,00	14600	1.883,00	14600
15,0	36	14,0	42	44	92	16	0,2	3					1.675,00	15000	1.883,00	15000
15,5	36	14,5	42	44	92	16	0,2	3					1.675,00	15600	1.883,00	15600
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	3					1.673,00	16000	1.882,00	16000
16,5	36	15,5	42	44	92	18	0,2	3					2.197,00	16600	2.424,00	16600
17,0	36	16,0	42	44	92	18	0,2	3					2.195,00	17000	2.422,00	17000
17,5	36	16,5	42	44	92	18	0,2	3					2.195,00	17600	2.421,00	17600
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	3					2.195,00	18000	2.421,00	18000
18,5	41	17,5	52	54	104	20	0,2	3					2.536,00	18600	2.821,00	18600
19,0	41	18,0	52	54	104	20	0,2	3					2.536,00	19000	2.821,00	19000
19,5	41	18,5	52	54	104	20	0,2	3					2.536,00	19600	2.819,00	19600
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	3					2.534,00	20000	2.818,00	20000

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

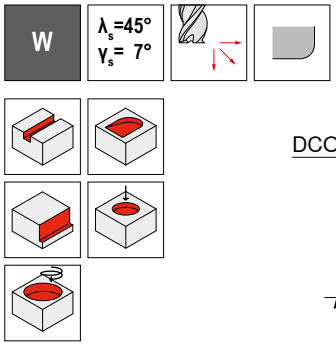
→ v_c/f_z side 414+415

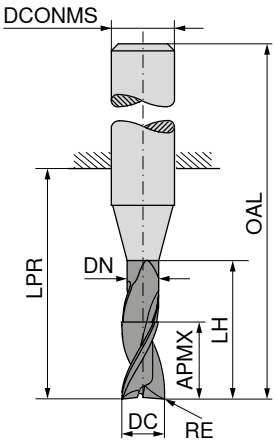
14

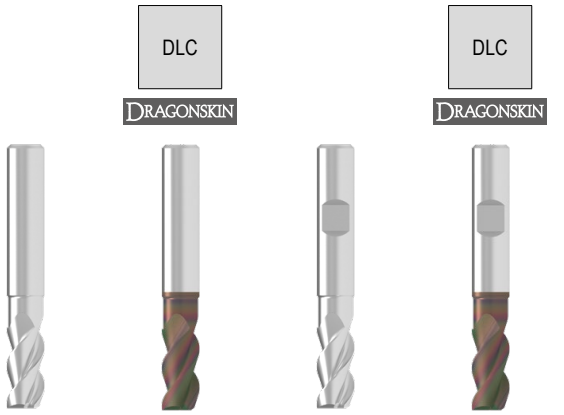
AluLine – Endefræser

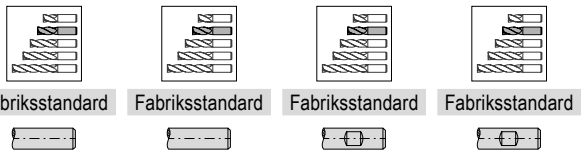
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









									53 708 ...		53 710 ...		53 709 ...		53 711 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
2	0,3	4,5	1,8	6	14	50	6	3	244,00	02103	309,00	02103	244,00	02103	309,00	02103
2	0,5	4,5	1,8	6	14	50	6	3	244,00	02105	309,00	02105	244,00	02105	309,00	02105
3	0,3	6,5	2,7	9	19	55	6	3	250,00	03103	315,00	03103	250,00	03103	315,00	03103
3	0,5	6,5	2,7	9	19	55	6	3	250,00	03105	315,00	03105	250,00	03105	315,00	03105
3	1,0	6,5	2,7	9	19	55	6	3	250,00	03110	315,00	03110	250,00	03110	315,00	03110
4	0,3	8,5	3,7	12	19	55	6	3	266,00	04103	331,00	04103	266,00	04103	331,00	04103
4	0,5	8,5	3,7	12	19	55	6	3	266,00	04105	331,00	04105	266,00	04105	331,00	04105
4	1,0	8,5	3,7	12	19	55	6	3	266,00	04110	331,00	04110	266,00	04110	331,00	04110
5	0,3	10,5	4,7	15	22	58	6	3	297,00	05103	362,00	05103	297,00	05103	362,00	05103
5	0,5	10,5	4,7	15	22	58	6	3	297,00	05105	362,00	05105	297,00	05105	362,00	05105
5	1,0	10,5	4,7	15	22	58	6	3	297,00	05110	362,00	05110	297,00	05110	362,00	05110
6	0,3	13,0	5,7	18	22	58	6	3	303,00	06103	379,00	06103	303,00	06103	379,00	06103
6	0,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	303,00	06105	379,00	06105	303,00	06105	379,00	06105
6	1,0	13,0	5,7	18	22	58	6	3	303,00	06110	379,00	06110	303,00	06110	379,00	06110
6	1,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	303,00	06115	379,00	06115	303,00	06115	379,00	06115
8	0,3	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08103	417,00	08103	332,00	08103	417,00	08103
8	0,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08105	417,00	08105	332,00	08105	417,00	08105
8	1,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08110	417,00	08110	332,00	08110	417,00	08110
8	1,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08115	417,00	08115	332,00	08115	417,00	08115
8	2,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08120	417,00	08120	332,00	08120	417,00	08120
10	0,3	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10103	604,00	10103	510,00	10103	604,00	10103
10	0,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10105	604,00	10105	510,00	10105	604,00	10105
10	1,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10110	604,00	10110	510,00	10110	604,00	10110
10	1,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10115	604,00	10115	510,00	10115	604,00	10115
10	2,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10120	604,00	10120	510,00	10120	604,00	10120
10	3,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10130	604,00	10130	510,00	10130	604,00	10130
12	0,3	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12103	856,00	12103	723,00	12103	856,00	12103
12	0,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12105	856,00	12105	723,00	12105	856,00	12105
12	1,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12110	856,00	12110	723,00	12110	856,00	12110
12	1,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12115	856,00	12115	723,00	12115	856,00	12115
12	2,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12120	856,00	12120	723,00	12120	856,00	12120
12	3,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12130	856,00	12130	723,00	12130	856,00	12130
12	4,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12140	856,00	12140	723,00	12140	856,00	12140
16	0,3	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	16103	1.372,00	16103
16	0,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	16105	1.372,00	16105
16	1,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	16110	1.372,00	16110
16	1,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	16115	1.372,00	16115

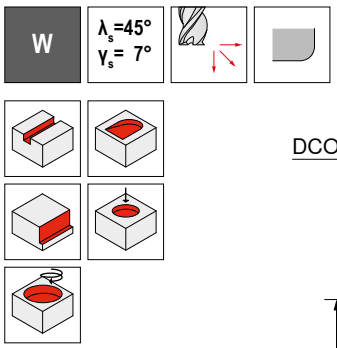
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

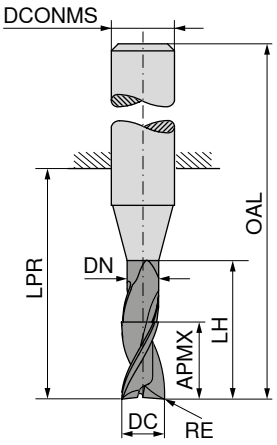
→ v_c/f_z side 414+415

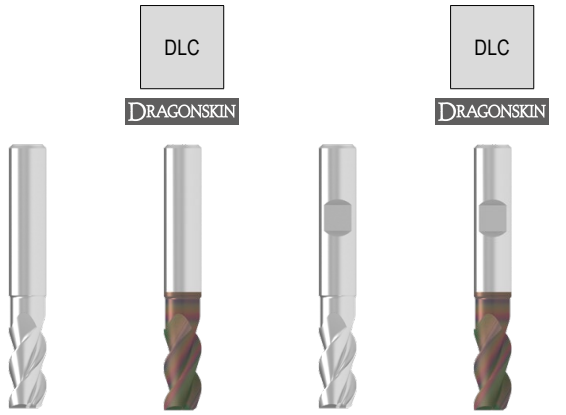
AluLine – Endefræser

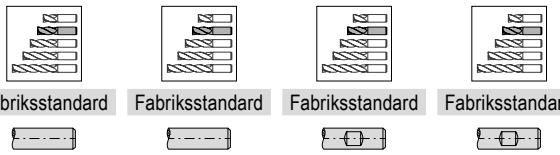
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									53 708 ...		53 710 ...		53 709 ...		53 711 ...	
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
16	2,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	**16120**	1.372,00	**16120**
16	3,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	**16130**	1.372,00	**16130**
16	4,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	**16140**	1.372,00	**16140**
20	0,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.833,00	**20105**	2.118,00	**20105**
20	1,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.833,00	**20110**	2.118,00	**20110**
20	1,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.833,00	**20115**	2.118,00	**20115**
20	2,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.833,00	**20120**	2.118,00	**20120**
20	3,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.833,00	**20130**	2.118,00	**20130**
20	4,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.833,00	**20140**	2.118,00	**20140**
P																
M																
K																
N									●		●		●		●	
S																
H																
O																

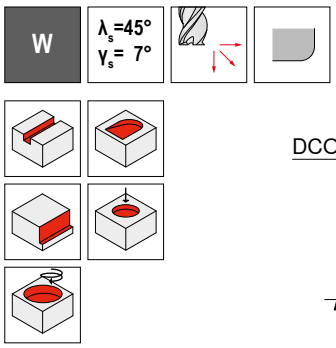
→ v_c/f_z side 414+415

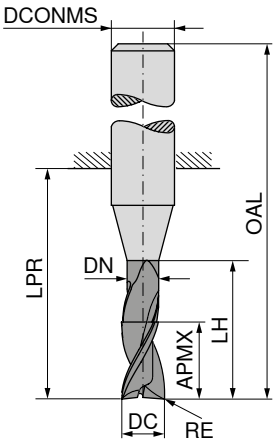
14

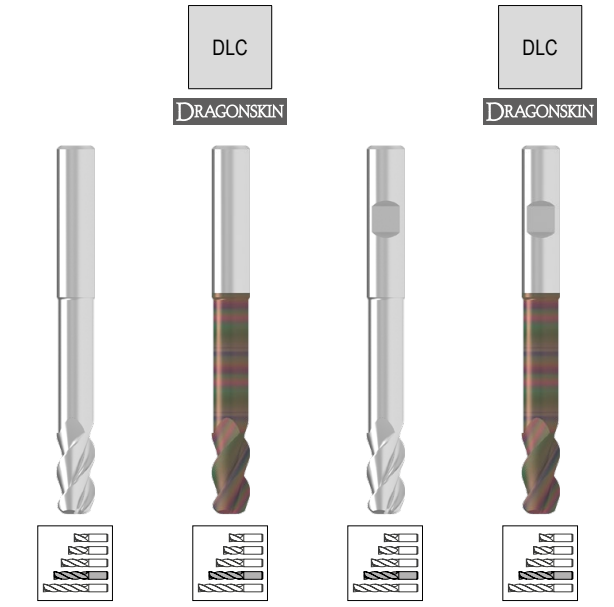
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	53 708 ...	53 710 ...	53 709 ...	53 711 ...

DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
2	0,3	5,5	1,8	10	19	55	6	3	292,00	02203	358,00	02203	292,00	02203	358,00	02203
2	0,5	5,5	1,8	10	19	55	6	3	292,00	02205	358,00	02205	292,00	02205	358,00	02205
3	0,3	8,0	2,7	15	22	58	6	3	300,00	03203	366,00	03203	300,00	03203	366,00	03203
3	0,5	8,0	2,7	15	22	58	6	3	300,00	03205	366,00	03205	300,00	03205	366,00	03205
3	1,0	8,0	2,7	15	22	58	6	3	300,00	03210	366,00	03210	300,00	03210	366,00	03210
4	0,3	10,5	3,7	20	26	62	6	3	319,00	04203	384,00	04203	319,00	04203	384,00	04203
4	0,5	10,5	3,7	20	26	62	6	3	319,00	04205	384,00	04205	319,00	04205	384,00	04205
4	1,0	10,5	3,7	20	26	62	6	3	319,00	04210	384,00	04210	319,00	04210	384,00	04210
5	0,3	13,0	4,7	25	34	70	6	3	356,00	05203	421,00	05203	356,00	05203	421,00	05203
5	0,5	13,0	4,7	25	34	70	6	3	356,00	05205	421,00	05205	356,00	05205	421,00	05205
5	1,0	13,0	4,7	25	34	70	6	3	356,00	05210	421,00	05210	356,00	05210	421,00	05210
6	0,3	16,0	5,7	30	34	70	6	3	364,00	06203	439,00	06203	364,00	06203	439,00	06203
6	0,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3	364,00	06205	439,00	06205	364,00	06205	439,00	06205
6	1,0	16,0	5,7	30	34	70	6	3	364,00	06210	439,00	06210	364,00	06210	439,00	06210
6	1,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3	364,00	06215	439,00	06215	364,00	06215	439,00	06215
8	0,3	21,0	7,4	40	44	80	8	3	398,00	08203	483,00	08203	398,00	08203	483,00	08203
8	0,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3	398,00	08205	483,00	08205	398,00	08205	483,00	08205
8	1,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3	398,00	08210	483,00	08210	398,00	08210	483,00	08210
8	1,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3	398,00	08215	483,00	08215	398,00	08215	483,00	08215
8	2,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3	398,00	08220	483,00	08220	398,00	08220	483,00	08220
10	0,3	26,0	9,2	50	54	94	10	3	612,00	10203	706,00	10203	612,00	10203	706,00	10203
10	0,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3	612,00	10205	706,00	10205	612,00	10205	706,00	10205
10	1,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	612,00	10210	706,00	10210	612,00	10210	706,00	10210
10	1,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3	612,00	10215	706,00	10215	612,00	10215	706,00	10215
10	2,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	612,00	10220	706,00	10220	612,00	10220	706,00	10220
10	3,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	612,00	10230	706,00	10230	612,00	10230	706,00	10230
12	0,3	31,0	11,0	60	64	109	12	3	868,00	12203	1.000,00	12203	868,00	12203	1.000,00	12203
12	0,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3	868,00	12205	1.000,00	12205	868,00	12205	1.000,00	12205
12	1,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	868,00	12210	1.000,00	12210	868,00	12210	1.000,00	12210
12	1,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3	868,00	12215	1.000,00	12215	868,00	12215	1.000,00	12215
12	2,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	868,00	12220	1.000,00	12220	868,00	12220	1.000,00	12220
12	3,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	868,00	12230	1.000,00	12230	868,00	12230	1.000,00	12230
12	4,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	868,00	12240	1.000,00	12240	868,00	12240	1.000,00	12240
16	0,3	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.863,00	16203	2.069,00	16203
16	0,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.863,00	16205	2.069,00	16205
16	1,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.863,00	16210	2.069,00	16210

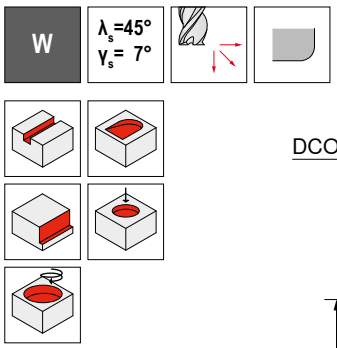
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

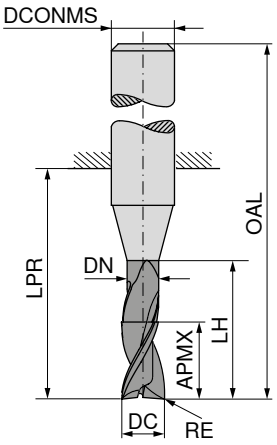
→ v_c/f_z side 414+415

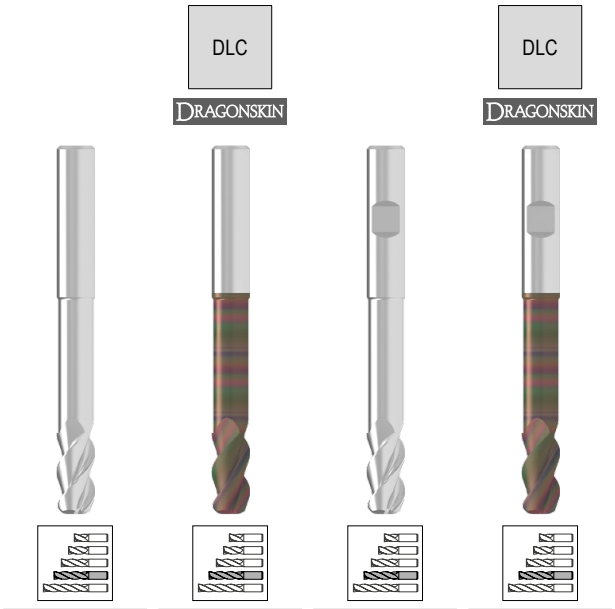
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 708 ...	**53 710 ...**	**53 709 ...**	**53 711 ...**
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B	V1/5B	V1/5B	V1/5B
16	1,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3			1.863,00 **16215**	2.069,00 **16215**
16	2,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3			1.863,00 **16220**	2.069,00 **16220**
16	3,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3			1.863,00 **16230**	2.069,00 **16230**
16	4,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3			1.863,00 **16240**	2.069,00 **16240**
20	0,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3			2.934,00 **20205**	3.218,00 **20205**
20	1,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3			2.934,00 **20210**	3.218,00 **20210**
20	1,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3			2.934,00 **20215**	3.218,00 **20215**
20	2,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3			2.934,00 **20220**	3.218,00 **20220**
20	3,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3			2.934,00 **20230**	3.218,00 **20230**
20	4,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3			2.934,00 **20240**	3.218,00 **20240**

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

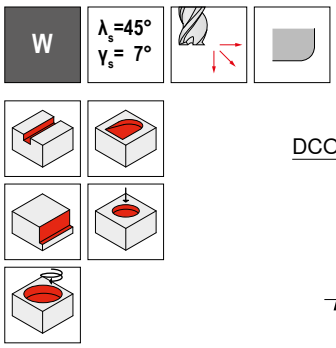
→ v_c/f_z side 414+415

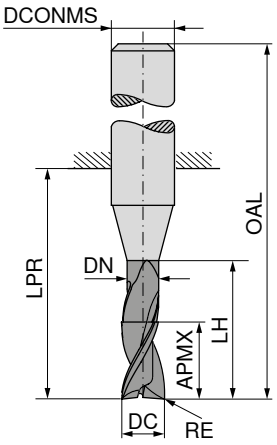
14

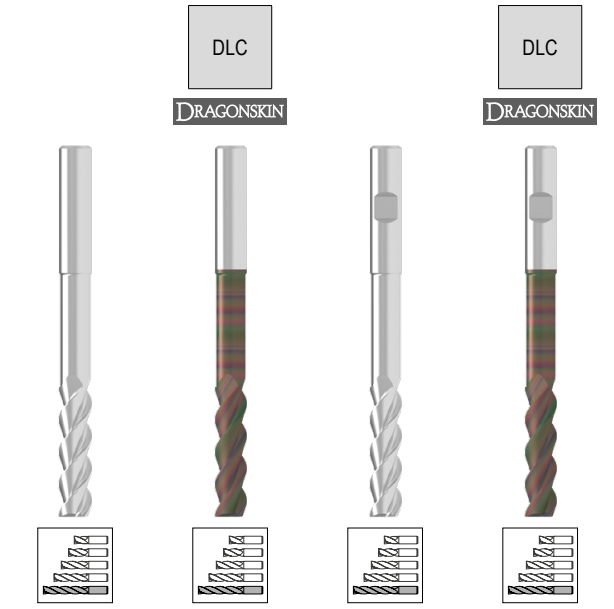
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 708 ...	53 710 ...	53 709 ...	53 711 ...
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
2	0,3	8,5	1,8	16	26	62	6	3	317,00 02403	382,00 02403	317,00 02403	382,00 02403
2	0,5	8,5	1,8	16	26	62	6	3	317,00 02405	382,00 02405	317,00 02405	382,00 02405
3	0,3	12,5	2,7	24	31	67	6	3	325,00 03403	391,00 03403	325,00 03403	391,00 03403
3	0,5	12,5	2,7	24	31	67	6	3	325,00 03405	391,00 03405	325,00 03405	391,00 03405
3	1,0	12,5	2,7	24	31	67	6	3	325,00 03410	391,00 03410	325,00 03410	391,00 03410
4	0,3	16,5	3,7	32	38	74	6	3	359,00 04403	424,00 04403	359,00 04403	424,00 04403
4	0,5	16,5	3,7	32	38	74	6	3	359,00 04405	424,00 04405	359,00 04405	424,00 04405
4	1,0	16,5	3,7	32	38	74	6	3	359,00 04410	424,00 04410	346,00 04410	411,00 04410
5	0,3	20,5	4,7	40	52	88	6	3	386,00 05403	451,00 05403	386,00 05403	451,00 05403
5	0,5	20,5	4,7	40	52	88	6	3	386,00 05405	451,00 05405	386,00 05405	451,00 05405
5	1,0	20,5	4,7	40	52	88	6	3	386,00 05410	451,00 05410	386,00 05410	451,00 05410
6	0,3	25,0	5,7	48	52	88	6	3	394,00 06403	470,00 06403	394,00 06403	470,00 06403
6	0,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3	394,00 06405	470,00 06405	394,00 06405	470,00 06405
6	1,0	25,0	5,7	48	52	88	6	3	394,00 06410	470,00 06410	394,00 06410	470,00 06410
6	1,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3	394,00 06415	470,00 06415	394,00 06415	470,00 06415
8	0,3	33,0	7,4	64	68	104	8	3	531,00 08403	616,00 08403	531,00 08403	616,00 08403
8	0,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3	531,00 08405	616,00 08405	531,00 08405	616,00 08405
8	1,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3	531,00 08410	616,00 08410	531,00 08410	616,00 08410
8	1,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3	531,00 08415	616,00 08415	531,00 08415	616,00 08415
8	2,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3	531,00 08420	616,00 08420	531,00 08420	616,00 08420
10	0,3	41,0	9,2	80	84	124	10	3	815,00 10403	910,00 10403	815,00 10403	910,00 10403
10	0,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	815,00 10405	910,00 10405	815,00 10405	910,00 10405
10	1,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	815,00 10410	910,00 10410	815,00 10410	910,00 10410
10	1,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	815,00 10415	910,00 10415	815,00 10415	910,00 10415
10	2,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	815,00 10420	910,00 10420	815,00 10420	910,00 10420
10	3,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	815,00 10430	910,00 10430	815,00 10430	910,00 10430
12	0,3	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.157,00 12403	1.290,00 12403	1.157,00 12403	1.290,00 12403
12	0,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.157,00 12405	1.290,00 12405	1.157,00 12405	1.290,00 12405
12	1,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.157,00 12410	1.290,00 12410	1.157,00 12410	1.290,00 12410
12	1,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.157,00 12415	1.290,00 12415	1.157,00 12415	1.290,00 12415
12	2,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.157,00 12420	1.290,00 12420	1.157,00 12420	1.290,00 12420
12	3,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.157,00 12430	1.290,00 12430	1.157,00 12430	1.290,00 12430
12	4,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	1.157,00 12440	1.290,00 12440	1.157,00 12440	1.290,00 12440
16	0,3	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.120,00 16403	2.327,00 16403
16	0,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.120,00 16405	2.327,00 16405
16	1,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3			2.120,00 16410	2.327,00 16410

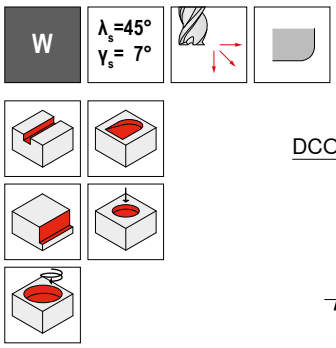
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

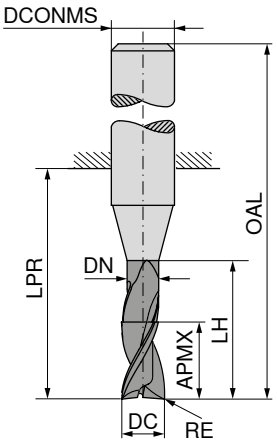
→ v_c/f_z side 414+415

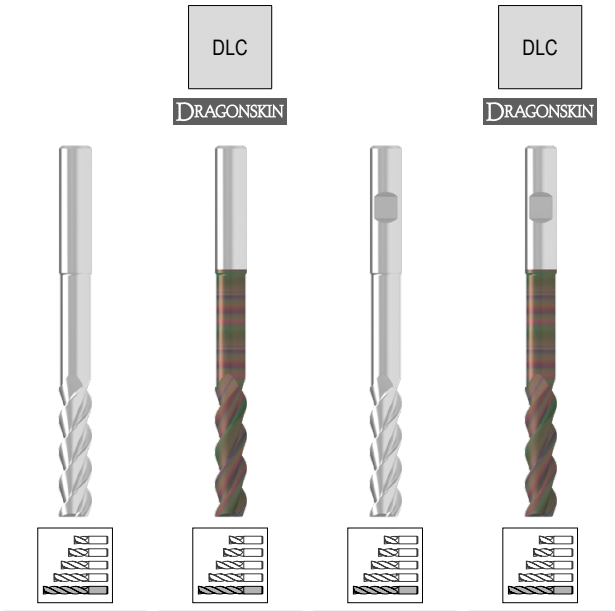
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									53 708 ...		53 710 ...		53 709 ...		53 711 ...	
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
16	1,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3					2.120,00	**16415**	2.327,00	**16415**
16	2,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3					2.120,00	**16420**	2.327,00	**16420**
16	3,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3					2.120,00	**16430**	2.327,00	**16430**
16	4,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3					2.120,00	**16440**	2.327,00	**16440**
20	0,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3					3.476,00	**20405**	3.759,00	**20405**
20	1,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3					3.476,00	**20410**	3.759,00	**20410**
20	1,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3					3.476,00	**20415**	3.759,00	**20415**
20	2,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3					3.476,00	**20420**	3.759,00	**20420**
20	3,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3					3.476,00	**20430**	3.759,00	**20430**
20	4,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3					3.476,00	**20440**	3.759,00	**20440**

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

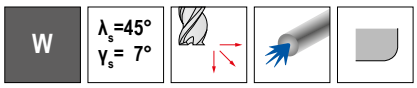
→ v_c/f_z side 414+415

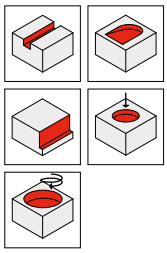
14

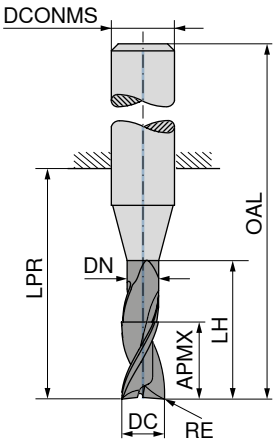
AluLine – Endefræser

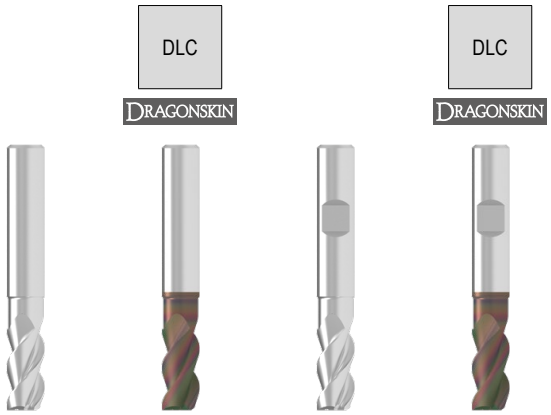
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

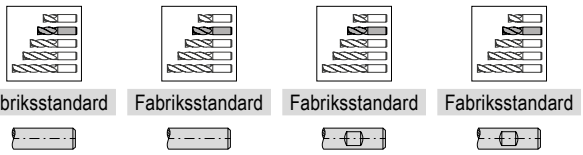
▲ Med polerede spånrum











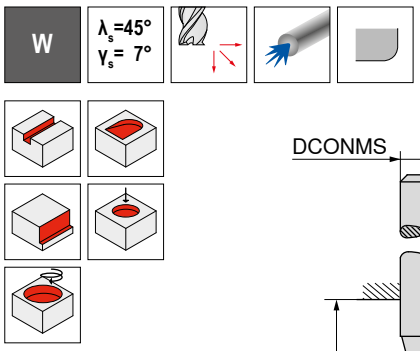
									53 712 ...		53 714 ...		53 713 ...		53 715 ...	
DC h6	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
6	0,3	13	5,7	18	22	58	6	3	349,00	06103	424,00	06103	349,00	06103	424,00	06103
6	0,5	13	5,7	18	22	58	6	3	349,00	06105	424,00	06105	349,00	06105	424,00	06105
6	1,0	13	5,7	18	22	58	6	3	349,00	06110	424,00	06110	349,00	06110	424,00	06110
6	1,5	13	5,7	18	22	58	6	3	349,00	06115	424,00	06115	349,00	06115	424,00	06115
8	0,3	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08103	547,00	08103	462,00	08103	547,00	08103
8	0,5	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08105	547,00	08105	462,00	08105	547,00	08105
8	1,0	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08110	547,00	08110	462,00	08110	547,00	08110
8	1,5	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08115	547,00	08115	462,00	08115	547,00	08115
8	2,0	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08120	547,00	08120	462,00	08120	547,00	08120
10	0,3	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10103	804,00	10103	709,00	10103	804,00	10103
10	0,5	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10105	804,00	10105	709,00	10105	804,00	10105
10	1,0	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10110	804,00	10110	709,00	10110	804,00	10110
10	1,5	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10115	804,00	10115	709,00	10115	804,00	10115
10	2,0	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10120	804,00	10120	709,00	10120	804,00	10120
10	3,0	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10130	804,00	10130	709,00	10130	804,00	10130
12	0,3	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12103	1.139,00	12103	1.007,00	12103	1.139,00	12103
12	0,5	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12105	1.139,00	12105	1.007,00	12105	1.139,00	12105
12	1,0	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12110	1.139,00	12110	1.007,00	12110	1.139,00	12110
12	1,5	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12115	1.139,00	12115	1.007,00	12115	1.139,00	12115
12	2,0	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12120	1.139,00	12120	1.007,00	12120	1.139,00	12120
12	3,0	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12130	1.139,00	12130	1.007,00	12130	1.139,00	12130
12	4,0	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12140	1.139,00	12140	1.007,00	12140	1.139,00	12140
16	0,3	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16103	1.721,00	16103
16	0,5	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16105	1.721,00	16105
16	1,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16110	1.721,00	16110
16	1,5	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16115	1.721,00	16115
16	2,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16120	1.721,00	16120
16	3,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16130	1.721,00	16130
16	4,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16140	1.721,00	16140
20	0,5	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20105	3.362,00	20105
20	1,0	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20110	3.362,00	20110
20	1,5	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20115	3.362,00	20115
20	2,0	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20120	3.362,00	20120
20	3,0	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20130	3.362,00	20130
20	4,0	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20140	3.362,00	20140
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
P																
M																
K																
N									●		●		●		●	
S																
H																
O																

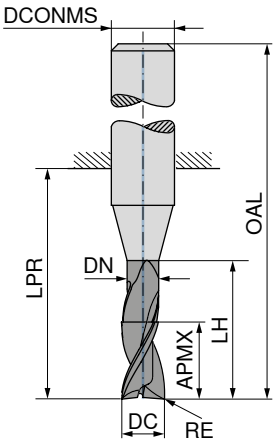
→ v_c/f_z side 414+415

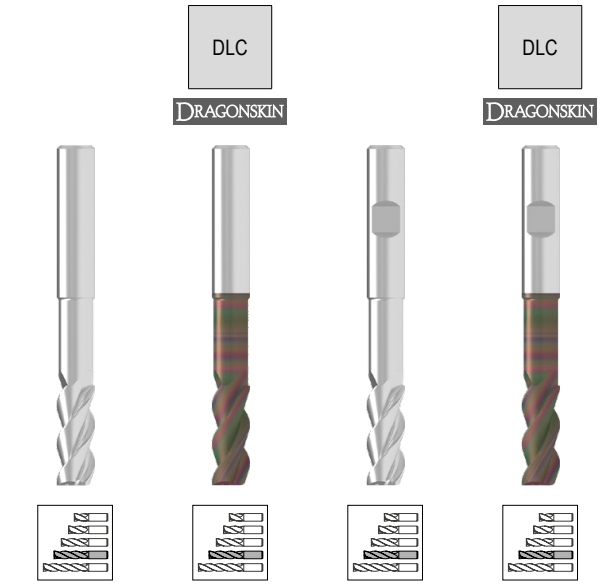
AluLine – Endefræser

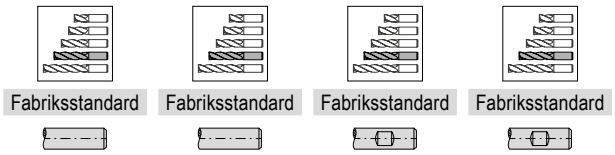
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









									53 712 ...		53 714 ...		53 713 ...		53 715 ...	
DC h6	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
6	0,3	16	5,7	30	34	70	6	3	419,00	06203	494,00	06203	419,00	06203	494,00	06203
6	0,5	16	5,7	30	34	70	6	3	419,00	06205	494,00	06205	419,00	06205	494,00	06205
6	1,0	16	5,7	30	34	70	6	3	419,00	06210	494,00	06210	419,00	06210	494,00	06210
6	1,5	16	5,7	30	34	70	6	3	419,00	06215	494,00	06215	419,00	06215	494,00	06215
8	0,3	21	7,4	40	44	80	8	3	554,00	08203	639,00	08203	554,00	08203	639,00	08203
8	0,5	21	7,4	40	44	80	8	3	554,00	08205	639,00	08205	554,00	08205	639,00	08205
8	1,0	21	7,4	40	44	80	8	3	554,00	08210	639,00	08210	554,00	08210	639,00	08210
8	1,5	21	7,4	40	44	80	8	3	554,00	08215	639,00	08215	554,00	08215	639,00	08215
8	2,0	21	7,4	40	44	80	8	3	554,00	08220	639,00	08220	554,00	08220	639,00	08220
10	0,3	26	9,2	50	54	94	10	3	851,00	10203	945,00	10203	851,00	10203	945,00	10203
10	0,5	26	9,2	50	54	94	10	3	851,00	10205	945,00	10205	851,00	10205	945,00	10205
10	1,0	26	9,2	50	54	94	10	3	851,00	10210	945,00	10210	851,00	10210	945,00	10210
10	1,5	26	9,2	50	54	94	10	3	851,00	10215	945,00	10215	851,00	10215	945,00	10215
10	2,0	26	9,2	50	54	94	10	3	851,00	10220	945,00	10220	851,00	10220	945,00	10220
10	3,0	26	9,2	50	54	94	10	3	851,00	10230	945,00	10230	851,00	10230	945,00	10230
12	0,3	31	11,0	60	64	109	12	3	1.207,00	12203	1.339,00	12203	1.207,00	12203	1.339,00	12203
12	0,5	31	11,0	60	64	109	12	3	1.207,00	12205	1.339,00	12205	1.207,00	12205	1.339,00	12205
12	1,0	31	11,0	60	64	109	12	3	1.207,00	12210	1.339,00	12210	1.207,00	12210	1.339,00	12210
12	1,5	31	11,0	60	64	109	12	3	1.207,00	12215	1.339,00	12215	1.207,00	12215	1.339,00	12215
12	2,0	31	11,0	60	64	109	12	3	1.207,00	12220	1.339,00	12220	1.207,00	12220	1.339,00	12220
12	3,0	31	11,0	60	64	109	12	3	1.207,00	12230	1.339,00	12230	1.207,00	12230	1.339,00	12230
12	4,0	31	11,0	60	64	109	12	3	1.207,00	12240	1.339,00	12240	1.207,00	12240	1.339,00	12240
16	0,3	41	15,0	80	84	132	16	3					2.094,00	16203	2.302,00	16203
16	0,5	41	15,0	80	84	132	16	3					2.094,00	16205	2.302,00	16205
16	1,0	41	15,0	80	84	132	16	3					2.094,00	16210	2.302,00	16210
16	1,5	41	15,0	80	84	132	16	3					2.094,00	16215	2.302,00	16215
16	2,0	41	15,0	80	84	132	16	3					2.094,00	16220	2.302,00	16220
16	3,0	41	15,0	80	84	132	16	3					2.094,00	16230	2.302,00	16230
16	4,0	41	15,0	80	84	132	16	3					2.094,00	16240	2.302,00	16240
20	0,5	52	19,0	100	104	154	20	3					3.300,00	20205	3.584,00	20205
20	1,0	52	19,0	100	104	154	20	3					3.300,00	20210	3.584,00	20210
20	1,5	52	19,0	100	104	154	20	3					3.300,00	20215	3.584,00	20215
20	2,0	52	19,0	100	104	154	20	3					3.300,00	20220	3.584,00	20220
20	3,0	52	19,0	100	104	154	20	3					3.300,00	20230	3.584,00	20230
20	4,0	52	19,0	100	104	154	20	3					3.300,00	20240	3.584,00	20240

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

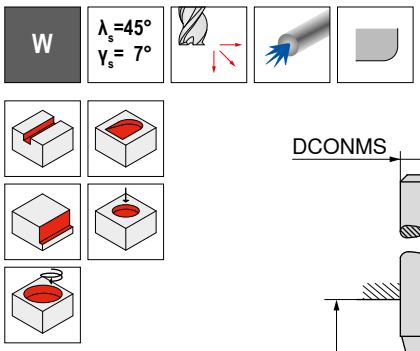
→ v_c/f_z side 414+415

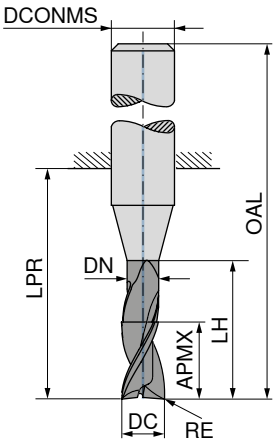
14

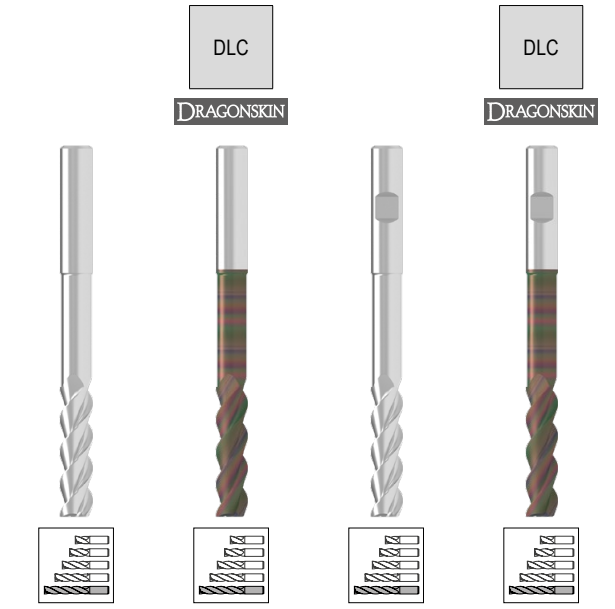
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







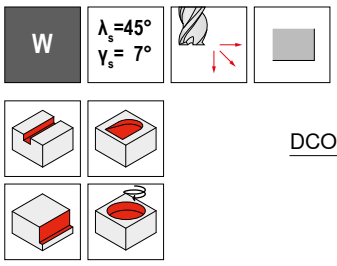
									Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
									53 712 ...	53 714 ...	53 713 ...	53 715 ...
DC h6	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
6	0,3	25	5,7	48	52	88	6	3	523,00 06403	599,00 06403	523,00 06403	599,00 06403
6	0,5	25	5,7	48	52	88	6	3	523,00 06405	599,00 06405	523,00 06405	599,00 06405
6	1,0	25	5,7	48	52	88	6	3	523,00 06410	599,00 06410	523,00 06410	599,00 06410
6	1,5	25	5,7	48	52	88	6	3	523,00 06415	599,00 06415	523,00 06415	599,00 06415
8	0,3	33	7,4	64	68	104	8	3	692,00 08403	777,00 08403	692,00 08403	777,00 08403
8	0,5	33	7,4	64	68	104	8	3	692,00 08405	777,00 08405	692,00 08405	777,00 08405
8	1,0	33	7,4	64	68	104	8	3	692,00 08410	777,00 08410	692,00 08410	777,00 08410
8	1,5	33	7,4	64	68	104	8	3	692,00 08415	777,00 08415	692,00 08415	777,00 08415
8	2,0	33	7,4	64	68	104	8	3	692,00 08420	777,00 08420	692,00 08420	777,00 08420
10	0,3	41	9,2	80	84	124	10	3	1.064,00 10403	1.158,00 10403	1.064,00 10403	1.158,00 10403
10	0,5	41	9,2	80	84	124	10	3	1.064,00 10405	1.158,00 10405	1.064,00 10405	1.158,00 10405
10	1,0	41	9,2	80	84	124	10	3	1.064,00 10410	1.158,00 10410	1.064,00 10410	1.158,00 10410
10	1,5	41	9,2	80	84	124	10	3	1.064,00 10415	1.158,00 10415	1.064,00 10415	1.158,00 10415
10	2,0	41	9,2	80	84	124	10	3	1.064,00 10420	1.158,00 10420	1.064,00 10420	1.158,00 10420
10	3,0	41	9,2	80	84	124	10	3	1.064,00 10430	1.158,00 10430	1.064,00 10430	1.158,00 10430
12	0,3	49	11,0	96	100	145	12	3	1.509,00 12403	1.641,00 12403	1.509,00 12403	1.641,00 12403
12	0,5	49	11,0	96	100	145	12	3	1.509,00 12405	1.641,00 12405	1.509,00 12405	1.641,00 12405
12	1,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.509,00 12410	1.641,00 12410	1.509,00 12410	1.641,00 12410
12	1,5	49	11,0	96	100	145	12	3	1.509,00 12415	1.641,00 12415	1.509,00 12415	1.641,00 12415
12	2,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.509,00 12420	1.641,00 12420	1.509,00 12420	1.641,00 12420
12	3,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.509,00 12430	1.641,00 12430	1.509,00 12430	1.641,00 12430
12	4,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.509,00 12440	1.641,00 12440	1.509,00 12440	1.641,00 12440
16	0,3	65	15,0	128	132	180	16	3			3.899,00 16403	4.107,00 16403
16	0,5	65	15,0	128	132	180	16	3			3.899,00 16405	4.107,00 16405
16	1,0	65	15,0	128	132	180	16	3			3.899,00 16410	4.107,00 16410
16	1,5	65	15,0	128	132	180	16	3			3.899,00 16415	4.107,00 16415
16	2,0	65	15,0	128	132	180	16	3			3.899,00 16420	4.107,00 16420
16	3,0	65	15,0	128	132	180	16	3			3.899,00 16430	4.107,00 16430
16	4,0	65	15,0	128	132	180	16	3			3.899,00 16440	4.107,00 16440
20	0,5	82	19,0	160	164	214	20	3			5.926,00 20405	6.211,00 20405
20	1,0	82	19,0	160	164	214	20	3			5.926,00 20410	6.211,00 20410
20	1,5	82	19,0	160	164	214	20	3			5.926,00 20415	6.211,00 20415
20	2,0	82	19,0	160	164	214	20	3			5.926,00 20420	6.211,00 20420
20	3,0	82	19,0	160	164	214	20	3			5.926,00 20430	6.211,00 20430
20	4,0	82	19,0	160	164	214	20	3			5.926,00 20440	6.211,00 20440
P												
M												
K												
N									●	●	●	●
S												
H												
O												

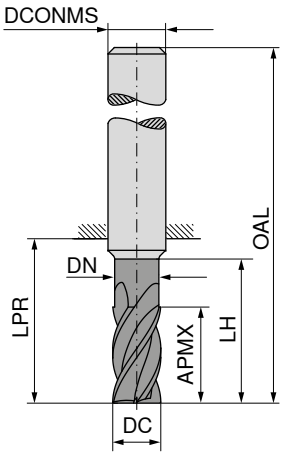
→ v_c/f_z side 414+415

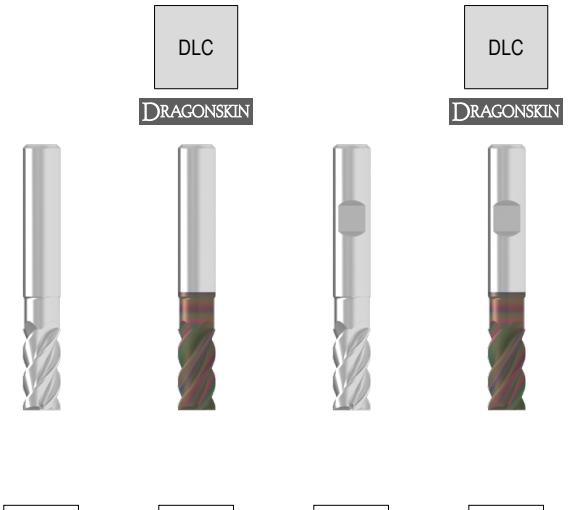
AluLine – Endefræser

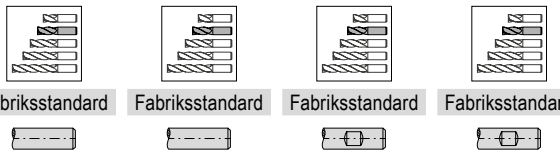
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	53 704 ...	**53 706 ...**	**53 705 ...**	**53 707 ...**
DC h6 mm	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
5	303,00 **05100**	383,00 **05100**	303,00 **05100**	383,00 **05100**
6	308,00 **06100**	384,00 **06100**	308,00 **06100**	384,00 **06100**
8	438,00 **08100**	523,00 **08100**	438,00 **08100**	523,00 **08100**
10	578,00 **10100**	672,00 **10100**	578,00 **10100**	672,00 **10100**
12	889,00 **12100**	1.022,00 **12100**	889,00 **12100**	1.022,00 **12100**
14			1.030,00 **14100**	1.209,00 **14100**
16			1.628,00 **16100**	1.835,00 **16100**
18			1.755,00 **18100**	1.982,00 **18100**
20			2.991,00 **20100**	3.275,00 **20100**

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

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

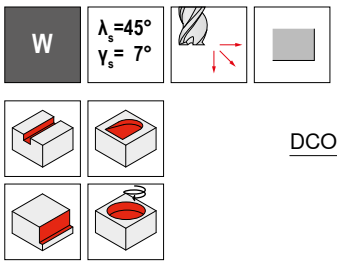
→ v_c/f_z side 414+415

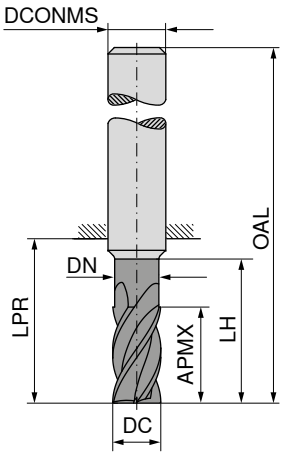
14

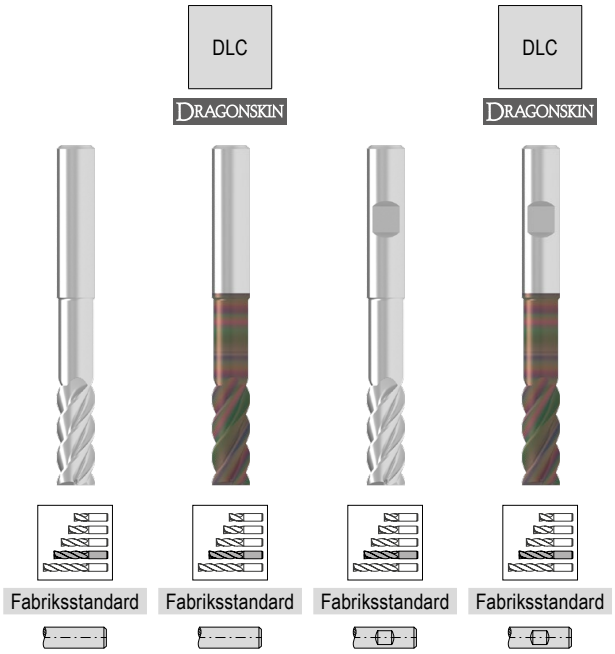
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







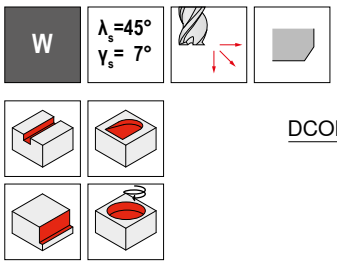
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								53 704 ...		**53 706 ...**		**53 705 ...**		**53 707 ...**	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
2	5,5	1,8	10	19	55	6	4	242,00	**02200**	314,00	**02200**	242,00	**02200**	314,00	**02200**
3	8,0	2,8	15	22	58	6	4	319,00	**03200**	388,00	**03200**	319,00	**03200**	388,00	**03200**
4	10,5	3,8	20	26	62	6	4	305,00	**04200**	375,00	**04200**	305,00	**04200**	375,00	**04200**
5	13,0	4,8	25	34	70	6	4	295,00	**05200**	371,00	**05200**	295,00	**05200**	371,00	**05200**
6	16,0	5,8	30	34	70	6	4	308,00	**06200**	384,00	**06200**	308,00	**06200**	384,00	**06200**
8	21,0	7,7	40	44	80	8	4	438,00	**08200**	523,00	**08200**	438,00	**08200**	523,00	**08200**
10	26,0	9,7	50	54	94	10	4	578,00	**10200**	672,00	**10200**	578,00	**10200**	672,00	**10200**
12	31,0	11,6	60	64	109	12	4	889,00	**12200**	1.022,00	**12200**	889,00	**12200**	1.022,00	**12200**
14	36,0	13,6	70	74	119	14	4					1.077,00	**14200**	1.254,00	**14200**
16	41,0	15,5	80	84	132	16	4					1.628,00	**16200**	1.835,00	**16200**
18	47,0	17,5	90	94	142	18	4					1.755,00	**18200**	1.982,00	**18200**
20	52,0	19,5	100	104	154	20	4					2.991,00	**20200**	3.275,00	**20200**
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

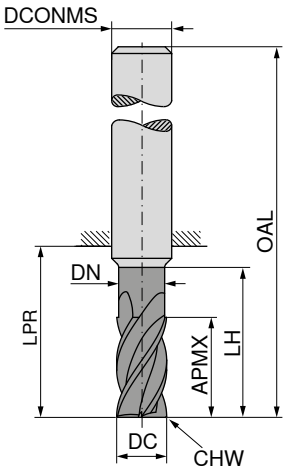
→ v_c/f_z side 414+415

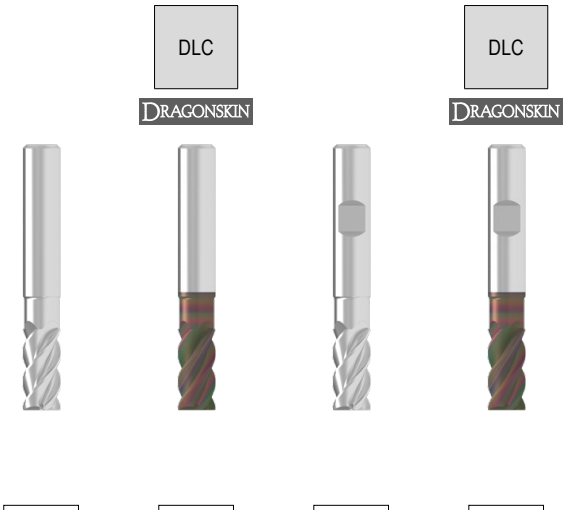
AluLine – Endefræser

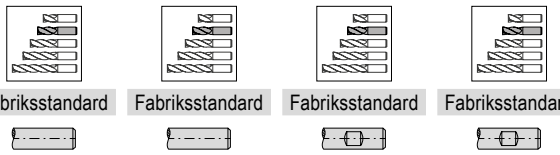
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									53 700 ...		53 702 ...		53 701 ...		53 703 ...	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
5	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	4	303,00	05100	383,00	05100	303,00	05100	383,00	05100
6	13,0	5,8	18	22	58	6	0,2	4	308,00	06100	384,00	06100	308,00	06100	384,00	06100
8	17,0	7,7	24	28	64	8	0,2	4	438,00	08100	523,00	08100	438,00	08100	523,00	08100
10	21,0	9,7	30	34	74	10	0,2	4	578,00	10100	672,00	10100	578,00	10100	672,00	10100
12	25,0	11,6	36	40	85	12	0,2	4	889,00	12100	1.022,00	12100	889,00	12100	1.022,00	12100
14	29,0	13,6	42	46	91	14	0,2	4					1.030,00	14100	1.209,00	14100
16	33,0	15,5	48	52	100	16	0,2	4					1.628,00	16100	1.835,00	16100
18	38,0	17,5	54	58	106	18	0,2	4					1.755,00	18100	1.982,00	18100
20	42,0	19,5	60	64	114	20	0,2	4					2.991,00	20100	3.275,00	20100
P																
M																
K																
N										●		●		●		●
S																
H																
O																

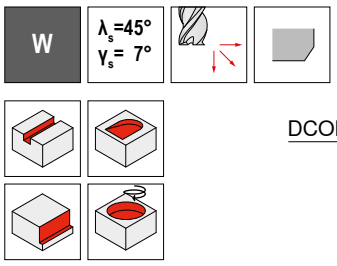
→ v_c/f_z side 414+415

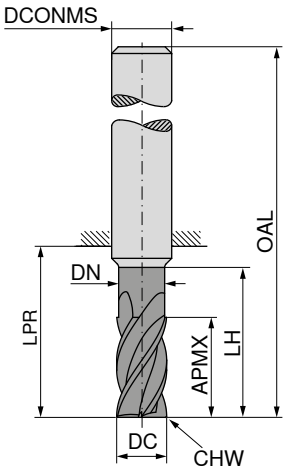
14

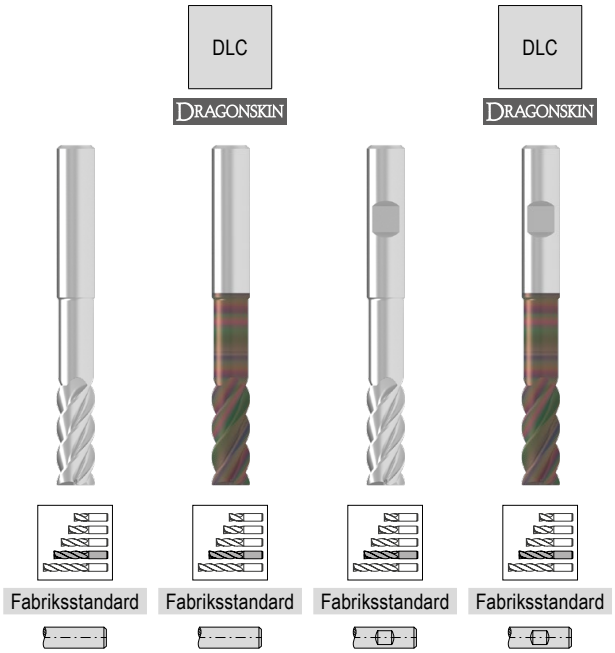
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

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

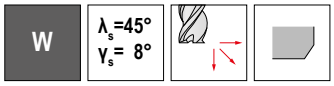
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

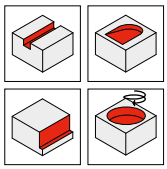
→ v_c/f_z side 414+415

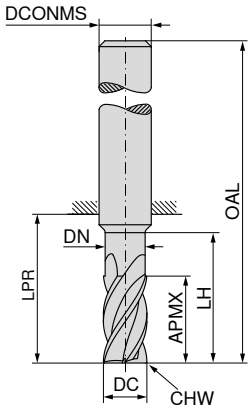
AluLine – Endefræser

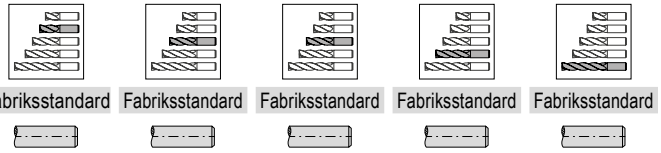
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

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

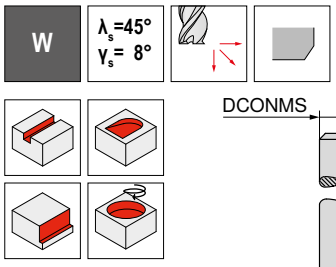
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	
S						
H						
O						

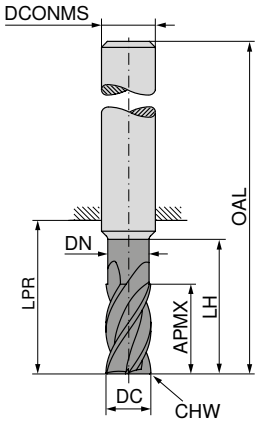
→ v_c/f_z side 414+415

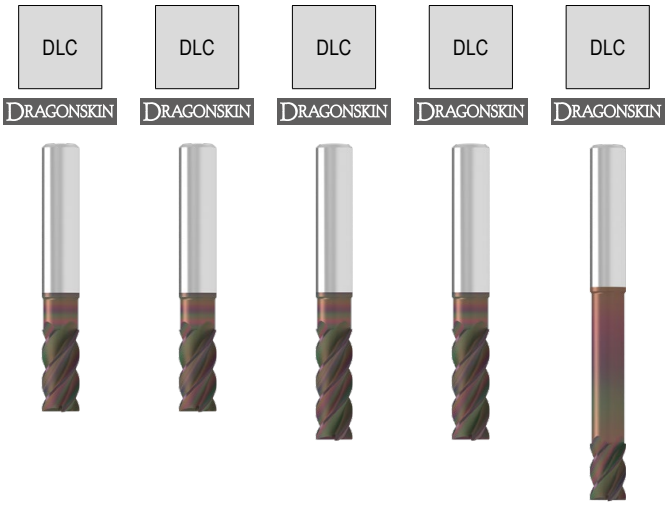
14

AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller







Fabriksstandard

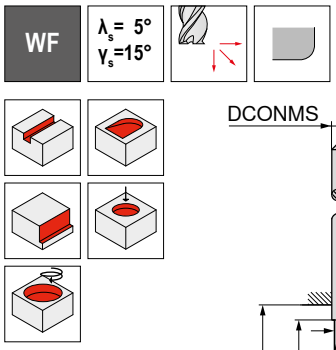
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 565 ... DKK V1/5B		53 566 ... DKK V1/5B		53 567 ... DKK V1/5B		53 568 ... DKK V1/5B		53 569 ... DKK V1/5B	
3,0	8	2,7	13	21	57	6	0,1	4							386,00	**030**		
3,5	11	3,2	17	21	57	6	0,1	4							418,00	**035**		
4,0	11	3,7	17	21	57	6	0,1	4							418,00	**040**		
4,5	13	4,2	19	21	57	6	0,1	4							438,00	**045**		
5,0	13	4,7	19	21	57	6	0,1	4					413,00	**050**				
5,5	13	5,2	19	21	57	6	0,1	4					407,00	**055**				
6,0	10	5,7	42	44	80	6	0,2	4									429,00	**060**
6,0	13	5,7	19	21	57	6	0,2	4					429,00	**060**				
6,0	18	5,7	24	26	62	6	0,2	4							429,00	**060**		
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	4					543,00	**065**				
8,0	13	7,4	62	64	100	8	0,2	4									571,00	**080**
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	4			571,00	**080**						
8,0	24	7,2	30	32	68	8	0,2	4					571,00	**080**				
8,5	22	7,9	30	32	72	10	0,2	4					694,00	**085**				
10,0	16	9,2	58	60	100	10	0,2	4							722,00	**100**		
10,0	22	9,2	30	32	72	10	0,2	4			722,00	**100**						
10,0	30	9,2	38	40	80	10	0,2	4					722,00	**100**				
12,0	19	11,0	73	75	120	12	0,2	4									1.058,00	**120**
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	4			1.058,00	**120**						
12,0	36	11,0	46	48	93	12	0,2	4					1.058,00	**120**				
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	4	1.215,00	**140**								
16,0	25	15,0	100	102	150	16	0,2	4									1.864,00	**160**
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	4	1.864,00	**160**								
16,0	48	15,0	58	60	108	16	0,2	4					1.864,00	**160**				
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	4	1.993,00	**180**								
20,0	32	19,0	98	100	150	20	0,2	4							3.326,00	**200**		
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	4	3.326,00	**200**								
20,0	60	19,0	74	76	126	20	0,2	4					3.326,00	**200**				
25,0	52	24,0	62	65	121	25	0,3	4	4.344,00	**250**								

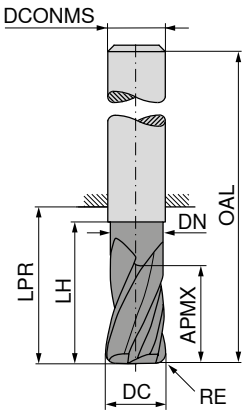
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	
S						
H						
O						

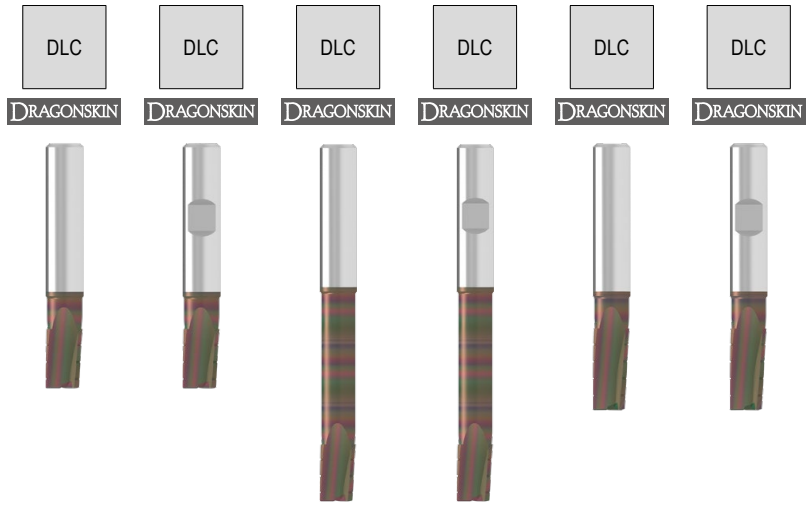
→ v_c/f_z side 414+415

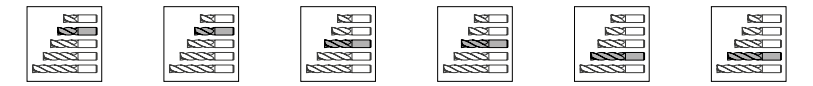
AluLine – Skrub-sletfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller









									53 582 ...		53 583 ...		53 582 ...		53 583 ...		53 582 ...		53 583 ...	
DC e8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
3	0,10	5	2,7	18	44	80	6	3					408,00	**03301**	408,00	**03301**				
4	0,10	7	3,7	24	44	80	6	3					422,00	**04301**	422,00	**04301**				
5	0,15	8	4,7	16	18	54	6	3	356,00	**05101**	356,00	**05101**								
5	0,15	8	4,7	30	44	80	6	3					444,00	**05301**	444,00	**05301**				
5	0,15	13	4,7	18	21	57	6	3									356,00	**05201**	356,00	**05201**
6	0,20	10	5,7	17	18	54	6	3	356,00	**06102**	356,00	**06102**								
6	0,20	10	5,7	42	44	80	6	3					484,00	**06302**	484,00	**06302**				
6	0,20	13	5,7	18	21	57	6	3									356,00	**06202**	356,00	**06202**
8	0,25	13	7,4	20	22	58	8	3	414,00	**08103**	414,00	**08103**								
8	0,25	13	7,4	62	64	100	8	3					531,00	**08303**	531,00	**08303**				
8	0,25	21	7,4	25	27	63	8	3									438,00	**08203**	438,00	**08203**
10	0,30	16	9,2	24	26	66	10	3	568,00	**10103**	568,00	**10103**								
10	0,30	16	9,2	58	60	100	10	3					750,00	**10303**	750,00	**10303**				
10	0,30	22	9,2	30	32	72	10	3									603,00	**10203**	603,00	**10203**
12	0,35	19	11,0	26	28	73	12	3	783,00	**12104**	783,00	**12104**								
12	0,35	19	11,0	73	75	120	12	3					962,00	**12304**	962,00	**12304**				
12	0,35	26	11,0	36	38	83	12	3									813,00	**12204**	813,00	**12204**
16	0,50	25	15,0	32	34	82	16	3			1.313,00	**16105**								
16	0,50	25	15,0	100	102	150	16	3							1.616,00	**16305**				
16	0,50	36	15,0	42	44	92	16	3											1.375,00	**16205**
20	0,60	32	19,0	40	42	92	20	3			2.198,00	**20106**								
20	0,60	32	19,0	100	100	150	20	3							2.399,00	**20306**				
20	0,60	41	19,0	52	54	104	20	3											2.352,00	**20206**
P																				
M																				
K																				
N									●		●		●		●		●		●	
S																				
H																				
O																				

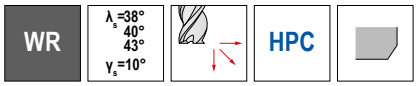
→ v_c/f_z side 416+417

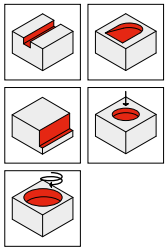
14

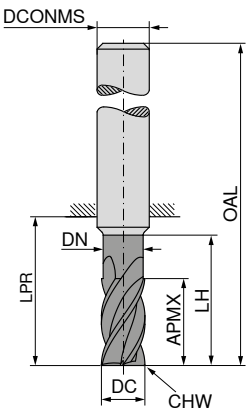
AluLine – Skrubfræser

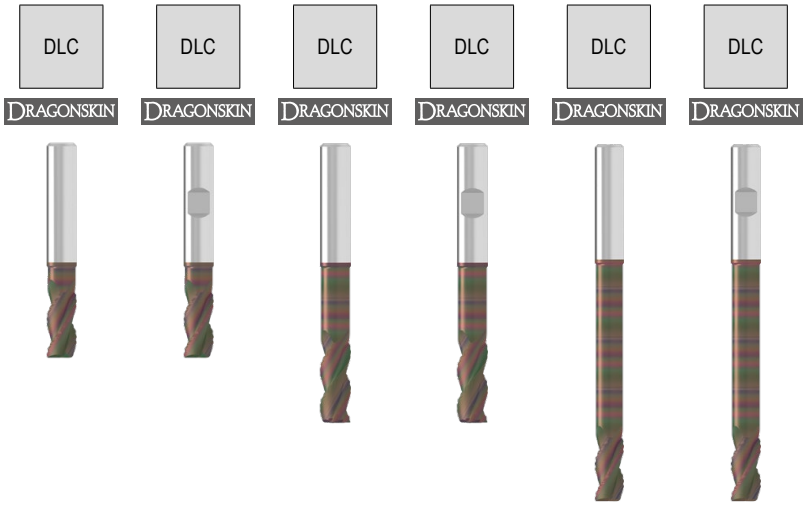
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

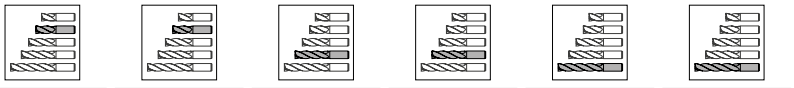
▲ Med polerede spånrum











Fabriksstandard

DC $_{d11}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	53 578 ... DKK V1/5B		53 579 ... DKK V1/5B		53 578 ... DKK V1/5B		53 579 ... DKK V1/5B		53 578 ... DKK V1/5B		53 579 ... DKK V1/5B	
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	332,00	**06100**	332,00	**06100**								
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3					355,00	**06200**	355,00	**06200**				
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3									388,00	**06400**	388,00	**06400**
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	408,00	**08100**	408,00	**08100**								
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3					485,00	**08200**	485,00	**08200**				
8	17	7,7	65	68	104	8	0,4	3									540,00	**08400**	540,00	**08400**
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	517,00	**10100**	517,00	**10100**								
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3					669,00	**10200**	669,00	**10200**				
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3									765,00	**10400**	765,00	**10400**
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	666,00	**12100**	666,00	**12100**								
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3					956,00	**12200**	956,00	**12200**				
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3									1.079,00	**12400**	1.079,00	**12400**
16	33	15,5	48	52	100	16	0,4	3			1.042,00	**16100**								
16	41	15,5	80	84	132	16	0,4	3							1.686,00	**16200**				
16	33	15,5	128	132	180	16	0,4	3											2.197,00	**16400**
20	42	19,5	60	64	114	20	0,4	3			1.588,00	**20100**								
20	52	19,5	100	104	154	20	0,4	3							2.732,00	**20200**				
20	42	19,5	160	164	214	20	0,4	3											3.627,00	**20400**

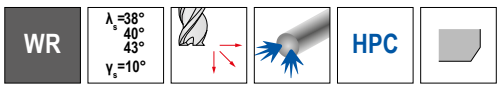
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

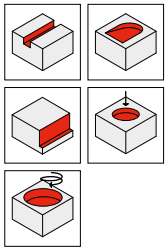
→ v_c/f_z side 414+415

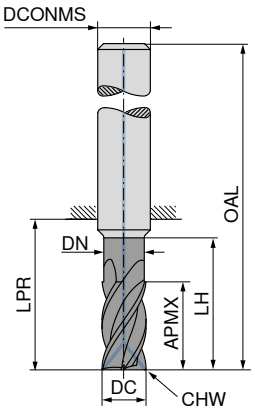
AluLine – Skrubfræser

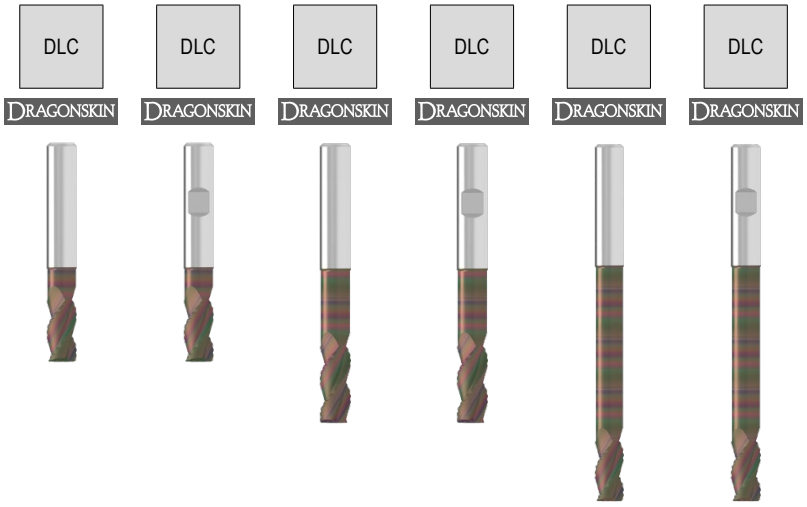
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

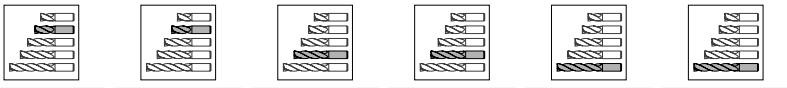
▲ Med polerede spånrum











Fabriksstandard

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

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

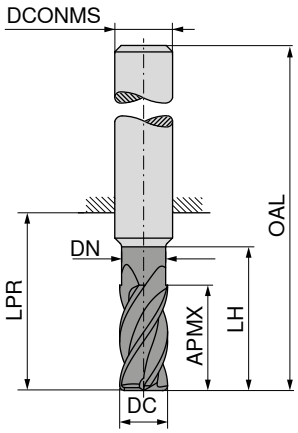
→ v_c/f_z side 414+415

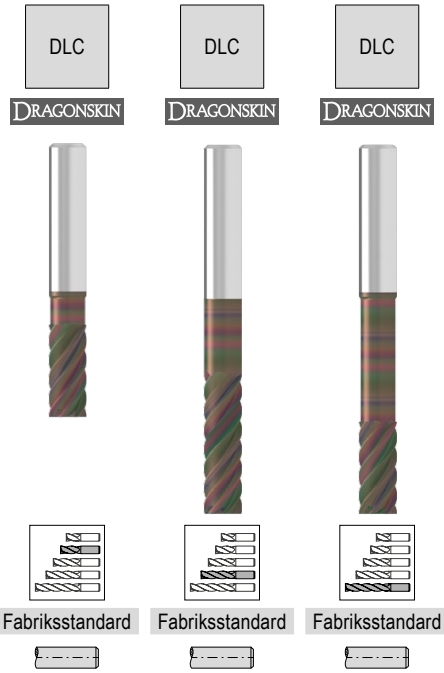
AluLine – Højpræcisions sletfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

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

W | λ_s=44° γ_s=20° | HPC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

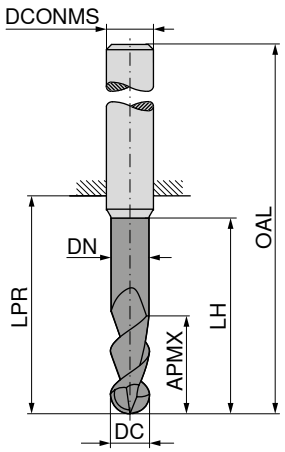
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 639 ... DKK V1/5B		53 639 ... DKK V1/5B		53 639 ... DKK V1/5B	
6	16	5,7	20	22	58	6	6	543,00	**06100**				
6	16	5,7	42	44	80	6	6					635,00	**06400**
8	19	7,4	26	28	64	8	6	600,00	**08100**				
8	19	7,4	62	64	100	8	6					712,00	**08400**
10	25	9,2	32	34	74	10	6	782,00	**10100**				
10	25	9,2	58	60	100	10	6					1.124,00	**10400**
12	30	11,0	37	39	84	12	6	964,00	**12100**				
12	30	11,0	73	75	120	12	6					1.448,00	**12400**
12	45			75	120	12	6			910,00	**12200**		
16	40	15,0	44	45	93	16	6	1.933,00	**16100**				
16	40	15,0	100	102	150	16	6					2.949,00	**16400**
16	65			102	150	16	6			1.565,00	**16200**		
20	50	19,0	53	54	104	20	6	2.786,00	**20100**				
20	50	19,0	98	100	150	20	6					3.644,00	**20400**
20	75			100	150	20	6			3.360,00	**20200**		

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



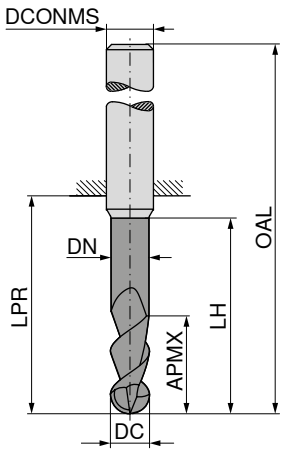
								Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
								53 607 ...	53 608 ...	53 609 ...	53 610 ...
DC f8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
3	6	2,7	16	22	50	3	2	246,00 **03100**	311,00 **03100**		
4	7	3,7	17	26	54	4	2	306,00 **04100**	371,00 **04100**		
5	8	4,6	18	26	54	5	2	350,00 **05100**	426,00 **05100**		
6	10	5,5	21	26	62	6	2	340,00 **06100**	416,00 **06100**	340,00 **06100**	416,00 **06100**
8	12	7,5	27	31	67	8	2	453,00 **08100**	538,00 **08100**	453,00 **08100**	538,00 **08100**
10	13	9,4	32	34	74	10	2	615,00 **10100**	710,00 **10100**	615,00 **10100**	710,00 **10100**
12	16	11,4	38	48	93	12	2	847,00 **12100**	979,00 **12100**	847,00 **12100**	979,00 **12100**
14	16	13,2	38	55	100	14	2	1.068,00 **14100**	1.245,00 **14100**	1.068,00 **14100**	1.245,00 **14100**
16	20	15,0	44	52	100	16	2	1.406,00 **16100**	1.614,00 **16100**	1.406,00 **16100**	1.614,00 **16100**
20	25	19,0	50	54	104	20	2	1.983,00 **20100**	2.266,00 **20100**	1.983,00 **20100**	2.266,00 **20100**
P											
M											
K											
N								●	●	●	●
S											
H											
O								○	○	○	○

→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

W | λ_s=45° γ_s=13°



DLC DRAGONSKIN

DLC DRAGONSKIN

Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 607 ... DKK V1/5B	53 608 ... DKK V1/5B	53 609 ... DKK V1/5B	53 610 ... DKK V1/5B
3	10	2,7	32	47	75	3	2	295,00 **03200**	371,00 **03200**		
4	13	3,7	36	47	75	4	2	367,00 **04200**	443,00 **04200**		
5	15	4,6	40	47	75	5	2	420,00 **05200**	505,00 **05200**		
6	16	5,5	44	64	100	6	2	409,00 **06200**	493,00 **06200**	409,00 **06200**	493,00 **06200**
8	22	7,5	54	64	100	8	2	543,00 **08200**	628,00 **08200**	543,00 **08200**	628,00 **08200**
10	25	9,4	60	61	101	10	2	738,00 **10200**	833,00 **10200**	738,00 **10200**	833,00 **10200**
12	26	11,4	60	63	108	12	2	1.018,00 **12200**	1.150,00 **12200**	1.018,00 **12200**	1.150,00 **12200**
14	26	13,2	60	65	110	14	2	1.282,00 **14200**	1.459,00 **14200**	1.282,00 **14200**	1.459,00 **14200**
16	30	15,0	92	102	150	16	2	1.968,00 **16200**	2.177,00 **16200**	1.968,00 **16200**	2.177,00 **16200**
20	40	19,0	92	100	150	20	2	2.379,00 **20200**	2.664,00 **20200**	2.379,00 **20200**	2.664,00 **20200**

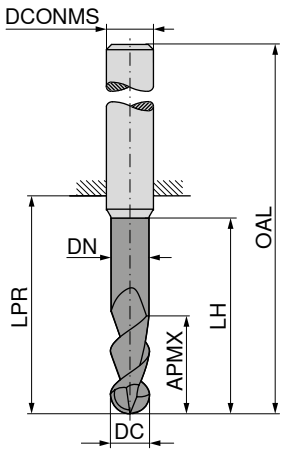
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O	○	○	○	○

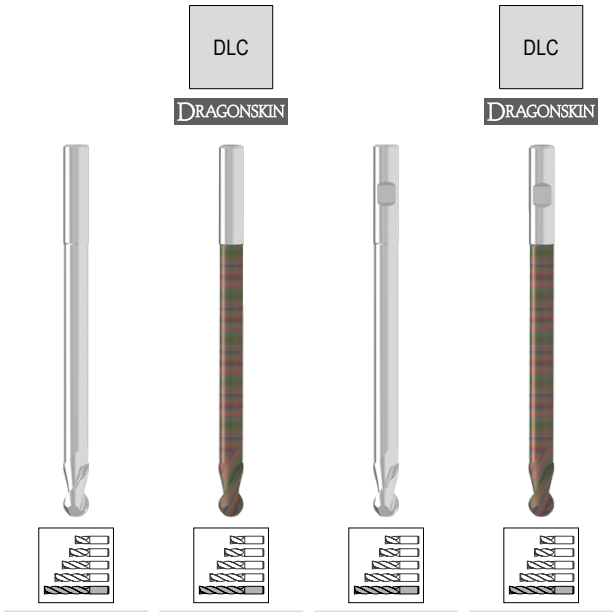
→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

W | λ_s=45° γ_s=13°





DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 607 ... DKK V1/5B	53 608 ... DKK V1/5B	53 609 ... DKK V1/5B	53 610 ... DKK V1/5B
								Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
3	10	2,7	82	97	125	3	2	394,00 **03400**	459,00 **03400**		
4	13	3,7	86	97	125	4	2	490,00 **04400**	555,00 **04400**		
6	16	5,5	94	114	150	6	2	560,00 **06400**	636,00 **06400**	560,00 **06400**	636,00 **06400**
8	22	7,5	104	114	150	8	2	545,00 **08400**	630,00 **08400**	545,00 **08400**	630,00 **08400**
10	25	9,4	110	111	151	10	2	984,00 **10400**	1.079,00 **10400**	984,00 **10400**	1.079,00 **10400**
12	26	11,4	105	106	151	12	2	1.356,00 **12400**	1.489,00 **12400**	1.356,00 **12400**	1.489,00 **12400**
16	30	15,0	192	202	250	16	2	2.812,00 **16400**	3.026,00 **16400**	2.812,00 **16400**	3.026,00 **16400**
P											
M											
K											
N								●	●	●	●
S											
H											
O								○	○	○	○

→ v_c/f_z side 416+417

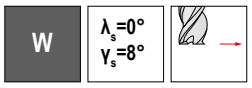
AluLine – NC-afgrater

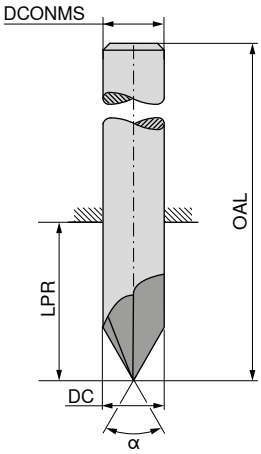
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Spidsvinkel α = 60°

W

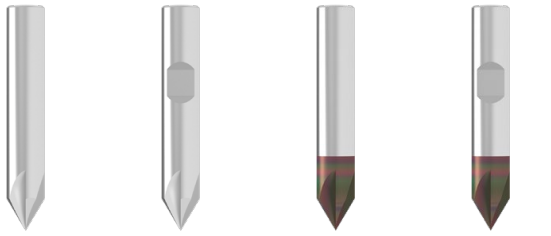
λ_s=0°
γ_s=8°





DLC DRAGONSKIN

DLC DRAGONSKIN



DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	α = 60° Fabriksstandard 53 666 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard 53 667 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard 53 662 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard 53 663 ... DKK V1	
4	50	22	4	4	299,00	**04000**			350,00	**04000**		
6	55	19	6	4	334,00	**06000**	334,00	**06000**	385,00	**06000**	385,00	**06000**
8	58	22	8	4	390,00	**08000**	390,00	**08000**	448,00	**08000**	448,00	**08000**
10	60	20	10	4	551,00	**10000**	551,00	**10000**	620,00	**10000**	620,00	**10000**
12	70	25	12	4	620,00	**12000**	620,00	**12000**	700,00	**12000**	700,00	**12000**
16	80	32	16	4	1.034,00	**16000**	1.034,00	**16000**	1.141,00	**16000**	1.141,00	**16000**
P												
M												
K												
N					●		●		●		●	
S												
H												
O					●		●		●		●	

→ v_c/f_z side 419

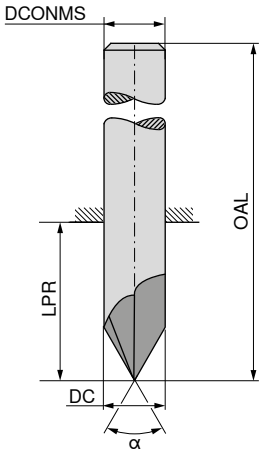
AluLine – NC-afgrater

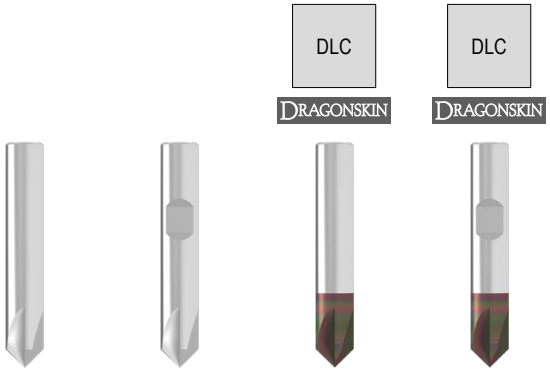
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Spidsvinkel α = 90°

W

λ_s=0°
γ_s=8°





DC	OAL	LPR	DCONMS	ZEFP	α = 90° Fabriksstandard	α = 90° Fabriksstandard	α = 90° Fabriksstandard	α = 90° Fabriksstandard
mm	mm	mm	mm		53 664 ...	53 665 ...	53 660 ...	53 661 ...
					DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
4	50	22	4	4	299,00 **04000**		350,00 **04000**	
6	55	19	6	4	334,00 **06000**	334,00 **06000**	385,00 **06000**	385,00 **06000**
8	58	22	8	4	390,00 **08000**	390,00 **08000**	448,00 **08000**	448,00 **08000**
10	60	20	10	4	551,00 **10000**	551,00 **10000**	620,00 **10000**	620,00 **10000**
12	70	25	12	4	620,00 **12000**	620,00 **12000**	700,00 **12000**	700,00 **12000**
16	80	32	16	4	1.034,00 **16000**	1.034,00 **16000**	1.141,00 **16000**	1.141,00 **16000**

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

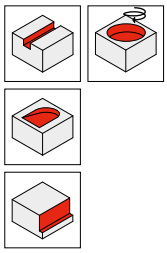
→ v_c/f_z side 419

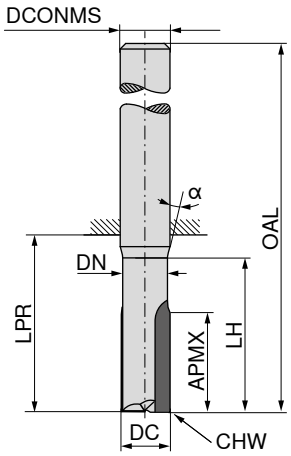
14

PKD skaftfræser

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

▲ Overgangsvinkel α = 45°





DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 010 ... DKK V1/5B		50 010 ... DKK V1/5B	
3	6	2,8	11	21	57	6	0,15	2	1.644,00	**03100**		
3	6	2,8	22	64	100	6	0,15	2			1.695,00	**03300**
4	8	3,5	13	21	57	6	0,15	2	1.823,00	**04100**		
4	8	3,5	26	64	100	6	0,15	2			1.874,00	**04300**
5	10	4,4	15	21	57	6	0,15	2	1.977,00	**05100**		
5	10	4,4	30	64	100	6	0,15	2			2.028,00	**05300**
6	12	5,4	19	21	57	6	0,15	2	2.182,00	**06100**		
6	12	5,4	38	64	100	6	0,15	2			2.232,00	**06300**
8	16	7,2	26	28	64	8	0,15	2	2.851,00	**08100**		
8	16	7,2	52	64	100	8	0,15	2			2.955,00	**08300**
10	20	9,0	31	34	74	10	0,15	2	3.389,00	**10100**		
10	20	9,0	60	60	100	10	0,15	2			3.441,00	**10300**

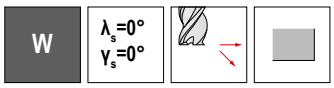
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

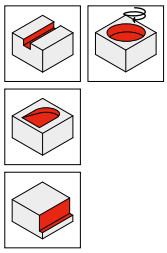
→ v_c/f_z side 412+413

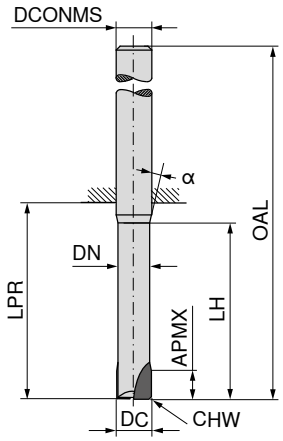
PKD skaftfræser

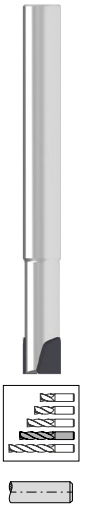
Specialisten med de højeste skæreparametre og standtider til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller og kunststoffer

▲ Overgangsvinkel α = 15°









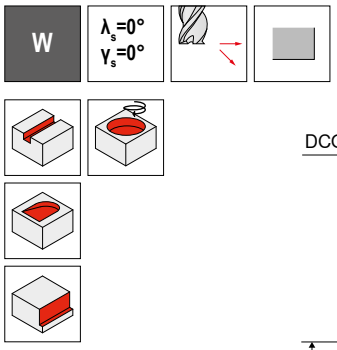
DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 011 ... DKK V1/5B	
2	2,0	1,7	6	39	75	6	0,1	1	1.234,00	**02100**
2	2,0	1,7	10	39	75	6	0,1	1	1.234,00	**02300**
2	2,0	1,7	14	39	75	6	0,1	1	1.234,00	**02200**
3	2,5	2,5	9	39	75	6	0,2	2	1.490,00	**03100**
3	2,5	2,5	15	39	75	6	0,2	2	1.490,00	**03300**
3	2,5	2,5	21	39	75	6	0,2	2	1.490,00	**03200**
4	2,5	3,5	12	39	75	6	0,2	2	1.541,00	**04100**
4	2,5	3,5	20	39	75	6	0,2	2	1.541,00	**04300**
4	2,5	3,5	28	39	75	6	0,2	2	1.541,00	**04200**
5	3,0	4,4	15	39	75	6	0,2	2	1.618,00	**05100**
5	3,0	4,4	25	39	75	6	0,2	2	1.618,00	**05300**
5	3,0	4,4	35	39	75	6	0,2	2	1.618,00	**05200**
6	6,0	5,4	18	64	100	6	0,2	2	1.900,00	**06100**
6	6,0	5,4	30	64	100	6	0,2	2	1.900,00	**06300**
6	6,0	5,4	42	64	100	6	0,2	2	1.900,00	**06200**
8	7,0	7,2	24	64	100	8	0,2	2	2.468,00	**08100**
8	7,0	7,2	40	64	100	8	0,2	2	2.468,00	**08300**
10	8,0	9,0	30	60	100	10	0,2	2	2.801,00	**10100**
10	8,0	9,0	50	60	100	10	0,2	2	2.801,00	**10300**
12	9,0	11,0	36	60	105	12	0,2	2	3.133,00	**12100**
12	9,0	11,0	58	60	105	12	0,2	2	3.133,00	**12300**

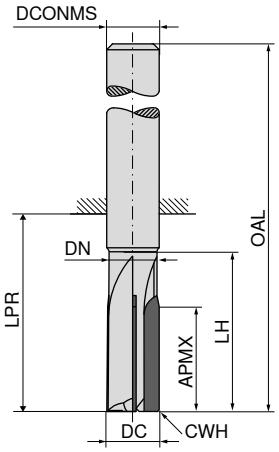
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

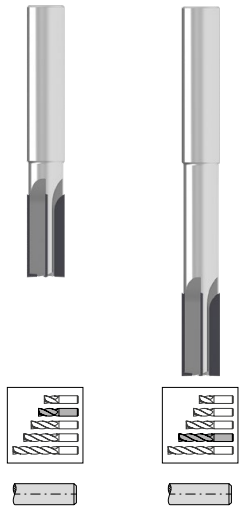
→ v_c/f_z side 412+413

PKD skaftfræser

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







DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 013 ... DKK V1/5B		50 013 ... DKK V1/5B	
6	12	5,4	19	21	57	6	0,05	4	3.231,00	**06100**		
6	12	5,4	38	64	100	6	0,05	4			3.282,00	**06200**
8	16	7,2	26	28	64	8	0,05	4	4.285,00	**08100**		
8	16	7,2	52	64	100	8	0,05	4			4.362,00	**08200**
10	20	9,0	31	34	74	10	0,10	4	5.284,00	**10100**		
10	20	9,0	62	60	100	10	0,10	4			5.361,00	**10200**
12	24	11,0	37	39	84	12	0,10	4	6.052,00	**12100**		
12	24	11,0	73	70	115	12	0,10	4			6.181,00	**12200**
16	32	15,0	44	45	93	16	0,20	4	7.974,00	**16100**		
16	32	15,0	88	90	130	16	0,20	4			8.355,00	**16200**
20	38	19,0	53	54	104	20	0,20	4	9.761,00	**20100**		
20	38	19,0	105	110	160	20	0,20	4			10.382,00	**20200**

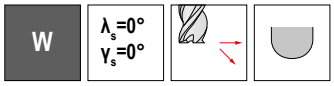
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

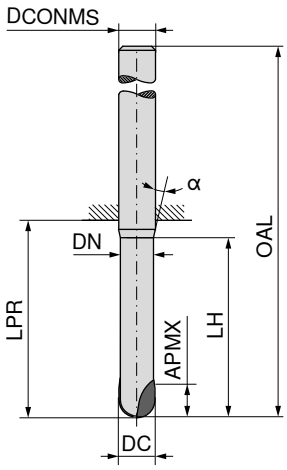
→ v_c/f_z side 412+413

PKD radiusfræser

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

▲ Overgangsvinkel α = 15°





50 014 ...

DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
2	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.259,00	**02100**
2	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.259,00	**02200**
2	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.259,00	**02300**
2	2,0	1,7	35	39	75	6	1	1.259,00	**02400**
3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.490,00	**03100**
3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.490,00	**03200**
3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.490,00	**03300**
3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	1.490,00	**03400**
4	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.541,00	**04100**
4	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.541,00	**04200**
4	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.541,00	**04300**
4	2,5	3,5	35	39	75	6	2	1.541,00	**04400**
5	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.618,00	**05100**
5	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.618,00	**05200**
5	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.618,00	**05400**
6	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.951,00	**06100**
6	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.951,00	**06200**
6	6,0	5,4	40	64	100	8	2	1.951,00	**06300**
6	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.951,00	**06400**
8	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.493,00	**08100**
8	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.493,00	**08300**
8	7,0	7,2	40	60	100	10	2	2.493,00	**08900**
10	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.698,00	**10100**
10	8,0	9,0	40	55	100	12	2	2.698,00	**10200**
10	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.698,00	**10300**
12	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.133,00	**12100**
12	9,0	11,0	40	55	100	16	2	3.133,00	**12200**
12	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.133,00	**12400**
16	11,0	15,0	45	82	130	16	2	4.209,00	**16200**
16	11,0	15,0	50	82	130	16	2	4.209,00	**16300**
20	13,0	19,0	60	110	160	20	2	5.310,00	**20400**

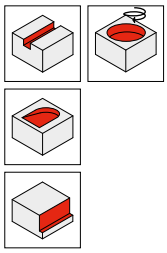
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

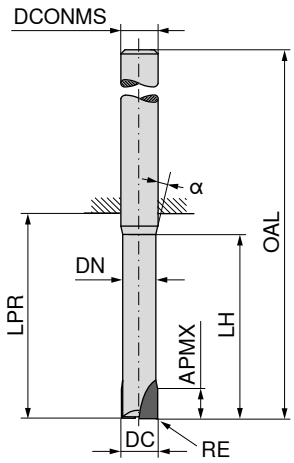
→ v_c/f_z side 412+413

PKD torusfræser

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

▲ Overgangsvinkel α = 15°





50 012 ...

DC h7 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
2	0,3	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.284,00	**02103**
2	0,3	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.284,00	**02203**
2	0,3	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.284,00	**02303**
2	0,3	2,0	1,7	35	39	75	6	1	1.284,00	**02403**
3	0,3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.550,00	**03103**
3	0,3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.550,00	**03203**
3	0,3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.550,00	**03303**
3	0,3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	1.550,00	**03403**
4	0,3	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.603,00	**04103**
4	0,3	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.603,00	**04203**
4	0,3	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.603,00	**04303**
4	0,3	2,5	3,5	35	39	75	6	2	1.603,00	**04403**
5	0,3	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.683,00	**05103**
5	0,3	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.683,00	**05203**
5	0,3	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.683,00	**05303**
6	0,3	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.976,00	**06103**
6	0,3	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.976,00	**06203**
6	0,3	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.976,00	**06403**
6	0,5	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.976,00	**06105**
6	0,5	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.976,00	**06205**
6	0,5	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.976,00	**06405**
6	1,0	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.976,00	**06110**
6	1,0	6,0	5,4	40	64	100	8	2	1.976,00	**06310**
6	1,0	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.976,00	**06410**
8	0,3	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	**08103**
8	0,3	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	**08203**
8	0,5	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	**08105**
8	0,5	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	**08205**
8	1,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	**08110**
8	1,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	**08210**
8	2,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	**08120**
8	2,0	7,0	7,2	40	60	100	10	2	2.566,00	**08920**
8	2,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	**08220**
10	0,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.913,00	**10105**
10	0,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.913,00	**10305**
10	1,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.913,00	**10110**
10	1,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.913,00	**10310**
10	1,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.913,00	**10115**

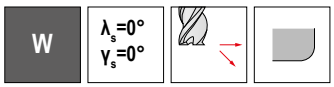
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

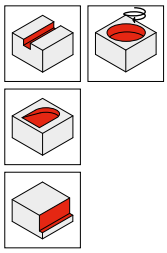
→ v_c/f_z side 412+413

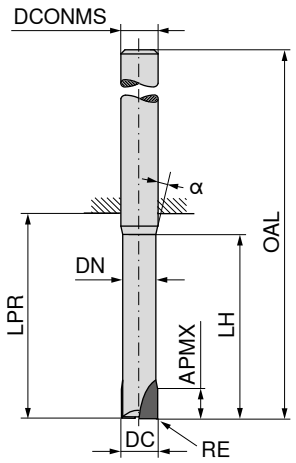
PKD torusfræser

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

▲ Overgangsvinkel α = 15°







50 012 ...

DC h7 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
10	1,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.913,00	**10315**
10	2,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.913,00	**10120**
10	2,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.913,00	**10320**
10	3,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.913,00	**10130**
10	3,0	8,0	9,0	40	55	100	12	2	2.913,00	**10230**
10	3,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.913,00	**10330**
12	0,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.259,00	**12105**
12	0,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.259,00	**12305**
12	1,0	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.259,00	**12110**
12	1,0	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.259,00	**12310**
12	1,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.259,00	**12115**
12	1,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.259,00	**12315**
12	4,0	9,0	11,0	40	52	100	16	2	3.259,00	**12240**
16	3,0	11,0	15,0	45	82	130	16	2	4.377,00	**16130**
16	5,0	11,0	15,0	50	82	130	16	2	4.377,00	**16250**
20	6,0	13,0	19,0	60	140	160	20	2	4.484,00	**20260**

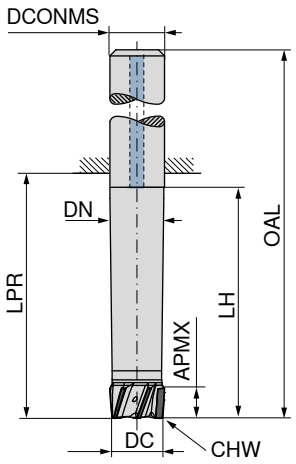
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

PKD skaftfræser

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

W | λ_s=20° γ_s= 0° | HPC



50 015 ...

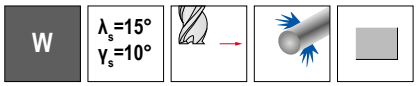
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	CHW mm	ZEFP	KOMET-nr.	DKK V8	
10	5	9,6	25,0	27	67	10	0,2	4	38320001001000	5.570,00	**10200**
12	5	11,6	30,0	33	78	12	0,2	4	38320001001200	5.570,00	**12200**
16	11	15,6	40,0	43	91	16	0,2	5	38320001001600	6.261,00	**16200**
20	11	19,6	50,0	54	104	20	0,2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

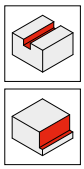
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

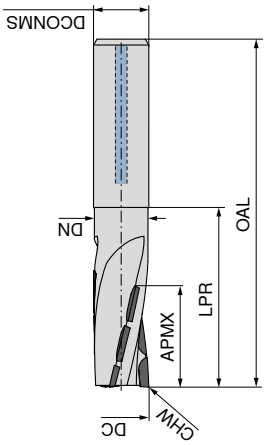
→ v_c/f_z side 412+413

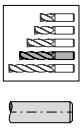
PKD-plan- og hjørnefræser

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









DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	KOMET-nr.	50 020 ... DKK V8	
16	30	15,5	45	93	16	3	38170099001600	6.418,00	**01600**
20	30	19,5	50	100	20	3	38170099002000	6.534,00	**02000**
25	30	24,5	54	110	25	3	38170099002500	6.631,00	**02500**

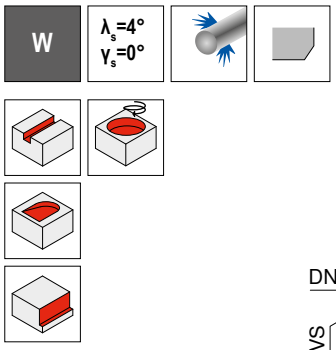
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

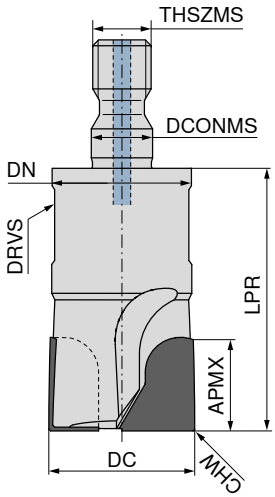
→ v_c/f_z side 412+413

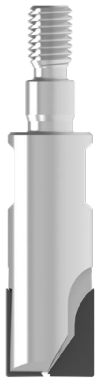
14

PKD borende-indskruningsfræser

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







50 016 ...

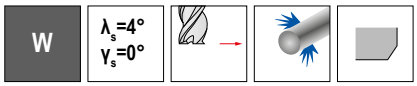
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK V8	
10	10	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37340099001000	3.388,00	**01000**
12	12	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37340099001200	3.709,00	**01200**
16	16	13,8	32	8,5	0,2	13	3	M8	37340099001600	4.451,00	**01600**
20	20	18,0	45	10,5	0,2	16	3	M10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

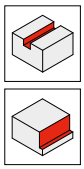
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

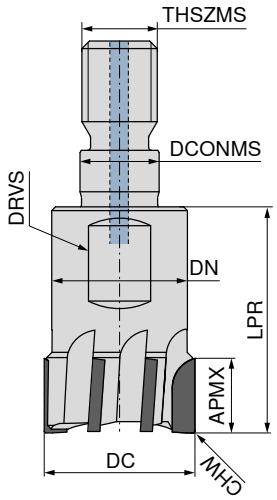
→ v_c/f_z side 412+413

PKD plan-indskruningsfræser

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







DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	50 018 ... DKK V8	
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	2	M5	37341099001000	2.735,00	**01000**
12	5	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37341099001200	2.735,00	**01200**
16	10	13,8	28	8,5	0,2	13	3	M8	37341099001600	3.691,00	**01600**
20	10	18,0	30	10,5	0,2	16	4	M10	37341099002000	4.596,00	**02000**
25	10	21,0	35	12,5	0,2	18	5	M12	37341099002500	5.200,00	**02500**
32	10	29,0	35	17,0	0,2	27	6	M16	37341099003200	5.754,00	**03200**

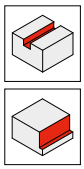
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

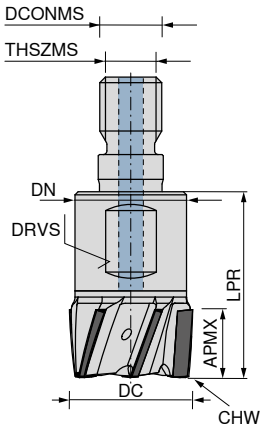
→ v_c/f_z side 412+413

PKD Indskruningsfræser

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

W | λ_s=20° γ_s= 0° | HPC





50 015 ...

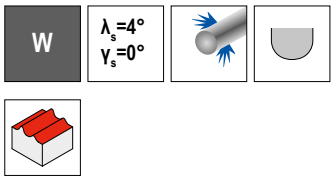
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK V8	
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	4	M5	37310001001000	5.472,00	**10100**
12	5	11,5	22	6,5	0,2	10	4	M6	37310099001200	5.547,00	**12100**
16	11	13,8	28	8,5	0,2	13	5	M8	37310001001600	6.155,00	**16100**
20	11	18,0	30	10,5	0,2	16	6	M10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

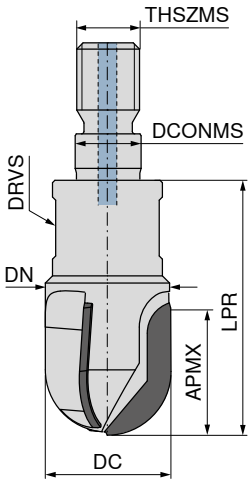
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

PKD radius-indskruningsfræser

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





DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	50 017 ... DKK V8	
10	10	9,6	28	5,5	8	2	M5	37340098001000	3.388,00	**01000**
12	12	9,6	28	5,5	8	2	M5	37340098001200	3.709,00	**01200**
16	16	13,8	32	8,5	13	3	M8	37340098001600	4.451,00	**01600**

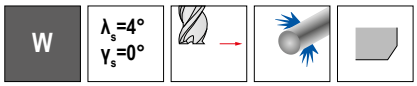
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

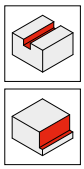
→ v_c/f_z side 412+413

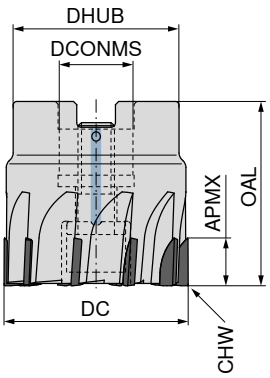
14

PKD-Planfræser

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







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

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

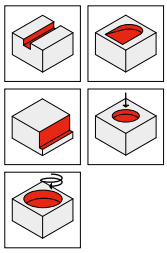
→ v_c/f_z side 412

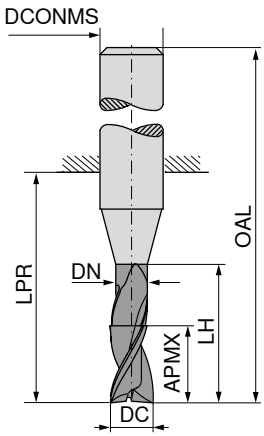
Tilhørende reservedele findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

N | λ_s=30° γ_s=14° | HPC





DPB72S

DRAGONSKIN

≈DIN 6527

50 558 ...

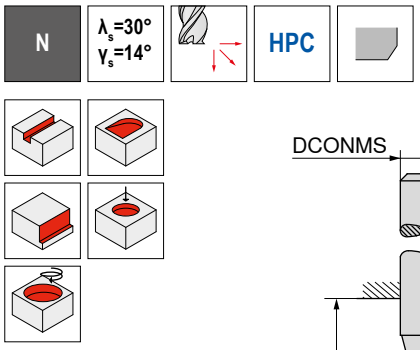
DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	15	21	57	6	2	374,00	**03200**
3,5	11	3,3	15	21	57	6	2	374,00	**03700**
4,0	11	3,8	15	21	57	6	2	374,00	**04200**
4,5	13	4,3	21	21	57	6	2	374,00	**04700**
5,0	13	4,8	21	21	57	6	2	374,00	**05200**
5,5	13	5,3	21	21	57	6	2	374,00	**05700**
6,0	13	5,8	21	21	57	6	2	374,00	**06200**
7,0	16	6,8	27	27	63	8	2	436,00	**07200**
8,0	19	7,8	27	27	63	8	2	436,00	**08200**
9,0	19	8,8	32	32	72	10	2	607,00	**09200**
10,0	22	9,8	32	32	72	10	2	607,00	**10200**
11,0	26	10,8	38	38	83	12	2	880,00	**11200**
12,0	26	11,8	38	38	83	12	2	880,00	**12200**
14,0	26	13,8	38	38	83	14	2	1.097,00	**14200**
15,0	32	14,7	44	44	92	16	2	1.421,00	**15200**
16,0	32	15,7	44	44	92	16	2	1.421,00	**16200**
17,0	32	16,7	44	44	92	18	2	1.726,00	**17200**
18,0	32	17,7	44	44	92	18	2	1.726,00	**18200**
19,0	38	18,7	54	54	104	20	2	2.136,00	**19200**
20,0	38	19,7	54	54	104	20	2	2.136,00	**20200**

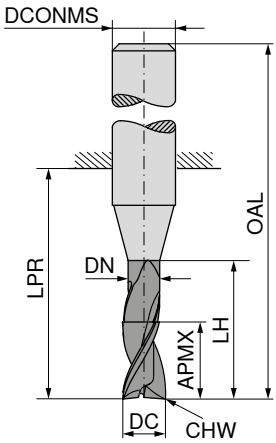
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 384+385

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





DPB72S

DRAGONSKIN

≈DIN 6527

50 958 ...

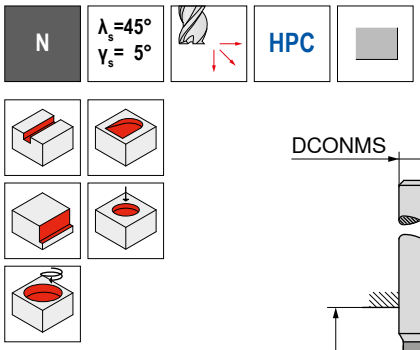
DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	15	21	57	6	0,1	2	374,00	**03200**
3,5	11	3,3	15	21	57	6	0,1	2	374,00	**03700**
4,0	11	3,8	15	21	57	6	0,1	2	374,00	**04200**
4,5	13	4,3	21	21	57	6	0,1	2	374,00	**04700**
5,0	13	4,8	21	21	57	6	0,1	2	374,00	**05200**
5,5	13	5,3	21	21	57	6	0,1	2	374,00	**05700**
6,0	13	5,8	21	21	57	6	0,1	2	374,00	**06200**
7,0	16	6,8	27	27	63	8	0,1	2	436,00	**07200**
8,0	19	7,8	27	27	63	8	0,1	2	436,00	**08200**
9,0	19	8,8	32	32	72	10	0,1	2	607,00	**09200**
10,0	22	9,8	32	32	72	10	0,1	2	607,00	**10200**
11,0	26	10,8	38	38	83	12	0,1	2	880,00	**11200**
12,0	26	11,8	38	38	83	12	0,1	2	880,00	**12200**
14,0	26	13,8	38	38	83	14	0,1	2	1.097,00	**14200**
15,0	32	14,7	44	44	92	16	0,1	2	1.421,00	**15200**
16,0	32	15,7	44	44	92	16	0,1	2	1.421,00	**16200**
17,0	32	16,7	44	44	92	18	0,1	2	1.726,00	**17200**
18,0	32	17,7	44	44	92	18	0,1	2	1.726,00	**18200**
19,0	38	18,7	54	54	104	20	0,1	2	2.136,00	**19200**
20,0	38	19,7	54	54	104	20	0,1	2	2.136,00	**20200**

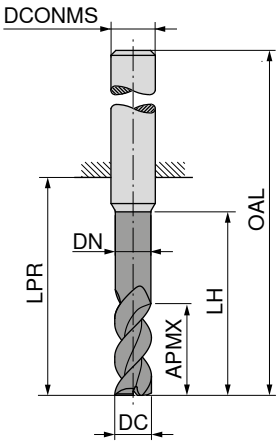
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 384+385

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard

DC f8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	50 992 ... DKK V0/5A		50 992 ... DKK V0/5A		50 992 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
3,0	8	2,9	15	21	57	6	3			454,00	03200		
3,5	11	3,4	16	21	57	6	3			454,00	03700		
4,0	8	3,9	15	18	54	6	3	438,00	04100				
4,0	11	3,9	16	21	57	6	3			438,00	04200		
4,0	16			26	62	6	3					462,00	04400
4,5	13	4,4	19	21	57	6	3			454,00	04700		
5,0	9	4,9	16	18	54	6	3	438,00	05100				
5,0	13	4,9	19	21	57	6	3			438,00	05200		
5,0	17			26	62	6	3					462,00	05400
5,5	13	5,4	19	21	57	6	3			476,00	05700		
6,0	10	5,9	17	18	54	6	3	455,00	06100				
6,0	13	5,9	19	21	57	6	3			460,00	06200		
6,0	18			26	62	6	3					512,00	06400
6,5	19	6,3	25	27	63	8	3			554,00	06700		
7,0	19	6,8	25	27	63	8	3			554,00	07200		
7,5	19	7,3	25	27	63	8	3			554,00	07700		
8,0	12		20	22	58	8	3	517,00	08100				
8,0	19	7,8	25	27	63	8	3			538,00	08200		
8,0	24			32	68	8	3					575,00	08400
8,5	22	8,2	30	32	72	10	3			923,00	08700		
9,0	22	8,7	30	32	72	10	3			923,00	09200		
9,5	22	9,2	30	32	72	10	3			923,00	09700		
10,0	14	9,7	24	26	66	10	3	818,00	10100				
10,0	22	9,7	30	32	72	10	3			906,00	10200		
10,0	30			40	80	10	3					1.023,00	10400
12,0	16	11,7	26	28	73	12	3	1.146,00	12100				
12,0	26	11,7	36	38	83	12	3			1.227,00	12200		
12,0	36			48	93	12	3					1.390,00	12400
14,0	18	13,7	28	30	75	14	3	1.416,00	14100				
14,0	26	13,7	36	38	83	14	3			1.618,00	14200		
14,0	42			54	99	14	3					1.800,00	14400
16,0	22	15,5	32	34	82	16	3	1.714,00	16100				
16,0	32	15,5	42	44	92	16	3			2.746,00	16200		
16,0	48			60	108	16	3					2.776,00	16400
18,0	24	17,5	34	36	84	18	3	2.364,00	18100				
18,0	32	17,5	42	44	92	18	3			2.830,00	18200		
18,0	54			66	114	18	3					3.579,00	18400
20,0	26	19,5	40	42	92	20	3	2.897,00	20100				
20,0	38	19,5	52	54	104	20	3			3.302,00	20200		
20,0	60			76	126	20	3					4.133,00	20400

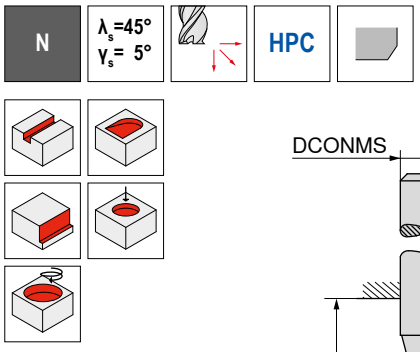
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	●	●	●
H			
O			

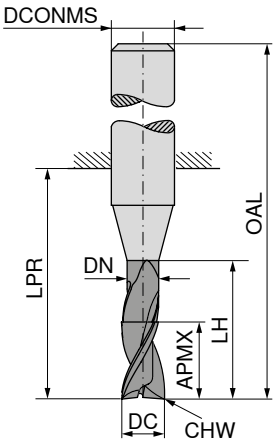
→ v_c/f_z side 386+387

14

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

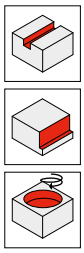
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 966 ... DKK V0/5A		50 966 ... DKK V0/5A		50 966 ... DKK V0/5A	
3,0	8	2,9	15	21	57	6	0,1	3			454,00	03200		
3,5	11	3,4	16	21	57	6	0,1	3			454,00	03700		
4,0	8	3,9	15	18	54	6	0,1	3	438,00	04100				
4,0	11	3,9	16	21	57	6	0,1	3			438,00	04200		
4,0	16			26	62	6	0,1	3					462,00	04400
4,5	13	4,4	19	21	57	6	0,1	3			454,00	04700		
5,0	9	4,9	16	18	54	6	0,1	3	438,00	05100				
5,0	13	4,9	19	21	57	6	0,1	3			438,00	05200		
5,0	17			26	62	6	0,1	3					462,00	05400
5,5	13	5,4	19	21	57	6	0,1	3			476,00	05700		
6,0	10	5,9	17	18	54	6	0,2	3	455,00	06100				
6,0	13	5,9	19	21	57	6	0,2	3			460,00	06200		
6,0	18			26	62	6	0,2	3					512,00	06400
6,5	19	6,3	25	27	63	8	0,2	3			554,00	06700		
7,0	19	6,8	25	27	63	8	0,2	3			554,00	07200		
7,5	19	7,3	25	27	63	8	0,2	3			554,00	07700		
8,0	12	7,8	20	22	58	8	0,2	3	517,00	08100				
8,0	19	7,8	25	27	63	8	0,2	3			538,00	08200		
8,0	24			32	68	8	0,2	3					575,00	08400
8,5	22	8,2	30	32	72	10	0,2	3			923,00	08700		
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	3			923,00	09200		
9,5	22	9,2	30	32	72	10	0,2	3			923,00	09700		
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,2	3	818,00	10100				
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	3			906,00	10200		
10,0	30			40	80	10	0,2	3					1.023,00	10400
12,0	16	11,7	26	28	73	12	0,2	3	1.146,00	12100				
12,0	26	11,7	36	38	83	12	0,2	3			1.227,00	12200		
12,0	36			48	93	12	0,2	3					1.390,00	12400
14,0	18	13,7	28	30	75	14	0,2	3	1.416,00	14100				
14,0	26	13,7	36	38	83	14	0,2	3			1.618,00	14200		
14,0	42			54	99	14	0,2	3					1.800,00	14400
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,2	3	1.714,00	16100				
16,0	32	15,5	42	44	92	16	0,2	3			2.746,00	16200		
16,0	48			60	108	16	0,2	3					2.776,00	16400
18,0	24	17,5	34	36	84	18	0,2	3	2.364,00	18100				
18,0	32	17,5	42	44	92	18	0,2	3			2.830,00	18200		
18,0	54			66	114	18	0,2	3					3.579,00	18400
20,0	26	19,5	40	42	92	20	0,2	3	2.897,00	20100				
20,0	38	19,5	52	54	104	20	0,2	3			3.302,00	20200		
20,0	60			76	126	20	0,2	3					4.133,00	20400
P									●		●		●	
M									●		●		●	
K									●		●		●	
N									○		○		○	
S									●		●		●	
H														
O														

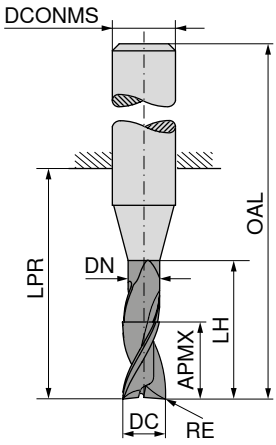
→ v_c/f_z side 386+387

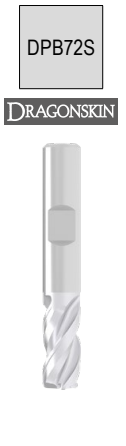
SilverLine – Endefræser

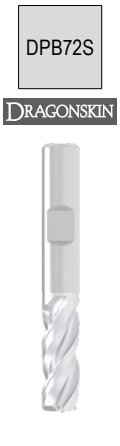
Allrounderen til den universelle anvendelse

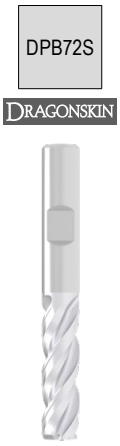
N | λ_s=45° γ_s= 5° | HPC











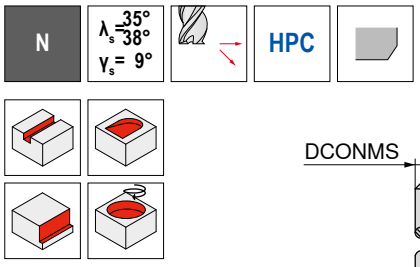
DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	≈DIN 6527 50 967 ... DKK V0/5A		≈DIN 6527 50 967 ... DKK V0/5A		≈DIN 6527 50 967 ... DKK V0/5A	
4,0	0,5	8	3,9	15	18	54	6	3	534,00	**04105**				
4,0	0,5	11	3,9	16	21	57	6	3			550,00	**04205**		
4,0	0,5	16			26	62	6	3					584,00	**04405**
5,0	0,5	9	4,9	16	18	54	6	3	534,00	**05105**				
5,0	0,5	13	4,9	19	21	57	6	3			550,00	**05205**		
5,0	0,5	17			26	62	6	3					584,00	**05405**
6,0	0,5	10	5,9	17	18	54	6	3	548,00	**06105**				
6,0	0,5	13	5,9	19	21	57	6	3			640,00	**06205**		
6,0	0,5	18			26	62	6	3					648,00	**06405**
8,0	1,0	12	7,8	20	22	58	8	3	645,00	**08110**				
8,0	1,0	19	7,8	25	27	63	8	3			736,00	**08210**		
8,0	1,0	24			32	68	8	3					780,00	**08410**
10,0	1,0	14	9,7	24	26	66	10	3	1.162,00	**10110**				
10,0	1,0	22	9,7	30	32	72	10	3			1.260,00	**10210**		
10,0	1,0	30			40	80	10	3					1.295,00	**10410**
12,0	1,5	16	11,7	26	28	73	12	3	1.606,00	**12115**				
12,0	1,5	26	11,7	36	38	83	12	3			1.711,00	**12215**		
12,0	1,5	36			48	93	12	3					1.758,00	**12415**
16,0	2,0	22	15,5	32	34	82	16	3	3.255,00	**16120**				
16,0	2,0	32	15,5	42	44	92	16	3			3.308,00	**16220**		
16,0	2,0	48			60	108	16	3					3.513,00	**16420**
20,0	2,0	26	19,5	40	42	92	20	3	4.709,00	**20120**				
20,0	2,0	38	19,5	52	54	104	20	3			4.822,00	**20220**		
20,0	2,0	60			76	126	20	3					5.229,00	**20420**

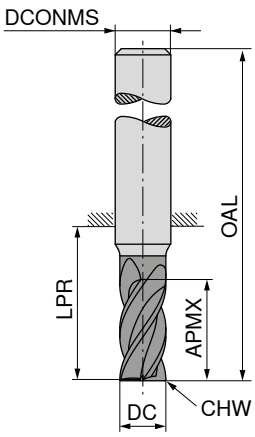
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	●	●	●
H			
O			

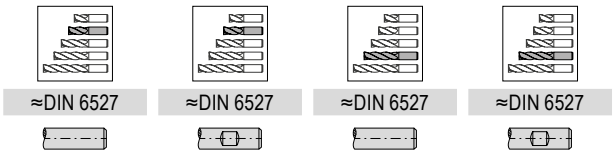
→ v_c/f_z side 386+387

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





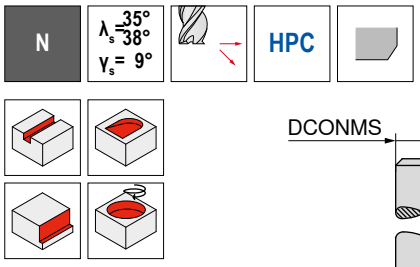


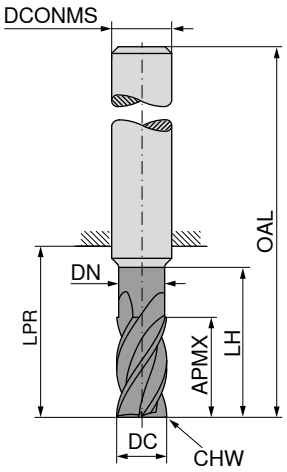
							50 972 ...		50 973 ...		50 972 ...		50 973 ...	
							≈DIN 6527		≈DIN 6527		≈DIN 6527		≈DIN 6527	
DC f8	APMX	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm									
3,0	5	14	50	6	0,1	4	376,00	03100	376,00	03100				
3,0	8	21	57	6	0,1	4					376,00	03200	376,00	03200
3,5	8	18	54	6	0,1	4	376,00	03600	376,00	03600				
3,5	11	21	57	6	0,1	4					376,00	03700	376,00	03700
4,0	8	18	54	6	0,1	4	376,00	04100	376,00	04100				
4,0	11	21	57	6	0,1	4					376,00	04200	376,00	04200
4,5	9	18	54	6	0,1	4	383,00	04600	383,00	04600				
4,5	13	21	57	6	0,1	4					383,00	04700	383,00	04700
5,0	9	18	54	6	0,1	4	383,00	05100	383,00	05100				
5,0	13	21	57	6	0,1	4					383,00	05200	383,00	05200
5,5	10	18	54	6	0,1	4	371,00	05600	371,00	05600				
5,5	13	21	57	6	0,1	4					371,00	05700	371,00	05700
6,0	10	18	54	6	0,1	4	371,00	06100	371,00	06100				
6,0	13	21	57	6	0,1	4					371,00	06200	371,00	06200
7,0	12	22	58	8	0,2	4	493,00	07100	493,00	07100				
7,0	21	27	63	8	0,2	4					493,00	07200	493,00	07200
8,0	12	22	58	8	0,2	4	493,00	08100	493,00	08100				
8,0	21	27	63	8	0,2	4					493,00	08200	493,00	08200
9,0	14	26	66	10	0,2	4	644,00	09100	644,00	09100				
9,0	22	32	72	10	0,2	4					644,00	09200	644,00	09200
10,0	14	26	66	10	0,2	4	644,00	10100	644,00	10100				
10,0	22	32	72	10	0,2	4					644,00	10200	644,00	10200
11,0	16	28	73	12	0,3	4	1.018,00	11100	1.018,00	11100				
11,0	26	38	83	12	0,3	4					1.018,00	11200	1.018,00	11200
12,0	16	28	73	12	0,3	4	1.018,00	12100	1.018,00	12100				
12,0	26	38	83	12	0,3	4					1.018,00	12200	1.018,00	12200
14,0	16	28	73	14	0,3	4	1.308,00	14100	1.308,00	14100				
14,0	26	38	83	14	0,3	4					1.308,00	14200	1.308,00	14200
15,0	22	34	82	16	0,3	4	1.615,00	15100	1.615,00	15100				
15,0	36	44	92	16	0,3	4					1.615,00	15200	1.615,00	15200
16,0	22	34	82	16	0,3	4	1.615,00	16100	1.615,00	16100				
16,0	36	44	92	16	0,3	4					1.615,00	16200	1.615,00	16200
17,0	22	34	82	18	0,3	4	2.197,00	17100	2.197,00	17100				
17,0	36	44	92	18	0,3	4					2.197,00	17200	2.197,00	17200
18,0	22	34	82	18	0,3	4	2.197,00	18100	2.197,00	18100				
18,0	36	44	92	18	0,3	4					2.197,00	18200	2.197,00	18200
19,0	26	42	92	20	0,3	4	2.492,00	19100	2.492,00	19100				
19,0	41	54	104	20	0,3	4					2.492,00	19200	2.492,00	19200
20,0	26	42	92	20	0,3	4	2.492,00	20100	2.492,00	20100				
20,0	41	54	104	20	0,3	4					2.492,00	20200	2.492,00	20200
P							●		●		●		●	
M							●		●		●		●	
K							●		●		●		●	
N							○		○		○		○	
S							●		●		●		●	
H														
O														

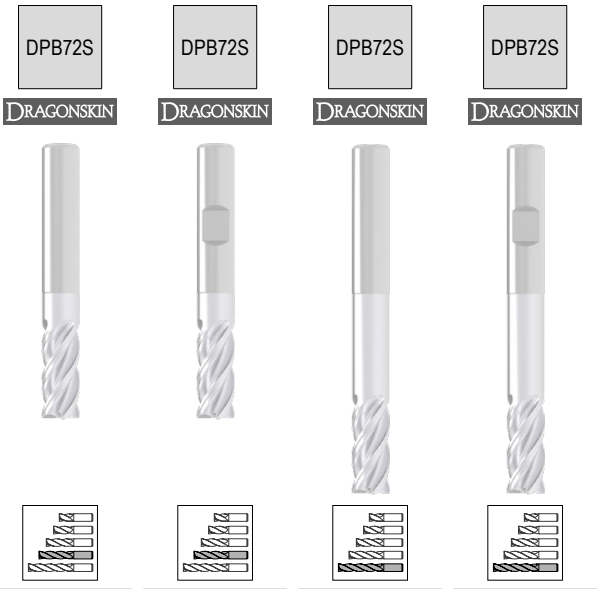
→ v_c/f_z side 392+393

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse







DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

DC f8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	50 974 ... DKK V0/5A		50 975 ... DKK V0/5A		50 974 ... DKK V0/5A		50 975 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
3,0	6,5	2,8	9	19	55	6	0,1	4	349,00	03200	349,00	03200				
3,0	6,5	2,8	15	22	58	6	0,1	4					366,00	03400	366,00	03400
4,0	8,5	3,8	12	19	55	6	0,1	4	349,00	04200	349,00	04200				
4,0	8,5	3,8	20	26	62	6	0,1	4					366,00	04400	366,00	04400
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	4	349,00	05200	349,00	05200				
5,0	10,5	4,8	25	34	70	6	0,1	4					366,00	05400	366,00	05400
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	0,1	4	349,00	06200	349,00	06200				
6,0	13,0	5,8	30	34	70	6	0,1	4					366,00	06400	366,00	06400
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	0,2	4	476,00	08200	476,00	08200				
8,0	17,0	7,7	40	44	80	8	0,2	4					524,00	08400	524,00	08400
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	0,2	4	696,00	10200	696,00	10200				
10,0	21,0	9,7	50	54	94	10	0,2	4					770,00	10400	770,00	10400
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	0,3	4	877,00	12200	877,00	12200				
12,0	25,0	11,6	60	64	109	12	0,3	4					963,00	12400	963,00	12400
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	0,3	4	1.230,00	14200	1.230,00	14200				
14,0	29,0	13,6	70	74	119	14	0,3	4					1.353,00	14400	1.353,00	14400
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	0,3	4	1.969,00	16200	1.969,00	16200				
16,0	33,0	15,5	80	84	132	16	0,3	4					2.167,00	16400	2.167,00	16400
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	0,3	4	2.491,00	18200	2.491,00	18200				
18,0	38,0	17,5	90	94	142	18	0,3	4					2.740,00	18400	2.740,00	18400
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	0,3	4	2.694,00	20200	2.694,00	20200				
20,0	42,0	19,5	100	104	154	20	0,3	4					2.983,00	20400	2.983,00	20400

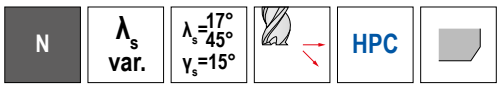
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

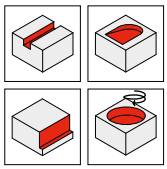
→ v_c/f_z side 392–391

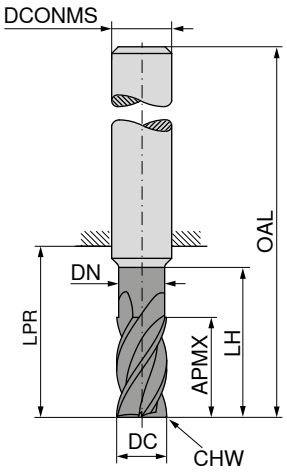
SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Specielt til højvolumenfræsning







DIN 6527

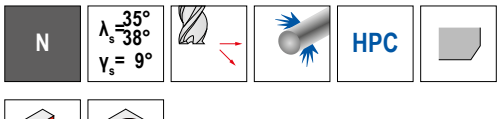
DIN 6527

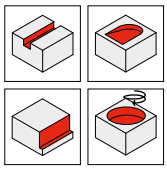
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 976 ... DKK V0/5A		50 977 ... DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	403,00	**03200**	403,00	**03200**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	403,00	**04200**	403,00	**04200**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	403,00	**05200**	403,00	**05200**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	403,00	**06200**	403,00	**06200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	544,00	**08200**	544,00	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	796,00	**10200**	796,00	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.017,00	**12200**	1.017,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.405,00	**14200**	1.405,00	**14200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.294,00	**16200**	2.294,00	**16200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	3.009,00	**18200**	3.009,00	**18200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.128,00	**20200**	3.128,00	**20200**
P									●		●	
M									●		●	
K									●		●	
N									○		○	
S												
H												
O												

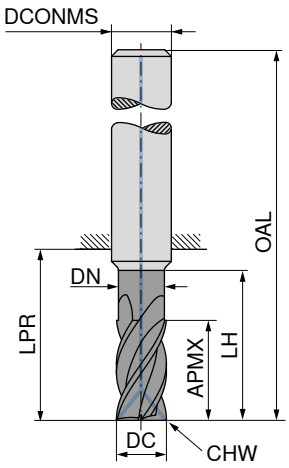
→ v_c/f_z side 388+389

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse







DPB72S

DRAGONSKIN

DIN 6527

50 978 ...

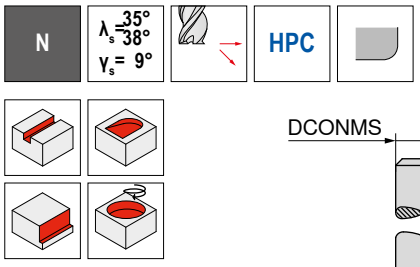
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	1.043,00	**06200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	1.216,00	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	1.375,00	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.922,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	2.949,00	**14200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.949,00	**16200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	3.925,00	**18200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.925,00	**20200**

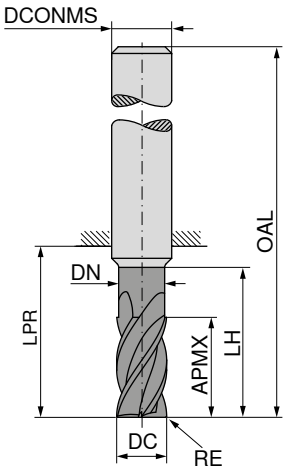
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

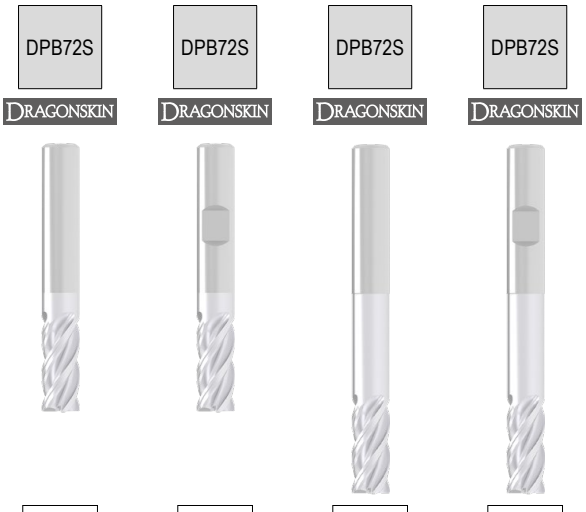
→ v_c/f_z side 392+393

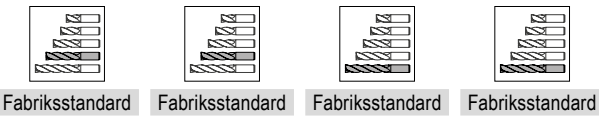
SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse









DC f8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	50 970 ... DKK V0/5A		50 971 ... DKK V0/5A		50 970 ... DKK V0/5A		50 971 ... DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
3,0	0,10	8,0	2,8	13	21	57	6	4	506,00	03201	506,00	03201				
3,0	0,40	8,0	2,8	13	21	57	6	4	506,00	03204	506,00	03204				
3,0	0,50	8,0	2,8	13	21	57	6	4	506,00	03205	506,00	03205				
3,0	1,00	8,0	2,8	13	21	57	6	4	506,00	03210	506,00	03210				
3,0	0,30	6,5	2,8	15	22	58	6	4					595,00	03403	595,00	03403
3,0	0,50	6,5	2,8	15	22	58	6	4					595,00	03405	595,00	03405
3,0	0,80	6,5	2,8	15	22	58	6	4					595,00	03408	595,00	03408
4,0	0,10	11,0	3,8	17	21	57	6	4	506,00	04201	506,00	04201				
4,0	0,40	11,0	3,8	17	21	57	6	4	506,00	04204	506,00	04204				
4,0	0,50	11,0	3,8	17	21	57	6	4	506,00	04205	506,00	04205				
4,0	1,00	11,0	3,8	17	21	57	6	4	506,00	04210	506,00	04210				
4,0	0,40	8,5	3,8	20	26	62	6	4					595,00	04404	595,00	04404
4,0	0,50	8,5	3,8	20	26	62	6	4					595,00	04405	595,00	04405
4,0	0,80	8,5	3,8	20	26	62	6	4					595,00	04408	595,00	04408
5,0	0,10	13,0	4,8	19	21	57	6	4	515,00	05201	515,00	05201				
5,0	0,50	13,0	4,8	19	21	57	6	4	515,00	05205	515,00	05205				
5,0	1,00	13,0	4,8	19	21	57	6	4	515,00	05210	515,00	05210				
5,0	0,50	10,5	4,8	25	34	70	6	4					604,00	05405	604,00	05405
5,0	0,80	10,5	4,8	25	34	70	6	4					604,00	05408	604,00	05408
6,0	0,10	13,0	5,8	19	21	57	6	4	502,00	06201	502,00	06201				
6,0	0,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	502,00	06205	502,00	06205				
6,0	1,00	13,0	5,8	19	21	57	6	4	502,00	06210	502,00	06210				
6,0	1,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	502,00	06215	502,00	06215				
6,0	0,60	13,0	5,8	30	34	70	6	4					604,00	06406	604,00	06406
6,0	0,80	13,0	5,8	30	34	70	6	4					604,00	06408	604,00	06408
6,0	1,00	13,0	5,8	30	34	70	6	4					604,00	06410	604,00	06410
8,0	0,15	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08202	629,00	08202				
8,0	0,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08205	629,00	08205				
8,0	1,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08210	629,00	08210				
8,0	1,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08215	629,00	08215				
8,0	2,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08220	629,00	08220				
8,0	0,80	17,0	7,7	40	44	80	8	4					732,00	08408	732,00	08408
8,0	1,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4					732,00	08410	732,00	08410
8,0	1,50	17,0	7,7	40	44	80	8	4					732,00	08415	732,00	08415
8,0	2,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4					732,00	08420	732,00	08420
10,0	0,15	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10202	787,00	10202				
10,0	0,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10205	787,00	10205				
10,0	1,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10210	787,00	10210				
10,0	1,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10215	787,00	10215				
10,0	2,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10220	787,00	10220				
10,0	0,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4					905,00	10405	905,00	10405
10,0	1,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4					905,00	10410	905,00	10410
10,0	1,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4					905,00	10415	905,00	10415
10,0	2,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4					905,00	10420	905,00	10420
12,0	0,20	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12202	1.215,00	12202				
12,0	0,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12205	1.215,00	12205				
12,0	1,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12210	1.215,00	12210				

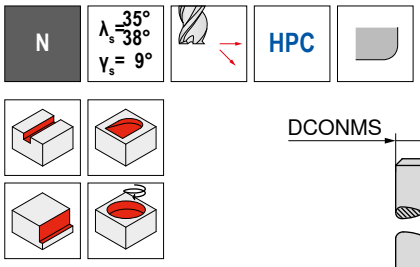
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

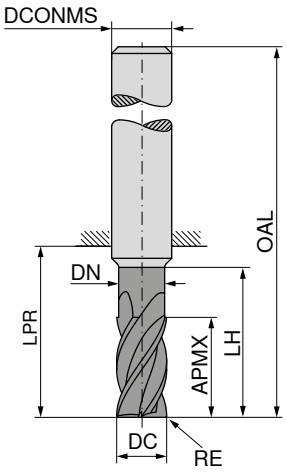
→ v_c/f_z side 392+393

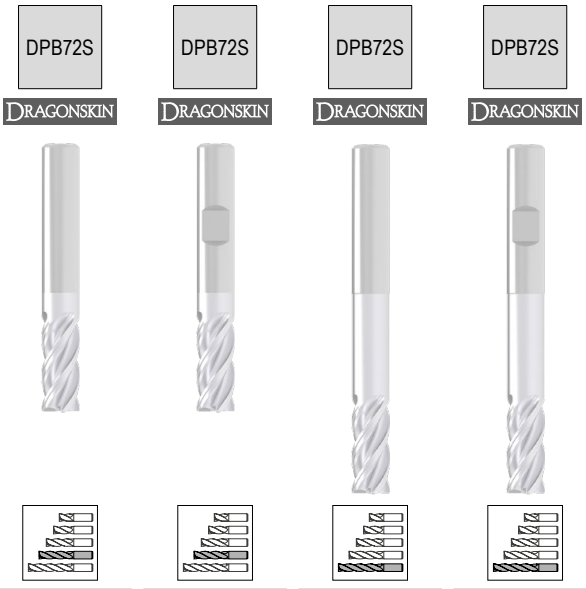
Fortsættes næste side

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse







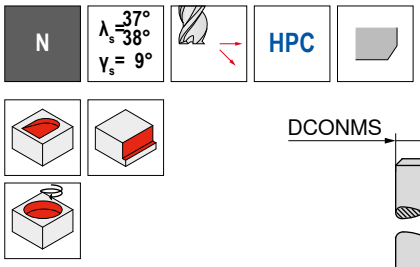
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									50 970 ...		50 971 ...		50 970 ...		50 971 ...	
DC f8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
12,0	1,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12215	1.215,00	12215				
12,0	2,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12220	1.215,00	12220				
12,0	3,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12230	1.215,00	12230				
12,0	4,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12240	1.215,00	12240				
12,0	0,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12405	1.375,00	12405
12,0	1,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12410	1.375,00	12410
12,0	1,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12415	1.375,00	12415
12,0	2,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12420	1.375,00	12420
12,0	3,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12430	1.375,00	12430
12,0	4,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12440	1.375,00	12440
14,0	0,30	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14203	1.836,00	14203				
14,0	1,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14210	1.836,00	14210				
14,0	2,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14220	1.836,00	14220				
14,0	3,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14230	1.836,00	14230				
14,0	4,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14240	1.836,00	14240				
14,0	1,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					2.060,00	14410	2.060,00	14410
14,0	2,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					2.060,00	14420	2.060,00	14420
14,0	3,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					2.060,00	14430	2.060,00	14430
14,0	4,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					2.060,00	14440	2.060,00	14440
16,0	0,30	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16203	1.836,00	16203				
16,0	1,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16210	1.836,00	16210				
16,0	2,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16220	1.836,00	16220				
16,0	3,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16230	1.836,00	16230				
16,0	4,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16240	1.836,00	16240				
16,0	1,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.260,00	16410	2.260,00	16410
16,0	2,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.260,00	16420	2.260,00	16420
16,0	3,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.260,00	16430	2.260,00	16430
16,0	4,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.260,00	16440	2.260,00	16440
18,0	1,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.443,00	18210	2.443,00	18210				
18,0	2,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.443,00	18220	2.443,00	18220				
18,0	3,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.443,00	18230	2.443,00	18230				
18,0	4,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.443,00	18240	2.443,00	18240				
18,0	1,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.726,00	18410	2.726,00	18410
18,0	2,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.726,00	18420	2.726,00	18420
18,0	3,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.726,00	18430	2.726,00	18430
18,0	4,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.726,00	18440	2.726,00	18440
20,0	0,30	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20203	2.751,00	20203				
20,0	1,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20210	2.751,00	20210				
20,0	2,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20220	2.751,00	20220				
20,0	3,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20230	2.751,00	20230				
20,0	4,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20240	2.751,00	20240				
20,0	1,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					3.064,00	20410	3.064,00	20410
20,0	2,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					3.064,00	20420	3.064,00	20420
20,0	3,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					3.064,00	20430	3.064,00	20430
20,0	4,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					3.064,00	20440	3.064,00	20440

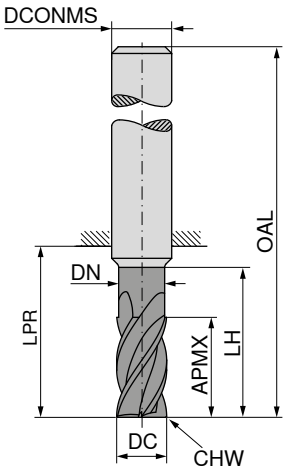
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

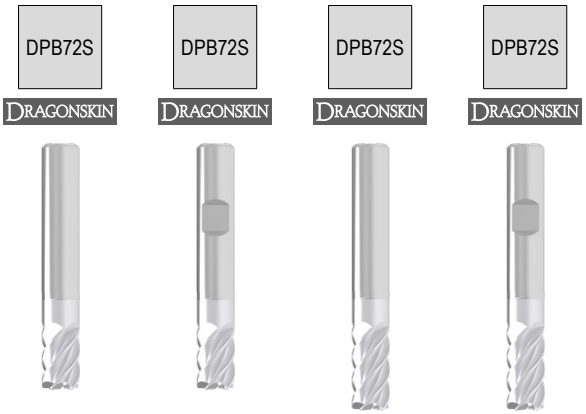
→ v_c/f_z side 392+393

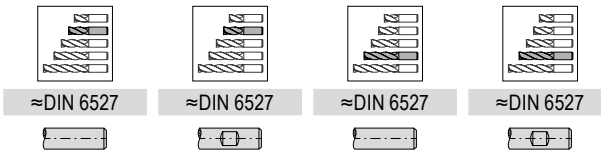
SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse









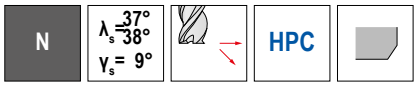
DC h8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 993 ... DKK V0/5A		50 995 ... DKK V0/5A		50 994 ... DKK V0/5A		50 996 ... DKK V0/5A	
6	10			18	54	6	0,1	5	408,00	**06100**	408,00	**06100**				
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	5					405,00	**06200**	405,00	**06200**
8	12			22	58	8	0,2	5	543,00	**08100**	543,00	**08100**				
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	5					552,00	**08200**	552,00	**08200**
10	14			26	66	10	0,2	5	708,00	**10100**	708,00	**10100**				
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	5					808,00	**10200**	808,00	**10200**
12	16			28	73	12	0,3	5	928,00	**12100**	928,00	**12100**				
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	5					983,00	**12200**	983,00	**12200**
16	22			34	82	16	0,3	5	1.777,00	**16100**	1.777,00	**16100**				
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	5					2.284,00	**16200**	2.284,00	**16200**
20	26			42	92	20	0,3	5	2.741,00	**20100**	2.741,00	**20100**				
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	5					3.125,00	**20200**	3.125,00	**20200**
P									●		●		●		●	
M									●		●		●		●	
K									●		●		●		●	
N									○		○		○		○	
S									●		●		●		●	
H																
O																

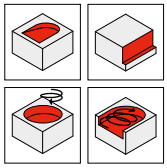
→ v_c/f_z side 380

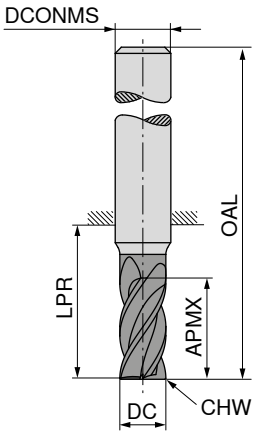
SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Spåndybde: 3 x DC







≈DIN 6527 ≈DIN 6527

DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 999 ... DKK V0/5A	50 949 ... DKK V0/5A
6	19	26	62	6	0,1	5	486,00 **06200**	486,00 **06200**
8	25	32	68	8	0,2	5	662,00 **08200**	662,00 **08200**
10	31	40	80	10	0,2	5	970,00 **10200**	970,00 **10200**
12	37	48	93	12	0,3	5	1.180,00 **12200**	1.180,00 **12200**
16	49	60	108	16	0,3	5	2.741,00 **16200**	2.741,00 **16200**
20	61	76	126	20	0,3	5	3.750,00 **20200**	3.750,00 **20200**

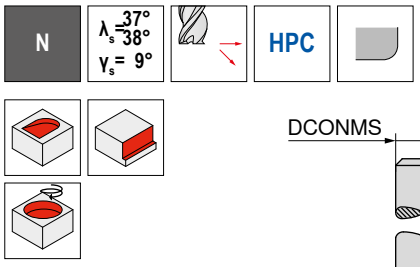
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O		

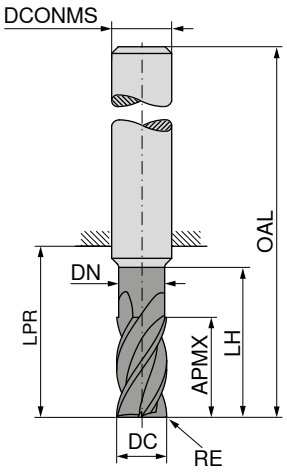
→ v_c/f_z side 381–383

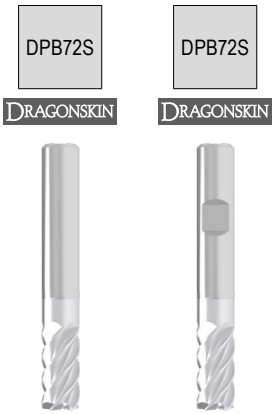
14

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC h8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 997 ... DKK V0/5A		50 998 ... DKK V0/5A	
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	5	582,00	06202	582,00	06202
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5	582,00	06205	582,00	06205
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5	582,00	06210	582,00	06210
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5	730,00	08202	730,00	08202
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5	730,00	08205	730,00	08205
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5	730,00	08210	730,00	08210
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5	730,00	08215	730,00	08215
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5	913,00	10202	913,00	10202
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5	913,00	10205	913,00	10205
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5	913,00	10210	913,00	10210
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5	913,00	10215	913,00	10215
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	5	913,00	10216	913,00	10216
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	5	913,00	10220	913,00	10220
12	0,3	26	11,6	36	38	83	12	5	1.409,00	12203	1.409,00	12203
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.409,00	12205	1.409,00	12205
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.409,00	12210	1.409,00	12210
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.409,00	12215	1.409,00	12215
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	5	1.409,00	12216	1.409,00	12216
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.409,00	12220	1.409,00	12220
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.409,00	12225	1.409,00	12225
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5	2.130,00	16203	2.130,00	16203
16	0,5	36	15,5	42	44	92	16	5	2.130,00	16205	2.130,00	16205
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5	2.130,00	16210	2.130,00	16210
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	5	2.130,00	16215	2.130,00	16215
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	5	2.130,00	16216	2.130,00	16216
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	5	2.130,00	16220	2.130,00	16220
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5	2.130,00	16225	2.130,00	16225
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5	2.130,00	16230	2.130,00	16230
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5	3.191,00	20203	3.191,00	20203
20	0,5	41	19,5	52	54	104	20	5	3.191,00	20205	3.191,00	20205
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	5	3.191,00	20210	3.191,00	20210
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	5	3.191,00	20215	3.191,00	20215
20	1,6	41	19,5	52	54	104	20	5	3.191,00	20216	3.191,00	20216
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	5	3.191,00	20220	3.191,00	20220
20	2,5	41	19,5	52	54	104	20	5	3.191,00	20225	3.191,00	20225
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	5	3.191,00	20230	3.191,00	20230
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	5	3.191,00	20240	3.191,00	20240

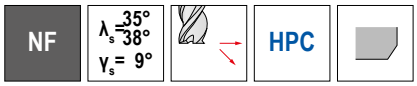
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O		

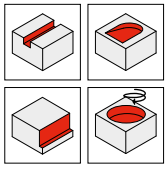
→ v_c/f_z side 380

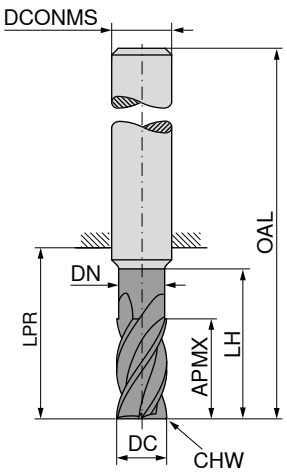
SilverLine – Skrub-sletfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Med skrub-slet profil







DPB72S

DRAGONSKIN

DIN 6527

50 969 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	637,00	**03200**
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	637,00	**03700**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	637,00	**04200**
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	637,00	**04700**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	637,00	**05200**
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	637,00	**05700**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	637,00	**06200**
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	678,00	**07200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	678,00	**08200**
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	4	843,00	**09200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	843,00	**10200**
11,0	26	10,6	36	38	83	12	0,3	4	1.332,00	**11200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.332,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.712,00	**14200**
15,0	36	14,5	42	44	92	16	0,3	4	2.115,00	**15200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.115,00	**16200**
17,0	36	16,5	42	44	92	18	0,3	4	2.499,00	**17200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	2.499,00	**18200**
19,0	41	18,5	52	54	104	20	0,3	4	3.263,00	**19200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.263,00	**20200**

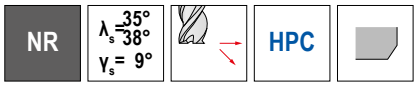
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

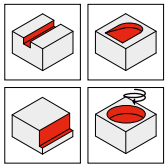
→ v_c/f_z side 392+393

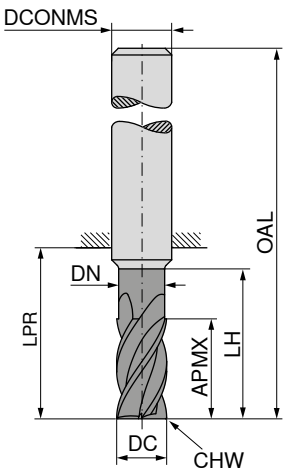
SilverLine – Skrubfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Med skrubprofil







DPB72S

DRAGONSKIN

DIN 6527

50 979 ...

DC $_{d11}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	637,00	**03200**
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	637,00	**03700**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	637,00	**04200**
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	637,00	**04700**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	637,00	**05200**
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	637,00	**05700**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	637,00	**06200**
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	678,00	**07200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	678,00	**08200**
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	4	843,00	**09200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	843,00	**10200**
11,0	26	10,6	36	38	83	12	0,3	4	1.332,00	**11200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.332,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.712,00	**14200**
15,0	36	14,5	42	44	92	16	0,3	4	2.115,00	**15200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.115,00	**16200**
17,0	36	16,5	42	44	92	18	0,3	4	2.499,00	**17200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	2.499,00	**18200**
19,0	41	18,5	52	54	104	20	0,3	4	3.263,00	**19200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.263,00	**20200**

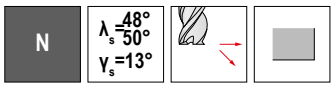
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

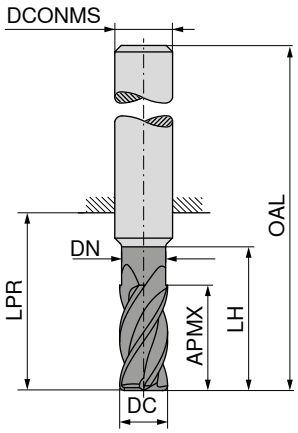
→ v_c/f_z side 392+393

SilverLine – Præcisions sletfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

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





DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	≈DIN 6527 50 991 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 991 ... DKK V0/5A	
6,0	10	5,8	18	22	58	6	6	559,00	**06200**		
6,0	13	5,6	19	21	57	6	6	559,00	**06700**		
6,0	13	5,8	27	31	67	6	6			758,00	**06400**
6,0	13	5,8	36	40	76	6	6			947,00	**06900**
6,0	15	5,6	42	44	80	6	6			758,00	**90000**
8,0	13	7,7	24	28	64	8	6	639,00	**08200**		
8,0	17	7,7	36	40	76	8	6			937,00	**08400**
8,0	17	7,7	48	53	89	8	6			1.172,00	**08900**
8,0	19	7,6	25	27	63	8	6	642,00	**08700**		
8,0	20	7,6	62	64	100	8	6			937,00	**90100**
10,0	16	9,7	30	34	74	10	6	1.102,00	**10200**		
10,0	21	9,7	45	49	89	10	6			1.405,00	**10400**
10,0	21	9,7	60	64	104	10	6			1.756,00	**90200**
10,0	22	9,6	30	32	72	10	6	1.100,00	**10700**		
10,0	25	9,6	58	60	100	10	6			1.401,00	**10900**
12,0	19	11,6	36	40	85	12	6	1.494,00	**12200**		
12,0	25	11,6	54	58	103	12	6			2.175,00	**12400**
12,0	25	11,6	72	76	121	12	6			2.717,00	**90300**
12,0	26	11,5	36	38	83	12	6	1.490,00	**12700**		
12,0	30	11,5	73	75	120	12	6			2.172,00	**12900**
16,0	25	15,5	48	52	100	16	6	2.778,00	**16200**		
16,0	32	15,0	42	44	92	16	6	2.777,00	**16700**		
16,0	33	15,5	72	76	124	16	6			3.828,00	**16400**
16,0	33	15,5	96	100	148	16	6			4.783,00	**16900**
16,0	40	15,0	100	102	150	16	6			3.824,00	**90400**
20,0	32	19,5	60	64	114	20	6	4.004,00	**20200**		
20,0	38	19,0	52	54	104	20	6	4.002,00	**20700**		
20,0	42	19,5	90	94	144	20	6			5.270,00	**20400**
20,0	42	19,5	120	124	174	20	6			6.588,00	**90500**
20,0	50	19,0	98	100	150	20	6			5.268,00	**20900**
25,0	40	24,5	75	80	136	25	6	5.014,00	**25200**		
25,0	52	24,5	113	118	174	25	6			6.594,00	**25400**
25,0	52	24,5	150	154	210	25	6			8.243,00	**25900**

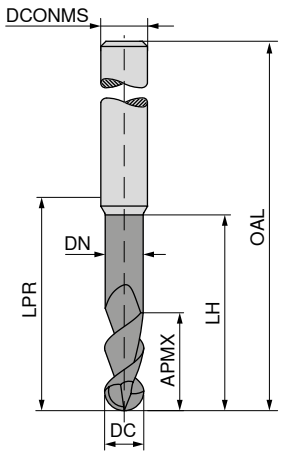
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ v_c/f_z side 394

14

SilverLine – Radiusfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



Fabriksstandard

Fabriksstandard

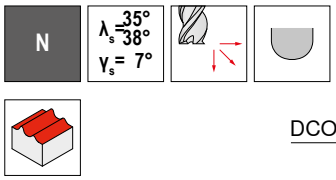
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 963 ... DKK V0/5A		50 963 ... DKK V0/5A	
3,0	4	2,8	10,0	14	50	6	2	477,00	**03115**		
3,0	7	3,0	8,8	24	60	6	2			640,00	**03415**
4,0	8	3,8	12,0	18	54	6	2	477,00	**04120**		
4,0	10	4,0	12,5	39	75	6	2			640,00	**04420**
5,0	9	4,8	16,0	18	54	6	2	477,00	**05125**		
5,0	12	5,0	15,0	39	75	6	2			666,00	**05425**
6,0	10	5,7	16,0	18	54	6	2	477,00	**06130**		
6,0	12	6,0	15,0	64	100	6	2			770,00	**06430**
7,0	11	6,6	20,0	22	58	8	2	581,00	**07135**		
8,0	12	7,6	20,0	22	58	8	2	581,00	**08140**		
8,0	14	8,0	17,5	64	100	8	2			901,00	**08440**
10,0	14	9,6	24,0	26	66	10	2	726,00	**10150**		
10,0	18	10,0	22,5	60	100	10	2			1.224,00	**10450**
12,0	16	11,5	26,0	28	73	12	2	1.055,00	**12160**		
12,0	22	12,0	27,5	55	100	12	2			1.580,00	**12460**
14,0	18	13,3	28,0	30	75	14	2	1.224,00	**14170**		
14,0	26	14,0	32,5	75	120	14	2			2.519,00	**14470**
16,0	22	15,2	32,0	34	82	16	2	1.554,00	**16180**		
16,0	30	16,0	37,5	102	150	16	2			3.395,00	**16480**
18,0	24	17,1	34,0	36	84	18	2	2.560,00	**18190**		
20,0	26	19,0	40,0	42	92	20	2	2.560,00	**20110**		
20,0	38	20,0	47,5	100	150	20	2			4.499,00	**20410**

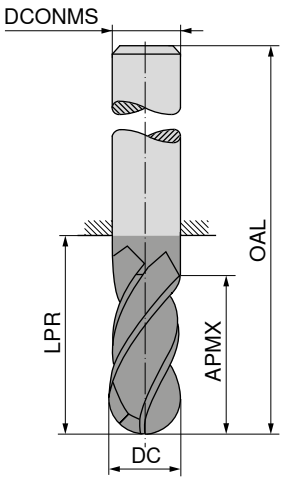
P	●	●
M		
K	●	●
N	○	○
S		
H	○	○
O		

→ v_c/f_z side 398+399

SilverLine – Radiusfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse





DPB72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

50 990 ...

DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0/5A	
4,0	11	21	57	6	4	465,00	**04220**
5,0	13	21	57	6	4	465,00	**05225**
6,0	13	21	57	6	4	543,00	**06230**
8,0	19	36	72	8	4	673,00	**08280**
10,0	22	32	72	10	4	850,00	**10250**
12,0	26	38	83	12	4	1.345,00	**12260**
16,0	32	44	92	16	4	1.985,00	**16280**
20,0	38	54	104	20	4	2.876,00	**20210**

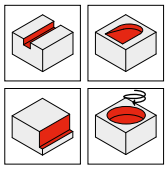
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

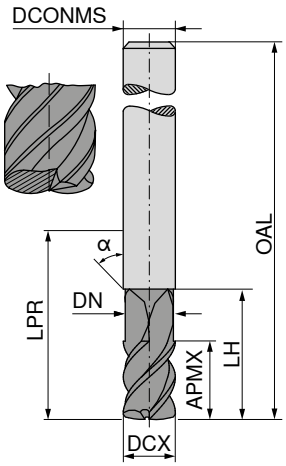
→ v_c/f_z side 395–397

SilverLine – Torusfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

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





Fabriksstandard | Fabriksstandard

DCX f8 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 989 ... DKK V0/5A		50 989 ... DKK V0/5A	
6,00	1,12	6	5,5	21	21	57	45	6	4	672,00	**06110**		
6,00	1,12	6	5,5	64	64	100	45	6	4			888,00	**06410**
8,00	1,23	8	7,4	27	27	63	45	8	4	761,00	**08110**		
8,00	1,23	8	7,4	64	64	100	45	8	4			1.158,00	**08410**
10,00	1,17	10	9,2	32	32	72	45	10	4	1.302,00	**10115**		
10,00	1,17	10	9,2	60	60	100	45	10	4			1.904,00	**10415**
12,00	1,86	12	11,0	32	38	83	45	12	4	1.706,00	**12115**		
12,00	1,86	12	11,0	65	65	110	45	12	4			2.101,00	**12415**
16,00	2,47	16	15,0	38	44	92	45	16	4	3.205,00	**16120**		
16,00	2,47	16	15,0	65	102	150	45	16	4			4.685,00	**16420**
20,00	2,61	20	18,5	40	42	92	45	20	4	4.611,00	**20120**		
20,00	2,61	20	18,5	65	100	150	45	20	4			6.932,00	**20420**
P										●		●	
M										○		○	
K										●		●	
N										○		○	
S													
H										○		○	
O													

→ v_c/f_z side 400+401

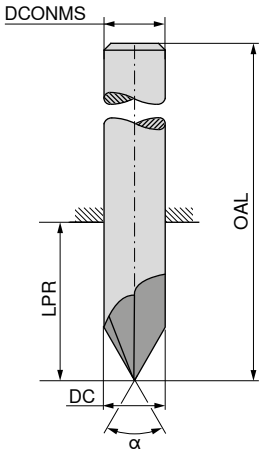
SilverLine – NC-afgrater

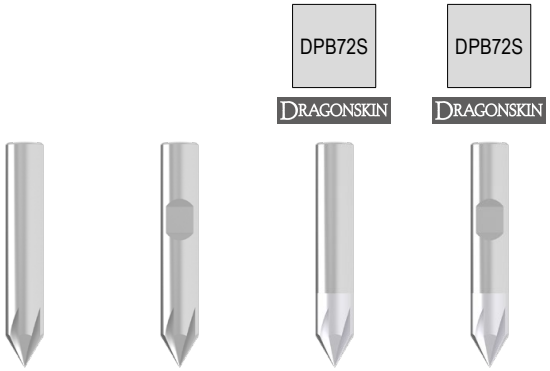
Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Spidsvinkel α = 60°

N

λ_s=0°
γ_s=5°





DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	α = 60° Fabriksstandard 50 566 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard 50 567 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard 50 562 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard 50 563 ... DKK V1	
4	50	22	4	5	299,00	**04000**			369,00	**04000**		
6	55	19	6	5	336,00	**06000**	336,00	**06000**	406,00	**06000**	406,00	**06000**
8	58	22	8	5	449,00	**08000**	449,00	**08000**	528,00	**08000**	528,00	**08000**
10	60	20	10	5	532,00	**10000**	532,00	**10000**	628,00	**10000**	628,00	**10000**
12	70	25	12	5	694,00	**12000**	694,00	**12000**	803,00	**12000**	803,00	**12000**
16	80	32	16	5	1.103,00	**16000**	1.103,00	**16000**	1.250,00	**16000**	1.250,00	**16000**
P					●		●		●		●	
M					●		●		●		●	
K					●		●		●		●	
N												
S					●		●		●		●	
H												
O												

→ v_c/f_z side 379

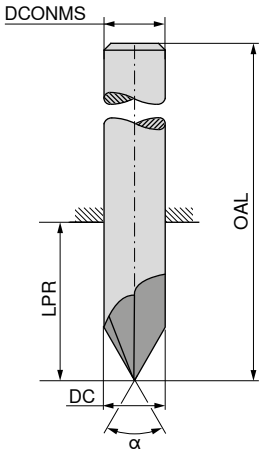
SilverLine – NC-afgrater

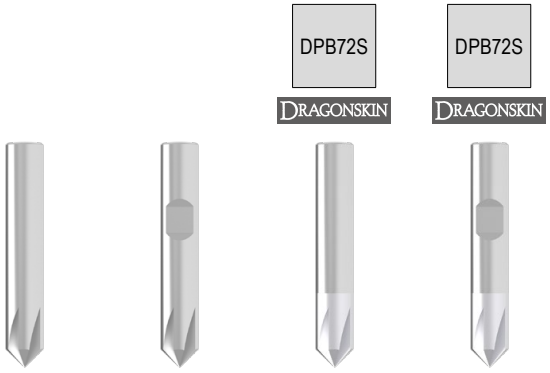
Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Spidsvinkel α = 90°

N

λ_s=0°
γ_s=5°





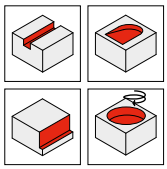
DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	α = 90° Fabriksstandard 50 564 ... DKK V1		α = 90° Fabriksstandard 50 565 ... DKK V1		α = 90° Fabriksstandard 50 560 ... DKK V1		α = 90° Fabriksstandard 50 561 ... DKK V1	
4	50	22	4	5	299,00	**04000**			369,00	**04000**		
6	55	19	6	5	336,00	**06000**	336,00	**06000**	406,00	**06000**	406,00	**06000**
8	58	22	8	5	449,00	**08000**	449,00	**08000**	528,00	**08000**	528,00	**08000**
10	60	20	10	5	532,00	**10000**	532,00	**10000**	628,00	**10000**	628,00	**10000**
12	70	25	12	5	694,00	**12000**	694,00	**12000**	803,00	**12000**	803,00	**12000**
16	80	32	16	5	1.103,00	**16000**	1.103,00	**16000**	1.250,00	**16000**	1.250,00	**16000**
P					●		●		●		●	
M					●		●		●		●	
K					●		●		●		●	
N												
S					●		●		●		●	
H												
O												

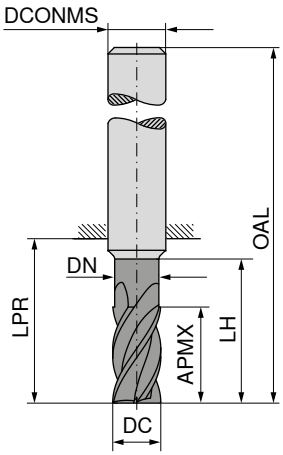
→ v_c/f_z side 379

S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

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





APX72S

≈DIN 6527

52 225 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/1#	
3	8	2,8	15,0	21	57	6	4	399,00	**030**
4	11	3,8	16,5	21	57	6	4	399,00	**040**
5	13	4,8	18,5	21	57	6	4	399,00	**050**
6	13	5,5	21,0	21	57	6	4	399,00	**060**
8	19	7,5	27,0	27	63	8	4	535,00	**080**
10	22	9,5	32,0	32	72	10	4	759,00	**100**
12	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.057,00	**120**
14	26	13,5	38,0	38	83	14	4	1.364,00	**140**
16	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.711,00	**160**
18	36	17,5	52,0	52	100	18	4	2.297,00	**180**
20	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.633,00	**200**
25	42	24,0	65,0	65	121	25	4	4.182,00	**250**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

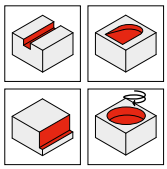
→ v_c/f_z side 402+403

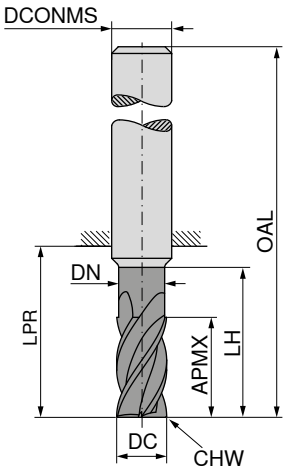
14

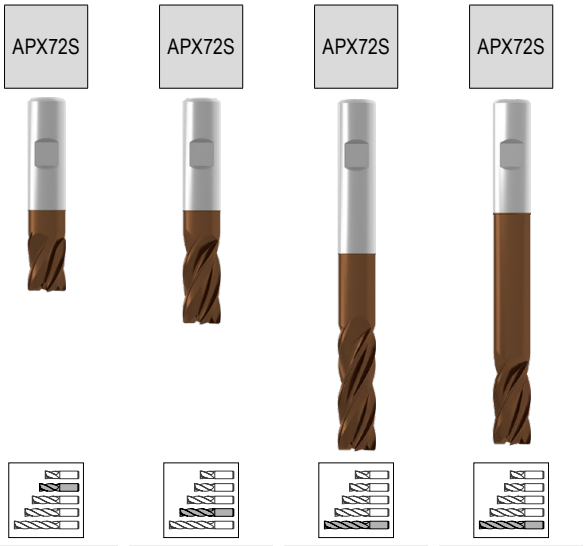
S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

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







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

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 223 ... DKK V1/1#		52 224 ... DKK V1/1#		52 226 ... DKK V1/1#		52 227 ... DKK V1/1#	
3	6	2,8	12,0	18	54	6	0,10	4	329,00	030						
3	8	2,8	15,0	21	57	6	0,10	4			399,00	030				
4	8	3,8	13,5	18	54	6	0,13	4	329,00	040						
4	11	3,8	16,5	21	57	6	0,13	4			399,00	040				
5	9	4,8	15,5	18	54	6	0,18	4	329,00	050						
5	13	4,8	18,5	21	57	6	0,18	4			399,00	050				
5	22	4,8	24,5	27	63	6	0,18	4					485,00	050		
6	10	5,5	18,0	18	54	6	0,20	4	329,00	060						
6	13	5,5	21,0	21	57	6	0,20	4			399,00	060				
6	13	5,5	42,0	44	80	6	0,20	4							610,00	060
6	22	5,5	27,0	27	63	6	0,20	4					485,00	060		
7	12	6,5	22,0	22	58	8	0,20	4	462,00	070						
7	19	6,5	27,0	27	63	8	0,20	4			552,00	070				
8	12	7,5	22,0	22	58	8	0,20	4	447,00	080						
8	19	7,5	27,0	27	63	8	0,20	4			535,00	080				
8	21	7,5	62,0	64	100	8	0,20	4							722,00	080
8	28	7,5	36,0	44	80	8	0,20	4					597,00	080		
9	14	8,5	26,0	26	66	10	0,30	4	629,00	090						
9	22	8,5	32,0	32	72	10	0,20	4			783,00	090				
10	14	9,5	26,0	26	66	10	0,30	4	610,00	100						
10	22	9,5	32,0	32	72	10	0,30	4			759,00	100				
10	22	9,5	58,0	60	100	10	0,30	4							896,00	100
10	33	9,5	54,0	60	100	10	0,30	4					771,00	100		
11	16	10,5	28,0	28	73	12	0,30	4	937,00	110						
11	26	10,5	38,0	38	83	12	0,30	4			1.094,00	110				
12	16	11,5	28,0	28	73	12	0,30	4	908,00	120						
12	26	11,5	38,0	38	83	12	0,30	4			1.057,00	120				
12	26	11,5	73,0	75	120	12	0,30	4							1.117,00	120
12	42	11,5	54,0	55	100	12	0,30	4					996,00	120		
13	18	12,5	30,0	30	75	14	0,30	4	1.193,00	130						
13	26	12,5	38,0	38	83	14	0,30	4			1.409,00	130				
14	18	13,5	30,0	30	75	14	0,30	4	1.159,00	140						
14	26	13,5	38,0	38	83	14	0,30	4			1.364,00	140				
14	48	13,5	54,0	55	100	14	0,30	4					1.117,00	140		
16	22	15,5	34,0	34	82	16	0,40	4	1.453,00	160						
16	36	15,5	44,0	44	92	16	0,40	4			1.711,00	160				
16	36	15,5	100,0	102	150	16	0,40	4							1.949,00	160
16	53	15,5	84,0	102	150	16	0,40	4					1.831,00	160		
18	24	17,5	34,0	36	84	18	0,40	4	1.949,00	180						
18	36	17,5	52,0	52	100	18	0,40	4			2.297,00	180				
20	26	19,5	42,0	42	92	20	0,50	4	2.265,00	200						
20	38	19,5	54,0	54	104	20	0,50	4			2.633,00	200				
20	38	19,5	100,0	100	150	20	0,50	4							2.764,00	200
20	68	19,5	84,0	100	150	20	0,50	4					2.633,00	200		
25	32	24,0	46,0	49	105	25	0,50	4	3.577,00	250						
25	42	24,0	65,0	65	121	25	0,50	4			4.182,00	250				
25	68	24,0	84,0	94	150	25	0,50	4					4.843,00	250		

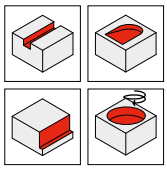
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O				

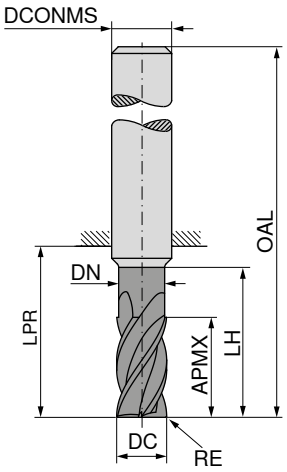
→ v_c/f_z side 402–405

S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

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





APX72S

≈DIN 6527

52 228 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/1#	
3	0,25	8	2,8	15,0	21	57	6	4	399,00	03003
3	0,50	8	2,8	15,0	21	57	6	4	399,00	03005
3	1,00	8	2,8	15,0	21	57	6	4	399,00	03010
4	0,25	11	3,8	16,5	21	57	6	4	399,00	04003
4	0,50	11	3,8	16,5	21	57	6	4	399,00	04005
4	1,00	11	3,8	16,5	21	57	6	4	399,00	04010
5	0,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	399,00	05005
5	1,00	13	4,8	18,5	21	57	6	4	399,00	05010
5	1,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	399,00	05015
6	0,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	399,00	06005
6	0,80	13	5,5	21,0	21	57	6	4	399,00	06008
6	1,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	399,00	06010
6	1,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	399,00	06015
6	2,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	399,00	06020
8	0,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	535,00	08005
8	0,80	19	7,5	27,0	27	63	8	4	535,00	08008
8	1,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	535,00	08010
8	1,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	535,00	08015
8	2,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	535,00	08020
10	0,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	759,00	10005
10	1,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	759,00	10010
10	1,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	759,00	10015
10	1,60	22	9,5	32,0	32	72	10	4	759,00	10016
10	2,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	759,00	10020
12	0,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.057,00	12005
12	1,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.057,00	12010
12	1,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.057,00	12015
12	1,60	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.057,00	12016
12	2,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.057,00	12020
12	3,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.057,00	12030
16	1,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.711,00	16010
16	1,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.711,00	16015
16	1,60	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.711,00	16016
16	2,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.711,00	16020
16	2,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.711,00	16025
16	3,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.711,00	16030
20	1,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.633,00	20010
20	1,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.633,00	20015
20	2,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.633,00	20020
20	2,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.633,00	20025
20	3,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.633,00	20030
20	4,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.633,00	20040

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

→ v_c/f_z side 402+403

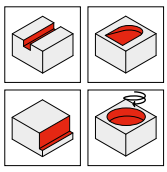
14

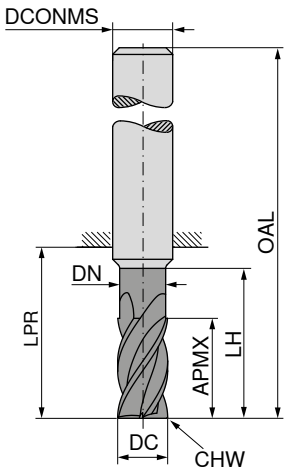
S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

▲ Egnet til dynamisk fræsning
▲ med spånbryder

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





APX72S

≈DIN 6527

52 230 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/1#	
6	18	5,5	25	26	62	6	0,12	5	592,00	**060**
8	24	7,5	30	32	68	8	0,16	5	783,00	**080**
10	30	9,5	35	40	80	10	0,20	5	996,00	**100**
12	36	11,5	45	48	93	12	0,24	5	1.311,00	**120**
16	48	15,5	55	60	108	16	0,32	5	2.243,00	**160**
20	60	19,5	70	76	126	20	0,40	5	3.533,00	**200**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

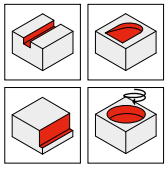
→ v_c/f_z side 406+407

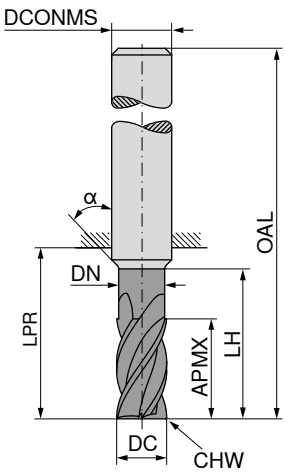
S-Cut – Skrubfræser

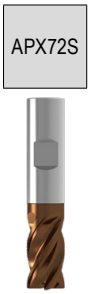
Allrounderen der er letskærende

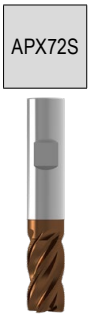
▲ Med skrubprofil

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









≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	α°	ZEFP	52 205 ... DKK V1/1#		52 205 ... DKK V1/1#		52 205 ... DKK V1/1#	
3	6	2,8	12,0	18	54	6	0,18	15	4	645,00	03100				
3	8	2,8	14,0	21	57	6	0,18	15	4			764,00	03200		
3	8	2,8	19,0	26	62	6	0,18	15	4					873,00	03400
4	8	3,8	13,5	18	54	6	0,20	15	4	645,00	04100				
4	11	3,8	18,0	21	57	6	0,20	15	4			764,00	04200		
4	11	3,8	23,0	26	62	6	0,20	15	4					873,00	04400
5	9	4,8	15,5	18	54	6	0,25	15	4	645,00	05100				
5	13	4,8	19,0	21	57	6	0,25	15	4			764,00	05200		
5	13	4,8	24,0	26	62	6	0,25	15	4					873,00	05400
6	10	5,5	18,0	18	54	6	0,25		4	645,00	06100				
6	13	5,5	20,0	21	57	6	0,25		4			764,00	06200		
6	13	5,5	25,0	26	62	6	0,25		4					873,00	06400
8	12	7,5	22,0	22	58	8	0,30		4	821,00	08100				
8	19	7,5	25,0	27	63	8	0,30		4			971,00	08200		
8	19	7,5	30,0	32	68	8	0,30		4					1.112,00	08400
10	14	9,5	26,0	26	66	10	0,30		4	1.002,00	10100				
10	22	9,5	30,0	32	72	10	0,30		4			1.186,00	10200		
10	22	9,5	35,0	40	80	10	0,30		4					1.357,00	10400
12	16	11,5	28,0	28	73	12	0,45		4	1.137,00	12100				
12	26	11,5	35,0	38	83	12	0,45		4			1.346,00	12200		
12	26	11,5	45,0	48	93	12	0,45		4					1.539,00	12400
14	18	13,5	30,0	30	75	14	0,50		4	1.533,00	14100				
14	26	13,5	35,0	38	83	14	0,50		4			1.815,00	14200		
14	26	13,5	50,0	54	99	14	0,50		4					2.076,00	14400
16	22	15,5	34,0	34	82	16	0,60		4	2.071,00	16100				
16	32	15,5	40,0	44	92	16	0,60		4			2.453,00	16200		
16	32	15,5	55,0	60	108	16	0,60		4					2.805,00	16400
20	26	19,5	42,0	42	92	20	0,60		4	2.991,00	20100				
20	38	19,5	50,0	54	104	20	0,60		4			3.542,00	20200		
20	38	19,5	70,0	76	126	20	0,60		4					4.050,00	20400

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

→ v_c/f_z side 402–405

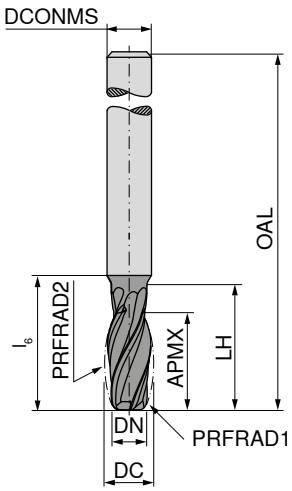
14

3D Finish – Tøndeform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm

N | λ_s=30°



APB72S

DIN 6527

52 739 ...

DC mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DN mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	LH mm	APMX mm	l_6 mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
10	10	8	2	50	28	21	30	80	4	1.354,00	**100**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

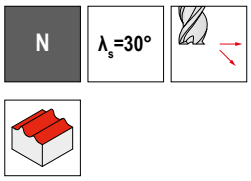
→ v_c/f_z side 408

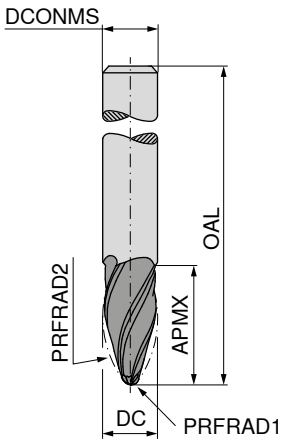
Informationer om anvendels samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → **siderne 491+492**.

3D Finish – Dråbeform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm





APB72S

DIN 6527

52 745 ...

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	APMX mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
6	6	1	95	22	62	3	909,00	**060**
8	8	1	90	25	68	3	1.200,00	**080**
10	10	2	85	26	72	4	1.354,00	**100**
12	12	2	80	28	83	4	2.030,00	**120**
16	16	3	75	31	92	4	2.456,00	**160**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 409

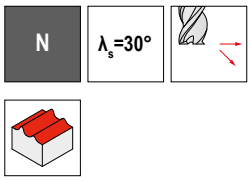
Informationer om anvendels samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → **siderne 491+492**.

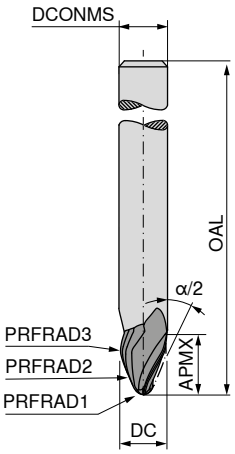
14

3D Finish – Konusform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm





DIN 6527

52 753 ...

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	PRFRAD3 mm	α°/2	APMX mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
6	6	1,0	250	3	17,5	9,5	62	3	928,00	**060**
8	8	1,5	250	4	20	10,5	68	3	1.297,00	**080**
10	10	2,0	250	5	20	12,5	80	3	1.509,00	**100**
12	12	1,0	200	1	42,5	8,0	93	3	1.934,00	**120**
12	12	3,0	250	6	20	13,5	93	3	1.934,00	**121**
16	16	2,0	1000	5	12,5	31,0	108	3	2.514,00	**160**
16	16	4,0	500	8	20	18,5	108	3	2.514,00	**161**
16	16	4,0	1000	5	12,5	24,0	108	3	2.514,00	**162**
16	16	4,0	1500	8	20	18,5	108	3	2.514,00	**163**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

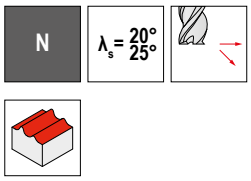
→ v_c/f_z side 410

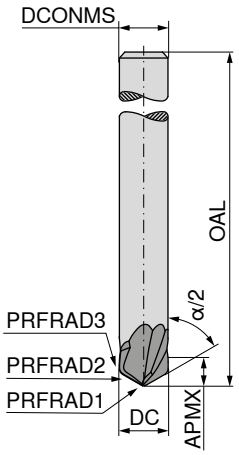
Informationer om anvendels samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → **siderne 491+492**.

3D Finish – Konusform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm





APB72S

DIN 6527

52 755 ...

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	PRFRAD3 mm	α°/2	APMX mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
10	10	1	200	1,5	60	6	80	2	1.257,00	**100**
10	10	1	200	2,0	70	6	80	2	1.257,00	**101**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 410

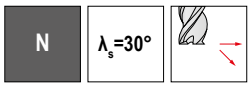
Informationer om anvendels samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → **siderne 491+492**.

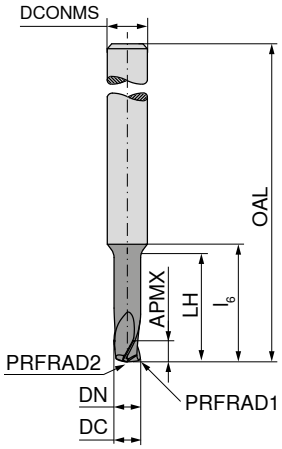
14

3D Finish – Linseform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm





APB72S

DIN 6527

52 756 ...

DC mm	DCONMS h6 mm	DN mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	LH mm	APMX mm	l6 mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
4	6	4	0,25	6	18	4	20	62	3	967,00	**040**
6	6		0,50	10		6		62	3	948,00	**060**
8	8		0,75	15		8		68	3	1.064,00	**080**
10	10		1,00	20		10		80	3	1.257,00	**100**
12	12		1,25	25		12		93	3	1.451,00	**120**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	

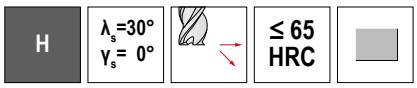
→ v_c/f_z side 411

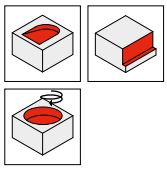
Informationer om anvendels samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → **siderne 491+492**.

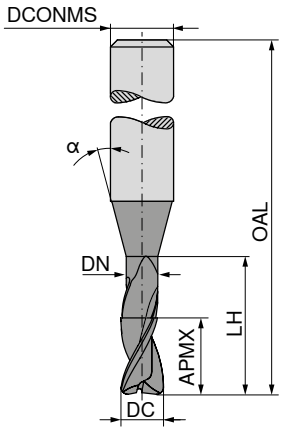
BlueLine – Mikro endefræser

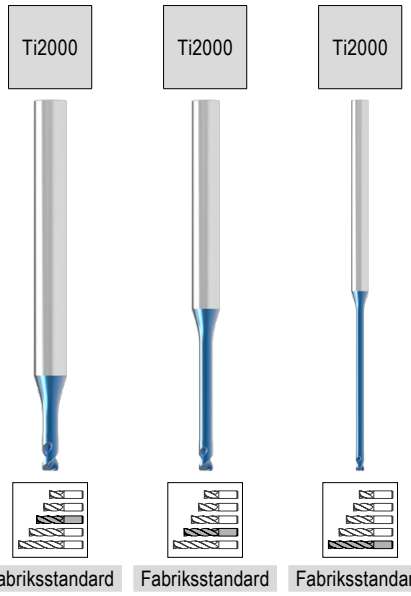
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	52 345 ... DKK V1		52 346 ... DKK V1		52 347 ... DKK V1	
0,2	0,3	0,18	0,5	45	16	4	2,5 x DC	2	616,00	**302**				
0,2	0,3	0,18	1,0	45	16	4	5 x DC	2	616,00	**402**				
0,2	0,3	0,18	1,5	45	16	4	7,5 x DC	2	616,00	**502**				
0,3	0,4	0,28	1,0	45	16	4	3,3 x DC	2	591,00	**303**				
0,3	0,4	0,28	2,0	45	16	4	6,6 x DC	2	591,00	**403**				
0,3	0,4	0,28	3,0	45	16	4	10 x DC	2			591,00	**303**		
0,3	0,4	0,28	6,0	45	16	4	20 x DC	2			591,00	**403**		
0,3	0,4	0,28	9,0	45	16	4	30 x DC	2					591,00	**303**
0,4	0,6	0,38	2,0	45	16	4	5 x DC	2	582,00	**304**				
0,4	0,6	0,38	3,0	45	16	4	7,5 x DC	2	582,00	**404**				
0,4	0,6	0,38	4,0	45	16	4	10 x DC	2			582,00	**304**		
0,4	0,6	0,38	5,0	45	16	4	12,5 x DC	2			582,00	**404**		
0,4	0,6	0,38	8,0	45	16	4	20 x DC	2					582,00	**304**
0,4	0,6	0,38	12,0	45	16	4	30 x DC	2					600,00	**404**
0,5	0,7	0,48	2,0	45	16	4	4 x DC	2	474,00	**305**				
0,5	0,7	0,48	4,0	45	16	4	8 x DC	2	474,00	**405**				
0,5	0,7	0,48	6,0	45	16	4	12 x DC	2			474,00	**305**		
0,5	0,7	0,48	8,0	45	16	4	16 x DC	2			488,00	**405**		
0,5	0,7	0,48	10,0	50	16	4	20 x DC	2					498,00	**305**
0,5	0,7	0,48	15,0	50	16	4	30 x DC	2					523,00	**405**
0,6	0,9	0,58	2,0	45	16	4	3,3 x DC	2	474,00	**306**				
0,6	0,9	0,58	4,0	45	16	4	6,6 x DC	2	474,00	**406**				
0,6	0,9	0,58	6,0	45	16	4	10 x DC	2			474,00	**306**		
0,6	0,9	0,58	8,0	45	16	4	13,3 x DC	2			488,00	**406**		
0,6	0,9	0,58	10,0	45	16	4	16,6 x DC	2			488,00	**506**		
0,6	0,9	0,58	12,0	50	16	4	20 x DC	2					491,00	**306**
0,6	0,9	0,58	18,0	50	16	4	30 x DC	2					526,00	**406**
0,7	1,0	0,68	2,0	45	16	4	2,8 x DC	2	500,00	**307**				
0,7	1,0	0,68	4,0	45	16	4	5,7 x DC	2	500,00	**407**				
0,7	1,0	0,68	6,0	45	16	4	8,5 x DC	2	500,00	**507**				
0,7	1,0	0,68	8,0	45	16	4	11,4 x DC	2			514,00	**307**		
0,7	1,0	0,68	10,0	50	16	4	14,2 x DC	2			514,00	**407**		
0,8	1,2	0,78	4,0	45	16	4	5 x DC	2	544,00	**308**				
0,8	1,2	0,78	6,0	45	16	4	7,5 x DC	2	544,00	**408**				
0,8	1,2	0,78	8,0	45	16	4	10 x DC	2			544,00	**308**		
0,8	1,2	0,78	10,0	50	16	4	12,5 x DC	2			571,00	**408**		
0,8	1,2	0,78	12,0	50	16	4	15 x DC	2			571,00	**508**		
0,8	1,2	0,78	16,0	50	16	4	20 x DC	2					599,00	**308**
0,8	1,2	0,78	24,0	60	16	4	30 x DC	2					625,00	**408**
0,9	1,3	0,88	4,0	45	16	4	4,4 x DC	2	454,00	**309**				
0,9	1,3	0,88	6,0	45	16	4	6,6 x DC	2	454,00	**409**				
0,9	1,3	0,88	8,0	45	16	4	8,8 x DC	2	467,00	**509**				
0,9	1,3	0,88	10,0	45	16	4	11 x DC	2			467,00	**309**		
0,9	1,3	0,88	15,0	50	16	4	16,6 x DC	2			519,00	**409**		
1,0	1,5	0,95	4,0	45	16	4	4 x DC	2	467,00	**310**				

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

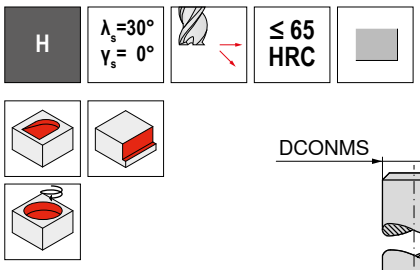
→ v_c/f_z side 420+421

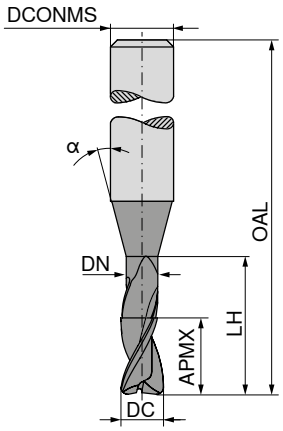
14

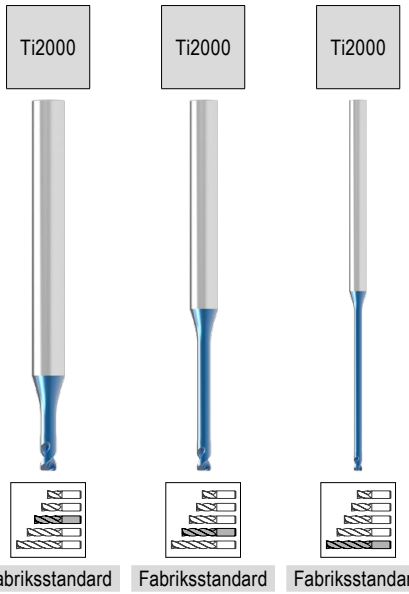
BlueLine – Mikro endefræser

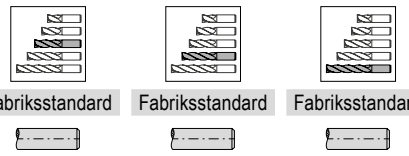
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	52 345 ... DKK V1		52 346 ... DKK V1		52 347 ... DKK V1	
1,0	1,5	0,95	6,0	45	16	4	6 x DC	2	467,00	**410**				
1,0	1,5	0,95	8,0	45	16	4	8 x DC	2	467,00	**510**				
1,0	1,5	0,95	10,0	45	16	4	10 x DC	2			467,00	**310**		
1,0	1,5	0,95	12,0	45	16	4	12 x DC	2			476,00	**410**		
1,0	1,5	0,95	14,0	45	16	4	14 x DC	2			476,00	**510**		
1,0	1,5	0,95	16,0	50	16	4	16 x DC	2			498,00	**610**		
1,0	1,5	0,95	20,0	54	16	4	20 x DC	2					553,00	**310**
1,0	1,5	0,95	25,0	70	16	4	25 x DC	2					599,00	**410**
1,0	1,5	0,95	30,0	70	16	4	30 x DC	2					608,00	**510**
1,2	1,8	1,14	6,0	45	16	4	5 x DC	2	505,00	**312**				
1,2	1,8	1,14	8,0	45	16	4	6,6 x DC	2	505,00	**412**				
1,2	1,8	1,14	10,0	45	16	4	8,3 x DC	2	519,00	**512**				
1,2	1,8	1,14	12,0	45	16	4	10 x DC	2			519,00	**312**		
1,2	1,8	1,14	16,0	50	16	4	13,3 x DC	2			571,00	**412**		
1,2	1,8	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			587,00	**512**		
1,4	2,1	1,34	6,0	45	16	4	4,2 x DC	2	505,00	**314**				
1,4	2,1	1,34	8,0	45	16	4	5,7 x DC	2	505,00	**414**				
1,4	2,1	1,34	10,0	45	16	4	7,1 x DC	2	519,00	**514**				
1,4	2,1	1,34	12,0	45	16	4	8,5 x DC	2	519,00	**614**				
1,4	2,1	1,34	14,0	45	16	4	10 x DC	2			519,00	**314**		
1,4	2,1	1,34	16,0	50	16	4	11,4 x DC	2			571,00	**414**		
1,4	2,1	1,34	22,0	54	16	4	15,7 x DC	2			587,00	**514**		
1,5	2,3	1,44	6,0	45	16	4	4 x DC	2	487,00	**315**				
1,5	2,3	1,44	8,0	45	16	4	5,3 x DC	2	487,00	**415**				
1,5	2,3	1,44	10,0	45	16	4	6,6 x DC	2	493,00	**515**				
1,5	2,3	1,44	12,0	45	16	4	8 x DC	2	493,00	**615**				
1,5	2,3	1,44	14,0	50	16	4	9,3 x DC	2	552,00	**715**				
1,5	2,3	1,44	16,0	50	16	4	10,6 x DC	2			552,00	**315**		
1,5	2,3	1,44	18,0	54	16	4	12 x DC	2			552,00	**415**		
1,5	2,3	1,44	20,0	54	16	4	13,3 x DC	2			552,00	**515**		
1,5	2,3	1,44	25,0	70	16	4	16,6 x DC	2			607,00	**615**		
1,5	2,3	1,44	30,0	70	16	4	20 x DC	2			607,00	**715**		
1,5	2,3	1,44	35,0	70	16	4	23,3 x DC	2					614,00	**315**
1,5	2,3	1,44	40,0	80	16	4	26,6 x DC	2					643,00	**415**
1,5	2,3	1,44	45,0	80	16	4	30 x DC	2					657,00	**515**
1,6	2,4	1,51	6,0	45	16	4	3,7 x DC	2	487,00	**316**				
1,6	2,4	1,51	8,0	45	16	4	5 x DC	2	487,00	**416**				
1,6	2,4	1,51	10,0	45	16	4	6,2 x DC	2	493,00	**516**				
1,6	2,4	1,51	12,0	45	16	4	7,5 x DC	2	493,00	**616**				
1,6	2,4	1,51	14,0	50	16	4	8,75 x DC	2	521,00	**716**				
1,6	2,4	1,51	16,0	50	16	4	10 x DC	2			521,00	**316**		
1,6	2,4	1,51	18,0	54	16	4	11,25 x DC	2			521,00	**416**		
1,6	2,4	1,51	20,0	54	16	4	12,5 x DC	2			521,00	**516**		
1,6	2,4	1,51	26,0	60	16	4	16,2 x DC	2			607,00	**616**		
1,8	2,7	1,71	6,0	45	16	4	3,3 x DC	2	487,00	**318**				

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

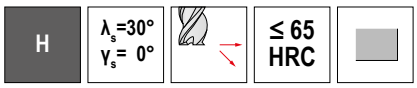
→ v_c/f_z side 420+421

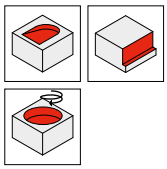
Fortsættes næste side

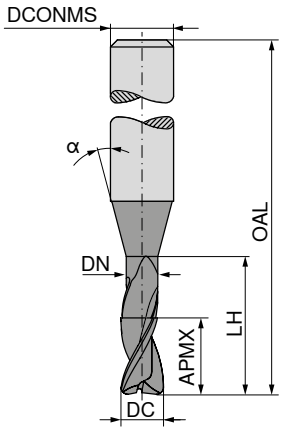
BlueLine – Mikro endefræser

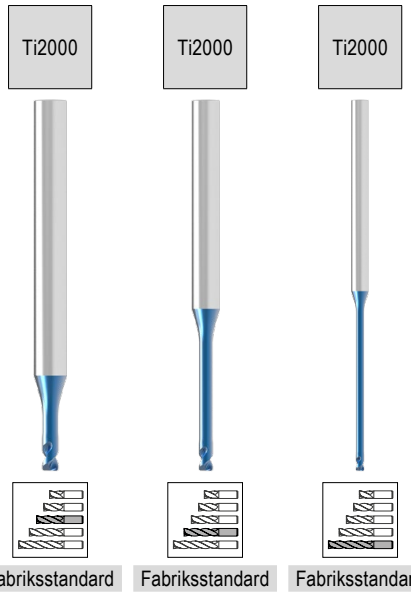
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	52 345 ... DKK V1		52 346 ... DKK V1		52 347 ... DKK V1	
1,8	2,7	1,71	8,0	45	16	4	4,4 x DC	2	487,00	**418**				
1,8	2,7	1,71	10,0	45	16	4	5,5 x DC	2	491,00	**518**				
1,8	2,7	1,71	12,0	45	16	4	6,6 x DC	2	493,00	**618**				
1,8	2,7	1,71	14,0	50	16	4	7,7 x DC	2	521,00	**718**				
1,8	2,7	1,71	16,0	50	16	4	8,8 x DC	2	521,00	**818**				
1,8	2,7	1,71	18,0	54	16	4	10 x DC	2			552,00	**318**		
1,8	2,7	1,71	20,0	54	16	4	11 x DC	2			552,00	**418**		
1,8	2,7	1,71	25,0	60	16	4	13,8 x DC	2			607,00	**518**		
2,0	3,0	1,91	6,0	45	16	4	3 x DC	2	487,00	**320**				
2,0	3,0	1,91	8,0	45	16	4	4 x DC	2	487,00	**420**				
2,0	3,0	1,91	10,0	45	16	4	5 x DC	2	493,00	**520**				
2,0	3,0	1,91	12,0	45	16	4	6 x DC	2	493,00	**620**				
2,0	3,0	1,91	14,0	50	16	4	7 x DC	2	521,00	**720**				
2,0	3,0	1,91	16,0	50	16	4	8 x DC	2	521,00	**820**				
2,0	3,0	1,91	18,0	54	16	4	9 x DC	2	521,00	**920**				
2,0	3,0	1,91	20,0	54	16	4	10 x DC	2			552,00	**320**		
2,0	3,0	1,91	25,0	60	16	4	12,5 x DC	2			607,00	**420**		
2,0	3,0	1,91	30,0	70	16	4	15 x DC	2			626,00	**520**		
2,0	3,0	1,91	35,0	80	16	4	17,5 x DC	2			647,00	**620**		
2,0	3,0	1,91	40,0	90	16	4	20 x DC	2					698,00	**320**
2,0	3,0	1,91	50,0	100	16	4	25 x DC	2					748,00	**420**
2,0	3,0	1,91	60,0	110	16	4	30 x DC	2					850,00	**520**
2,5	3,7	2,41	8,0	45	16	4	3,2 x DC	2	487,00	**325**				
2,5	3,7	2,41	10,0	45	16	4	4 x DC	2	493,00	**425**				
2,5	3,7	2,41	12,0	45	16	4	4,8 x DC	2	493,00	**525**				
2,5	3,7	2,41	14,0	50	16	4	5,6 x DC	2	521,00	**625**				
2,5	3,7	2,41	16,0	50	16	4	6,4 x DC	2	521,00	**725**				
2,5	3,7	2,41	18,0	54	16	4	7,2 x DC	2	552,00	**825**				
2,5	3,7	2,41	20,0	54	16	4	8 x DC	2	552,00	**925**				
2,5	3,7	2,41	25,0	60	16	4	10 x DC	2			603,00	**325**		
2,5	3,7	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2			658,00	**425**		
2,5	3,7	2,41	40,0	90	16	4	16 x DC	2			853,00	**525**		
2,5	3,7	2,41	50,0	100	16	4	20 x DC	2					952,00	**325**
3,0	4,5	2,92	8,0	45	16	4	2,6 x DC	2	493,00	**330**				
3,0	4,5	2,92	12,0	45	16	4	4 x DC	2	493,00	**430**				
3,0	4,5	2,92	16,0	50	16	4	5,3 x DC	2	521,00	**530**				
3,0	4,5	2,92	20,0	54	16	4	6,6 x DC	2	552,00	**630**				
P										●		●		●
M														
K														
N														
S														
H										●		●		●
O														

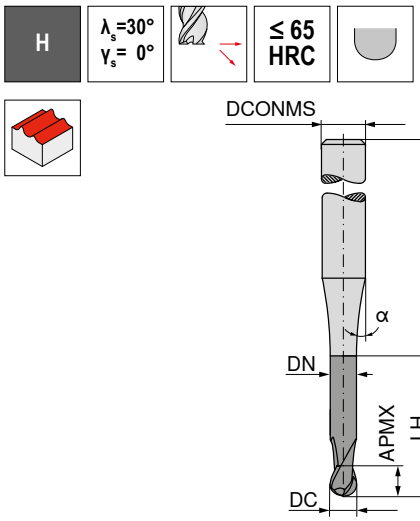
→ v_c/f_z side 420+421

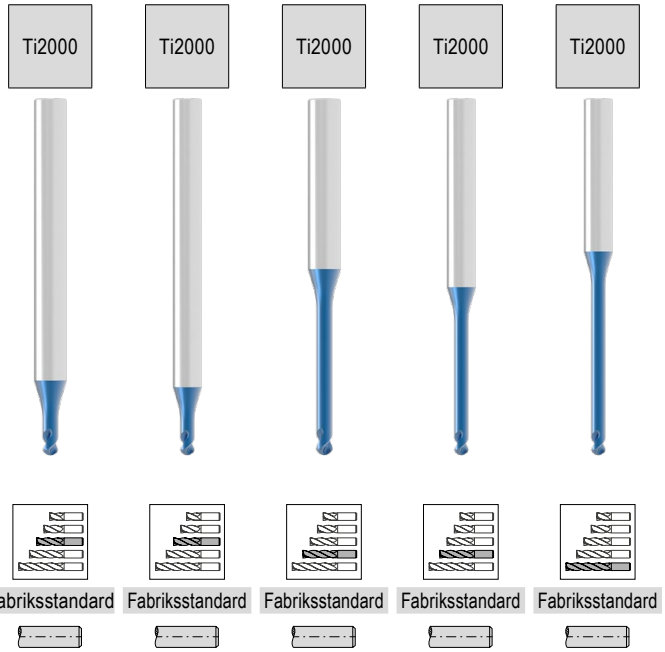
14

BlueLine – Mikro radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 356 ... DKK V1		52 358 ... DKK V1		52 357 ... DKK V1		52 359 ... DKK V1		52 360 ... DKK V1	
0,2	0,16	0,17	0,30	45	16	4	1,5 x DC	2	645,00	**302**								
0,2	0,16	0,17	0,50	45	16	4	2,5 x DC	2	645,00	**402**								
0,2	0,16	0,17	0,75	45	16	4	3,75 x DC	2	645,00	**502**								
0,2	0,16	0,17	1,00	45	16	4	5 x DC	2	645,00	**602**								
0,2	0,16	0,17	1,25	45	16	4	6,2 x DC	2	645,00	**702**								
0,2	0,16	0,17	1,50	45	16	4	7,5 x DC	2	645,00	**802**								
0,2	0,16	0,17	1,75	45	16	4	8,7 x DC	2	645,00	**902**								
0,2	0,16	0,17	2,00	45	16	4	10 x DC	2					645,00	**302**				
0,2	0,16	0,17	2,50	45	16	4	12,5 x DC	2					645,00	**402**				
0,2	0,16	0,17	3,00	45	16	4	15 x DC	2					645,00	**502**				
0,3	0,24	0,27	0,50	45	16	4	1,6 x DC	2	626,00	**303**								
0,3	0,24	0,27	0,75	45	16	4	2,5 x DC	2	626,00	**403**								
0,3	0,24	0,27	1,00	45	16	4	3,3 x DC	2	626,00	**503**								
0,3	0,24	0,27	1,25	45	16	4	4,1 x DC	2	626,00	**603**								
0,3	0,24	0,27	1,50	45	16	4	5 x DC	2	626,00	**703**								
0,3	0,24	0,27	1,75	50	16	4	5,8 x DC	2			626,00	**303**						
0,3	0,24	0,27	2,00	50	16	4	6,6 x DC	2			626,00	**403**						
0,3	0,24	0,27	2,25	50	16	4	7,5 x DC	2			626,00	**503**						
0,3	0,24	0,27	2,50	50	16	4	8,3 x DC	2			626,00	**603**						
0,3	0,24	0,27	2,75	50	16	4	9,1 x DC	2			626,00	**703**						
0,3	0,24	0,27	3,00	50	16	4	10 x DC	2							626,00	**303**		
0,3	0,24	0,27	3,50	50	16	4	11,6 x DC	2							626,00	**403**		
0,3	0,24	0,27	4,00	50	16	4	13,3 x DC	2							626,00	**503**		
0,3	0,24	0,27	4,50	50	16	4	15 x DC	2							626,00	**603**		
0,4	0,32	0,34	0,50	45	16	4	1,2 x DC	2	617,00	**304**								
0,4	0,32	0,34	1,00	45	16	4	2,5 x DC	2	617,00	**404**								
0,4	0,32	0,34	1,50	45	16	4	3,75 x DC	2	617,00	**504**								
0,4	0,32	0,34	2,00	45	16	4	5 x DC	2	617,00	**604**								
0,4	0,32	0,34	2,50	45	16	4	6,2 x DC	2	617,00	**704**								
0,4	0,32	0,34	3,00	45	16	4	7,5 x DC	2	617,00	**804**								
0,4	0,32	0,34	3,50	45	16	4	8,7 x DC	2	613,00	**904**								
0,4	0,32	0,34	4,00	45	16	4	10 x DC	2					613,00	**304**				
0,4	0,32	0,34	4,50	45	16	4	11,2 x DC	2					613,00	**404**				
0,4	0,32	0,34	5,00	45	16	4	12,5 x DC	2					613,00	**504**				
0,4	0,32	0,34	5,50	45	16	4	13,7 x DC	2					613,00	**604**				
0,4	0,32	0,34	6,00	45	16	4	15 x DC	2					613,00	**704**				
0,5	0,40	0,47	1,50	45	16	4	3 x DC	2	502,00	**305**								
0,5	0,40	0,47	2,00	45	16	4	4 x DC	2	502,00	**405**								
0,5	0,40	0,47	2,50	45	16	4	5 x DC	2	502,00	**505**								
0,5	0,40	0,47	3,00	45	16	4	6 x DC	2	502,00	**605**								
0,5	0,40	0,47	3,50	45	16	4	7 x DC	2	502,00	**705**								

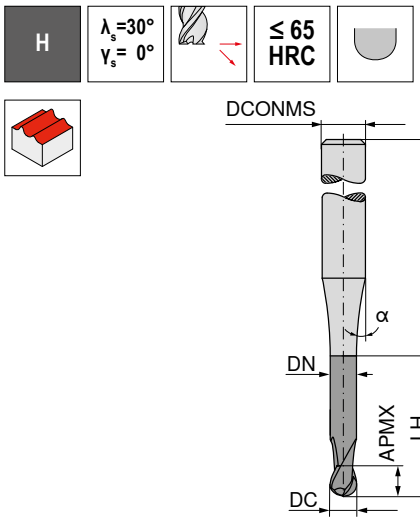
P	●	●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

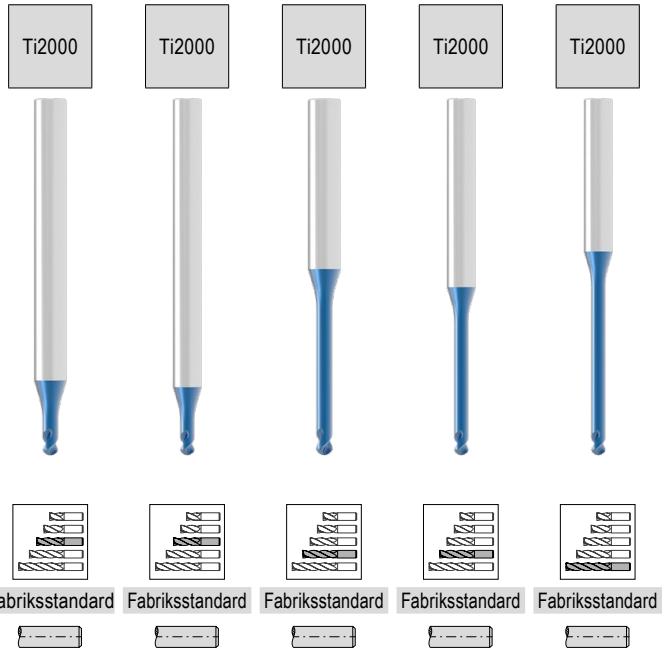
→ v_c/f_z side 422+423

BlueLine – Mikro radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde





									52 356 ...		52 358 ...		52 357 ...		52 359 ...		52 360 ...	
DC -0,01	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	T_x	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm		mm			V1		V1		V1		V1		V1	
0,5	0,40	0,47	4,00	45	16	4	8 x DC	2	502,00	**805**								
0,5	0,40	0,47	4,50	45	16	4	9 x DC	2	502,00	**905**								
0,5	0,40	0,47	5,00	45	16	4	10 x DC	2					502,00	**305**				
0,5	0,40	0,47	5,50	45	16	4	11 x DC	2					502,00	**405**				
0,5	0,40	0,47	6,00	45	16	4	12 x DC	2					502,00	**505**				
0,5	0,40	0,47	7,00	45	16	4	14 x DC	2					502,00	**605**				
0,5	0,40	0,47	8,00	45	16	4	16 x DC	2					508,00	**705**				
0,5	0,40	0,47	9,00	45	16	4	18 x DC	2					508,00	**805**				
0,5	0,40	0,47	10,00	50	16	4	20 x DC	2									508,00	**305**
0,6	0,40	0,57	12,00	50	16	4	20 x DC	2									534,00	**306**
0,6	0,48	0,57	1,00	45	16	4	1,6 x DC	2	502,00	**306**								
0,6	0,48	0,57	2,00	45	16	4	3,3 x DC	2	502,00	**406**								
0,6	0,48	0,57	3,00	45	16	4	5 x DC	2	502,00	**506**								
0,6	0,48	0,57	4,00	45	16	4	6,6 x DC	2	502,00	**606**								
0,6	0,48	0,57	5,00	45	16	4	8,3 x DC	2	502,00	**706**								
0,6	0,48	0,57	6,00	45	16	4	10 x DC	2					502,00	**306**				
0,6	0,48	0,57	8,00	45	16	4	13,3 x DC	2					502,00	**406**				
0,6	0,48	0,57	10,00	50	16	4	16,6 x DC	2							522,00	**306**		
0,8	0,64	0,77	2,00	45	16	4	2,5 x DC	2	565,00	**308**								
0,8	0,64	0,77	3,00	45	16	4	3,75 x DC	2	565,00	**408**								
0,8	0,64	0,77	4,00	45	16	4	5 x DC	2	565,00	**508**								
0,8	0,64	0,77	5,00	45	16	4	6,2 x DC	2	565,00	**608**								
0,8	0,64	0,77	6,00	45	16	4	7,5 x DC	2	565,00	**708**								
0,8	0,64	0,77	7,00	45	16	4	8,7 x DC	2	565,00	**808**								
0,8	0,64	0,77	8,00	45	16	4	10 x DC	2					571,00	**308**				
0,8	0,64	0,77	9,00	45	16	4	11,2 x DC	2					571,00	**408**				
0,8	0,64	0,77	10,00	50	16	4	12,5 x DC	2							571,00	**308**		
1,0	0,80	0,96	3,00	45	16	4	3 x DC	2	480,00	**310**								
1,0	0,80	0,96	4,00	45	16	4	4 x DC	2	480,00	**410**								
1,0	0,80	0,96	5,00	45	16	4	5 x DC	2	480,00	**510**								
1,0	0,80	0,96	6,00	45	16	4	6 x DC	2	480,00	**610**								
1,0	0,80	0,96	7,00	45	16	4	7 x DC	2	519,00	**710**								
1,0	0,80	0,96	8,00	45	16	4	8 x DC	2	519,00	**810**								
1,0	0,80	0,96	9,00	45	16	4	9 x DC	2	519,00	**910**								
1,0	0,80	0,96	10,00	45	16	4	10 x DC	2					519,00	**310**				
1,0	0,80	0,96	12,00	45	16	4	12 x DC	2					519,00	**410**				
1,0	0,80	0,96	14,00	50	16	4	14 x DC	2							534,00	**310**		
1,0	0,80	0,96	16,00	50	16	4	16 x DC	2							555,00	**410**		
1,2	0,96	1,16	6,00	45	16	4	5 x DC	2	536,00	**312**								
1,2	0,96	1,16	8,00	45	16	4	6,6 x DC	2	536,00	**412**								
1,2	0,96	1,16	10,00	45	16	4	8,3 x DC	2	554,00	**512**								

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

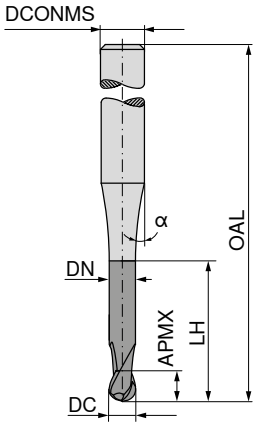
→ v_c/f_z side 422+423

14

BlueLine – Mikro radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



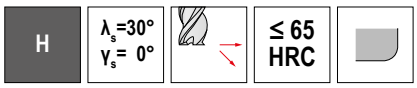
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									52 356 ...		52 358 ...		52 357 ...		52 359 ...		52 360 ...	
DC $_{-0,01}$	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS $_{h5}$	T_X	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm		mm			V1		V1		V1		V1		V1	
1,2	0,96	1,16	12,00	45	16	4	10 x DC	2					554,00	**312**				
1,2	0,96	1,16	14,00	50	16	4	11,6 x DC	2							560,00	**312**		
1,2	0,96	1,16	16,00	50	16	4	13,3 x DC	2							560,00	**412**		
1,4	1,12	1,34	8,00	45	16	4	5,7 x DC	2	516,00	**314**								
1,4	1,12	1,34	12,00	45	16	4	8,5 x DC	2	536,00	**414**								
1,4	1,12	1,34	16,00	50	16	4	11,4 x DC	2							556,00	**314**		
1,5	1,20	1,44	3,00	45	16	4	2 x DC	2	504,00	**315**								
1,5	1,20	1,44	4,00	45	16	4	2,6 x DC	2	504,00	**415**								
1,5	1,20	1,44	6,00	45	16	4	4 x DC	2	504,00	**515**								
1,5	1,20	1,44	8,00	45	16	4	5,3 x DC	2	504,00	**615**								
1,5	1,20	1,44	10,00	45	16	4	6,6 x DC	2	504,00	**715**								
1,5	1,20	1,44	12,00	45	16	4	8 x DC	2	534,00	**815**								
1,5	1,20	1,44	14,00	50	16	4	9,3 x DC	2			534,00	**315**						
1,5	1,20	1,44	16,00	50	16	4	10,6 x DC	2							534,00	**315**		
1,6	1,28	1,54	8,00	45	16	4	5 x DC	2	534,00	**316**								
1,6	1,28	1,54	12,00	45	16	4	7,5 x DC	2	534,00	**416**								
1,6	1,28	1,54	16,00	50	16	4	10 x DC	2							554,00	**316**		
1,8	1,44	1,74	8,00	45	16	4	4,4 x DC	2	534,00	**318**								
1,8	1,44	1,74	12,00	45	16	4	6,6 x DC	2	534,00	**418**								
1,8	1,44	1,74	16,00	50	16	4	8,8 x DC	2			554,00	**318**						
2,0	1,60	1,94	3,00	45	16	4	1,5 x DC	2	501,00	**320**								
2,0	1,60	1,94	4,00	45	16	4	2 x DC	2	501,00	**420**								
2,0	1,60	1,94	6,00	45	16	4	3 x DC	2	501,00	**520**								
2,0	1,60	1,94	8,00	45	16	4	4 x DC	2	534,00	**620**								
2,0	1,60	1,94	10,00	45	16	4	5 x DC	2	534,00	**720**								
2,0	1,60	1,94	12,00	45	16	4	6 x DC	2	534,00	**820**								
2,0	1,60	1,94	14,00	50	16	4	7 x DC	2			534,00	**320**						
2,0	1,60	1,94	16,00	50	16	4	8 x DC	2			534,00	**420**						
2,5	2,00	2,41	10,00	45	16	4	4 x DC	2	556,00	**325**								
2,5	2,00	2,41	15,00	50	16	4	6 x DC	2			572,00	**325**						
3,0	3,50	2,92	8,00	45	16	4	2,6 x DC	2	536,00	**330**								
3,0	3,50	2,92	10,00	45	16	4	3,3 x DC	2	536,00	**430**								
3,0	3,50	2,92	12,00	45	16	4	4 x DC	2	536,00	**530**								
3,0	3,50	2,92	16,00	45	16	4	5,3 x DC	2	562,00	**630**								
3,0	3,50	2,92	16,00	50	16	4	5,3 x DC	2			565,00	**330**						
P									●		●		●		●		●	
M																		
K																		
N																		
S																		
H									●		●		●		●		●	
O																		

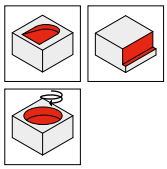
→ v_c/f_z side 422+423

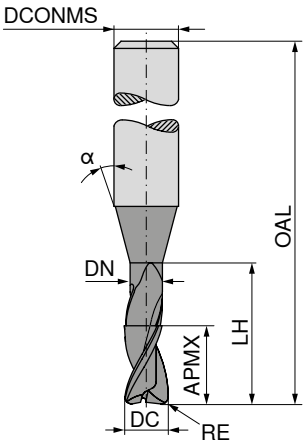
BlueLine – Mikro torusfræser

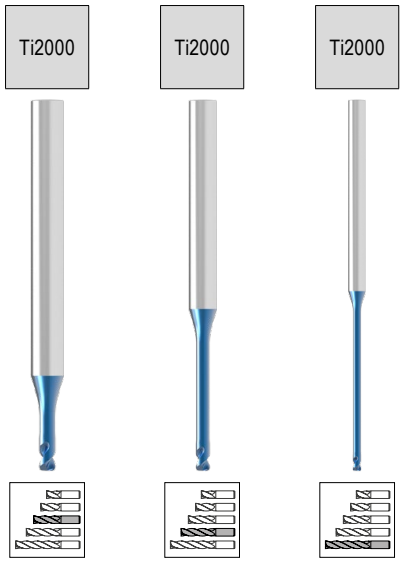
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,012	RE ±0,005	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	T_x	ZEFP	52 349 ... DKK V1		52 350 ... DKK V1		52 351 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm								
0,4	0,1	0,4	0,38	1,0	50	16	4	2,5 x DC	2	617,00	**30401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	1,5	50	16	4	3,75 x DC	2	617,00	**40401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	2,0	50	16	4	5 x DC	2	617,00	**50401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	3,0	50	16	4	7,5 x DC	2	617,00	**60401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	4,0	50	16	4	10 x DC	2			617,00	**30401**		
0,5	0,1	0,5	0,48	1,0	50	16	4	2 x DC	2	502,00	**30501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	2,0	50	16	4	4 x DC	2	502,00	**40501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	3,0	50	16	4	6 x DC	2	502,00	**50501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	4,0	50	16	4	8 x DC	2	502,00	**60501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	5,0	50	16	4	10 x DC	2			502,00	**30501**		
0,5	0,1	0,5	0,48	6,0	50	16	4	12 x DC	2			502,00	**40501**		
0,6	0,1	0,6	0,58	2,0	50	16	4	3,3 x DC	2	502,00	**30601**				
0,6	0,1	0,6	0,58	3,0	50	16	4	5 x DC	2	502,00	**40601**				
0,6	0,1	0,6	0,58	4,0	50	16	4	6,6 x DC	2	502,00	**50601**				
0,6	0,1	0,6	0,58	6,0	50	16	4	10 x DC	2			502,00	**30601**		
0,6	0,1	0,6	0,58	8,0	50	16	4	13,3 x DC	2			502,00	**40601**		
0,7	0,1	0,7	0,68	4,0	50	16	4	5,7 x DC	2	529,00	**30701**				
0,7	0,1	0,7	0,68	6,0	50	16	4	8,5 x DC	2	529,00	**40701**				
0,8	0,1	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	564,00	**30801**				
0,8	0,1	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	564,00	**40801**				
0,8	0,2	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	565,00	**30802**				
0,8	0,2	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	565,00	**40802**				
1,0	0,1	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	476,00	**31001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	476,00	**41001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	519,00	**51001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	519,00	**61001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2			519,00	**31001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2			519,00	**41001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2			681,00	**51001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2					762,00	**31001**
1,0	0,2	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	480,00	**31002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	480,00	**41002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	519,00	**51002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	519,00	**61002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2			519,00	**31002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2			519,00	**41002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2			681,00	**51002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2					762,00	**31002**
1,0	0,3	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	480,00	**31003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	480,00	**41003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	518,00	**51003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	518,00	**61003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2			518,00	**31003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2			518,00	**41003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2			681,00	**51003**		

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

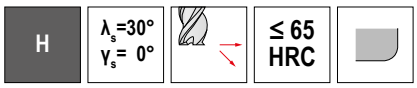
→ v_c/f_z side 420+421

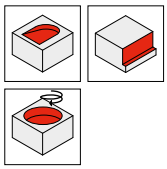
14

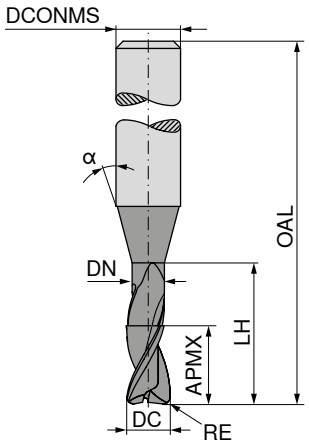
BlueLine – Mikro torusfræser

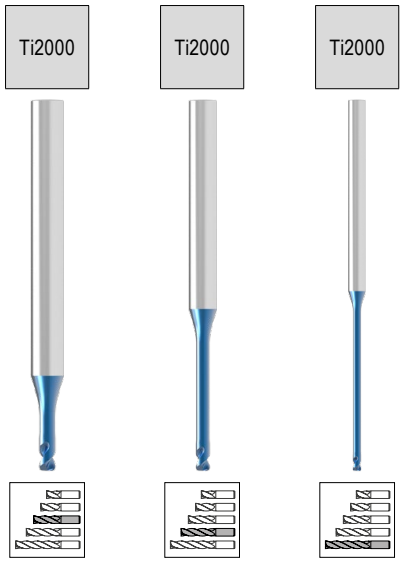
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,012	RE ±0,005	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	T_x	ZEFP	52 349 ... DKK V1		52 350 ... DKK V1		52 351 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm								
1,0	0,3	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2					762,00	31003
1,2	0,2	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	536,00	31202				
1,2	0,2	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2			536,00	31202		
1,2	0,2	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			803,00	41202		
1,2	0,3	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	536,00	31203				
1,2	0,3	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2			536,00	31203		
1,2	0,3	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			803,00	41203		
1,5	0,2	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	504,00	31502				
1,5	0,2	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	504,00	41502				
1,5	0,2	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	534,00	51502				
1,5	0,2	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	534,00	61502				
1,5	0,2	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	71502				
1,5	0,2	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			534,00	31502		
1,5	0,2	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			534,00	41502		
1,5	0,3	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	504,00	31503				
1,5	0,3	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	504,00	41503				
1,5	0,3	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	534,00	51503				
1,5	0,3	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	534,00	61503				
1,5	0,3	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	71503				
1,5	0,3	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			534,00	31503		
1,5	0,3	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			534,00	41503		
1,5	0,5	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	504,00	31505				
1,5	0,5	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	504,00	41505				
1,5	0,5	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	504,00	51505				
1,5	0,5	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	504,00	61505				
1,5	0,5	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	504,00	71505				
1,5	0,5	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			504,00	31505		
1,5	0,5	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			504,00	41505		
2,0	0,1	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	501,00	32001				
2,0	0,1	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	501,00	42001				
2,0	0,1	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	534,00	52001				
2,0	0,1	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	534,00	62001				
2,0	0,1	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	534,00	72001				
2,0	0,1	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	82001				
2,0	0,1	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			534,00	32001		
2,0	0,1	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			534,00	42001		
2,0	0,2	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	501,00	32002				
2,0	0,2	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	501,00	42002				
2,0	0,2	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	534,00	52002				
2,0	0,2	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	534,00	62002				
2,0	0,2	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	534,00	72002				
2,0	0,2	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	82002				
2,0	0,2	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			534,00	32002		
2,0	0,2	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			534,00	42002		
2,0	0,3	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	501,00	32003				

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

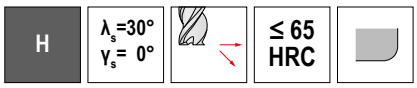
→ v_c/f_z side 420+421

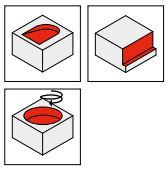
Fortsættes næste side

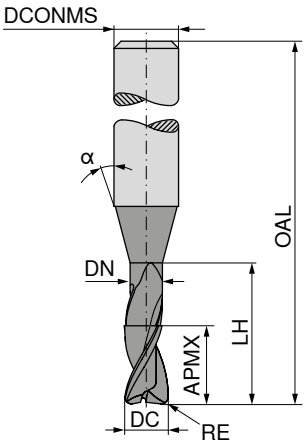
BlueLine – Mikro torusfræser

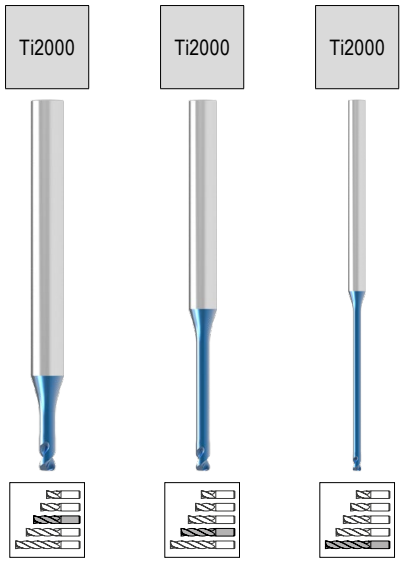
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde

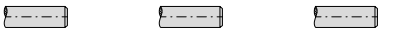








Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard



DC -0,012 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 349 ... DKK V1		52 350 ... DKK V1		52 351 ... DKK V1	
2,0	0,3	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	501,00	**42003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	501,00	**52003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	534,00	**62003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	534,00	**72003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	**82003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			534,00	**32003**		
2,0	0,3	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			534,00	**42003**		
2,0	0,5	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	501,00	**32005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	501,00	**42005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	534,00	**52005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	534,00	**62005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	534,00	**72005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	**82005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			534,00	**32005**		
2,0	0,5	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			534,00	**42005**		
2,5	0,3	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2	556,00	**32503**				
2,5	0,3	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2	572,00	**42503**				
2,5	0,3	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2			590,00	**32503**		
2,5	0,5	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2	556,00	**32505**				
2,5	0,5	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2	556,00	**42505**				
2,5	0,5	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2			590,00	**32505**		
3,0	0,3	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2	527,00	**33003**				
3,0	0,3	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2	535,00	**43003**				
3,0	0,3	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2			716,00	**33003**		
3,0	0,5	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2	527,00	**33005**				
3,0	0,5	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2	534,00	**43005**				
3,0	0,5	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2			716,00	**33005**		

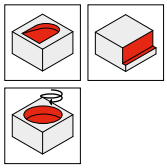
P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

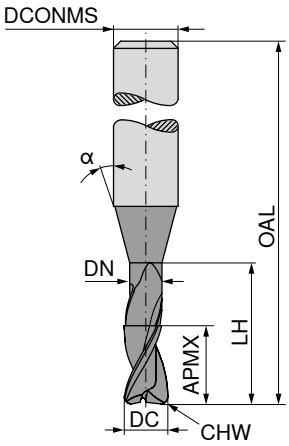
→ v_c/f_z side 420+421

BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC





Ti2000

Fabriksstandard

52 344 ...

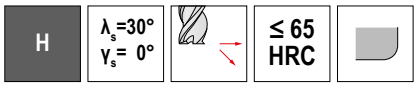
DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
0,5	1,5			58	12	6	0,02	2	395,00	**905**
1,0	3,0			58	12	6	0,02	2	395,00	**010**
1,5	4,0			58	12	6	0,03	2	395,00	**015**
2,0	5,0	1,8	12	58	20	6	0,03	2	395,00	**020**
2,5	6,0	2,3	13	58	20	6	0,04	2	395,00	**025**
3,0	8,0	2,8	15	58	20	6	0,04	2	395,00	**030**
3,5	8,0	3,3	15	58	20	6	0,05	2	395,00	**035**
4,0	11,0	3,8	15	58	20	6	0,05	2	395,00	**040**
5,0	13,0	4,8	21	58	20	6	0,06	2	395,00	**050**
6,0	16,0	5,8	24	58		6	0,07	2	395,00	**060**
8,0	19,0	7,8	27	64		8	0,08	2	519,00	**080**
10,0	22,0	9,8	32	73		10	0,10	2	791,00	**100**
12,0	26,0	11,8	38	84		12	0,13	2	1.036,00	**120**
16,0	32,0	15,7	44	93		16	0,18	2	1.776,00	**160**
20,0	38,0	19,7	54	104		20	0,20	2	2.721,00	**200**

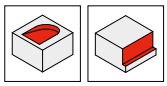
P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

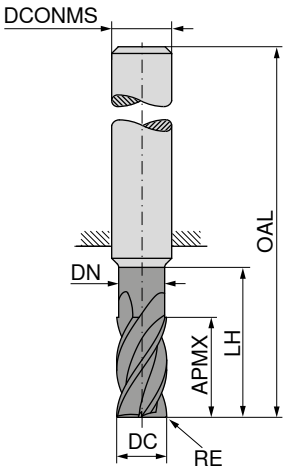
→ v_c/f_z side 424+425

BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål







Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC e8 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 353 ... DKK V1		52 354 ... DKK V1	
1	0,10	1,5	0,85	10	50	3	4	475,00	31001		
1	0,10	1,5	0,85	20	75	3	4			682,00	31001
1	0,20	1,5	0,85	10	50	3	4	478,00	31002		
1	0,20	1,5	0,85	20	75	3	4			682,00	31002
2	0,20	2,5	1,80	12	50	3	4	471,00	32002		
2	0,20	2,5	1,80	25	75	3	4			672,00	32002
2	0,30	2,5	1,80	12	50	3	4	471,00	32003		
2	0,30	2,5	1,80	25	75	3	4			672,00	32003
2	0,50	2,5	1,80	12	50	3	4	471,00	32005		
2	0,50	2,5	1,80	25	75	3	4			672,00	32005
3	0,25	4,0	2,70	14	50	3	4	447,00	33002		
3	0,25	4,0	2,70	32	75	3	4			637,00	33002
3	0,30	4,0	2,70	14	50	3	4	447,00	33003		
3	0,30	4,0	2,70	32	75	3	4			637,00	33003
3	0,50	4,0	2,70	14	50	3	4	447,00	33005		
3	0,50	4,0	2,70	32	75	3	4			637,00	33005
3	1,00	4,0	2,70	14	50	3	4	447,00	33010		
3	1,00	4,0	2,70	32	75	3	4			637,00	33010
4	0,20	5,0	3,70	16	50	4	4	480,00	44002		
4	0,20	5,0	3,70	36	75	4	4			690,00	44002
4	0,25	5,0	3,70	16	50	4	4	480,00	44003		
4	0,25	5,0	3,70	36	75	4	4			690,00	44003
4	0,40	5,0	3,70	16	50	4	4	480,00	44004		
4	0,40	5,0	3,70	36	75	4	4			690,00	44004
4	0,50	5,0	3,70	16	50	4	4	480,00	44005		
4	0,50	5,0	3,70	36	75	4	4			690,00	44005
4	1,00	5,0	3,70	16	50	4	4	480,00	44010		
4	1,00	5,0	3,70	36	75	4	4			690,00	44010
5	0,25	6,0	4,60	18	54	5	4	521,00	55002		
5	0,25	6,0	4,60	40	75	5	4			770,00	55002
5	0,50	6,0	4,60	18	54	5	4	521,00	55005		
5	0,50	6,0	4,60	40	75	5	4			770,00	55005
5	1,00	6,0	4,60	18	54	5	4	521,00	55010		
5	1,00	6,0	4,60	40	75	5	4			770,00	55010
6	0,25	7,0	5,50	21	58	6	4	590,00	06002		
6	0,25	7,0	5,50	44	80	6	4			833,00	06002
6	0,50	7,0	5,50	21	58	6	4	590,00	06005		
6	0,50	7,0	5,50	44	80	6	4			833,00	06005
6	0,80	7,0	5,50	21	58	6	4	590,00	06008		
6	1,00	7,0	5,50	21	58	6	4	590,00	06010		
6	1,00	7,0	5,50	44	80	6	4			833,00	06010
6	1,50	7,0	5,50	21	58	6	4	590,00	06015		
6	1,50	7,0	5,50	44	80	6	4			833,00	06015
6	2,00	7,0	5,50	21	58	6	4	590,00	06020		
8	0,25	9,0	7,40	27	64	8	4	777,00	08002		

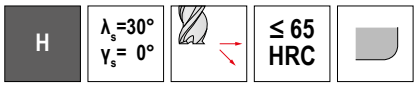
P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

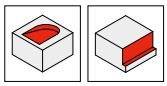
→ v_c/f_z side 426+427

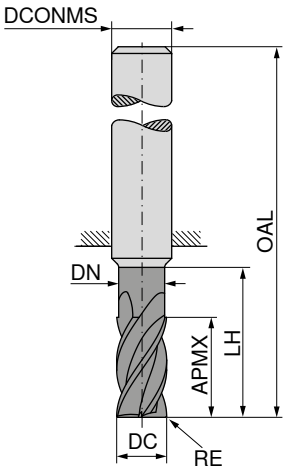
14

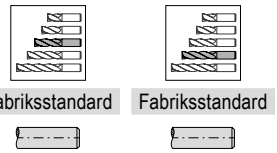
BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål









Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC e8	RE ±0,005	APMX	DN	LH	OAL	DCONMS h5	ZEFP	52 353 ... DKK V1		52 354 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
8	0,25	9,0	7,40	54	100	8	4			1.137,00	08002
8	0,50	9,0	7,40	27	64	8	4	777,00	08005		
8	0,50	9,0	7,40	54	100	8	4			1.137,00	08005
8	0,80	9,0	7,40	27	64	8	4	777,00	08008		
8	0,80	9,0	7,40	54	100	8	4			1.137,00	08008
8	1,00	9,0	7,40	27	64	8	4	777,00	08010		
8	1,00	9,0	7,40	54	100	8	4			1.137,00	08010
8	1,50	9,0	7,40	27	64	8	4	777,00	08015		
8	1,50	9,0	7,40	54	100	8	4			1.137,00	08015
8	2,00	9,0	7,40	27	64	8	4	777,00	08020		
8	2,00	9,0	7,40	54	100	8	4			1.137,00	08020
8	2,50	9,0	7,40	27	64	8	4	777,00	08025		
8	3,00	9,0	7,40	27	64	8	4	777,00	08030		
8	3,00	9,0	7,40	54	100	8	4			1.137,00	08030
10	0,25	11,0	9,20	32	73	10	4	1.014,00	10002		
10	0,25	11,0	9,20	60	100	10	4			1.553,00	10002
10	0,50	11,0	9,20	32	73	10	4	1.014,00	10005		
10	0,50	11,0	9,20	60	100	10	4			1.553,00	10005
10	0,80	11,0	9,20	32	73	10	4	1.014,00	10008		
10	0,80	11,0	9,20	60	100	10	4			1.553,00	10008
10	1,00	11,0	9,20	32	73	10	4	1.014,00	10010		
10	1,00	11,0	9,20	60	100	10	4			1.553,00	10010
10	1,50	11,0	9,20	32	73	10	4	1.014,00	10015		
10	1,50	11,0	9,20	60	100	10	4			1.553,00	10015
10	2,00	11,0	9,20	32	73	10	4	1.014,00	10020		
10	2,00	11,0	9,20	60	100	10	4			1.553,00	10020
10	3,00	11,0	9,20	32	73	10	4	1.014,00	10030		
10	3,00	11,0	9,20	60	100	10	4			1.553,00	10030
10	3,50	11,0	9,20	32	73	10	4	1.014,00	10035		
12	0,50	12,0	11,00	38	84	12	4	1.373,00	12005		
12	0,50	12,0	11,00	75	120	12	4			2.052,00	12005
12	1,00	12,0	11,00	38	84	12	4	1.373,00	12010		
12	1,00	12,0	11,00	75	120	12	4			2.052,00	12010
12	1,50	12,0	11,00	38	84	12	4	1.373,00	12015		
12	1,50	12,0	11,00	75	120	12	4			2.052,00	12015
12	2,00	12,0	11,00	38	84	12	4	1.373,00	12020		
12	2,00	12,0	11,00	75	120	12	4			2.052,00	12020
12	3,00	12,0	11,00	38	84	12	4	1.373,00	12030		
12	3,00	12,0	11,00	75	120	12	4			2.052,00	12030
16	2,00	16,0	15,00	44	93	16	4	2.317,00	16020		
16	2,00	16,0	15,00	92	150	16	4			3.475,00	16020
16	3,00	16,0	15,00	44	93	16	4	2.317,00	16030		
16	3,00	16,0	15,00	92	150	16	4			3.475,00	16030

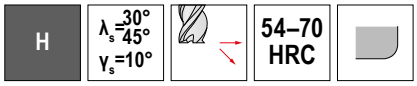
P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

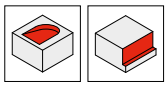
→ v_c/f_z side 426+427

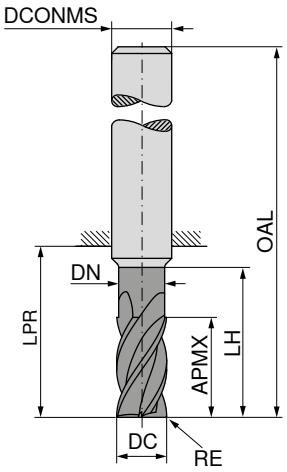
BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Med faldende spiralvinkel for optimal rolig kørsel







Fabriksstandard

Fabriksstandard

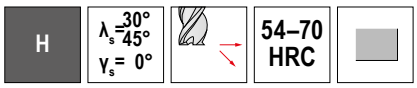
DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 140 ... DKK V1		52 141 ... DKK V1	
3	0,3	4	2,7	14	22	50	3	4	562,00	031		
3	0,5	4	2,7	14	22	50	3	4	562,00	033		
3	1,0	4	2,7	14	22	50	3	4	562,00	034		
4	0,4	5	3,7	16	22	50	4	4	607,00	042		
4	0,5	5	3,7	16	22	50	4	4	607,00	043		
4	1,0	5	3,7	16	22	50	4	4	607,00	044		
5	0,5	6	4,6	18	26	54	5	4	637,00	053		
5	1,0	6	4,6	18	26	54	5	4	637,00	054		
6	0,5	7	5,5	21	21	57	6	6	794,00	063	794,00	063
6	1,0	7	5,5	21	21	57	6	6	794,00	064	794,00	064
6	1,5	7	5,5	21	21	57	6	6	794,00	065	794,00	065
8	0,5	9	7,4	27	27	63	8	6	1.048,00	083	1.048,00	083
8	1,0	9	7,4	27	27	63	8	6	1.048,00	084	1.048,00	084
8	1,5	9	7,4	27	27	63	8	6	1.048,00	085	1.048,00	085
8	2,0	9	7,4	27	27	63	8	6	1.048,00	086	1.048,00	086
10	0,5	11	9,2	32	32	72	10	6	1.350,00	103	1.350,00	103
10	1,0	11	9,2	32	32	72	10	6	1.350,00	104	1.350,00	104
10	1,5	11	9,2	32	32	72	10	6	1.350,00	105	1.350,00	105
10	2,0	11	9,2	32	32	72	10	6	1.350,00	106	1.350,00	106
12	0,5	12	11,0	38	38	83	12	6	1.829,00	123	1.829,00	123
12	1,0	12	11,0	38	38	83	12	6	1.829,00	124	1.829,00	124
12	1,5	12	11,0	38	38	83	12	6	1.829,00	125	1.829,00	125
12	2,0	12	11,0	38	38	83	12	6	1.829,00	126	1.829,00	126
16	1,0	16	15,0	44	45	93	16	6	3.104,00	161	3.104,00	161
16	2,0	16	15,0	44	45	93	16	6	3.104,00	163	3.104,00	163
20	1,0	20	18,5	50	54	104	20	6	4.369,00	201	4.369,00	201
20	2,5	20	18,5	50	54	104	20	6	4.369,00	204	4.369,00	204
P										○		○
M												
K												
N												
S												
H										●		●
O												

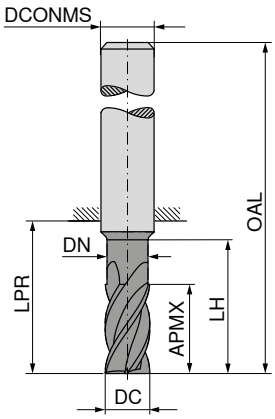
→ v_c/f_z side 424+425

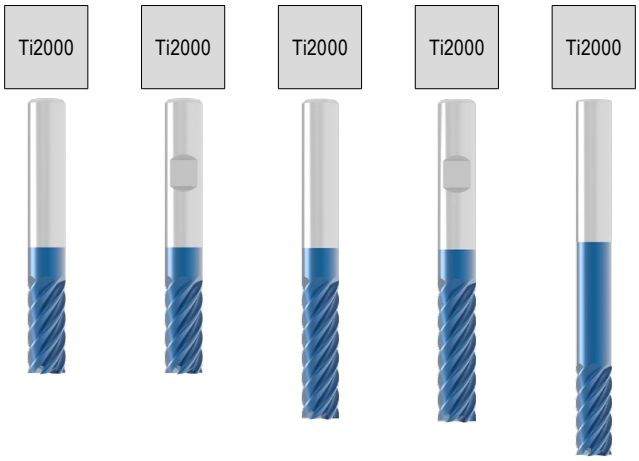
BlueLine – Sletfræser

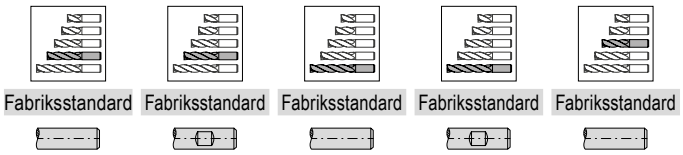
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Med faldende spiralvinkel for optimal rolig kørsel









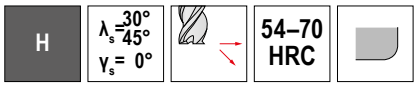
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 133 ... DKK V1		52 134 ... DKK V1		52 135 ... DKK V1		52 136 ... DKK V1		52 348 ... DKK V1	
2	8	22			58	6	4			428,00	**020**						
2	8	22	2,0	10	58	6	4	428,00	**020**								
3	12	22			58	6	4			428,00	**030**						
3	12	22	3,0	14	58	6	4	428,00	**030**								
4	13	22			58	6	4			505,00	**040**						
4	13	22	4,0	15	58	6	4	505,00	**040**								
5	15	22			58	6	6			523,00	**050**						
5	15	22	5,0	17	58	6	6	523,00	**050**								
6	16	22			58	6	6	578,00	**060**	578,00	**060**						
6	16	44	5,8	40	80	6	6									606,00	**060**
6	21	29			65	6	6					717,00	**060**	717,00	**060**		
8	19	64	7,7	50	100	8	6									755,00	**080**
8	22	34			70	8	6	695,00	**080**	695,00	**080**						
8	28	39			75	8	6					847,00	**080**	847,00	**080**		
10	25	33			73	10	6	1.117,00	**100**	1.117,00	**100**						
10	25	60	9,7	60	100	10	6									1.117,00	**100**
10	35	45			85	10	6					1.266,00	**100**	1.266,00	**100**		
12	28	39			84	12	6	1.605,00	**120**	1.605,00	**120**						
12	30	75	11,6	60	120	12	6									1.467,00	**120**
12	45	55			100	12	6					1.934,00	**120**	1.934,00	**120**		
14	30	39			84	14	6	1.690,00	**140**	1.690,00	**140**						
14	45	55			100	14	6					2.242,00	**140**	2.242,00	**140**		
16	35	45			93	16	8	2.476,00	**160**	2.476,00	**160**						
16	40	102	15,6	100	150	16	8									3.029,00	**160**
16	50	62			110	16	8					3.157,00	**160**	3.157,00	**160**		
16	65	77			125	16	8					3.401,00	**161**	3.401,00	**161**		
18	35	45			93	18	10	2.615,00	**180**	2.615,00	**180**						
18	54	66			114	18	10					3.508,00	**180**	3.508,00	**180**		
20	40	54			104	20	10	3.540,00	**200**	3.540,00	**200**						
20	50	100	19,6	100	150	20	10									4.062,00	**200**
20	55	76			126	20	10					4.465,00	**200**	4.465,00	**200**		
20	70	85			135	20	10					5.454,00	**201**	5.454,00	**201**		

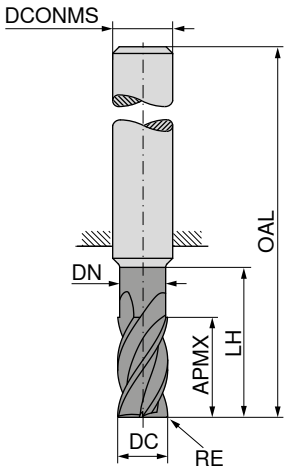
P	○	○	○	○	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

→ v_c/f_z side 424–426

BlueLine – Sletfræser med hjørneradius

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål





Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC e8 mm	RE +/-0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 324 ... DKK V1		52 325 ... DKK V1	
5	0,5	15	4,8	19	58	6	6	577,00	052		
5	1,0	15	4,8	19	58	6	6	577,00	053		
6	0,5	16	5,8	20	58	6	6	581,00	062		
6	0,5	21	5,8	29	65	6	6			836,00	062
6	1,0	16	5,8	20	58	6	6	676,00	063		
6	1,0	21	5,8	29	65	6	6			836,00	063
8	0,5	22	7,8	26	70	8	6	681,00	082		
8	0,5	28	7,8	39	75	8	6			952,00	082
8	1,0	22	7,8	26	70	8	6	752,00	083		
8	1,0	28	7,8	39	75	8	6			952,00	083
10	0,5	25	9,8	31	73	10	6	1.096,00	102		
10	0,5	35	9,8	45	85	10	6			1.478,00	102
10	1,0	25	9,8	31	73	10	6	1.096,00	103		
10	1,0	35	9,8	45	85	10	6			1.201,00	103
10	1,5	25	9,8	31	73	10	6	1.266,00	104		
10	1,5	35	9,8	45	85	10	6			1.478,00	104
12	0,5	28	11,8	37	84	12	6	1.478,00	122		
12	0,5	45	11,8	55	100	12	6			2.147,00	122
12	1,0	28	11,8	37	84	12	6	1.478,00	123		
12	1,0	45	11,8	55	100	12	6			1.765,00	123
12	1,5	28	11,8	37	84	12	6	1.712,00	124		
12	1,5	45	11,8	55	100	12	6			2.147,00	124
14	1,0	30	13,8	37	84	14	6	1.829,00	143		
14	1,0	45	13,8	55	100	14	6			2.413,00	143
16	1,0	35	15,8	43	93	16	8	2.807,00	163		
16	1,0	50	15,8	62	110	16	8			3.529,00	163
16	2,0	35	15,8	43	93	16	8	2.807,00	165		
16	2,0	50	15,8	62	110	16	8			3.529,00	165
18	1,0	35	17,8	43	93	18	10	3.008,00	183		
18	1,0	54	17,8	66	114	18	10			3.880,00	183
20	1,0	40	19,8	52	104	20	10	3.995,00	203		
20	1,0	55	19,8	76	126	20	10			5.178,00	203
20	2,0	40	19,8	52	104	20	10	3.995,00	205		
20	2,0	55	19,8	76	126	20	10			5.178,00	205

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 424+425

14

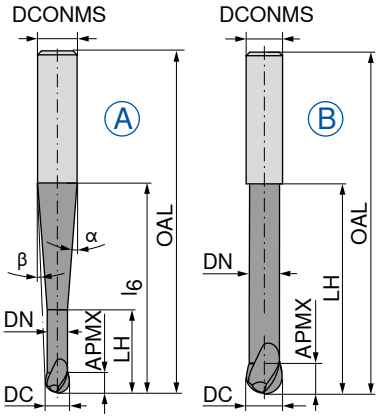
BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC

Ti2000



Fabriksstandard

52 302 ...

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
1,0	1,00	0,95	10	16,5	57	15	9	6	2	A	1.233,00	**010**
1,5	1,25	1,40	12	18,0	57	15	7,5	6	2	A	1.117,00	**015**
2,0	1,50	1,90	16	20,0	57	15	6	6	2	A	889,00	**020**
3,0	2,00	2,90	20	34,5	80	15	2,5	6	2	A	1.073,00	**030**
4,0	2,50	3,90	22	35,0	80	15	2	6	2	A	1.007,00	**040**
5,0	3,00	4,90	25	35,0	80	15	1	6	2	A	987,00	**050**
6,0	3,50	5,90	29		80			6	2	B	939,00	**060**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 428+429

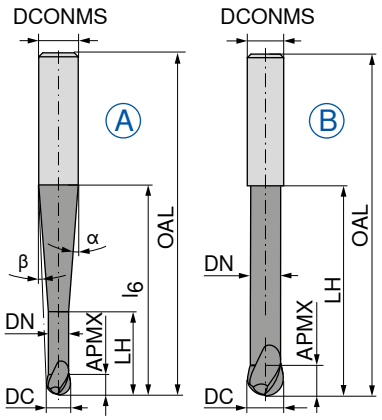
BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

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

H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC

Ti2000



Fabriksstandard

52 303 ...

DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
0,5	±0,01	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.338,00	**005**
1,0	±0,01	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	1.254,00	**010**
1,5	±0,01	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	1.192,00	**015**
2,0	±0,01	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	1.011,00	**020**
3,0	±0,01	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	962,00	**030**
4,0	±0,01	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	945,00	**040**
5,0	±0,01	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	947,00	**050**
6,0	±0,01	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	866,00	**060**
8,0	±0,02	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.180,00	**080**
10,0	±0,02	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.605,00	**100**
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	2.074,00	**120**
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	2.892,00	**121**
16,0	±0,02	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.807,00	**160**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

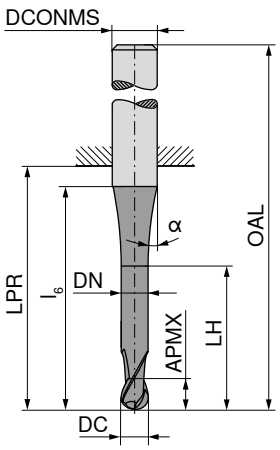
→ v_c/f_z side 428+429

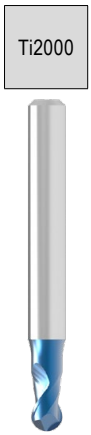
14

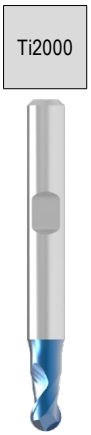
BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm







Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8	APMX	DN	LH	l6	LPR	OAL	DCONMS h6	α° ±0,5	ZEFP	52 256 ... DKK V1		52 257 ... DKK V1		52 258 ... DKK V1		52 259 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm										
0,10	0,2			11	10	38	3	8	2	951,00	**910**						
0,15	0,3			12	10	38	3	7,5	2	876,00	**915**						
0,20	0,4			12	10	38	3	7	2	822,00	**920**						
0,25	0,5	0,20	0,8	12	10	38	3	7	2	877,00	**925**						
0,30	1,0	0,25	1,3	12	10	38	3	7	2	822,00	**930**						
0,35	1,0	0,30	1,3	12	10	38	3	7	2	735,00	**935**						
0,40	1,0	0,35	1,3	12	10	38	3	7	2	551,00	**940**						
0,50	1,5	0,40	2,0	12	10	38	3	7,5	2	456,00	**950**						
0,50	1,5	0,40	2,0	17	18	54	6	10,5	2	484,00	**005**	484,00	**005**				
0,50	1,5	0,40	2,0	13	47	75	3	7	2					620,00	**950**		
0,50	1,5	0,40	2,0	17	44	80	6	10,5	2					710,00	**005**	710,00	**005**
0,60	1,5	0,50	2,0	12	10	38	3	7	2	492,00	**960**						
0,70	2,0	0,60	2,5	12	10	38	3	7,5	2	456,00	**970**						
0,80	2,0	0,70	2,5	13	10	38	3	7,5	2	456,00	**980**						
0,90	2,5	0,80	3,5	13	10	38	3	7	2	456,00	**990**						
1,00	2,0	0,90	3,0	13	22	50	3	6	2	488,00	**011**						
1,00	2,0	0,90	3,0	18	18	54	6	9,5	2	534,00	**106**	534,00	**010**				
1,00	3,0	0,90	4,0	14	47	75	3	6	2					620,00	**011**		
1,00	3,0	0,90	4,0	19	44	80	6	9,5	2					683,00	**010**	683,00	**010**
1,10	3,0	1,00	4,0	13	22	50	3	7	2	456,00	**911**						
1,20	3,0	1,10	4,0	13	22	50	3	7	2	456,00	**012**						
1,40	3,0	1,30	4,0	14	22	50	3	5	2	456,00	**014**						
1,50	3,0	1,40	4,0	13	22	50	3	5,5	2	488,00	**016**						
1,50	3,0	1,40	4,0	18	18	54	6	9	2	534,00	**156**	534,00	**015**				
1,50	4,0	1,40	6,0	13	47	75	3	7	2					612,00	**016**		
1,50	4,0	1,40	6,0	19	44	80	6	10	2					677,00	**015**	677,00	**015**
1,60	4,0	1,50	5,0	13	22	50	3	5	2	456,00	**916**						
1,80	4,0	1,70	5,0	13	22	50	3	5	2	456,00	**018**						
2,00	4,0	1,90	5,5	12	22	50	3	5	2	488,00	**021**						
2,00	4,0	1,90	5,5	18	18	54	6	9	2	534,00	**206**	534,00	**020**				
2,00	6,0	1,90	8,0	12	47	75	3	8	2					579,00	**021**		
2,00	6,0	1,90	8,0	20	44	80	6	11	2					637,00	**020**	637,00	**020**
2,50	5,0	2,30	6,5	10	22	50	3	7	2	456,00	**025**						
2,50	5,0	2,30	6,5	17	18	54	6	10	2	534,00	**026**	534,00	**026**				
2,50	8,0	2,30	10,0	14	47	75	3	5,5	2					569,00	**026**		
2,50	8,0	2,30	10,0	20	44	80	6	10	2					628,00	**025**	628,00	**025**
3,00	6,0	2,80	8,0		22	50	3		2	488,00	**031**						
3,00	6,0	2,80	8,0	18	18	54	6	9	2	534,00	**306**	534,00	**030**				

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

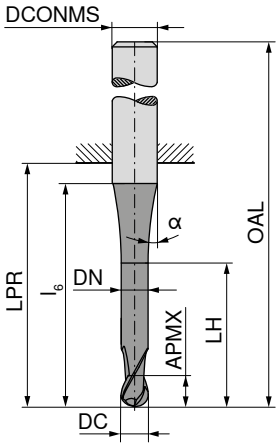
→ v_c/f_z side 428+429

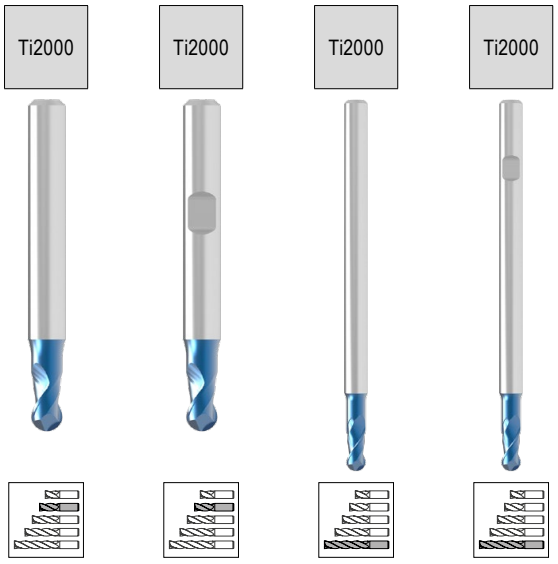
BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α° ±0,5	ZEFP	52 256 ... DKK V1		52 257 ... DKK V1		52 258 ... DKK V1		52 259 ... DKK V1	
3,00	10,0	2,80	13,0		47	75	3		2					560,00	**031**		
3,00	10,0	2,80	15,0	23	44	80	6	11	2					621,00	**030**	621,00	**030**
4,00	7,0	3,80	10,0	18	18	54	6	11	2	534,00	**406**	534,00	**040**				
4,00	7,0	3,80	10,0		26	54	4		2	514,00	**041**						
4,00	13,0	3,80	20,0		47	75	4		2					540,00	**041**		
4,00	13,0	3,80	18,0	23	44	80	6	12,5	2					629,00	**040**	629,00	**040**
5,00	8,0	4,80	11,0	15	18	54	6	8	2	534,00	**506**	534,00	**050**				
5,00	8,0	4,80	11,0		26	54	5		2	534,00	**051**						
5,00	14,0	4,80	19,0		47	75	5		2					608,00	**051**		
5,00	14,0	4,80	19,0	21	64	100	6	13	2					672,00	**050**	672,00	**050**
6,00	10,0	5,80	15,0		18	54	6		2	534,00	**061**	534,00	**060**				
6,00	16,0	5,80	25,0		64	100	6		2					789,00	**060**	789,00	**060**
8,00	12,0	7,80	17,0		23	59	8		2	648,00	**081**	648,00	**080**				
8,00	22,0	7,80	35,0		64	100	8		2					946,00	**080**	946,00	**080**
10,00	13,0	9,80	18,0		27	67	10		2	844,00	**101**	844,00	**100**				
10,00	25,0	9,80	40,0		60	100	10		2					1.245,00	**100**	1.245,00	**100**
12,00	16,0	11,90	21,0		28	73	12		2	1.201,00	**121**	1.201,00	**120**				
12,00	26,0	11,80	40,0		55	100	12		2					1.625,00	**120**	1.625,00	**120**
14,00	16,0	13,80	21,0		30	75	14		2	1.520,00	**141**	1.520,00	**140**				
14,00	26,0	13,80	40,0		55	100	14		2					2.222,00	**140**	2.222,00	**140**
16,00	20,0	15,80	25,0		35	83	16		2	1.744,00	**161**	1.744,00	**160**				
16,00	30,0	15,80	50,0		102	150	16		2					3.582,00	**160**	3.582,00	**160**
20,00	25,0	19,80	30,0		43	93	20		2	2.849,00	**201**	2.849,00	**200**				
20,00	40,0	19,80	60,0		100	150	20		2					4.369,00	**200**	4.369,00	**200**

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

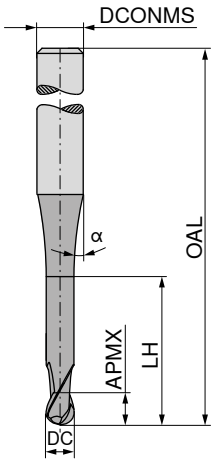
→ v_c/f_z side 428+429

BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC



Ti2000

Fabriksstandard

52 355 ...

DC f8 mm	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
3	8	11	65	12	6	3	591,00	**030**
4	8	11	75	12	6	3	608,00	**040**
5	10	13	75	12	6	3	608,00	**050**
6	12		100		6	3	628,00	**060**
8	14		100		8	3	856,00	**080**
10	18		100		10	3	1.084,00	**100**
12	22		120		12	3	1.412,00	**120**

P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

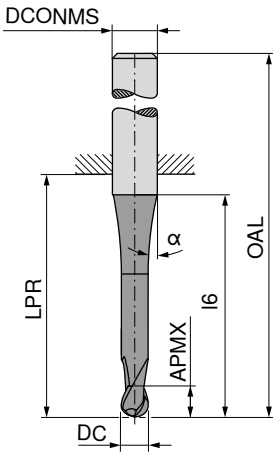
→ v_c/f_z side 428

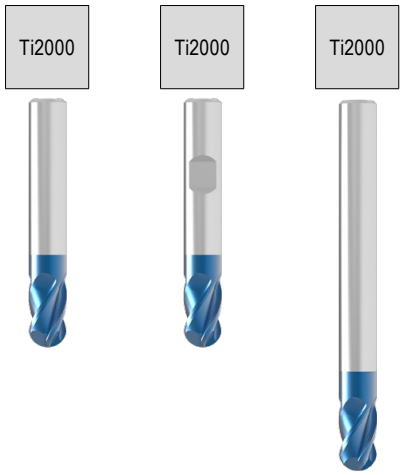
BlueLine – Radiusfræser

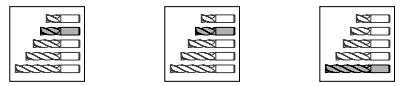
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	α° ±1	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 404 ... DKK V1		52 405 ... DKK V1		52 404 ... DKK V1	
2,0	4	10,0	22	50	8	3	4	461,00	**020**				
2,0	4	16,0	18	54	12	6	4	547,00	**021**	547,00	**021**		
2,0	4	10,0	47	75	8	3	4					607,00	**022**
2,0	4	16,0	44	80	12	6	4					794,00	**023**
2,5	5	16,0	18	54	12	6	4	547,00	**025**	547,00	**025**		
2,5	5	16,0	44	80	12	6	4					747,00	**026**
3,0	5		22	50		3	4	492,00	**030**				
3,0	5	14,0	18	54	12	6	4	536,00	**031**	536,00	**031**		
3,0	5		47	75		3	4					619,00	**032**
3,0	5	14,0	44	80	12	6	4					775,00	**033**
4,0	8	15,0	18	54	12	6	4	536,00	**041**	536,00	**041**		
4,0	8		26	54		4	4	510,00	**040**				
4,0	8		47	75		4	4					707,00	**042**
4,0	8	15,0	44	80	12	6	4					770,00	**043**
5,0	9	13,5	18	54	12	6	4	529,00	**051**	529,00	**051**		
5,0	9		26	54		5	4	508,00	**050**				
5,0	9		47	75		5	4					713,00	**052**
5,0	9	13,5	64	100	12	6	4					750,00	**053**
6,0	10		18	54		6	4	528,00	**060**	528,00	**060**		
6,0	10		64	100		6	4					739,00	**062**
7,0	12	15,0	23	59	12	8	4	717,00	**070**	717,00	**070**		
8,0	12		23	59		8	4	658,00	**080**	658,00	**080**		
8,0	12		64	100		8	4					940,00	**082**
9,0	14	17,0	27	67	12	10	4	960,00	**090**	960,00	**090**		
10,0	14	16,0	27	67		10	4	889,00	**100**	889,00	**100**		
10,0	14		60	100		10	4					1.222,00	**102**
12,0	16		29	74		12	4	1.201,00	**120**	1.201,00	**120**		
12,0	16		55	100		12	4					1.563,00	**122**
14,0	18		30	75		14	4	1.500,00	**140**	1.500,00	**140**		
14,0	18	20,0	55	100		14	4					1.955,00	**142**
16,0	22	24,0	35	83		16	4	1.882,00	**160**	1.882,00	**160**		
16,0	22	24,0	102	150		16	4					3.040,00	**162**
20,0	26	28,0	43	93		20	4	2.869,00	**200**	2.869,00	**200**		
20,0	26	28,0	100	150		20	4					4.199,00	**202**

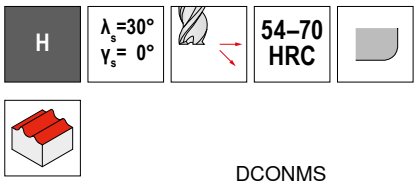
P	○	○	○
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

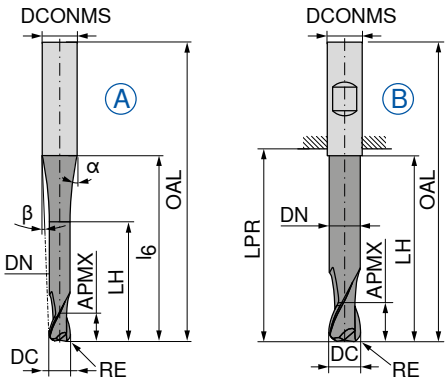
→ v_c/f_z side 428+429

BlueLine – Torusfræser

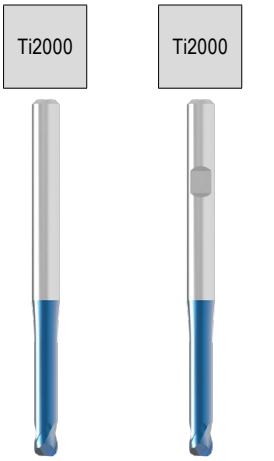
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

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





LPR ved skaft DIN 6535 HB



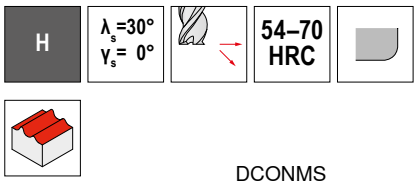
														Fabriksstandard		Fabriksstandard			
														52 305 ...		52 305 ...			
DC ±0,01 **mm**	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l_6 mm	OAL mm	α° ±0,5	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.		DKK V1		DKK V1			
1,0	0,2	1,00	0,95	10	21	16,5	57	23	9	6	2	A		1.338,00	**010**				
1,5	0,3	1,25	1,40	12	21	18,0	57	21	7,5	6	2	A		1.213,00	**015**				
2,0	0,4	1,50	1,90	16	21	20,0	57	25	6	6	2	A		986,00	**020**				
3,0	0,5	2,00	2,90	20	44	34,5	80	6	2,5	6	2	A		1.170,00	**030**				
4,0	0,6	2,50	3,90	22	44	35,0	80	4,5	2	6	2	A		1.105,00	**040**				
5,0	0,8	3,00	4,90	25	44	35,0	80	3,5	1	6	2	A		1.084,00	**050**				
6,0	1,0	3,50	5,90	29	44		80			6	2	B				1.019,00	**060**		
P														○		○			
M																			
K																			
N																			
S																			
H														●		●			
O																			

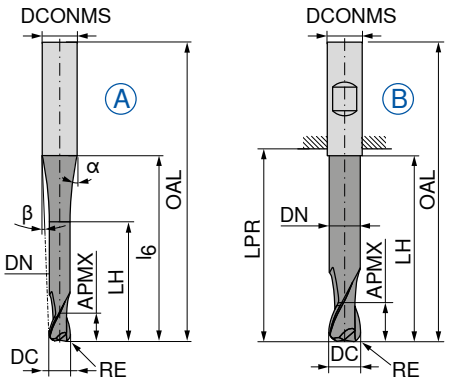
→ v_c/f_z side 430+431

BlueLine – Torusfræser

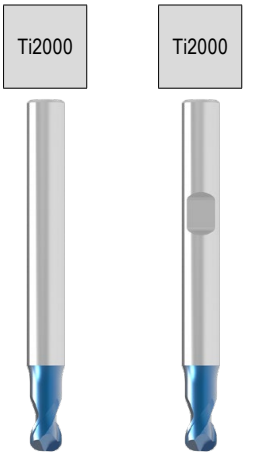
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

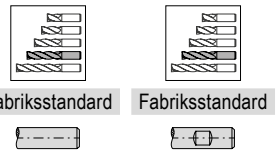
▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm
▲ Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°





LPR ved skaft DIN 6535 HB





Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC mm	DC Tol.	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	52 304 ... DKK V1		52 304 ... DKK V1	
0,5	±0,01	0,10	1,0	0,45	2,0	21	20	57	10	8,5	6	2	A	1.393,00	**005**		
1,0	±0,01	0,25	2,0	0,95	4,0	21	20	57	10	8	6	2	A	1.373,00	**010**		
1,5	±0,01	0,30	2,5	1,40	7,5	21	20	57	12,5	7	6	2	A	1.254,00	**015**		
2,0	±0,01	0,50	3,0	1,80	8,0	21	20	57	12	6,5	6	2	A	999,00	**020**		
3,0	±0,01	0,50	3,5	2,80	10,0	21	20	57	11,5	5	6	2	A	975,00	**030**		
4,0	±0,01	1,00	4,0	3,80	12,0	21	20	57	11	3,5	6	2	A	945,00	**040**		
5,0	±0,01	1,50	5,0	4,70	14,0	21	20	57	10	2	6	2	A	983,00	**050**		
6,0	±0,01	2,00	6,0	5,60	20,0	21		57			6	2	B			952,00	**060**
8,0	±0,02	2,00	7,0	7,60	25,0	27		63			8	2	B			1.233,00	**080**
10,0	±0,02	3,00	8,0	9,60	30,0	32		72			10	2	B			1.712,00	**100**
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	38		83			12	2	B			2.189,00	**120**
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	44	40	92	37	3,5	16	2	A	3.168,00	**121**		
16,0	±0,02	5,00	12,0	15,50	40,0	44		92			16	2	B			3.104,00	**160**
P															○		○
M																	
K																	
N																	
S																	
H															●		●
O																	

→ v_c/f_z side 430+431

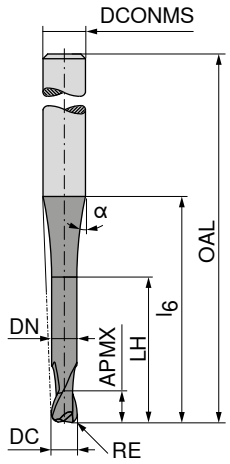
14

BlueLine – Torusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC

Ti2000



Fabriksstandard

52 361 ...

DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
0,8	0,08	1,0	0,75	1,6	27	75	1,5	3	2	634,00	**90801**
1,0	0,10	1,2	0,95	2,0	27	75	1,5	3	2	648,00	**31001**
1,0	0,25	2,0	0,85	4,0	40	80	1,5	6	2	1.023,00	**01002**
1,2	0,12	1,4	1,15	2,4	27	75	1,5	3	2	641,00	**31201**
1,5	0,15	1,8	1,45	3,0	27	75	1,5	3	2	623,00	**31501**
2,0	0,20	2,4	1,95	4,0	27	75	1,5	3	2	617,00	**32002**
2,0	0,50	2,0	1,80	8,0	40	80	1,5	6	2	988,00	**02005**
3,0	0,30	3,6	2,95	6,0	27	75	1,5	4	2	660,00	**43003**
3,0	0,50	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2	988,00	**03005**
3,0	1,00	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2	988,00	**03010**
4,0	1,00	3,0	3,80	16,0	40	80	1,5	6	2	988,00	**04010**
6,0	1,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2	1.338,00	**06010**
6,0	2,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2	1.338,00	**06020**
8,0	1,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2	1.818,00	**08010**
8,0	2,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2	1.818,00	**08020**
10,0	1,50	6,0	9,80	40,0	80	160	1,5	12	2	2.838,00	**10015**
12,0	1,50	8,0	11,80	50,0	100	200	1,5	16	2	4.900,00	**12015**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 430+431

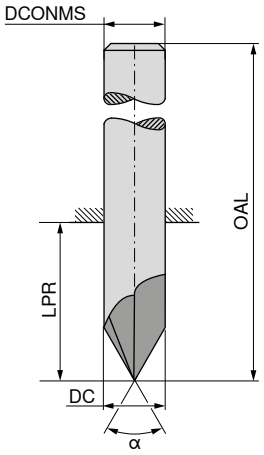
BlueLine – NC-afgrater

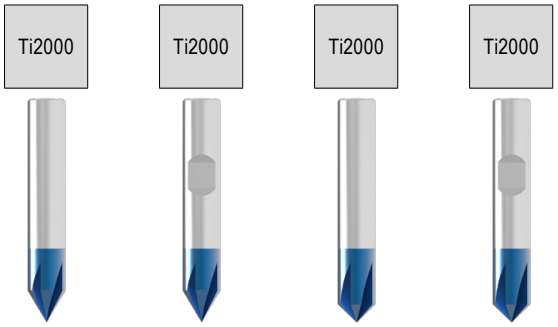
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

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

H

λ_s = 0°
γ_s=-5°





					α = 60° Fabriksstandard		α = 60° Fabriksstandard		α = 90° Fabriksstandard		α = 90° Fabriksstandard	
					52 562 ...		52 563 ...		52 560 ...		52 561 ...	
DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
4	50	22	4	5	398,00	04000			398,00	04000		
6	57	21	6	6	501,00	06000	501,00	06000	501,00	06000	501,00	06000
8	63	27	8	6	606,00	08000	606,00	08000	606,00	08000	606,00	08000
10	72	32	10	6	812,00	10000	812,00	10000	812,00	10000	812,00	10000
12	83	38	12	6	1.048,00	12000	1.048,00	12000	1.048,00	12000	1.048,00	12000
16	92	44	16	8	1.627,00	16000	1.627,00	16000	1.627,00	16000	1.627,00	16000
P					●		●		●		●	
M												
K												
N												
S												
H					●		●		●		●	
O												

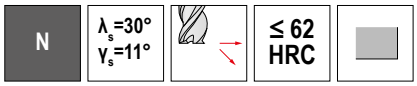
→ v_c/f_z side 419

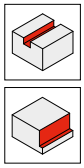
14

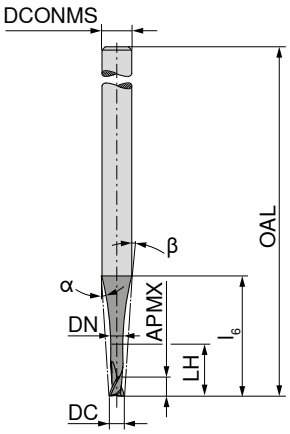
Mikro endefræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_X	ZEFP	52 802 ... DKK V1		52 802 ... DKK V1	
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2	489,00	**021**		
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2	489,00	**023**		
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2	489,00	**025**		
0,2	0,20	0,16	0,44	5,7	43	15	14	3	2,2 x DC	2			489,00	**022**
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	43	15	13	3	5 x DC	2			489,00	**024**
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	43	15	9	3	10 x DC	2			489,00	**026**
0,3	0,18	0,24	0,66	5,8	38	16,5	14	3	2,2 x DC	2	469,00	**03100**		
0,3	0,30	0,24	1,50	6,9	38	16	11,5	3	5 x DC	2	469,00	**03300**		
0,3	0,30	0,24	3,00	9,7	38	13,5	8,5	3	10 x DC	2	469,00	**03500**		
0,4	0,24	0,32	0,88	5,8	38	16,5	13,5	3	2,2 x DC	2	423,00	**04100**		
0,4	0,40	0,32	2,00	7,4	38	15,5	10,5	3	5 x DC	2	423,00	**04300**		
0,4	0,40	0,32	4,00	10,2	38	14	8	3	10 x DC	2	423,00	**04500**		
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	375,00	**051**		
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	375,00	**053**		
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	375,00	**055**		
0,5	0,50	0,40	1,10	5,8	43	15	13	3	2,2 x DC	2			375,00	**052**
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	43	15	10	3	5 x DC	2			375,00	**054**
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	43	13	5	3	10 x DC	2			375,00	**056**
0,6	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	387,00	**06100**		
0,6	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	387,00	**06300**		
0,6	0,60	0,48	6,00	11,6	38	14	6,5	3	10 x DC	2	387,00	**06500**		
0,7	0,42	0,56	1,54	5,9	38	16,5	11,5	3	2,2 x DC	2	432,00	**07100**		
0,7	0,70	0,56	3,50	8,8	38	14,5	8	3	5 x DC	2	432,00	**07300**		
0,7	0,70	0,56	7,00	12,5	38	14	6	3	10 x DC	2	432,00	**07500**		
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2	432,00	**081**		
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2	432,00	**083**		
0,8	0,80	0,64	8,00	13,5	38	12	5	3	10 x DC	2	432,00	**085**		
0,8	0,80	0,64	1,76	5,9	43	15	11	3	2,2 x DC	2			432,00	**082**
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	43	15	7	3	5 x DC	2			432,00	**084**
0,8	0,80	0,64	8,00	15,5	43	9,8	5	3	10 x DC	2			432,00	**086**
0,9	0,54	0,72	1,98	5,9	38	17	10,5	3	2,2 x DC	2	372,00	**09100**		
0,9	0,90	0,72	4,50	9,5	38	14	7	3	5 x DC	2	372,00	**09300**		
0,9	0,90	0,72	9,00	14,4	38	13	5	3	10 x DC	2	372,00	**09500**		
1,0	0,60	0,80	2,20	5,9	38	15	10	3	2,2 x DC	2	360,00	**101**		
1,0	1,00	0,80	2,20	5,9	43	15	10	3	2,2 x DC	2			360,00	**102**
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	43	15	6	3	5 x DC	2	360,00	**103**		
1,0	1,00	0,80	10,00	15,3	43	11	4	3	10 x DC	2	370,00	**105**		
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	50	15	6	3	5 x DC	2			360,00	**104**
1,0	1,00	0,80	10,00	20,6	50	8,5	3	3	10 x DC	2			370,00	**106**
1,1	0,66	0,88	2,42	6,0	38	17	9,5	3	2,2 x DC	2	363,00	**11100**		
1,1	1,10	0,88	5,50	10,0	43	14	6	3	5 x DC	2	363,00	**11300**		

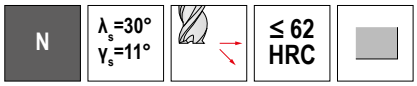
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○

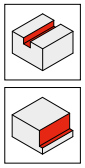
→ v_c/f_z side 432–439

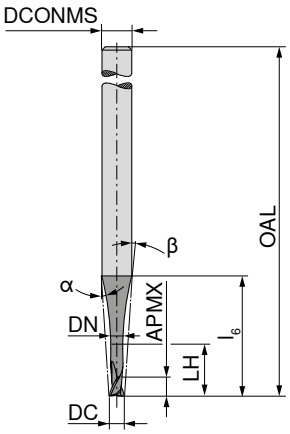
Mikro endefræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_X	ZEFP	52 802 ... DKK V1		52 802 ... DKK V1	
1,1	1,10	0,88	11,00	15,9	43	13	4	3	10 x DC	2	363,00	**11500**		
1,2	0,72	0,96	2,64	6,0	38	17	9	3	2,2 x DC	2	363,00	**12100**		
1,2	1,20	0,96	6,00	10,5	43	13,5	5,5	3	5 x DC	2	363,00	**12300**		
1,2	1,20	0,96	12,00	16,5	43	13,5	4	3	10 x DC	2	363,00	**12500**		
1,3	0,78	1,04	2,86	6,0	38	17	8,5	3	2,2 x DC	2	362,00	**13100**		
1,3	1,30	1,04	6,50	11,0	43	12,5	5	3	5 x DC	2	362,00	**13300**		
1,3	1,30	1,04	13,00	17,1	43	14	3,5	3	10 x DC	2	362,00	**13500**		
1,4	0,84	1,12	3,08	6,1	38	17	8	3	2,2 x DC	2	362,00	**14100**		
1,4	1,40	1,12	7,00	11,5	43	12	4,5	3	5 x DC	2	362,00	**14300**		
1,4	1,40	1,12	14,00	17,6	43	15	3,5	3	10 x DC	2	362,00	**14500**		
1,5	0,90	1,20	3,30	6,1	38	15	8	3	2,2 x DC	2	388,00	**151**		
1,5	1,50	1,20	3,30	6,1	43	15	8	3	2,2 x DC	2			388,00	**152**
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	43	14	4	3	5 x DC	2	388,00	**153**		
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	14,6	3	3	10 x DC	2	414,00	**155**		
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	50	14	4	3	5 x DC	2			388,00	**154**
1,5	1,50	1,20	15,00	22,0	50	6,2	2	3	10 x DC	2			414,00	**156**
1,6	0,96	1,28	3,52	6,2	38	16,5	7	3	2,2 x DC	2	371,00	**16100**		
1,6	1,60	1,28	8,00	12,0	43	12	4	3	5 x DC	2	371,00	**16300**		
1,6	1,60	1,28	16,00	18,7	43	17	3	3	10 x DC	2	371,00	**16500**		
1,7	1,02	1,36	3,74	6,2	38	17	6,5	3	2,2 x DC	2	389,00	**17100**		
1,7	1,70	1,36	8,50	12,5	43	11	3,5	3	5 x DC	2	389,00	**17300**		
1,7	1,70	1,36	17,00	19,3	43	18,5	2,5	3	10 x DC	2	389,00	**17500**		
1,8	1,08	1,44	3,96	6,2	38	15	6	3	2,2 x DC	2	388,00	**181**		
1,8	1,80	1,44	3,96	6,2	43	15	6	3	2,2 x DC	2			388,00	**182**
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	43	12	3	3	5 x DC	2	392,00	**183**		
1,8	1,80	1,44	18,00	20,0	43	19,8	2	3	10 x DC	2	438,00	**185**		
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	50	12	3	3	5 x DC	2			392,00	**184**
1,8	1,80	1,44	18,00	22,0	50	5,3	2	3	10 x DC	2			438,00	**186**
1,9	1,14	1,52	4,18	6,2	38	17,5	5,5	3	2,2 x DC	2	395,00	**19100**		
1,9	1,90	1,52	9,50	13,2	43	10	3	3	5 x DC	2	395,00	**19300**		
1,9	1,90	1,52	19,00	20,5	43	23,5	2,5	3	10 x DC	2	395,00	**19500**		
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	50	15	10	6	2,2 x DC	2	388,00	**201**		
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	50	15	6	6	5 x DC	2	392,00	**203**		
2,0	2,00	1,60	20,00	25,0	50	22,1	5	6	10 x DC	2	438,00	**205**		
2,0	2,00	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2			388,00	**202**
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2			392,00	**204**
2,0	2,00	1,60	20,00	29,0	57	7,8	4	6	10 x DC	2			438,00	**206**

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

→ v_c/f_z side 432–439

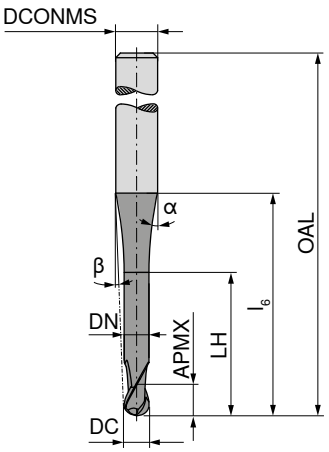
14

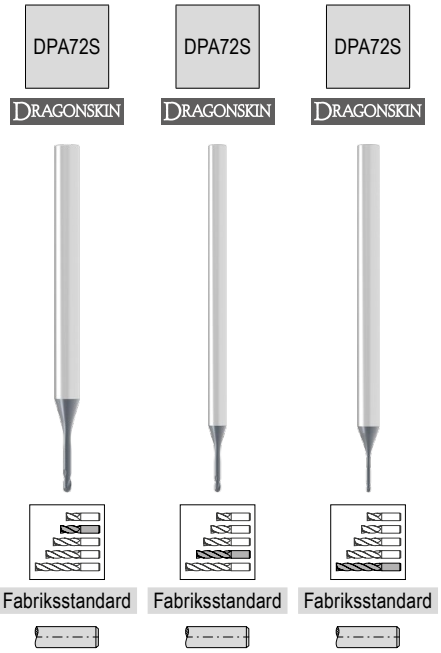
Mikro radiusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde

N | λ_s=30° γ_s= 6° | ≤ 62 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1	
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2	546,00	**021**				
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2	546,00	**024**				
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2	546,00	**027**				
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	50	15	14	3	2,2 x DC	2			546,00	**022**		
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	50	15	13	3	5 x DC	2			546,00	**025**		
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	50	15	9	3	10 x DC	2			546,00	**028**		
0,2	0,12	0,16	0,44	11,3	80	15	15	6	2,2 x DC	2					546,00	**023**
0,2	0,20	0,16	1,00	12,0	80	15	14	6	5 x DC	2					546,00	**026**
0,2	0,20	0,16	2,00	14,8	80	15	12	6	10 x DC	2					546,00	**029**
0,3	0,18	0,24	0,66	5,8	38	16,5	14	3	2,2 x DC	2	541,00	**03100**				
0,3	0,30	0,24	1,50	6,9	38	16	11,5	3	5 x DC	2	541,00	**03400**				
0,3	0,30	0,24	3,00	9,7	38	13,5	8,5	3	10 x DC	2	541,00	**03700**				
0,4	0,24	0,32	0,88	5,8	38	16,5	13	3	2,2 x DC	2	490,00	**04100**				
0,4	0,40	0,32	2,00	7,4	38	15,5	10,5	3	5 x DC	2	490,00	**04400**				
0,4	0,40	0,32	4,00	10,2	38	14	8	3	10 x DC	2	490,00	**04700**				
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	426,00	**051**				
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	426,00	**054**				
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	426,00	**057**				
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2			426,00	**052**		
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2			426,00	**055**		
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2			426,00	**058**		
0,5	0,30	0,40	1,10	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2					426,00	**053**
0,5	0,50	0,40	2,50	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2					426,00	**056**
0,5	0,50	0,40	5,00	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2					426,00	**059**
0,6	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	443,00	**06100**				
0,6	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	443,00	**06400**				
0,6	0,60	0,48	6,00	10,6	38	17	7	3	10 x DC	2	443,00	**06700**				
0,7	0,42	0,56	1,54	5,9	38	16,5	11,5	3	2,2 x DC	2	466,00	**07100**				
0,7	0,70	0,56	3,50	8,8	38	14	8	3	5 x DC	2	466,00	**07400**				
0,7	0,70	0,56	7,00	10,6	38	20,5	7	3	10 x DC	2	466,00	**07700**				
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2	481,00	**081**				
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2	481,00	**084**				
0,8	0,80	0,64	8,00	10,5	38	8,2	6	3	10 x DC	2	485,00	**087**				
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	50	15	11	3	2,2 x DC	2			481,00	**082**		
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	50	15	7	3	5 x DC	2			481,00	**085**		
0,8	0,80	0,64	8,00	18,7	50	9,8	4	3	10 x DC	2			485,00	**088**		
0,8	0,48	0,64	1,76	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2					481,00	**083**

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

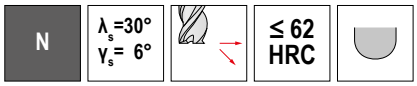
→ v_c/f_z side 432–439

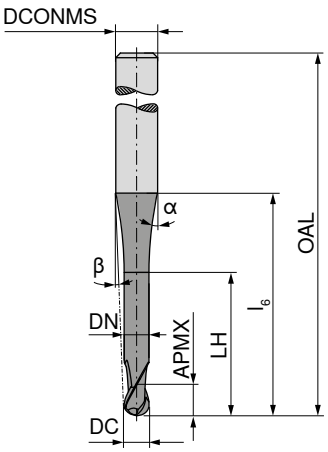
Fortsættes næste side

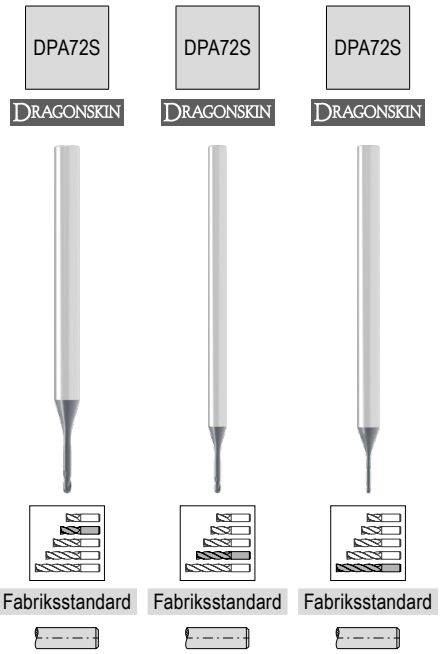
Mikro radiusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1	
0,8	0,80	0,64	4,00	14,6	80	15	11	6	5 x DC	2					481,00	**086**
0,8	0,80	0,64	8,00	25,9	80	14,8	6	6	10 x DC	2					485,00	**089**
0,9	0,54	0,72	1,98	5,9	38	17	10,5	3	2,2 x DC	2	481,00	**09100**				
0,9	0,90	0,72	4,50	9,5	38	14	7	3	5 x DC	2	481,00	**09400**				
0,9	0,90	0,72	9,00	10,5	38	39,5	6,5	3	10 x DC	2	481,00	**09700**				
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2	409,00	**101**				
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2	409,00	**104**				
1,0	1,00	0,80	10,00	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2	439,00	**107**				
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2			409,00	**102**		
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2			409,00	**105**		
1,0	1,00	0,80	10,00	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2			439,00	**108**		
1,0	0,60	0,80	2,20	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2					409,00	**103**
1,0	1,00	0,80	5,00	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2					409,00	**106**
1,0	1,00	0,80	10,00	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2					439,00	**109**
1,1	0,66	0,88	2,42	7,9	43	16,5	11	4	2,2 x DC	2	441,00	**11100**				
1,1	1,10	0,88	5,50	12,0	43	14,5	7,5	4	5 x DC	2	441,00	**11400**				
1,1	1,10	0,88	11,00	18,3	43	13,5	5,5	4	10 x DC	2	441,00	**11700**				
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	43	15	11	4	2,2 x DC	2	453,00	**121**				
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	43	15	7	4	5 x DC	2	453,00	**124**				
1,2	1,20	0,96	12,00	18,2	43	9,3	5	4	10 x DC	2	470,00	**127**				
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	60	15	11	4	2,2 x DC	2			453,00	**122**		
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	60	15	7	4	5 x DC	2			453,00	**125**		
1,2	1,20	0,96	12,00	26,1	60	9,1	4	4	10 x DC	2			470,00	**128**		
1,2	0,72	0,96	2,64	11,6	80	15	12	6	2,2 x DC	2					453,00	**123**
1,2	1,20	0,96	6,00	16,2	80	15	9	6	5 x DC	2					453,00	**126**
1,2	1,20	0,96	12,00	31,8	80	11,7	5	6	10 x DC	2					470,00	**129**
1,3	0,78	1,04	2,86	8,0	43	16,5	10,5	4	2,2 x DC	2	442,00	**13100**				
1,3	1,30	1,04	6,50	12,8	43	14	6,5	4	5 x DC	2	442,00	**13400**				
1,3	1,30	1,04	13,00	18,2	43	17	5	4	10 x DC	2	442,00	**13700**				
1,4	0,84	1,12	3,08	8,0	43	16,5	10	4	2,2 x DC	2	444,00	**14100**				
1,4	1,40	1,12	7,00	13,2	43	14	6,5	4	5 x DC	2	444,00	**14400**				
1,4	1,40	1,12	14,00	18,1	43	20,5	5	4	10 x DC	2	444,00	**14700**				
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2	427,00	**151**				
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2	452,00	**154**				
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	13,5	4	4	10 x DC	2	452,00	**157**				
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2			427,00	**152**		
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2			452,00	**155**		

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

→ v_c/f_z side 432–439

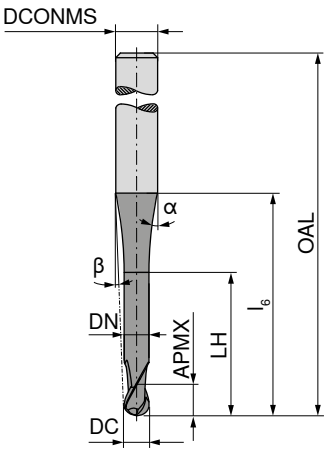
14

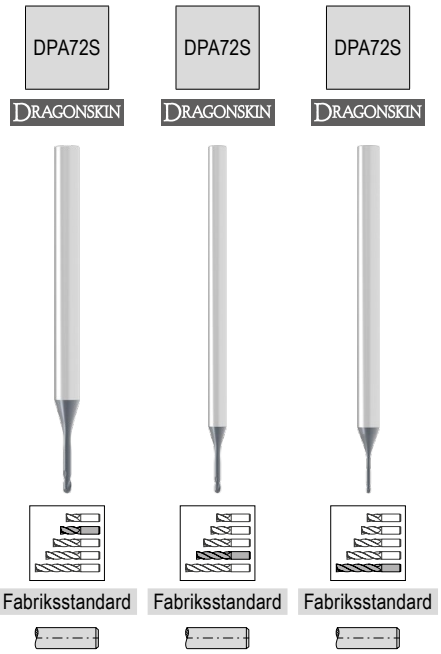
Mikro radiusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde

N | λ_s=30° γ_s= 6° | ≤ 62 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1	
1,5	1,50	1,20	15,00	28,0	60	7,8	3	4	10 x DC	2			452,00	**158**		
1,5	0,90	1,20	3,30	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2					427,00	**153**
1,5	1,50	1,20	7,50	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2					452,00	**156**
1,5	1,50	1,20	15,00	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2					452,00	**159**
1,6	0,96	1,28	3,52	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2	433,00	**16100**				
1,6	1,60	1,28	8,00	14,1	43	13	5,5	4	5 x DC	2	433,00	**16400**				
1,6	1,60	1,28	16,00	18,5	43	29,5	4,5	4	10 x DC	2	433,00	**16700**				
1,7	1,02	1,36	3,74	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2	452,00	**17100**				
1,7	1,70	1,36	8,50	14,5	43	12,5	5	4	5 x DC	2	452,00	**17400**				
1,7	1,70	1,36	17,00	18,9	43	35,5	4	4	10 x DC	2	452,00	**17700**				
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	43	15	8	4	2,2 x DC	2	452,00	**181**				
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	43	15	5	4	5 x DC	2	452,00	**184**				
1,8	1,80	1,44	18,00	19,5	43	31,1	4	4	10 x DC	2	470,00	**187**				
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	60	15	8	4	2,2 x DC	2			452,00	**182**		
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	60	15	5	4	5 x DC	2			452,00	**185**		
1,8	1,80	1,44	18,00	31,9	60	6,8	2	4	10 x DC	2			470,00	**188**		
1,8	1,08	1,44	3,96	11,8	80	15	11	6	2,2 x DC	2					452,00	**183**
1,8	1,80	1,44	9,00	18,7	80	15	7	6	5 x DC	2					452,00	**186**
1,8	1,80	1,44	18,00	39,3	80	9,1	4	6	10 x DC	2					470,00	**189**
1,9	1,14	1,52	4,18	8,2	43	16,5	8	4	2,2 x DC	2	458,00	**19100**				
1,9	1,90	1,52	9,50	15,5	43	11,5	4,5	4	5 x DC	2	458,00	**19400**				
1,9	1,90	1,52	19,00	19,9	43	54,5	3,5	4	10 x DC	2	458,00	**19700**				
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2	426,00	**201**				
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2	452,00	**204**				
2,0	2,00	1,60	20,00	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2	452,00	**207**				
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2			426,00	**202**		
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2			452,00	**205**		
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2			452,00	**208**		
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2					426,00	**203**
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2					452,00	**206**
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2					452,00	**209**

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

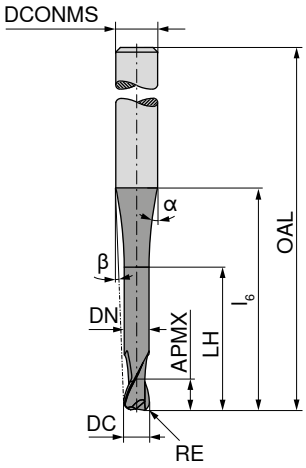
→ v_c/f_z side 432–439

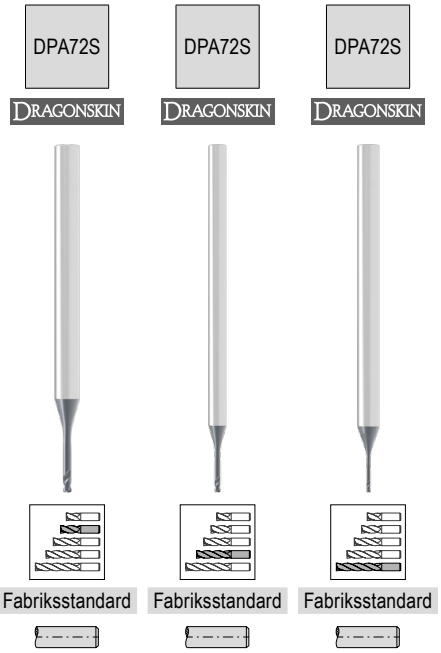
Mikro torusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde

N | λ_s=30° γ_s=12° | ≤ 62 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1	
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	434,00	**051**				
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	434,00	**054**				
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	434,00	**057**				
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2			434,00	**052**		
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2			434,00	**055**		
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2			434,00	**058**		
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2					434,00	**053**
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2					434,00	**056**
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2					434,00	**059**
0,6	0,1	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	443,00	**06101**				
0,6	0,1	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	443,00	**06401**				
0,6	0,1	0,60	0,48	6,00	10,6	38	17	7	3	10 x DC	2	443,00	**06701**				
0,8	0,2	0,48	0,64	1,76	5,9	38	16,5	11	3	2,2 x DC	2	466,00	**08102**				
0,8	0,2	0,80	0,64	4,00	9,0	38	14,5	7,5	3	5 x DC	2	466,00	**08402**				
0,8	0,2	0,80	0,64	8,00	10,5	38	27	6,5	3	10 x DC	2	466,00	**08702**				
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2	415,00	**101**				
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2	447,00	**104**				
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2	447,00	**107**				
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2			415,00	**102**		
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2			447,00	**105**		
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2			447,00	**108**		
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2					415,00	**103**
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2					447,00	**106**
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2					447,00	**109**
1,2	0,2	0,72	0,96	2,64	7,9	43	16,5	10,5	4	2,2 x DC	2	441,00	**12102**				
1,2	0,2	1,20	0,96	6,00	12,4	43	14,5	7	4	5 x DC	2	441,00	**12402**				
1,2	0,2	1,20	0,96	12,00	18,2	43	15	5	4	10 x DC	2	441,00	**12702**				
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2	436,00	**151**				
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2	462,00	**154**				
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	18,1	43	24	4	4	10 x DC	2	462,00	**157**				
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2			436,00	**152**		
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2			462,00	**155**		
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	29,2	60	7,8	3	4	10 x DC	2			462,00	**158**		
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2					436,00	**153**
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2					462,00	**156**
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2					462,00	**159**
1,6	0,3	0,96	1,28	3,52	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2	433,00	**16103**				

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

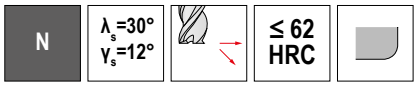
→ v_c/f_z side 432–439

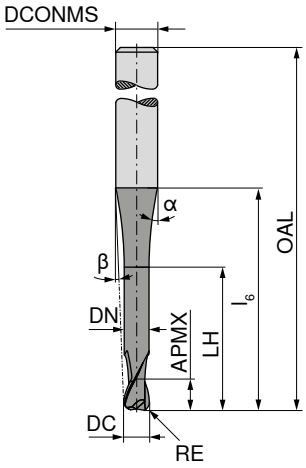
14

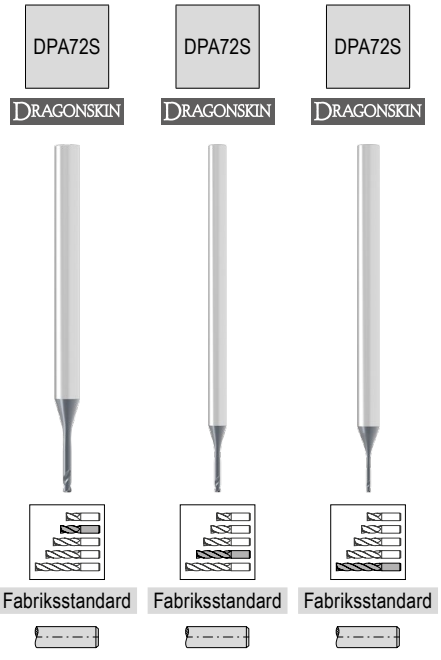
Mikro torusfræser

Universalfræseren til mikrospåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1	
1,6	0,3	1,60	1,28	8,00	14,1	43	13	5,5	4	5 x DC	2	433,00	**16403**				
1,6	0,3	1,60	1,28	16,00	18,5	43	29,5	4,5	4	10 x DC	2	433,00	**16703**				
1,8	0,4	1,08	1,44	3,96	8,1	43	16,5	8,5	4	2,2 x DC	2	452,00	**18104**				
1,8	0,4	1,80	1,44	9,00	15,0	43	12	5	4	5 x DC	2	452,00	**18404**				
1,8	0,4	1,80	1,44	18,00	19,5	43	41	4	4	10 x DC	2	452,00	**18704**				
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2	434,00	**201**				
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2	462,00	**204**				
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2	462,00	**207**				
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2			434,00	**202**		
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2			462,00	**205**		
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2			462,00	**208**		
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2					434,00	**203**
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2					462,00	**206**
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2					462,00	**209**

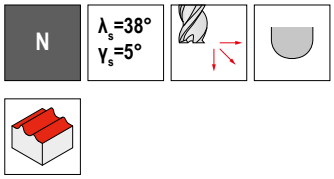
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

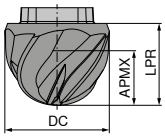
→ v_c/f_z side 432–439

MultiLock – Radiusfræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

▲ KLG = Koblingsstørrelse





DC mm	KLG	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 803 ... DKK W2/5E		Fabriksstandard 53 804 ... DKK W2/5E	
12	EL12	7,0	9	4	491,00	**01200**	441,00	**01200**
16	EL16	9,5	12	4	638,00	**01600**	589,00	**01600**
20	EL20	12,0	15	4	785,00	**02000**	736,00	**02000**
25	EL25	16,0	19	4	884,00	**02500**	835,00	**02500**

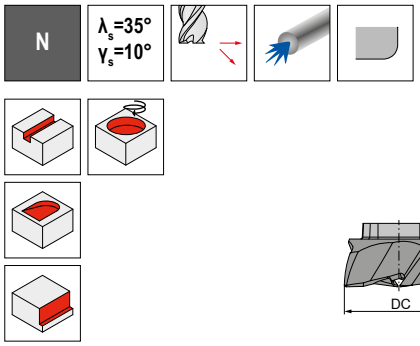
P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

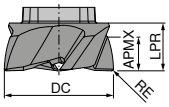
→ v_c/f_z side 440

MultiLock – Torusfræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

▲ KLG = Koblingsstørrelse





DC mm	RE mm	KLG	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 805 ... DKK W2/5E		Fabriksstandard 53 806 ... DKK W2/5E	
12	0,2	EL12	3,0	5	4	441,00	**01205**	392,00	**01205**
16	0,3	EL16	4,5	7	4	589,00	**01607**	540,00	**01607**
20	0,3	EL20	6,0	8	5	736,00	**02008**	687,00	**02008**
25	0,5	EL25	8,0	10	6	835,00	**02510**	785,00	**02510**

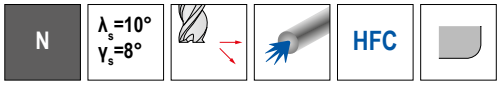
P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

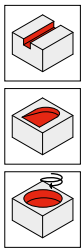
→ v_c/f_z side 441

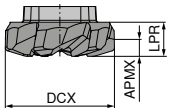
MultiLock – High Feed fræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

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







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

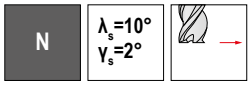
P		●
M		○
K		●
N		
S	●	
H		
O		

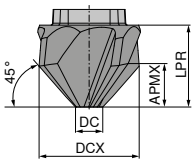
→ v_c/f_z side 442

MultiLock – Gratfræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

▲ KLG = Koblingsstørrelse





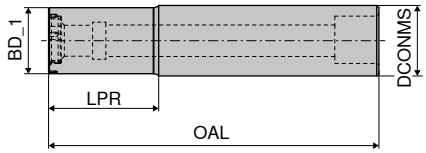
DCX mm	KLG	APMX mm	DC mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 800 ... DKK W2/5E	
12	EL12	4	4	8	4	451,00	**01200**
16	EL16	6	4	12	4	599,00	**01600**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 443

MultiLock – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse



KLG	BD_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	LPR mm	84 050 ... DKK W1/5D	84 051 ... DKK W1/5D
EL12	11	12	66	20	945,00 01200	945,00 01200
EL16	15	16	75	25	1.032,00 01600	1.032,00 01600
EL20	19	20	77	25	1.128,00 02000	1.128,00 02000
EL25	24	25	87	30	1.245,00 02500	1.245,00 02500

Cylinderskrue

TORX®-skifteklinge

Torx nøgle

Molykote

Klemskrue

Gevindbøsning

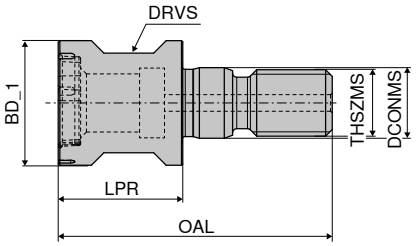
Moment-håndtag

Bit

Reservedele / Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		80 398 ... DKK Y7	
84 051 01200 / 84 050 01200	11,00	42000	51,00	054	88,00	120	42,00	303	37,00	41900	56,00	42100	1.272,00	193	50,00	03500
84 051 01600 / 84 050 01600	13,00	42300	51,00	055	94,00	121	42,00	303	45,00	42200	67,00	42400	1.272,00	193	50,00	04500
84 051 02000 / 84 050 02000	13,00	42300	51,00	055	94,00	121	42,00	303	45,00	42200	67,00	42400	1.272,00	193	50,00	04500
84 051 02500 / 84 050 02500	16,00	42600	51,00	055	94,00	121	42,00	303	85,00	42500	62,00	42700	1.272,00	193	37,00	06000

MultiLock – Indskruningsadapter, type A

▲ KLG = Koblingsstørrelse
▲ Til High Feed og torusfræser



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

TORX®-skifteklinge

Torx nøgle

Molykote

Klemskrue

Gevindbøsning

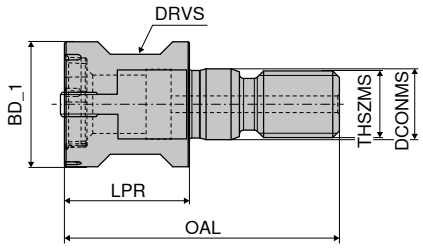
Moment-håndtag

Bit

Reservedele / Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		80 398 ... DKK Y7	
84 052 01200	51,00	054	88,00	120	42,00	303	37,00	41900	56,00	42100	1.272,00	193	50,00	03500		
84 052 01600	51,00	055	94,00	121	42,00	303	45,00	42200	67,00	42400	1.272,00	193	50,00	04500		
84 052 02000	51,00	055	94,00	121	42,00	303	45,00	42200	67,00	42400	1.272,00	193	50,00	04500		
84 052 02500	51,00	055	94,00	121	42,00	303	85,00	42500	62,00	42700	1.272,00	193	37,00	06000		

MultiLock – Indskruningsadapter, type B

▲ KLG = Koblingsstørrelse
▲ Til radius- og afgratningsfræser



KLG	BD_1 mm	THSZMS	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	84 053 ... DKK W1/5D	
EL12	11	M6	28	13	6,5	9	1.109,00	**01200**
EL16	15	M8	33	14	8,5	12	1.206,00	**01600**
EL20	20	M10	37	18	10,5	15	1.302,00	**02000**
EL25	25	M12	42	20	12,5	17	1.533,00	**02500**

Reservedele	TORX®-skifteklinge		Spændeskrue		Torx nøgle		Molykote		Moment-håndtag		Holderbøsning	
	80 950 ...		84 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		84 950 ...	
Til artikelnr.	DKK Y7		DKK W1/5D		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK Y7		DKK W1/5D	
84 053 01200	51,00	**054**	393,00	**18600**	88,00	**120**	42,00	**303**	1.272,00	**193**	830,00	**18000**
84 053 01600	51,00	**055**	428,00	**18800**	94,00	**121**	42,00	**303**	1.272,00	**193**	902,00	**18100**
84 053 02000	51,00	**055**	462,00	**18700**	94,00	**121**	42,00	**303**	1.272,00	**193**	974,00	**18200**
84 053 02500	51,00	**055**	541,00	**18900**	94,00	**121**	42,00	**303**	1.272,00	**193**	1.148,00	**18300**

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

MultiChange – Produktoversigt

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

Udskiftelige hoveder

→ Kapitel 2, Hårdmetal bor

Side 2|107

HM NC-forbor

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90° | SIG 120° | SIG 142°

→ Kapitel 4, Rivaler og forsænkere

Side 4|18 + 4|19

Udskiftelige rivalhoveder

Ø 8,00 – 30,20 mm

Gennemgående hul

Ø 12,20 – 30,20 mm

Bundhul

→ Kapitel 14, Hårdmetal fræsere

Side 14|198 – 14|202

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

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

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

Type W | Type N

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

Type NF

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

Type N

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

Type N

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

Type N

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

Type N

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

Type N | Type N

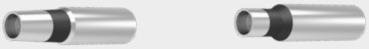
NOF / ZEFP = Antal skær

Holder

→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16 Tilbehør

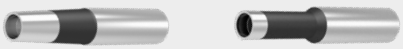
Side 16|259 – 16|261

OAL 60 – 90 mm

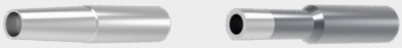


konisk 87°/ stål | cylindrisk*/ stål

OAL 85 – 120 mm



konisk 87°/ stål | cylindrisk*/ stål



konisk 87°/HM | cylindrisk*/HM

OAL 110 – 150 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/HM

OAL 150 – 200 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/ stål

cylindrisk*/HM

OAL 200 – 250 mm

cylindrisk*/ stål

cylindrisk*/HM

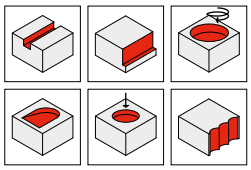
* kun betinget egnet til fræsning

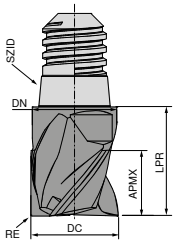
14

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

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





Fabriksstandard

52 871 ...

DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	0,32	08	7,5	9,8	13	4	738,00	**10000**
12	0,32	10	9,0	11,8	16	4	851,00	**12000**
16	0,32	12	12,0	15,8	20	4	1.112,00	**16000**
20	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.459,00	**20000**

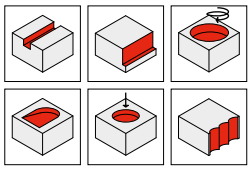
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

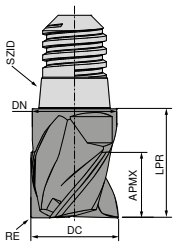
→ v_c/f_z side 444+445

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

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





Fabriksstandard

52 872 ...

DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	0,32	08	7,5	9,8	13	4	766,00	**10000**
12	0,32	10	9,0	11,8	16	4	919,00	**12000**
16	0,32	12	12,0	15,8	20	4	1.214,00	**16000**
20	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.642,00	**20000**

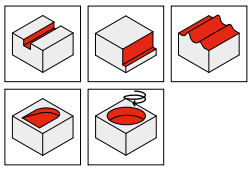
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

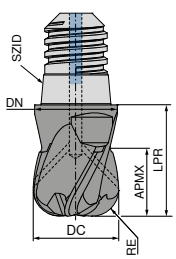
→ v_c/f_z side 444+445

MultiChange – Torusfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

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





Fabriksstandard

52 870 ...

DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR mm	ZEFP	DKK V1	
10	0,5	08	7,5	9,8	13	3	653,00	**10005**
10	1,0	08	7,5	9,8	13	3	653,00	**10010**
12	0,5	10	9,0	11,8	16	3	765,00	**12005**
12	1,0	10	9,0	11,8	16	3	765,00	**12010**
12	2,0	10	9,0	11,8	16	3	765,00	**12020**
16	2,0	12	12,0	15,8	20	3	1.061,00	**16020**
16	4,0	12	12,0	15,8	20	3	1.061,00	**16040**
20	2,0	16	15,0	19,8	25	3	1.503,00	**20020**
20	3,0	16	15,0	19,8	25	3	1.503,00	**20030**
20	4,0	16	15,0	19,8	25	3	1.503,00	**20040**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 452

Monteringsvejledning

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

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

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

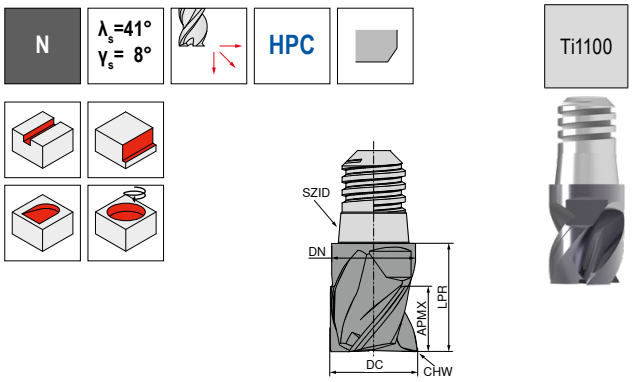
Holdere og tilbehør findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

Tekniske informationer

APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 861 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	0,16	3	458,00	**080**
10	08	7,5	9,8	13	0,20	3	521,00	**100**
12	10	9,0	11,8	16	0,24	3	652,00	**120**
16	12	12,0	15,8	20	0,32	3	911,00	**160**
20	16	15,0	19,8	25	0,40	3	1.170,00	**200**

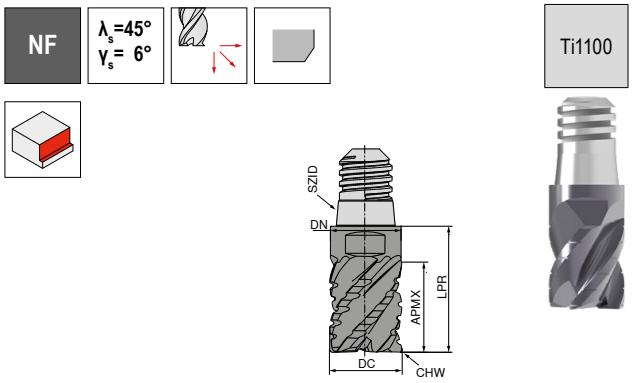
P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 446

MultiChange – Skrub-sletfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

▲ med flad rouletteringsprofil



Fabriksstandard

52 862 ...

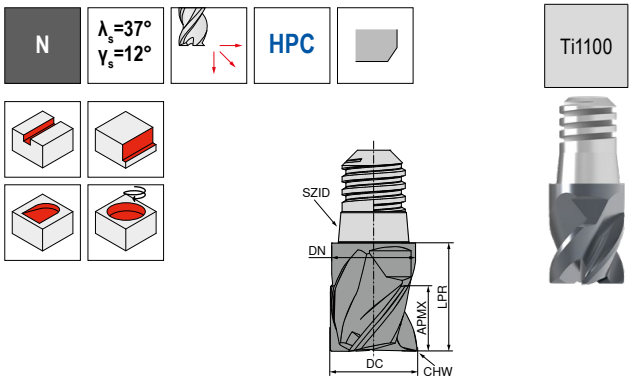
DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	10,0	7,8	15	0,16	4	571,00	**080**
10	08	12,5	9,8	18	0,20	4	594,00	**100**
12	10	15,0	11,8	22	0,24	4	808,00	**120**
16	12	20,0	15,8	28	0,32	5	1.233,00	**160**
20	16	25,0	19,8	35	0,40	6	1.659,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 447

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 860 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	0,16	4	497,00	**080**
10	08	7,5	9,8	13	0,20	4	558,00	**100**
12	10	9,0	11,8	16	0,24	4	710,00	**120**
16	12	12,0	15,8	20	0,32	4	1.018,00	**160**
20	16	15,0	19,8	25	0,40	4	1.319,00	**200**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 446

Monteringsvejledning

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

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

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

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

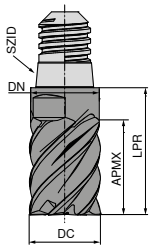
Tekniske informationer

APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

14

MultiChange – Sletfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Ti1100

Fabriksstandard

52 863 ...

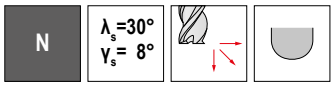
DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	10,0	7,8	15	6	509,00	080
10	08	12,5	9,8	18	6	575,00	100
12	10	15,0	11,8	22	6	721,00	120
16	12	20,0	15,8	28	6	1.126,00	160
20	16	25,0	19,8	35	6	1.553,00	200

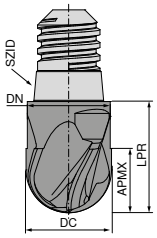
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 449

MultiChange – Radiusfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser





Ti1100

Fabriksstandard

52 866 ...

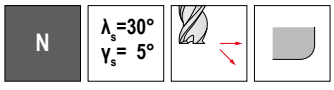
DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	08	7,5	9,8	13	4	579,00	100
12	10	9,0	11,8	16	4	722,00	120
16	12	12,0	15,8	20	4	1.084,00	160
20	16	15,0	19,8	25	4	1.329,00	200

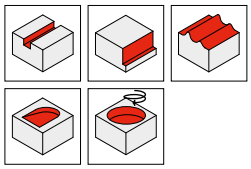
P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	○

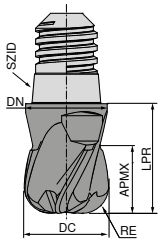
→ v_c/f_z side 450+451

MultiChange – Torusfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser







Ti1100

Fabriksstandard

52 865 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	RE mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	1,0	4	458,00	081
8	06	6,0	7,8	11	2,0	4	458,00	082
10	08	7,5	9,8	13	1,5	4	521,00	101
10	08	7,5	9,8	13	3,0	4	521,00	103
12	10	9,0	11,8	16	1,5	4	652,00	121
12	10	9,0	11,8	16	4,0	4	652,00	124
16	12	12,0	15,8	20	2,0	4	968,00	162
16	12	12,0	15,8	20	5,0	4	968,00	165
20	16	15,0	19,8	25	2,0	4	1.307,00	202
20	16	15,0	19,8	25	6,0	4	1.307,00	206

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	○

→ v_c/f_z side 450+451

Monteringsvejledning

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

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

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

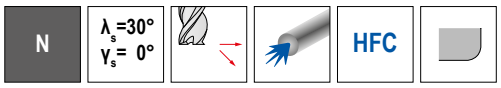
Holdere og tilbehør findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

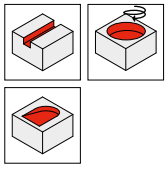
Tekniske informationer

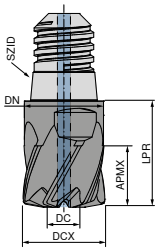
APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

MultiChange –
High Feed fræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser







Fabriksstandard

52 864 ...

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

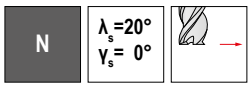
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

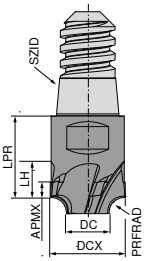
→ v_c/f_z side 448

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

MultiChange –
Konkav fræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser





Fabriksstandard

52 869 ...

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

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 453

Monteringsvejledning

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

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

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

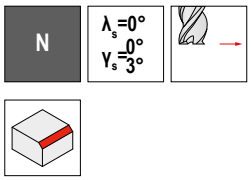
Holdere og tilbehør findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

Tekniske informationer

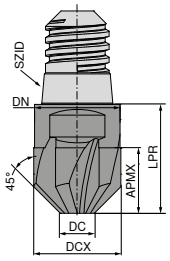
APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

MultiChange – Gratfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Ti1050



Fabriksstandard

52 867 ...

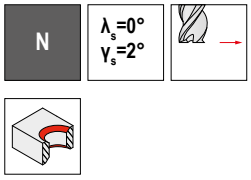
DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	08	7,5	0,02	9,8	13	4	471,00	**100**
12	10	9,0	0,02	11,8	16	4	609,00	**120**
16	12	12,0	6,40	15,8	20	6	810,00	**160**
20	16	15,0	8,00	19,8	25	6	1.073,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

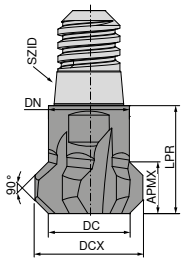
→ v_c/f_z side 454

MultiChange – Gratfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Ti1100



Fabriksstandard

52 868 ...

DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	06	4,8	7,5	8	11	6	521,00	**100**
12	08	5,5	9,0	10	13	6	652,00	**120**
16	10	8,0	12,0	12	16	6	911,00	**160**
20	12	9,5	15,0	16	20	6	1.170,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 454

Monteringsvejledning

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

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

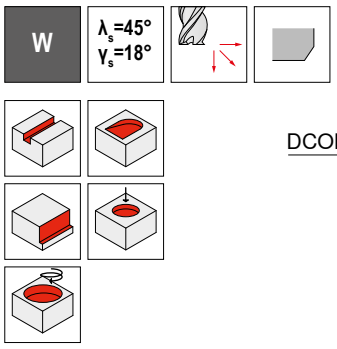
- ▲ Det er vigtigt at montere koblingsstørrelse 06 og 08 med en momentnøgle. Anbefalingen gælder for alle størrelser!
- ▲ Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

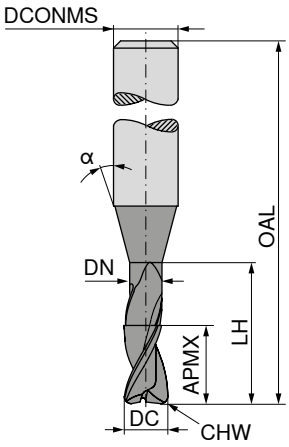
Holdere og tilbehør findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

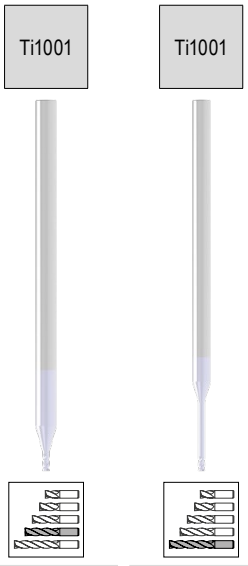
Tekniske informationer

APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

Endefræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 900 ... DKK V0/5A		50 900 ... DKK V0/5A	
0,2	0,2	0,18	0,6	55	15	3	0,02	2	741,00	**021**		
0,2	0,2	0,18	1,0	55	15	3	0,02	2	749,00	**022**		
0,2	0,2	0,18	1,6	55	15	3	0,02	2	755,00	**023**		
0,2	0,2	0,18	2,0	55	15	3	0,02	2	767,00	**024**		
0,3	0,3	0,28	0,9	55	15	3	0,03	2	741,00	**031**		
0,3	0,3	0,28	1,5	55	15	3	0,03	2	749,00	**032**		
0,3	0,3	0,28	2,4	55	15	3	0,03	2	755,00	**033**		
0,3	0,3	0,28	3,0	55	15	3	0,03	2	767,00	**034**		
0,4	0,4	0,37	1,2	55	15	3	0,04	2	741,00	**041**		
0,4	0,4	0,37	2,0	55	15	3	0,04	2	749,00	**042**		
0,4	0,4	0,37	3,2	55	15	3	0,04	2	755,00	**043**		
0,4	0,4	0,37	4,0	55	15	3	0,04	2	767,00	**044**		
0,5	0,5	0,45	1,5	55	15	3	0,05	2	725,00	**051**		
0,5	0,5	0,45	2,5	55	15	3	0,05	2	731,00	**052**		
0,5	0,5	0,45	4,0	55	15	3	0,05	2	741,00	**053**		
0,5	0,5	0,45	5,0	55	15	3	0,05	2	749,00	**054**		
0,6	0,6	0,58	2,0	55	15	3	0,06	2	624,00	**061**		
0,6	0,6	0,58	3,0	55	15	3	0,06	2	607,00	**062**		
0,6	0,6	0,58	5,0	65	15	3	0,06	2			662,00	**063**
0,6	0,6	0,58	6,0	65	15	3	0,06	2			702,00	**064**
0,8	0,8	0,77	2,5	55	15	3	0,08	2	607,00	**081**		
0,8	0,8	0,77	4,0	55	15	3	0,08	2	607,00	**082**		
0,8	0,8	0,77	6,5	65	15	3	0,08	2			675,00	**083**
0,8	0,8	0,77	8,0	65	15	3	0,08	2			702,00	**084**
1,0	1,0	0,95	3,0	55	15	3	0,10	2	607,00	**101**		
1,0	1,0	0,95	5,0	55	15	3	0,10	2	607,00	**102**		
1,0	1,0	0,95	8,0	65	15	3	0,10	2			641,00	**103**
1,0	1,0	0,95	10,0	65	15	3	0,10	2			702,00	**104**
1,0	1,0	0,95	12,0	65	15	3	0,10	2			718,00	**105**
1,2	1,2	1,15	3,0	55	15	3	0,10	2	607,00	**121**		
1,2	1,2	1,15	6,0	55	15	3	0,10	2	607,00	**122**		
1,2	1,2	1,15	10,0	65	15	3	0,10	2			675,00	**123**
1,2	1,2	1,15	12,0	65	15	3	0,10	2			702,00	**124**
1,3	1,3	1,25	4,0	55	15	3	0,10	2	607,00	**131**		
1,3	1,3	1,25	7,0	55	15	3	0,10	2	624,00	**132**		
1,3	1,3	1,25	11,0	65	15	3	0,10	2			675,00	**133**
1,3	1,3	1,25	13,0	65	15	3	0,10	2			718,00	**134**
1,5	1,5	1,44	5,0	55	15	3	0,10	2	624,00	**151**		
1,5	1,5	1,44	7,5	55	15	3	0,10	2	607,00	**152**		
1,5	1,5	1,44	12,0	65	15	3	0,10	2			718,00	**153**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

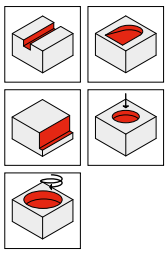
→ v_c/f_z side 480–485

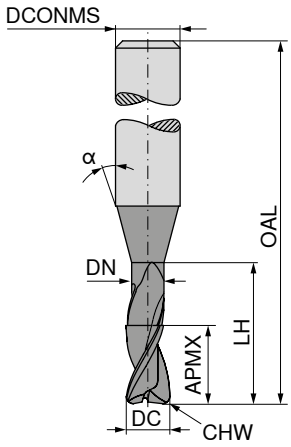
14

Endefræser

W

λ_s=45°
γ_s=18°





Ti1001

Fabriksstandard

Ti1001

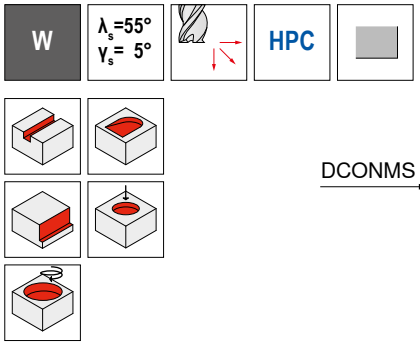
Fabriksstandard

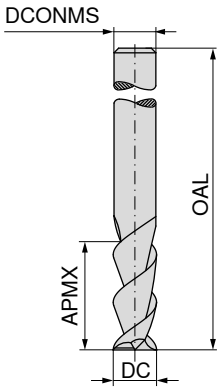
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 900 ... DKK V0/5A		50 900 ... DKK V0/5A	
1,5	1,5	1,44	15,0	65	15	3	0,10	2			702,00	**154**
1,6	1,6	1,52	5,0	55	15	3	0,10	2	624,00	**161**		
1,6	1,6	1,52	8,0	55	15	3	0,10	2	624,00	**162**		
1,6	1,6	1,52	13,0	65	15	3	0,10	2			675,00	**163**
1,6	1,6	1,52	16,0	65	15	3	0,10	2			718,00	**164**
1,8	1,8	1,72	5,5	55	15	3	0,10	2	607,00	**181**		
1,8	1,8	1,72	9,0	55	15	3	0,10	2	624,00	**182**		
1,8	1,8	1,72	14,5	65	15	3	0,10	2			675,00	**183**
1,8	1,8	1,72	18,0	65	15	3	0,10	2			718,00	**184**
2,0	2,0	1,92	6,0	55	15	3	0,10	2	607,00	**201**		
2,0	2,0	1,92	10,0	55	15	3	0,10	2	607,00	**202**		
2,0	2,0	1,92	14,0	55	15	3	0,10	2	641,00	**203**		
2,0	2,0	1,92	16,0	65	15	3	0,10	2			718,00	**204**
2,0	2,0	1,92	20,0	65	15	3	0,10	2			702,00	**205**
2,3	2,3	2,22	7,0	55	15	3	0,10	2	607,00	**231**		
2,3	2,3	2,22	11,5	55	15	3	0,10	2	624,00	**232**		
2,3	2,3	2,22	18,5	65	15	3	0,10	2			641,00	**233**
2,3	2,3	2,22	20,0	65	15	3	0,10	2			718,00	**234**
2,3	2,3	2,22	23,0	65	15	3	0,10	2			718,00	**235**
3,0	3,0	2,90	9,0	65	15	6	0,10	2	641,00	**301**		
3,0	3,0	2,90	15,0	65	15	6	0,10	2	718,00	**302**		
3,0	3,0	2,90	24,0	100	15	6	0,10	2			779,00	**303**
3,0	3,0	2,90	30,0	100	15	6	0,10	2			813,00	**304**
4,0	4,0	3,90	12,0	65	15	6	0,10	2	718,00	**401**		
4,0	4,0	3,90	20,0	65	15	6	0,10	2	718,00	**402**		
4,0	4,0	3,90	32,0	100	15	6	0,10	2			813,00	**403**
4,0	4,0	3,90	40,0	100	15	6	0,10	2			836,00	**404**
5,0	5,0	4,90	15,0	65	15	6	0,10	2	718,00	**501**		
5,0	5,0	4,90	25,0	65	15	6	0,10	2	718,00	**502**		
5,0	5,0	4,90	40,0	100	15	6	0,10	2			836,00	**503**
5,0	5,0	4,90	50,0	100	15	6	0,10	2			879,00	**504**
6,0	6,0	5,90	18,0	65	15	6	0,10	2	718,00	**601**		
6,0	6,0	5,90	30,0	100	15	6	0,10	2			813,00	**602**
6,0	6,0	5,90	48,0	100	15	6	0,10	2			879,00	**603**
6,0	6,0	5,90	60,0	100	15	6	0,10	2			906,00	**604**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser





≈DIN 6527

50 960 ...

DC h6 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3	12	50	3	2	156,00	**030**
4	15	50	4	2	178,00	**040**
5	20	50	5	2	193,00	**050**
6	20	57	6	2	211,00	**060**
8	20	63	8	2	313,00	**080**
10	25	73	10	2	493,00	**100**
12	25	83	12	2	647,00	**120**
14	30	83	14	2	1.126,00	**140**
16	30	92	16	2	1.180,00	**160**
20	38	104	20	2	1.669,00	**200**

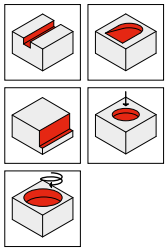
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

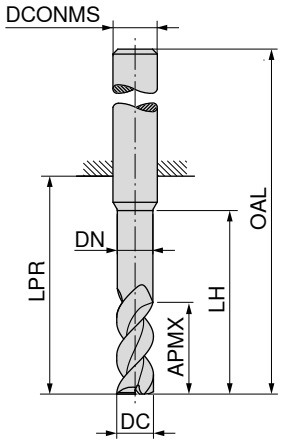
→ v_c/f_z side 460+461

14

Endefræser

W | λ_s=55° γ_s= 7° | HPC





Fabriksstandard

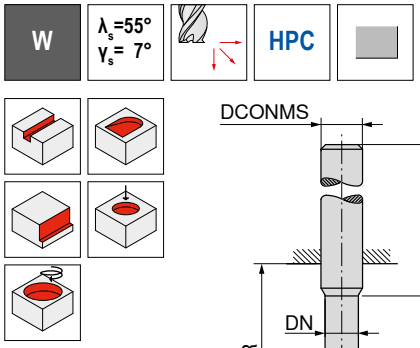
Fabriksstandard

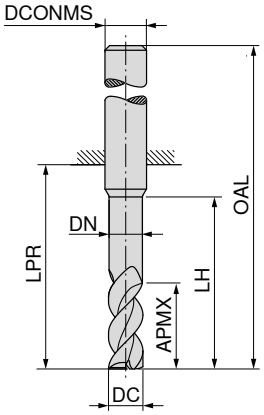
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 590 ... DKK V0/5A		54 591 ... DKK V0/5A	
2,7	5,0	2,5	12	19	55	6	2	229,00	**027**	229,00	**027**
3,0	3,5	2,8	12	19	55	6	2	235,00	**033**		
3,0	5,0	2,8	12	19	55	6	2	229,00	**031**	229,00	**031**
3,7	6,5	3,5	12	19	55	6	2	229,00	**037**	229,00	**037**
4,0	4,5	3,8	12	19	55	6	2	235,00	**043**		
4,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2	229,00	**041**	229,00	**041**
4,7	8,0	4,5	15	22	58	6	2	229,00	**047**	229,00	**047**
5,0	5,5	4,8	15	22	58	6	2	235,00	**053**		
5,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2	229,00	**051**	229,00	**051**
5,7	10,0	5,5	18	22	58	6	2	229,00	**057**	229,00	**057**
6,0	7,0	5,8	18	22	58	6	2	235,00	**063**		
6,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2	229,00	**061**	229,00	**061**
6,7	13,0	6,4	24	28	64	8	2	336,00	**067**	336,00	**067**
7,0	13,0	6,7	24	28	64	8	2	336,00	**071**	336,00	**071**
7,7	13,0	7,4	24	28	64	8	2	336,00	**077**	336,00	**077**
8,0	9,0	7,7	24	28	64	8	2	336,00	**083**		
8,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2	336,00	**081**	336,00	**081**
8,7	16,0	8,4	30	34	74	10	2	531,00	**087**	531,00	**087**
9,0	16,0	8,7	30	34	74	10	2	531,00	**091**	531,00	**091**
9,7	16,0	9,4	30	34	74	10	2	531,00	**097**	531,00	**097**
10,0	11,0	9,7	30	34	74	10	2	531,00	**103**		
10,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2	531,00	**101**	531,00	**101**
10,7	19,0	10,3	36	40	85	12	2	704,00	**107**	704,00	**107**
11,0	19,0	10,6	36	40	85	12	2	704,00	**111**	704,00	**111**
11,7	19,0	11,3	36	40	85	12	2	704,00	**117**	704,00	**117**
12,0	13,0	11,6	36	40	85	12	2	704,00	**123**		
12,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	704,00	**121**	704,00	**121**
13,0	22,0	12,6	42	46	91	14	2	1.026,00	**131**	1.026,00	**131**
13,7	22,0	13,3	42	46	91	14	2	1.026,00	**137**	1.026,00	**137**
14,0	15,0	13,6	42	46	91	14	2	1.026,00	**143**		
14,0	22,0	13,6	42	46	91	14	2	1.026,00	**141**	1.026,00	**141**
15,0	25,0	14,5	48	52	100	16	2	1.658,00	**151**	1.658,00	**151**
15,7	25,0	15,2	48	52	100	16	2	1.658,00	**157**	1.658,00	**157**
16,0	17,0	15,5	48	52	100	16	2	1.658,00	**163**		
16,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.658,00	**161**	1.658,00	**161**
18,0	20,0	17,5	54	58	106	18	2	2.124,00	**183**		
18,0	29,0	17,5	54	58	106	18	2	2.135,00	**181**	2.135,00	**181**
19,7	32,0	19,2	60	64	114	20	2	2.331,00	**197**	2.331,00	**197**
20,0	22,0	19,5	60	64	114	20	2	2.243,00	**203**		
20,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.331,00	**201**	2.331,00	**201**
24,7	40,0	24,2	75	80	136	25	2	3.586,00	**247**	3.586,00	**247**
25,0	27,0	24,5	75	80	136	25	2	3.393,00	**253**		
25,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	3.586,00	**251**	3.586,00	**251**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

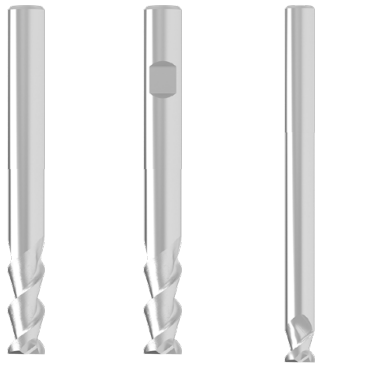
→ v_c/f_z side 460+461

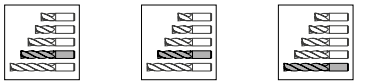
Endefræser



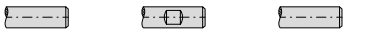


LPR ved skaft DIN 6535 HB





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard



DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 590 ... DKK V0/5A		54 591 ... DKK V0/5A		54 590 ... DKK V0/5A	
2,7	8,0	2,5	15	22	58	6	2	266,00	**028**	266,00	**028**		
3,0	3,5	2,8	15	22	58	6	2	251,00	**034**				
3,0	8,0	2,8	15	22	58	6	2	266,00	**032**	266,00	**032**		
3,0	3,5	2,8	24	31	67	6	2					314,00	**035**
3,7	10,5	3,5	20	26	62	6	2	266,00	**038**	266,00	**038**		
4,0	4,5	3,8	20	26	62	6	2	251,00	**044**				
4,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2	266,00	**042**	266,00	**042**		
4,0	4,5	3,8	32	38	74	6	2					314,00	**045**
4,7	13,0	4,5	25	34	70	6	2	266,00	**048**	266,00	**048**		
5,0	5,5	4,8	25	34	70	6	2	251,00	**054**				
5,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2	266,00	**052**	266,00	**052**		
5,0	5,5	4,8	40	52	88	6	2					322,00	**055**
5,7	16,0	5,5	30	34	70	6	2	266,00	**058**	266,00	**058**		
6,0	7,0	5,8	30	34	70	6	2	251,00	**064**				
6,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2	266,00	**062**	266,00	**062**		
6,0	7,0	5,8	48	52	88	6	2					322,00	**065**
6,7	21,0	6,4	40	44	80	8	2	380,00	**068**	380,00	**068**		
7,0	21,0	6,7	40	44	80	8	2	380,00	**072**	380,00	**072**		
7,7	21,0	7,4	40	44	80	8	2	380,00	**078**	380,00	**078**		
8,0	9,0	7,7	40	44	80	8	2	370,00	**084**				
8,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2	380,00	**082**	380,00	**082**		
8,0	9,0	7,7	64	68	104	8	2					477,00	**085**
8,7	26,0	8,4	50	54	94	10	2	600,00	**088**	600,00	**088**		
9,0	26,0	8,7	50	54	94	10	2	600,00	**092**	600,00	**092**		
9,7	26,0	9,4	50	54	94	10	2	600,00	**098**	600,00	**098**		
10,0	11,0	9,7	50	54	94	10	2	584,00	**104**				
10,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2	600,00	**102**	600,00	**102**		
10,0	11,0	9,7	80	84	124	10	2					972,00	**105**
10,7	31,0	10,3	60	64	109	12	2	988,00	**108**	988,00	**108**		
11,0	31,0	10,6	60	64	109	12	2	988,00	**112**	988,00	**112**		
11,7	31,0	11,3	60	64	109	12	2	988,00	**118**	988,00	**118**		
12,0	13,0	11,6	60	64	109	12	2	970,00	**124**				
12,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2	988,00	**122**	988,00	**122**		
12,0	13,0	11,6	96	100	145	12	2					1.278,00	**125**
13,0	36,0	12,6	70	74	119	14	2	1.431,00	**132**	1.431,00	**132**		
13,7	36,0	13,3	70	74	119	14	2	1.431,00	**138**	1.431,00	**138**		
14,0	15,0	13,6	70	74	119	14	2	1.420,00	**144**				
14,0	36,0	13,6	70	74	119	14	2	1.431,00	**142**	1.431,00	**142**		
14,0	15,0	13,6	112	116	161	14	2					1.895,00	**145**
15,0	41,0	14,5	80	84	132	16	2	1.864,00	**152**	1.864,00	**152**		

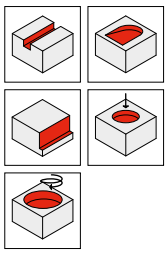
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

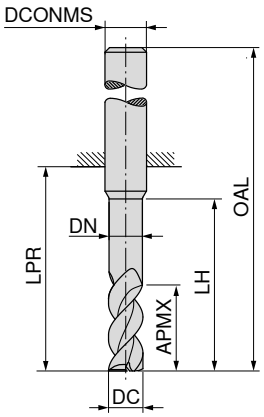
→ v_c/f_z side 460+461

14

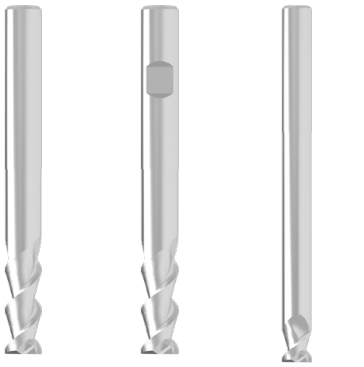
Endefræser

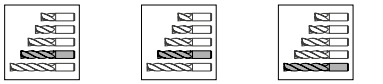
W | λ_s=55° γ_s= 7° | HPC



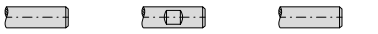


LPR ved skaft DIN 6535 HB





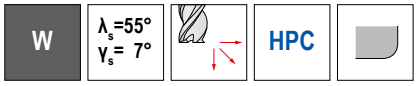
Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

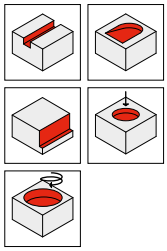


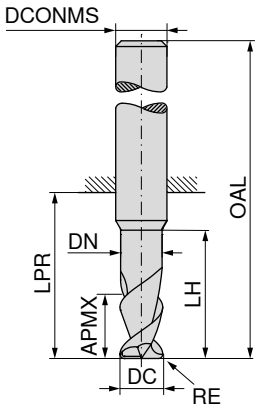
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 590 ... DKK V0/5A		54 591 ... DKK V0/5A		54 590 ... DKK V0/5A	
15,7	41,0	15,2	80	84	132	16	2	1.864,00	**158**	1.864,00	**158**		
16,0	17,0	15,5	80	84	132	16	2	1.842,00	**164**				
16,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.864,00	**162**	1.864,00	**162**		
16,0	17,0	15,5	128	132	180	16	2					2.459,00	**165**
18,0	20,0	17,5	90	94	142	18	2	2.320,00	**184**				
18,0	47,0	17,5	90	94	142	18	2	2.428,00	**182**	2.428,00	**182**		
18,0	20,0	17,5	144	148	196	18	2					3.132,00	**185**
19,7	52,0	19,2	100	104	154	20	2	2.655,00	**198**	2.655,00	**198**		
20,0	22,0	19,5	100	104	154	20	2	2.471,00	**204**				
20,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.655,00	**202**	2.655,00	**202**		
20,0	22,0	19,5	160	164	214	20	2					3.414,00	**205**
P													
M													
K													
N									●		●		●
S													
H													
O													

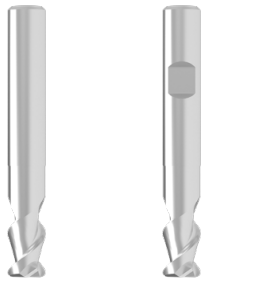
→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser









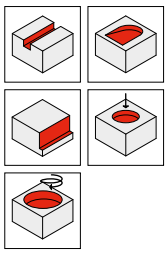
									Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									54 594 ...		54 595 ...	
DC h6	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK V0/5A		DKK V0/5A	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
3	0,2	5,0	2,8	12	19	55	6	2	260,00	031	260,00	031
3	0,3	5,0	2,8	12	19	55	6	2	260,00	033	260,00	033
3	0,5	5,0	2,8	12	19	55	6	2	260,00	035	260,00	035
4	0,3	6,5	3,8	12	19	55	6	2	260,00	041	260,00	041
4	0,5	6,5	3,8	12	19	55	6	2	260,00	043	260,00	043
4	1,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2	260,00	045	260,00	045
5	0,3	8,0	4,8	15	22	58	6	2	266,00	051	266,00	051
5	0,5	8,0	4,8	15	22	58	6	2	266,00	053	266,00	053
5	1,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2	266,00	055	266,00	055
6	0,3	10,0	5,8	18	22	58	6	2	270,00	061	270,00	061
6	0,5	10,0	5,8	18	22	58	6	2	270,00	063	270,00	063
6	1,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2	270,00	065	270,00	065
8	0,3	13,0	7,7	24	28	64	8	2	372,00	081	372,00	081
8	0,5	13,0	7,7	24	28	64	8	2	372,00	083	372,00	083
8	1,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2	372,00	085	372,00	085
10	0,3	16,0	9,7	30	34	74	10	2	565,00	101	565,00	101
10	1,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2	565,00	103	565,00	103
10	1,5	16,0	9,7	30	34	74	10	2	565,00	105	565,00	105
12	1,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	741,00	121	741,00	121
12	1,5	19,0	11,6	36	40	85	12	2	741,00	123	741,00	123
12	2,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	741,00	125	741,00	125
16	2,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.723,00	161	1.723,00	161
16	2,5	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.733,00	163	1.733,00	163
16	3,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.733,00	165	1.733,00	165
20	2,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.351,00	201	2.351,00	201
20	2,5	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.351,00	203	2.351,00	203
20	3,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.351,00	205	2.351,00	205
20	4,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	2.351,00	206	2.351,00	206
25	2,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	3.608,00	251	3.608,00	251
25	4,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	3.620,00	253	3.620,00	253

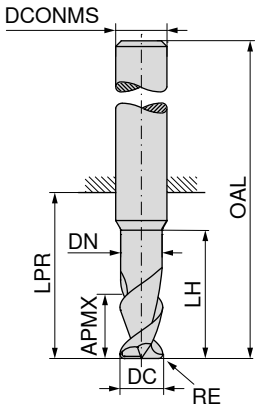
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser

W | λ_s=55° γ_s= 7° | HPC





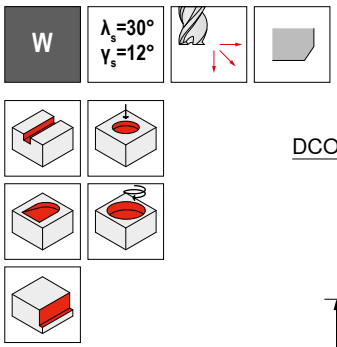
Fabriksstandard | Fabriksstandard

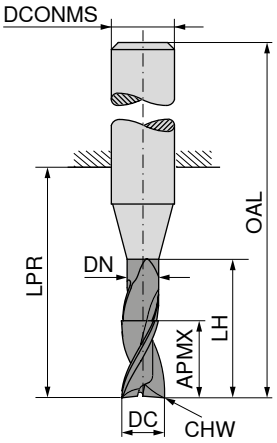
DC h6 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 594 ... DKK V0/5A		54 595 ... DKK V0/5A	
3	0,2	8,0	2,8	15	22	58	6	2	260,00	032	260,00	032
3	0,3	8,0	2,8	15	22	58	6	2	260,00	034	260,00	034
3	0,5	8,0	2,8	15	22	58	6	2	260,00	036	260,00	036
4	0,3	10,5	3,8	20	26	62	6	2	274,00	042	274,00	042
4	0,5	10,5	3,8	20	26	62	6	2	274,00	044	274,00	044
4	1,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2	274,00	046	274,00	046
5	0,3	13,0	4,8	25	34	70	6	2	297,00	052	297,00	052
5	0,5	13,0	4,8	25	34	70	6	2	297,00	054	297,00	054
5	1,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2	297,00	056	297,00	056
6	0,3	16,0	5,8	30	34	70	6	2	297,00	062	297,00	062
6	0,5	16,0	5,8	30	34	70	6	2	297,00	064	297,00	064
6	1,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2	297,00	066	297,00	066
8	0,3	21,0	7,7	40	44	80	8	2	414,00	082	414,00	082
8	0,5	21,0	7,7	40	44	80	8	2	414,00	084	414,00	084
8	1,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2	414,00	086	414,00	086
10	0,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2	634,00	102	634,00	102
10	1,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2	634,00	104	634,00	104
10	1,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2	634,00	106	634,00	106
12	1,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2	1.035,00	122	1.035,00	122
12	1,5	31,0	11,6	60	64	109	12	2	1.035,00	124	1.035,00	124
12	2,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2	1.035,00	126	1.035,00	126
16	2,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.949,00	162	1.949,00	162
16	2,5	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.961,00	164	1.961,00	164
16	4,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.961,00	166	1.961,00	166
20	2,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.699,00	202	2.699,00	202
20	2,5	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.710,00	204	2.710,00	204
20	4,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.710,00	207	2.710,00	207
25	2,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2	5.038,00	252	5.038,00	252
25	4,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2	5.038,00	254	5.038,00	254

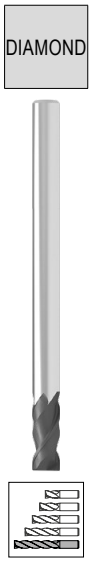
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 460+461

Notfræser







Fabriksstandard

52 762 ...

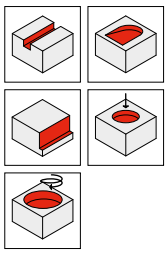
DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
2	h10	8	1,8	31	32	60	2	0,04	2	1.193,00	**020**
3	h10	12	2,8	41	42	70	3	0,07	2	1.278,00	**030**
4	h10	15	3,8	51	52	80	4	0,07	2	1.584,00	**040**
5	h10	20	4,8	71	72	100	5	0,12	2	1.864,00	**050**
6	h10	20	5,8	63	64	100	6	0,12	2	2.048,00	**060**
8	h10	20	7,8	83	84	120	8	0,12	2	2.883,00	**080**
10	h10	25	9,8	99	100	140	10	0,20	2	3.706,00	**100**
12	h10	25	11,8	104	105	150	12	0,20	2	4.855,00	**120**

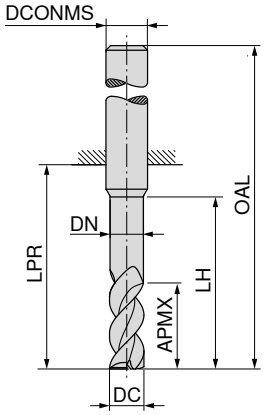
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

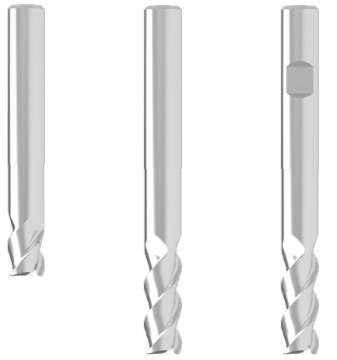
Endefræser

W | λ_s=45° γ_s= 7° | HPC





LPR ved skaft DIN 6535 HB



Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

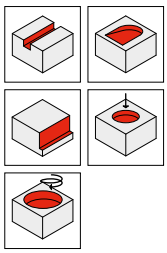
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 610 ... DKK V0/5A		54 610 ... DKK V0/5A		54 611 ... DKK V0/5A	
3	3,5	2,8	12	19	55	6	3	247,00	033				
3	3,5	2,8	15	22	58	6	3			270,00	034		
3	8,0	2,8	15	22	58	6	3			270,00	032	270,00	032
4	4,5	3,8	12	19	55	6	3	247,00	043				
4	4,5	3,8	20	26	62	6	3			270,00	044		
4	10,5	3,8	20	26	62	6	3			286,00	042	286,00	042
5	5,5	4,8	15	22	58	6	3	247,00	053				
5	5,5	4,8	25	34	70	6	3			270,00	054		
5	13,0	4,8	25	34	70	6	3			286,00	052	286,00	052
6	7,0	5,8	18	22	58	6	3	247,00	063				
6	7,0	5,8	30	34	70	6	3			270,00	064		
6	16,0	5,8	30	34	70	6	3			286,00	062	286,00	062
7	21,0	6,7	40	44	80	8	3			407,00	072	407,00	072
8	9,0	7,7	24	28	64	8	3	354,00	083				
8	9,0	7,7	40	44	80	8	3			387,00	084		
8	21,0	7,7	40	44	80	8	3			407,00	082	407,00	082
9	26,0	8,7	50	54	94	10	3			641,00	092	641,00	092
10	11,0	9,7	30	34	74	10	3	550,00	103				
10	11,0	9,7	50	54	94	10	3			603,00	104		
10	26,0	9,7	50	54	94	10	3			641,00	102	641,00	102
11	31,0	10,6	60	64	109	12	3			1.065,00	112	1.065,00	112
12	13,0	11,6	36	40	85	12	3	724,00	123				
12	13,0	11,6	60	64	109	12	3			1.117,00	124		
12	31,0	11,6	60	64	109	12	3			1.065,00	122	1.065,00	122
13	36,0	12,6	70	74	119	14	3			1.550,00	132	1.550,00	132
14	15,0	13,6	42	46	91	14	3	1.046,00	143				
14	15,0	13,6	70	74	119	14	3			1.614,00	144		
14	36,0	13,6	70	74	119	14	3			1.550,00	142	1.550,00	142
15	17,0	14,5	48	52	100	16	3	1.355,00	153				
15	17,0	14,5	80	84	132	16	3			2.102,00	154		
15	41,0	14,5	80	84	132	16	3			2.004,00	152	2.004,00	152
16	17,0	15,5	48	52	100	16	3	1.355,00	163				
16	17,0	15,5	80	84	132	16	3			2.102,00	164		
16	41,0	15,5	80	84	132	16	3			2.004,00	162	2.004,00	162
18	20,0	17,5	54	58	106	18	3	1.711,00	183				
18	20,0	17,5	90	94	142	18	3			2.622,00	184		
18	47,0	17,5	90	94	142	18	3			2.536,00	182	2.536,00	182
20	22,0	19,5	60	64	114	20	3	2.536,00	203				
20	22,0	19,5	100	104	154	20	3			2.786,00	204		
20	52,0	19,5	100	104	154	20	3			2.710,00	202	2.710,00	202
25	27,0	24,5	75	80	136	25	3	4.626,00	253				
25	27,0	24,5	125	130	186	25	3			5.419,00	254		

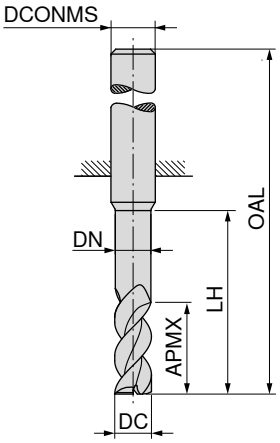
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser

W | λ_s=45° γ_s= 7° | HPC





Fabriksstandard

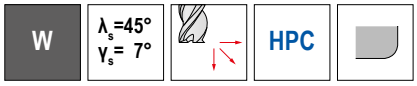
54 610 ...

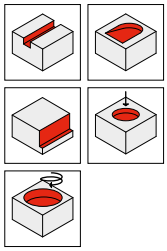
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3	3,5	2,8	24	67	6	3	334,00	**035**
4	4,5	3,8	32	74	6	3	334,00	**045**
5	5,5	4,8	40	88	6	3	334,00	**055**
6	7,0	5,8	48	88	6	3	334,00	**065**
8	9,0	7,7	64	104	8	3	486,00	**085**
10	11,0	9,7	80	124	10	3	1.105,00	**105**
12	13,0	11,6	96	145	12	3	1.474,00	**125**
14	15,0	13,6	112	161	14	3	2.146,00	**145**
16	17,0	15,5	128	180	16	3	2.774,00	**165**
18	20,0	17,5	144	196	18	3	3.522,00	**185**
20	22,0	19,5	160	214	20	3	3.857,00	**205**

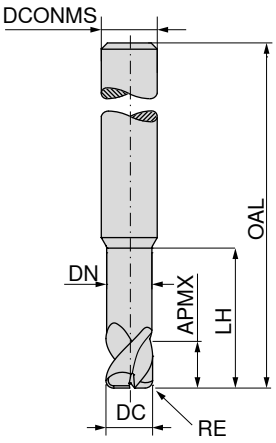
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser







Fabriksstandard

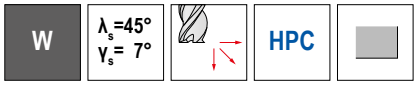
54 620 ...

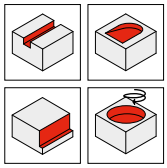
DC h6 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3	0,4	3,5	2,8	12	55	6	3	277,00	**034**
3	0,6	3,5	2,8	12	55	6	3	277,00	**035**
4	0,4	4,5	3,8	12	55	6	3	277,00	**044**
4	0,6	4,5	3,8	12	55	6	3	277,00	**046**
5	0,4	5,5	4,8	15	58	6	3	277,00	**054**
5	0,6	5,5	4,8	15	58	6	3	277,00	**056**
6	0,4	7,0	5,8	18	58	6	3	277,00	**064**
6	0,6	7,0	5,8	18	58	6	3	277,00	**066**
8	0,4	9,0	7,7	24	64	8	3	384,00	**084**
8	0,6	9,0	7,7	24	64	8	3	384,00	**086**
8	0,8	9,0	7,7	24	64	8	3	384,00	**087**
10	1,6	11,0	9,7	30	74	10	3	581,00	**103**
12	2,0	13,0	11,6	36	85	12	3	752,00	**124**
14	0,6	15,0	13,6	42	91	14	3	1.075,00	**146**
14	0,8	15,0	13,6	42	91	14	3	1.075,00	**147**
16	1,6	17,0	15,5	48	100	16	3	1.399,00	**163**
16	3,2	17,0	15,5	48	100	16	3	1.409,00	**167**
18	1,6	20,0	17,5	54	106	18	3	1.733,00	**183**
20	3,2	22,0	19,5	60	114	20	3	2.611,00	**207**
20	5,0	22,0	19,5	60	114	20	3	2.611,00	**209**

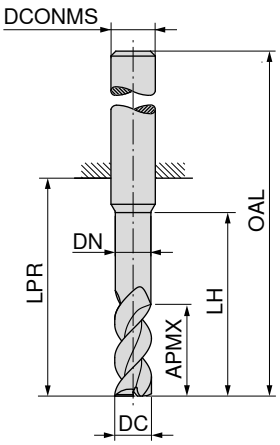
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser





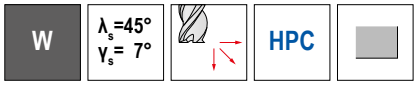


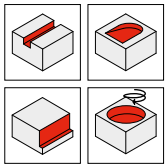
								Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								54 630 ...		54 631 ...	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0/5A		DKK V0/5A	
6	10	5,8	18	22	58	6	4	260,00	061	260,00	061
7	13	6,7	24	28	64	8	4	370,00	071	370,00	071
8	13	7,7	24	28	64	8	4	370,00	081	370,00	081
9	16	8,7	30	34	74	10	4	575,00	091	575,00	091
10	16	9,7	30	34	74	10	4	575,00	101	575,00	101
11	19	10,6	36	40	85	12	4	752,00	111	752,00	111
12	19	11,6	36	40	85	12	4	752,00	121	752,00	121
13	22	12,6	42	46	91	14	4	1.082,00	131	1.082,00	131
14	22	13,6	42	46	91	14	4	1.082,00	141	1.082,00	141
15	25	14,5	48	52	100	16	4	1.409,00	151	1.409,00	151
16	25	15,5	48	52	100	16	4	1.409,00	161	1.409,00	161
18	29	17,5	54	58	106	18	4	1.766,00	181	1.766,00	181
20	32	19,5	60	64	114	20	4	2.004,00	201	2.004,00	201
P											
M											
K											
N									●		●
S											
H											
O											

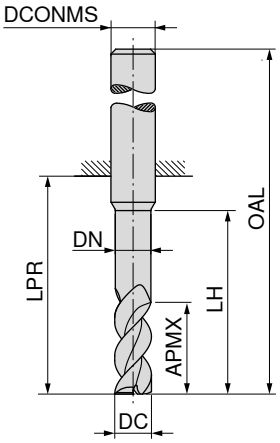
→ v_c/f_z side 460+461

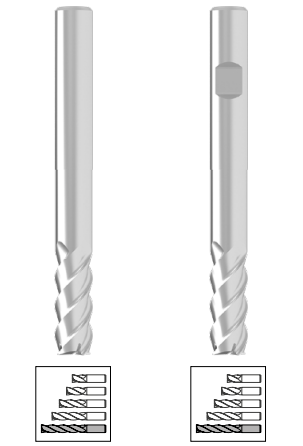
14

Endefræser







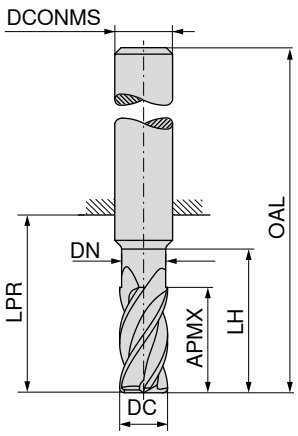


DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP		54 630 ... DKK V0/5A		54 631 ... DKK V0/5A	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard	
6	16	5,8	30	34	70	6	4		275,00	**062**	275,00	**062**
7	21	6,7	40	44	80	8	4		407,00	**072**	407,00	**072**
8	21	7,7	40	44	80	8	4		407,00	**082**	407,00	**082**
9	26	8,7	50	54	94	10	4		641,00	**092**	641,00	**092**
10	26	9,7	50	54	94	10	4		641,00	**102**	641,00	**102**
11	31	10,6	60	64	109	12	4		1.065,00	**112**	1.065,00	**112**
12	31	11,6	60	64	109	12	4		1.065,00	**122**	1.065,00	**122**
13	36	12,6	70	74	119	14	4		1.550,00	**132**	1.550,00	**132**
14	36	13,6	70	74	119	14	4		1.550,00	**142**	1.550,00	**142**
15	41	14,5	80	84	132	16	4		2.004,00	**152**	2.004,00	**152**
16	41	15,5	80	84	132	16	4		2.004,00	**162**	2.004,00	**162**
18	47	17,5	90	94	142	18	4		2.536,00	**182**	2.536,00	**182**
20	52	19,5	100	104	154	20	4		2.710,00	**202**	2.710,00	**202**
P												
M												
K												
N									●		●	
S												
H												
O												

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser

W | λ_s=38° γ_s=17° | HPC



Fabriksstandard

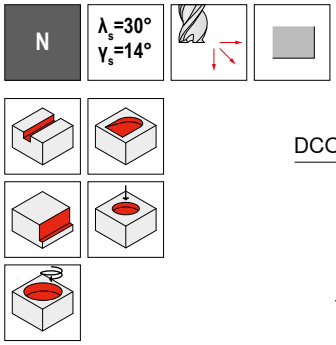
54 650 ...

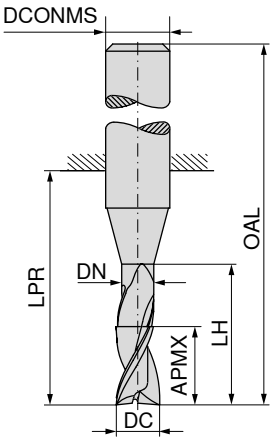
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0/5A	
6	19	5,8	30	34	70	6	5	631,00	**062**
8	25	7,7	40	44	80	8	5	812,00	**082**
10	31	9,7	50	54	94	10	5	1.257,00	**102**
12	37	11,6	60	64	109	12	5	2.004,00	**122**
14	43	13,6	70	74	119	14	5	3.262,00	**142**
16	49	15,5	80	84	132	16	7	3.631,00	**162**
18	56	17,5	90	94	142	18	7	4.528,00	**182**
20	62	19,5	100	104	154	20	7	5.028,00	**202**

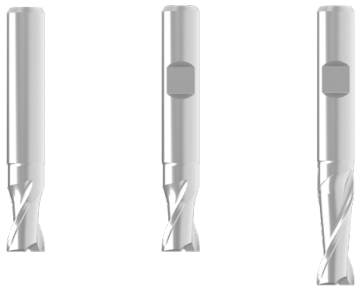
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser







Fabriksstandard

Fabriksstandard

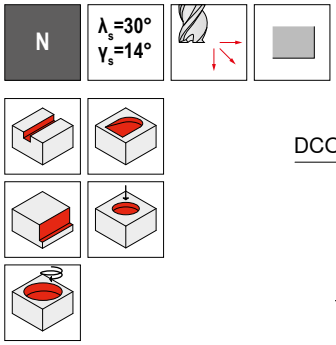
Fabriksstandard

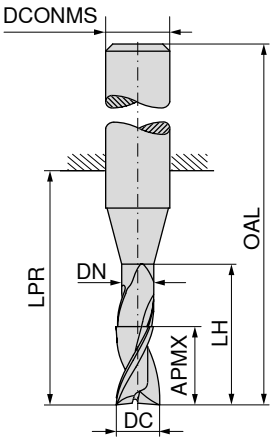
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	52 942 ... DKK V1/5B		52 941 ... DKK V1/5B		52 948 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
0,20	0,4			10	38	3	2	508,00	92000				
0,25	0,5			10	38	3	2	451,00	92500				
0,30	1,0			10	38	3	2	292,00	93000				
0,35	1,0			10	38	3	2	292,00	93500				
0,40	1,0			10	38	3	2	235,00	94000				
0,50	1,5			10	38	3	2	211,00	95000				
0,60	1,5			10	38	3	2	211,00	96000				
0,70	2,0			10	38	3	2	211,00	97000				
0,80	2,0			10	38	3	2	211,00	98000				
0,90	2,5			10	38	3	2	211,00	99000				
1,00	3,0			10	38	3	2	211,00	31000				
1,00	4,0	0,90	6	22	58	6	2					310,00	01000
1,10	3,0			10	38	3	2	211,00	31100				
1,20	4,0			10	38	3	2	211,00	31200				
1,30	4,0			10	38	3	2	222,00	31300				
1,40	4,0			10	38	3	2	222,00	31400				
1,50	3,0	1,40	6	18	54	6	2	292,00	01500	292,00	01500		
1,50	4,0			10	38	3	2	222,00	31500				
1,50	6,0	1,40	8	22	58	6	2					310,00	01500
1,60	4,0			10	38	3	2	236,00	31600				
1,80	5,0			10	38	3	2	236,00	31800				
2,00	4,0	1,90	8	18	54	6	2	279,00	02000	279,00	02000		
2,00	7,0	1,90	10	22	58	6	2					310,00	02000
2,50	4,0	2,40	8	18	54	6	2			279,00	02500		
2,50	6,0			10	38	3	2	222,00	32500				
2,80	4,0	2,70	9	18	54	6	2	322,00	02800	322,00	02800		
2,80	7,0	2,70	12	22	58	6	2					334,00	02800
3,00	6,0	2,90	9	18	54	6	2	279,00	03000	279,00	03000		
3,00	10,0	2,90	14	22	58	6	2					310,00	03000
3,50	6,0	3,30	9	18	54	6	2			279,00	03500		
3,80	7,0	3,60	12	18	54	6	2	322,00	03800	322,00	03800		
3,80	10,0	3,60	18	22	58	6	2					334,00	03800
4,00	7,0	3,80	12	18	54	6	2	277,00	04000	277,00	04000		
4,00	13,0	3,80	18	22	58	6	2					310,00	04000
4,50	7,0	4,30	12	18	54	6	2			279,00	04500		
4,80	8,0	4,60	16	18	54	6	2	322,00	04800	322,00	04800		
4,80	13,0	4,60	18	22	58	6	2					334,00	04800
5,00	8,0	4,80	16	18	54	6	2	277,00	05000	277,00	05000		
5,00	15,0	4,80	18	22	58	6	2					310,00	05000
5,50	8,0	5,30	16	18	54	6	2			279,00	05500		
5,75	10,0	5,55	16	18	54	6	2	322,00	05700	322,00	05700		

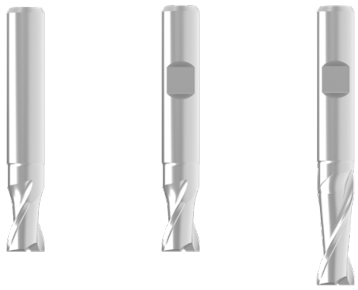
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser







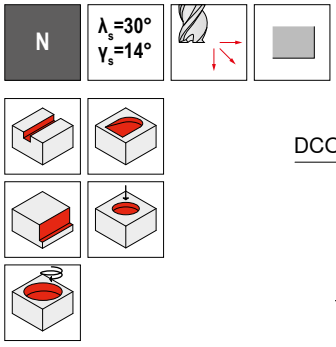
Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
52 942 ...	52 941 ...	52 948 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B

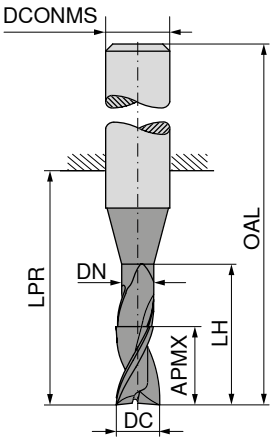
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP					
5,75	15,0	5,55	18	22	58	6	2					342,00 **05700**
6,00	10,0	5,80	16	18	54	6	2	277,00	**06000**	277,00	**06000**	
6,00	16,0	5,80	20	22	58	6	2					310,00 **06000**
6,75	10,0	6,45	16	23	59	8	2	372,00	**06700**	372,00	**06700**	
6,75	16,0	6,45	23	34	70	8	2					416,00 **06700**
7,00	12,0	6,70	18	23	59	8	2			360,00	**07000**	
7,00	16,0	6,70	23	34	70	8	2					365,00 **07000**
7,75	12,0	7,45	18	23	59	8	2	359,00	**07700**	359,00	**07700**	
7,75	16,0	7,45	23	34	70	8	2					390,00 **07700**
8,00	12,0	7,70	20	23	59	8	2	310,00	**08000**	310,00	**08000**	
8,00	22,0	7,70	25	34	70	8	2					358,00 **08000**
8,70	12,0	8,40	12	27	67	10	2	596,00	**08700**	596,00	**08700**	
9,70	13,0	9,40	13	27	67	10	2	576,00	**09700**	576,00	**09700**	
9,70	22,0	9,40	22	33	73	10	2					663,00 **09700**
10,00	13,0	9,70	13	27	67	10	2	489,00	**10000**	489,00	**10000**	
10,00	25,0	9,70	25	33	73	10	2					626,00 **10000**
11,00	25,0	10,60	25	39	84	12	2					883,00 **11000**
12,00	16,0	11,60	16	28	73	12	2	682,00	**12000**	682,00	**12000**	
12,00	26,0	11,60	26	39	84	12	2					841,00 **12000**
13,70	16,0	13,30	26	30	75	14	2	1.117,00	**13700**	1.117,00	**13700**	
13,70	26,0	13,30	35	39	84	14	2					1.180,00 **13700**
14,00	16,0	13,60	28	30	75	14	2	942,00	**14000**	942,00	**14000**	
14,00	26,0	13,60	35	39	84	14	2					1.094,00 **14000**
16,00	20,0	15,50	32	35	83	16	2	1.024,00	**16000**	1.024,00	**16000**	
16,00	30,0	15,50	40	45	93	16	2					1.311,00 **16000**
20,00	25,0	19,50	40	43	93	20	2	1.733,00	**20000**	1.733,00	**20000**	
20,00	40,0	19,50	50	54	104	20	2					2.135,00 **20000**

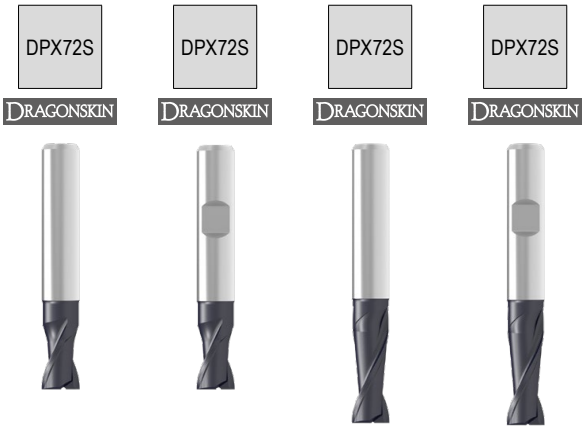
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

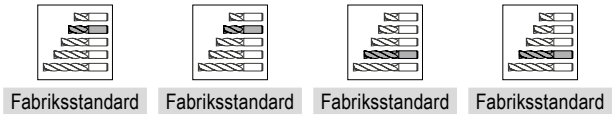
→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

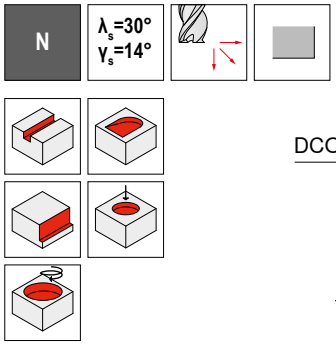
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 943 ... DKK V1/5B		52 944 ... DKK V1/5B		52 947 ... DKK V1/5B		52 949 ... DKK V1/5B	
0,20	0,4			10	38	3	2	568,00	**92000**						
0,25	0,5			10	38	3	2	568,00	**92500**						
0,30	1,0			10	38	3	2	386,00	**93000**						
0,35	1,0			10	38	3	2	386,00	**93500**						
0,40	1,0			10	38	3	2	321,00	**94000**						
0,50	1,5			10	38	3	2	295,00	**95000**						
0,60	1,5			10	38	3	2	295,00	**96000**						
0,70	2,0			10	38	3	2	295,00	**97000**						
0,80	2,0			10	38	3	2	295,00	**98000**						
0,90	2,5			10	38	3	2	295,00	**99000**						
1,00	3,0			10	38	3	2	295,00	**31000**						
1,00	4,0	0,90	6	22	58	6	2					433,00	**01000**	433,00	**01000**
1,10	3,0			10	38	3	2	295,00	**31100**						
1,20	4,0			10	38	3	2	295,00	**31200**						
1,30	4,0			10	38	3	2	295,00	**31300**						
1,40	4,0			10	38	3	2	306,00	**31400**						
1,50	4,0			10	38	3	2	306,00	**31500**						
1,50	6,0	1,40	8	22	58	6	2					433,00	**01500**	433,00	**01500**
1,50	3,0	1,40	6	18	54	6	2	355,00	**01500**	355,00	**01500**				
1,60	4,0			10	38	3	2	322,00	**31600**						
1,80	5,0			10	38	3	2	322,00	**31800**						
2,00	4,0	1,90	8	18	54	6	2	393,00	**02000**	393,00	**02000**				
2,00	7,0	1,90	10	22	58	6	2					433,00	**02000**	433,00	**02000**
2,00	5,0			10	38	3	2	322,00	**32000**						
2,50	4,0	2,40	8	18	54	6	2	393,00	**02500**	393,00	**02500**				
2,50	6,0			10	38	3	2	340,00	**32500**						
2,80	4,0	2,70	9	18	54	6	2	445,00	**02800**	445,00	**02800**				
2,80	7,0	2,70	12	22	58	6	2					452,00	**02800**	452,00	**02800**
3,00	6,0	2,90	9	18	54	6	2	393,00	**03000**	393,00	**03000**				
3,00	10,0	2,90	14	22	58	6	2					433,00	**03000**	433,00	**03000**
3,00	6,0			10	38	3	2	340,00	**33000**						
3,50	6,0	3,30	9	18	54	6	2	424,00	**03500**	424,00	**03500**				
3,80	7,0	3,60	12	18	54	6	2	445,00	**03800**	445,00	**03800**				
3,80	10,0	3,60	18	22	58	6	2					452,00	**03800**	452,00	**03800**
4,00	7,0	3,80	12	18	54	6	2	393,00	**04000**	393,00	**04000**				
4,00	13,0	3,80	18	22	58	6	2					433,00	**04000**	433,00	**04000**
4,50	7,0	4,30	12	18	54	6	2	424,00	**04500**	424,00	**04500**				
4,80	8,0	4,60	16	18	54	6	2	445,00	**04800**	445,00	**04800**				
4,80	13,0	4,60	18	22	58	6	2					452,00	**04800**	452,00	**04800**
5,00	8,0	4,80	16	18	54	6	2	393,00	**05000**	393,00	**05000**				

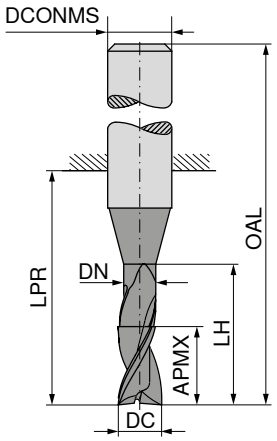
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

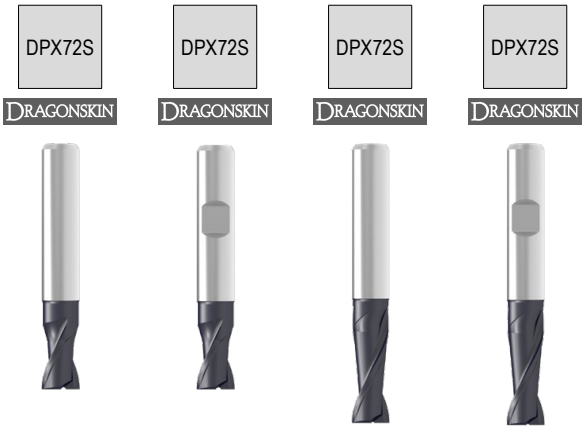
→ v_c/f_z side 480–483

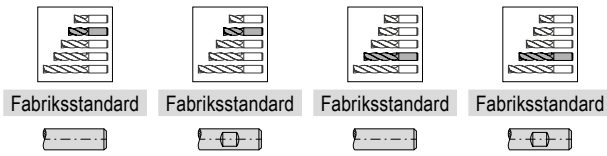
Fortsættes næste side

Endefræser









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

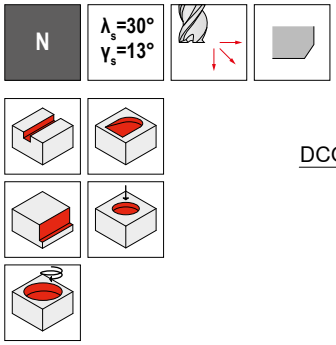
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 943 ... DKK V1/5B		52 944 ... DKK V1/5B		52 947 ... DKK V1/5B		52 949 ... DKK V1/5B	
5,00	15,0	4,80	18	22	58	6	2					433,00	**05000**	433,00	**05000**
5,50	8,0	5,30	16	18	54	6	2	424,00	**05500**	424,00	**05500**				
5,75	10,0	5,55	16	18	54	6	2	445,00	**05700**	445,00	**05700**				
5,75	15,0	5,55	18	22	58	6	2					462,00	**05700**	462,00	**05700**
6,00	10,0	5,80	16	18	54	6	2	393,00	**06000**	393,00	**06000**				
6,00	16,0	5,80	20	22	58	6	2					433,00	**06000**	433,00	**06000**
6,75	10,0	6,45	16	23	59	8	2			535,00	**06700**				
6,75	16,0	6,45	23	34	70	8	2					589,00	**06700**	589,00	**06700**
7,00	12,0	6,70	18	23	59	8	2	555,00	**07000**	555,00	**07000**				
7,00	16,0	6,70	23	34	70	8	2					532,00	**07000**	532,00	**07000**
7,75	12,0	7,45	18	23	59	8	2	516,00	**07700**	516,00	**07700**				
7,75	16,0	7,45	23	34	70	8	2					558,00	**07700**	558,00	**07700**
8,00	12,0	7,70	20	23	59	8	2	475,00	**08000**	475,00	**08000**				
8,00	22,0	7,70	25	34	70	8	2					523,00	**08000**	523,00	**08000**
8,70	12,0	8,40	12	27	67	10	2			827,00	**08700**				
9,00	13,0	8,70	13	27	67	10	2	788,00	**09000**	788,00	**09000**				
9,00	22,0	8,70	22	33	73	10	2					896,00	**09000**	896,00	**09000**
9,70	13,0	9,40	13	27	67	10	2	807,00	**09700**	807,00	**09700**				
9,70	22,0	9,40	22	33	73	10	2					913,00	**09700**	913,00	**09700**
10,00	13,0	9,70	13	27	67	10	2	700,00	**10000**	700,00	**10000**				
10,00	25,0	9,70	25	33	73	10	2					883,00	**10000**	883,00	**10000**
11,00	25,0	10,60	25	39	84	12	2					1.215,00	**11000**	1.215,00	**11000**
11,70	16,0	11,30	16	28	73	12	2	1.159,00	**11700**	1.159,00	**11700**				
12,00	16,0	11,60	16	28	73	12	2	972,00	**12000**	972,00	**12000**				
12,00	26,0	11,60	26	39	84	12	2					1.193,00	**12000**	1.193,00	**12000**
13,70	16,0	13,30	26	30	75	14	2			1.529,00	**13700**				
14,00	16,0	13,60	28	30	75	14	2	1.301,00	**14000**	1.301,00	**14000**				
16,00	20,0	15,50	32	35	83	16	2	1.474,00	**16000**	1.474,00	**16000**				
16,00	30,0	15,50	40	45	93	16	2					1.930,00	**16000**	1.930,00	**16000**
18,00	20,0	17,50	34	37	85	18	2	1.886,00	**18000**	1.886,00	**18000**				
20,00	25,0	19,50	40	43	93	20	2	2.361,00	**20000**	2.361,00	**20000**				
20,00	40,0	19,50	50	54	104	20	2					2.915,00	**20000**	2.915,00	**20000**

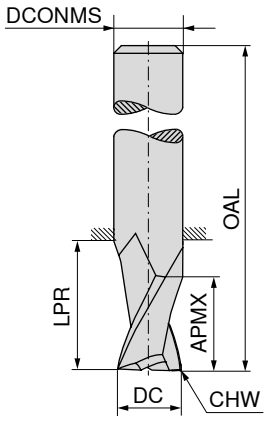
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

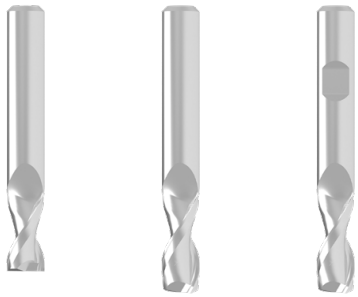
→ v_c/f_z side 480–483

14

Endefræser





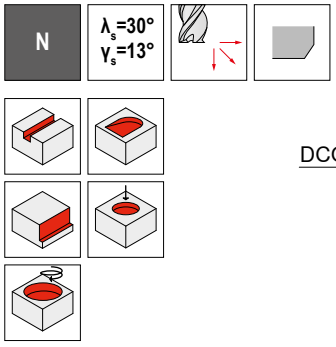


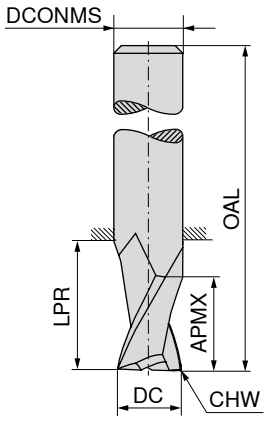
							Fabriksstandard		≈DIN 6527		≈DIN 6527			
							50 593 ...		50 594 ...		50 594 ...			
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A			
0,25	0,5	10	38	3,0		2			286,00	925				
0,30	1,0	10	38	3,0		2			286,00	930				
0,35	1,0	10	38	3,0		2			286,00	935				
0,40	1,0	10	38	3,0		2			286,00	940				
0,50	1,5	10	38	3,0		2			286,00	950				
0,60	1,5	10	38	3,0		2			286,00	960				
0,70	2,0	10	38	3,0		2			286,00	970				
0,80	2,0	10	38	3,0		2			286,00	980				
0,90	2,5	10	38	3,0		2			286,00	990				
1,00	3,0	22	50	3,0		2			295,00	010				
1,10	3,0	22	50	3,0		2			295,00	011				
1,20	4,0	22	50	3,0		2			295,00	012				
1,40	4,0	22	50	3,0		2			295,00	014				
1,50	4,0	22	50	3,0		2			295,00	015				
1,60	4,0	22	50	3,0		2			295,00	016				
1,80	5,0	22	50	3,0		2			295,00	018				
2,00	5,0	22	50	3,0	0,07	2			295,00	020				
2,00	8,0	8	32	2,0	0,07	2	139,00	020						
2,50	6,0	22	50	3,0	0,07	2			295,00	025				
2,50	8,0	8	32	2,5	0,07	2	139,00	025						
2,80	8,0	21	57	6,0	0,07	2					242,00	028		
3,00	8,0	21	57	6,0	0,15	2					242,00	030		
3,00	12,0	12	32	3,0	0,15	2	139,00	030						
3,50	12,0	12	32	3,5	0,15	2	139,00	035						
3,80	11,0	21	57	6,0	0,15	2					242,00	038		
4,00	11,0	21	57	6,0	0,15	2					242,00	040		
4,00	12,0	12	40	4,0	0,15	2	142,00	040						
4,50	14,0	22	50	4,5	0,15	2	176,00	045						
4,80	13,0	21	57	6,0	0,15	2					242,00	048		
5,00	13,0	21	57	6,0	0,15	2					242,00	050		
5,00	14,0	22	50	5,0	0,15	2	176,00	050						
5,50	16,0	22	50	5,5	0,15	2	199,00	055						
5,80	13,0	21	57	6,0	0,15	2					242,00	058		
6,00	13,0	21	57	6,0	0,15	2					242,00	060		
6,50	16,0	16	50	6,5	0,15	2	269,00	065						
6,80	16,0	27	63	8,0	0,15	2					283,00	068		
7,00	16,0	27	63	8,0	0,15	2					283,00	070		
7,00	20,0	24	60	7,0	0,15	2	269,00	070						
7,50	20,0	24	60	7,5	0,15	2	272,00	075						
7,80	19,0	27	63	8,0	0,15	2					283,00	078		

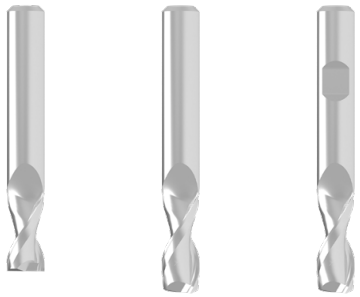
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser



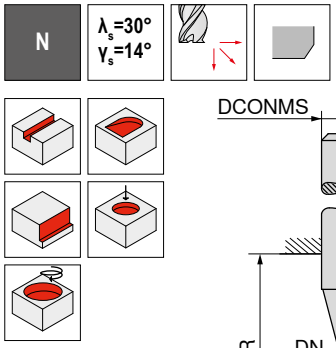


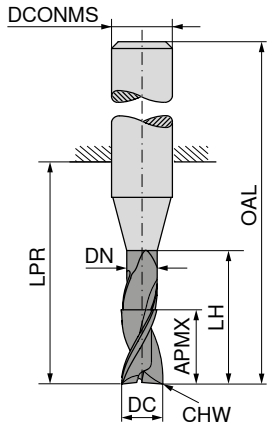


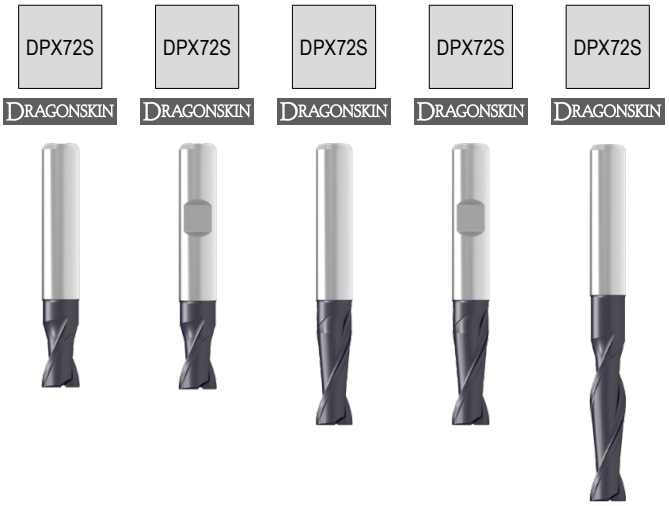
								Fabriksstandard		≈DIN 6527		≈DIN 6527		
								50 593 ...		50 594 ...		50 594 ...		
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP		DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A		
8,00	19,0	27	63	8,0	0,15	2						283,00	080	
8,50	20,0	24	60	8,5	0,15	2		362,00	085					
8,70	19,0	32	72	10,0	0,15	2						439,00	087	
9,00	19,0	32	72	10,0	0,15	2						439,00	090	
9,00	20,0	24	60	9,0	0,15	2		362,00	090					
9,50	22,0	34	70	9,5	0,15	2		432,00	095					
9,70	22,0	32	72	10,0	0,15	2						439,00	097	
10,00	22,0	32	72	10,0	0,15	2						439,00	100	
10,70	26,0	38	83	12,0	0,15	2						679,00	107	
11,00	22,0	30	70	11,0	0,15	2		569,00	110					
11,00	26,0	38	83	12,0	0,15	2						679,00	110	
11,70	26,0	38	83	12,0	0,15	2						679,00	117	
12,00	26,0	38	83	12,0	0,15	2						648,00	120	
13,00	25,0	30	75	13,0	0,15	2		819,00	130					
13,70	26,0	38	83	14,0	0,15	2						830,00	137	
14,00	22,0	30	75	14,0	0,15	2		771,00	140					
14,00	26,0	38	83	14,0	0,15	2						830,00	140	
15,00	25,0	30	75	15,0	0,15	2		1.082,00	150					
15,70	32,0	44	92	16,0	0,15	2						1.105,00	157	
16,00	32,0	44	92	16,0	0,15	2						990,00	160	
17,70	32,0	44	92	18,0	0,15	2						1.810,00	177	
18,00	32,0	44	92	18,0	0,15	2						1.291,00	180	
19,70	38,0	54	104	20,0	0,15	2						2.417,00	197	
20,00	38,0	54	104	20,0	0,15	2						1.637,00	200	
P								●		●		●		
M								○		○		○		
K								●		●		●		
N								○		○		○		
S								○		○		○		
H														
O								○		○		○		

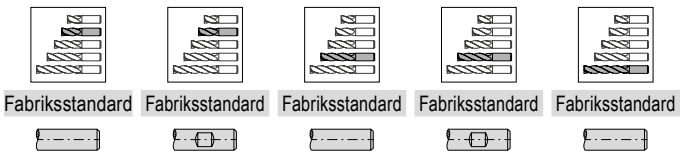
→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser









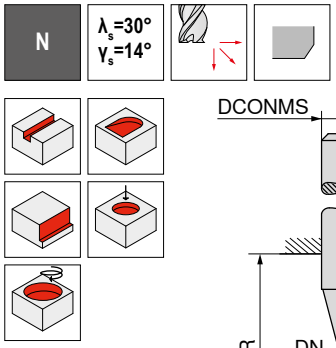
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 939 ... DKK V1/5B		52 940 ... DKK V1/5B		52 945 ... DKK V1/5B		52 946 ... DKK V1/5B		52 950 ... DKK V1/5B	
2,00	4	1,90	8	18	54	6	0,04	2	345,00	**02000**	345,00	**02000**						
2,00	5			10	38	3	0,04	2	298,00	**32000**								
2,00	6			10	38	2	0,04	2					433,00	**22000**				
2,00	7	1,90	10	22	58	6	0,04	2							377,00	**02000**		
2,50	4	2,40	8	18	54	6	0,07	2	345,00	**02500**	345,00	**02500**						
2,50	6			10	38	3	0,07	2	345,00	**32500**								
2,80	4	2,70	9	18	54	6	0,07	2	391,00	**02800**	391,00	**02800**						
2,80	7			10	38	3	0,07	2					478,00	**32800**				
2,80	7	2,70	12	22	58	6	0,07	2							393,00	**02800**		
3,00	6	2,90	9	18	54	6	0,07	2	345,00	**03000**	345,00	**03000**						
3,00	6			10	38	3	0,07	2	345,00	**33000**								
3,00	7			10	38	3	0,07	2					433,00	**33000**				
3,00	10	2,90	14	22	58	6	0,07	2							377,00	**03000**		
3,00	20	2,90	24	32	60	3	0,07	2									543,00	**33000**
3,50	6	3,30	9	18	54	6	0,07	2	372,00	**03500**	372,00	**03500**						
3,80	7	3,60	12	18	54	6	0,07	2	391,00	**03800**	391,00	**03800**						
3,80	8	3,60	20	22	50	4	0,07	2					478,00	**43800**				
3,80	10	3,60	18	22	58	6	0,07	2							393,00	**03800**		
4,00	7	3,80	12	18	54	6	0,07	2	345,00	**04000**	345,00	**04000**						
4,00	8	3,80	20	22	50	4	0,07	2					433,00	**44000**				
4,00	13	3,80	18	22	58	6	0,07	2							377,00	**04000**		
4,00	30	3,80	35	47	75	4	0,07	2									598,00	**44000**
4,50	7	4,30	12	18	54	6	0,12	2	372,00	**04500**	372,00	**04500**						
4,80	8	4,60	16	18	54	6	0,12	2	391,00	**04800**	391,00	**04800**						
4,80	10	4,60	20	22	50	5	0,12	2					478,00	**54800**				
4,80	13	4,60	18	22	58	6	0,12	2							393,00	**04800**		
5,00	8	4,80	16	18	54	6	0,12	2	345,00	**05000**	345,00	**05000**						
5,00	10	4,80	20	22	50	5	0,12	2					433,00	**55000**				
5,00	15	4,80	18	22	58	6	0,12	2							377,00	**05000**		
5,00	30	4,80	35	47	75	5	0,12	2									640,00	**55000**
5,50	8	5,30	16	18	54	6	0,12	2	372,00	**05500**	372,00	**05500**						
5,75	10	5,55	16	18	54	6	0,12	2	434,00	**05700**	434,00	**05700**						
5,75	15	5,55	18	22	58	6	0,12	2					488,00	**05700**	488,00	**05700**		
6,00	10	5,80	16	18	54	6	0,12	2	345,00	**06000**	345,00	**06000**						
6,00	16	5,80	20	22	58	6	0,12	2					433,00	**06000**	433,00	**06000**		
6,00	40	5,80	60	64	100	6	0,12	2									741,00	**06000**
6,75	16	6,45	23	34	70	8	0,12	2					694,00	**06700**	694,00	**06700**		
7,00	12	6,70	18	23	59	8	0,12	2	489,00	**07000**	489,00	**07000**						

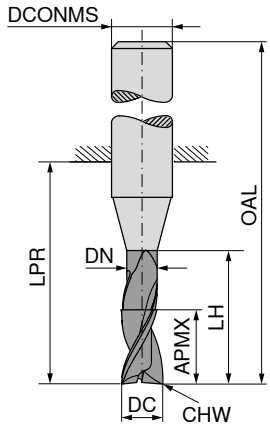
P	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○

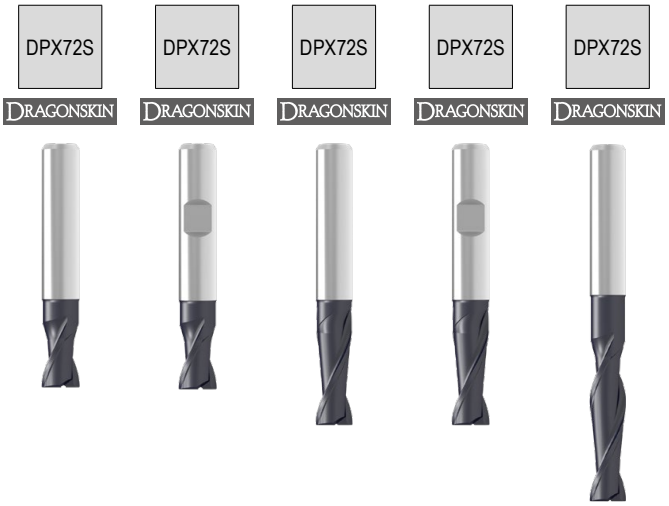
→ v_c/f_z side 480–485

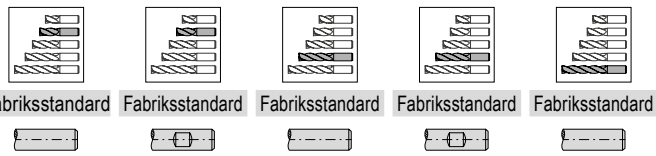
Fortsættes næste side

Endefræser







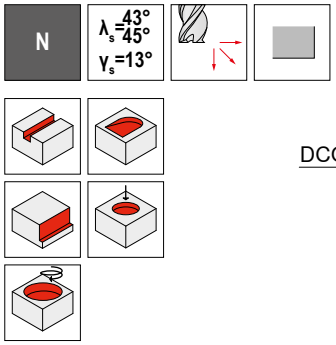


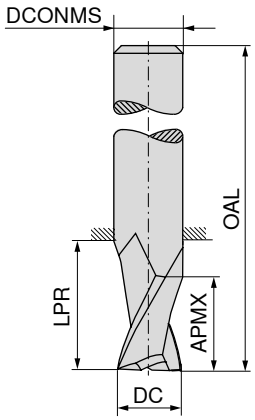
									52 939 ...		52 940 ...		52 945 ...		52 946 ...		52 950 ...	
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
7,00	16	6,70	23	34	70	8	0,12	2					624,00	**07000**	624,00	**07000**		
7,75	12	7,45	18	23	59	8	0,12	2	490,00	**07700**	490,00	**07700**						
7,75	16	7,45	23	34	70	8	0,12	2					599,00	**07700**	599,00	**07700**		
8,00	12	7,70	20	23	59	8	0,12	2	424,00	**08000**	424,00	**08000**						
8,00	22	7,70	25	34	70	8	0,12	2					523,00	**08000**	523,00	**08000**		
8,00	40	7,70	60	64	100	8	0,12	2									857,00	**08000**
9,00	13	8,70	22	27	67	10	0,20	2	694,00	**09000**	694,00	**09000**						
9,00	22	8,70	28	33	73	10	0,20	2					997,00	**09000**	997,00	**09000**		
9,70	13	9,40	22	27	67	10	0,20	2	758,00	**09700**	758,00	**09700**						
9,70	22	9,40	28	33	73	10	0,20	2					1.019,00	**09700**	1.019,00	**09700**		
10,00	13	9,70	24	27	67	10	0,20	2	651,00	**10000**	651,00	**10000**						
10,00	25	9,70	30	33	73	10	0,20	2					883,00	**10000**	883,00	**10000**		
10,00	40	9,70	55	60	100	10	0,20	2									1.193,00	**10000**
11,00	25	10,60	32	39	84	12	0,20	2					1.355,00	**11000**	1.355,00	**11000**		
12,00	16	11,60	26	28	73	12	0,20	2	898,00	**12000**	898,00	**12000**						
12,00	26	11,60	35	39	84	12	0,20	2					1.193,00	**12000**	1.193,00	**12000**		
12,00	45	11,60	50	55	100	12	0,20	2									1.584,00	**12000**
13,70	26	13,30	35	39	84	14	0,20	2					1.745,00	**13700**	1.745,00	**13700**		
14,00	16	13,60	28	30	75	14	0,20	2	1.215,00	**14000**	1.215,00	**14000**						
14,00	26	13,60	35	39	84	14	0,20	2					1.529,00	**14000**	1.529,00	**14000**		
16,00	20	15,50	32	35	83	16	0,20	2	1.291,00	**16000**	1.291,00	**16000**						
16,00	30	15,50	40	45	93	16	0,20	2					1.930,00	**16000**	1.930,00	**16000**		
16,00	65	15,50	90	102	150	16	0,20	2									3.641,00	**16000**
20,00	25	19,50	40	43	93	20	0,30	2	2.178,00	**20000**	2.178,00	**20000**						
20,00	40	19,50	50	54	104	20	0,30	2					2.915,00	**20000**	2.915,00	**20000**		
20,00	65	19,50	90	100	150	20	0,30	2									4.497,00	**20000**

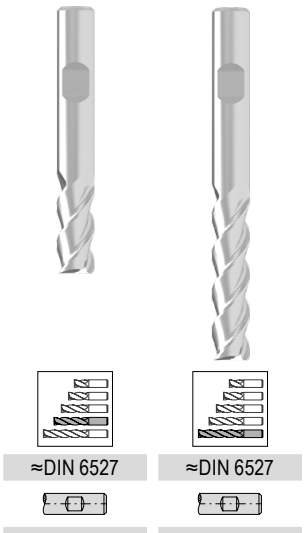
P	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser







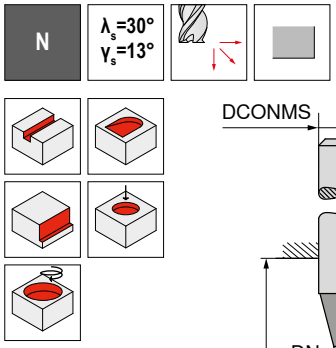
≈DIN 6527 ≈DIN 6527

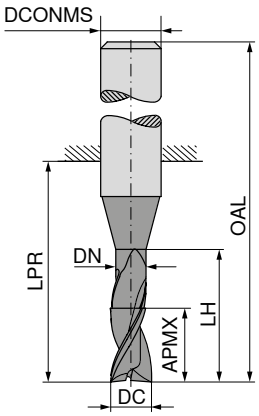
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 614 ... DKK V0/5A		50 614 ... DKK V0/5A	
3,0	8	21	57	6	3	264,00	030		
3,5	11	21	57	6	3	286,00	035		
3,5	15	23	59	6	3			441,00	036
4,0	11	21	57	6	3	264,00	040		
4,0	19	27	63	6	3			442,00	041
4,5	13	21	57	6	3	286,00	045		
4,5	19	27	63	6	3			441,00	046
5,0	13	21	57	6	3	261,00	050		
5,0	24	32	68	6	3			481,00	051
5,5	13	21	57	6	3	286,00	055		
5,5	24	32	68	6	3			481,00	056
6,0	13	21	57	6	3	264,00	060		
6,0	24	32	68	6	3			466,00	061
6,5	16	27	63	8	3	345,00	065		
6,5	30	44	80	8	3			663,00	066
7,0	16	27	63	8	3	332,00	070		
7,0	30	44	80	8	3			663,00	071
7,5	19	27	63	8	3	315,00	075		
7,5	30	44	80	8	3			663,00	076
8,0	19	27	63	8	3	305,00	080		
8,0	38	52	88	8	3			608,00	081
8,5	19	32	72	10	3	476,00	085		
8,5	38	48	88	10	3			1.046,00	086
9,0	19	32	72	10	3	476,00	090		
9,0	38	48	88	10	3			1.046,00	091
9,5	22	32	72	10	3	545,00	095		
9,5	38	48	88	10	3			1.046,00	096
10,0	22	32	72	10	3	486,00	100		
10,0	45	55	95	10	3			1.019,00	101
11,0	26	38	83	12	3	771,00	110		
11,0	45	57	102	12	3			1.474,00	111
12,0	26	38	83	12	3	701,00	120		
12,0	53	65	110	12	3			1.474,00	121
14,0	26	38	83	14	3	901,00	140		
14,0	53	65	110	14	3			1.886,00	141
16,0	32	44	92	16	3	1.236,00	160		
16,0	63	75	123	16	3			2.557,00	161
18,0	32	44	92	18	3	1.495,00	180		
18,0	63	75	123	18	3			3.099,00	181
20,0	38	54	104	20	3	1.940,00	200		
20,0	75	91	141	20	3			4.128,00	201

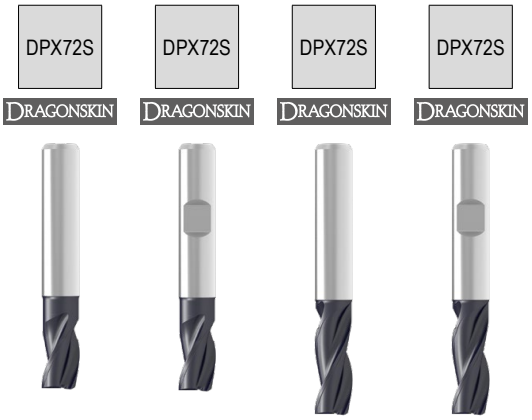
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

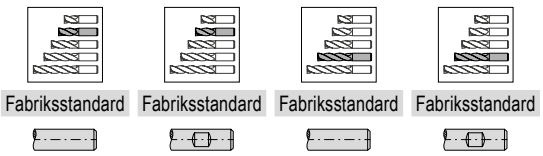
→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser







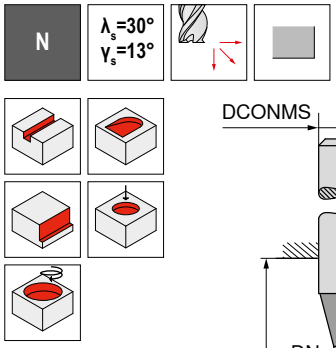


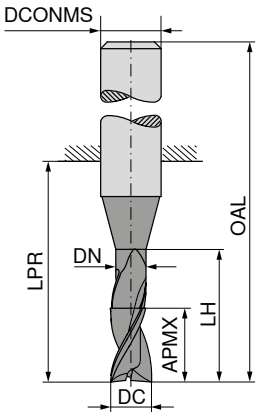
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 921 ... DKK V1/5B		52 922 ... DKK V1/5B		52 926 ... DKK V1/5B		52 927 ... DKK V1/5B	
1,00	4	0,90	5	22	58	6	3					432,00	**01000**		
1,00	4			22	58	6	3							432,00	**01000**
1,50	3	1,40	6	18	54	6	3	392,00	**01500**	392,00	**01500**				
1,50	3	1,40	6	10	38	3	3	334,00	**31500**						
1,50	6	1,40	7	22	58	6	3					432,00	**01500**		
1,50	6			22	58	6	3							432,00	**01500**
2,00	4	1,90	8	18	54	6	3	392,00	**02000**	392,00	**02000**				
2,00	4	1,90	8	10	38	3	3	334,00	**32000**						
2,00	7	1,90	8	22	58	6	3					432,00	**02000**		
2,00	7			22	58	6	3							432,00	**02000**
2,50	4	2,40	8	18	54	6	3	386,00	**02500**	386,00	**02500**				
2,50	4	2,40	8	10	38	3	3	334,00	**32500**						
2,80	6	2,70	9	18	54	6	3	419,00	**02800**	419,00	**02800**				
3,00	6	2,90	9	18	54	6	3	392,00	**03000**	392,00	**03000**				
3,00	6	2,90	9	10	38	3	3	334,00	**33000**						
3,00	10	2,90	14	22	58	6	3					432,00	**03000**	432,00	**03000**
3,50	6	3,30	9	18	54	6	3	386,00	**03500**	386,00	**03500**				
3,80	6	3,60	12	18	54	6	3	419,00	**03800**	419,00	**03800**				
4,00	7	3,80	12	18	54	6	3	392,00	**04000**	392,00	**04000**				
4,00	13	3,80	17	22	58	6	3					432,00	**04000**	432,00	**04000**
4,50	7	4,30	12	18	54	6	3	386,00	**04500**	386,00	**04500**				
4,80	8	4,60	16	18	54	6	3	419,00	**04800**	419,00	**04800**				
5,00	8	4,80	16	18	54	6	3	392,00	**05000**	392,00	**05000**				
5,00	15	4,80	19	22	58	6	3					432,00	**05000**	432,00	**05000**
5,50	8	5,30	16	18	54	6	3	386,00	**05500**	386,00	**05500**				
5,75	8	5,55	16	18	54	6	3	464,00	**05700**	464,00	**05700**				
6,00	10	5,80	16	18	54	6	3	392,00	**06000**	392,00	**06000**				
6,00	16	5,80	20	22	58	6	3					432,00	**06000**	432,00	**06000**
7,00	19	6,70	23	28	64	8	3					556,00	**07000**	556,00	**07000**
7,75	10	7,45	18	22	58	8	3	523,00	**07700**	523,00	**07700**				
8,00	12	7,70	20	23	59	8	3	458,00	**08000**	458,00	**08000**				
8,00	22	7,70	26	34	70	8	3					530,00	**08000**	530,00	**08000**
9,00	23	8,70	28	32	72	10	3					956,00	**09000**	956,00	**09000**
9,70	12	9,40	18	19	59	10	3	806,00	**09700**	806,00	**09700**				
10,00	13	9,70	24	27	67	10	3	705,00	**10000**	705,00	**10000**				
10,00	25	9,70	31	33	73	10	3					885,00	**10000**	885,00	**10000**
11,00	25	10,60	34	38	83	12	3					1.278,00	**11000**	1.278,00	**11000**
11,70	16	11,30	20	22	67	12	3	1.138,00	**11700**	1.138,00	**11700**				

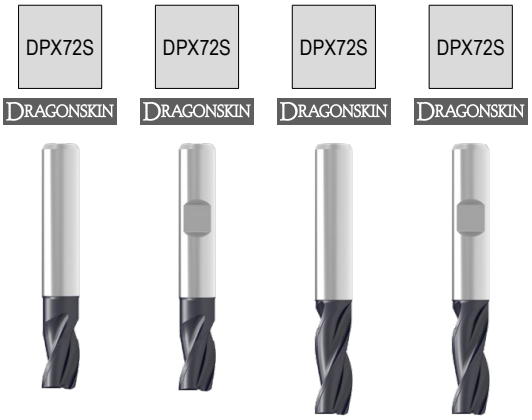
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

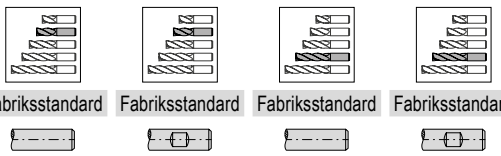
→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser







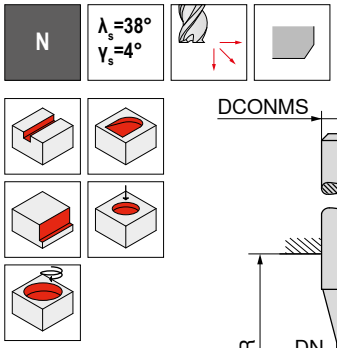


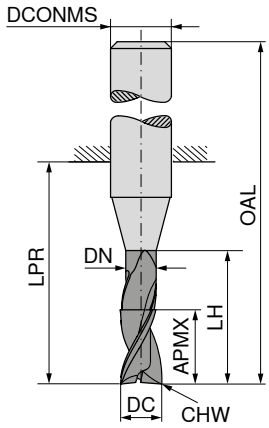
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 921 ... DKK V1/5B		52 922 ... DKK V1/5B		52 926 ... DKK V1/5B		52 927 ... DKK V1/5B	
12,00	16	11,60	26	28	73	12	3	971,00	**12000**	971,00	**12000**				
12,00	26	11,60	37	39	84	12	3					1.193,00	**12000**	1.193,00	**12000**
14,00	16	13,60	28	30	75	14	3	1.301,00	**14000**	1.301,00	**14000**				
14,00	26	13,60	37	39	84	14	3					1.517,00	**14000**	1.517,00	**14000**
16,00	20	15,50	32	35	83	16	3	1.485,00	**16000**	1.485,00	**16000**				
16,00	32	15,50	43	45	93	16	3					1.907,00	**16000**	1.907,00	**16000**
20,00	25	19,50	40	43	93	20	3	2.361,00	**20000**	2.361,00	**20000**				
20,00	40	19,50	52	54	104	20	3					2.925,00	**20000**	2.925,00	**20000**

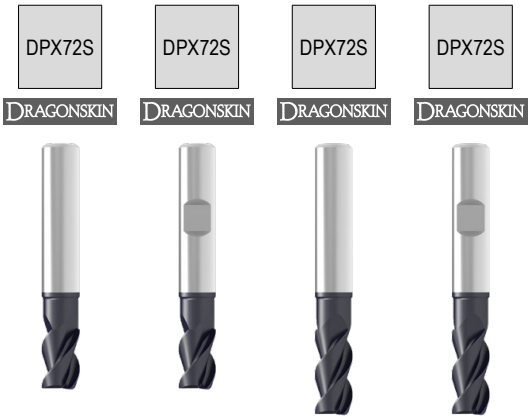
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

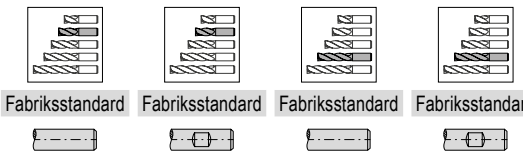
→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser







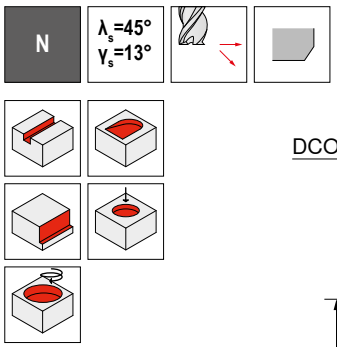


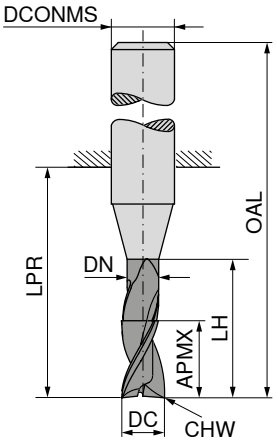
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	CHW mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 929 ... DKK V1/5B		52 930 ... DKK V1/5B		52 932 ... DKK V1/5B		52 933 ... DKK V1/5B	
2,0	4	1,9	8	18	54	0,04	6	3	393,00	**02000**	393,00	**02000**				
2,0	7	1,9	10	22	58	0,04	6	3					442,00	**02000**	442,00	**02000**
2,5	5	2,4	8	18	54	0,07	6	3	390,00	**02500**	390,00	**02500**				
3,0	6	2,9	9	18	54	0,07	6	3	393,00	**03000**	393,00	**03000**				
3,0	10	2,9	14	22	58	0,07	6	3					442,00	**03000**	442,00	**03000**
4,0	7	3,8	12	18	54	0,07	6	3	393,00	**04000**	393,00	**04000**				
4,0	13	3,8	17	22	58	0,07	6	3					442,00	**04000**	442,00	**04000**
5,0	8	4,8	16	18	54	0,12	6	3	393,00	**05000**	393,00	**05000**				
5,0	15	4,8	19	22	58	0,07	6	3					442,00	**05000**	442,00	**05000**
6,0	10	5,8	16	18	54	0,12	6	3	393,00	**06000**	393,00	**06000**				
6,0	16	5,8	20	22	58	0,12	6	3					442,00	**06000**	442,00	**06000**
7,0	11	6,7	18	23	59	0,12	8	3	507,00	**07000**	507,00	**07000**				
7,0	19	6,7	23	34	70	0,12	8	3					556,00	**07000**	556,00	**07000**
8,0	12	7,7	20	23	59	0,12	8	3	464,00	**08000**	464,00	**08000**				
8,0	22	7,7	26	34	70	0,12	8	3					533,00	**08000**	533,00	**08000**
9,0	13	8,7	22	27	67	0,20	10	3	785,00	**09000**	785,00	**09000**				
9,0	23	8,7	28	33	73	0,12	10	3					956,00	**09000**	956,00	**09000**
10,0	14	9,7	24	27	67	0,20	10	3	705,00	**10000**	705,00	**10000**				
10,0	25	9,7	31	33	73	0,20	10	3					892,00	**10000**	892,00	**10000**
12,0	16	11,6	26	28	73	0,20	12	3	978,00	**12000**	978,00	**12000**				
12,0	28	11,6	37	39	84	0,20	12	3					1.202,00	**12000**	1.202,00	**12000**
14,0	18	13,6	28	30	75	0,20	14	3	1.311,00	**14000**	1.311,00	**14000**				
14,0	30	13,6	37	39	84	0,20	14	3					1.529,00	**14000**	1.529,00	**14000**
16,0	20	15,5	32	35	83	0,20	16	3	1.474,00	**16000**	1.474,00	**16000**				
16,0	35	15,5	43	45	93	0,20	16	3					1.940,00	**16000**	1.940,00	**16000**
20,0	25	19,5	40	43	93	0,30	20	3	2.384,00	**20000**	2.384,00	**20000**				
20,0	40	19,5	52	54	104	0,20	20	3					2.915,00	**20000**	2.915,00	**20000**

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

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

52 935 ...

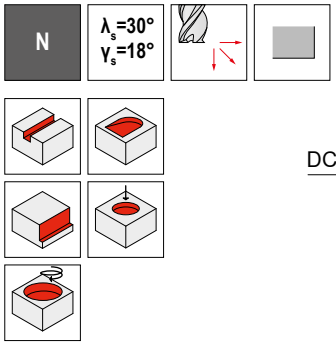
DC e8 mm	DN mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
3	3,0	20	20	24	60	6	0,07	3	862,00	**03000**
4	3,8	30	35	39	75	6	0,07	3	862,00	**04000**
5	4,8	30	35	39	75	6	0,12	3	862,00	**05000**
6	5,8	40	60	64	100	6	0,12	3	833,00	**06000**
8	7,7	40	60	64	100	8	0,12	3	951,00	**08000**
10	9,7	40	55	60	100	10	0,20	3	1.257,00	**10000**
12	11,6	45	50	55	100	12	0,20	3	1.723,00	**12000**
14	13,6	45	50	55	100	14	0,20	3	2.633,00	**14000**
16	15,5	65	90	102	150	16	0,20	3	3.879,00	**16000**
20	19,5	65	90	100	150	20	0,30	3	4.497,00	**20000**

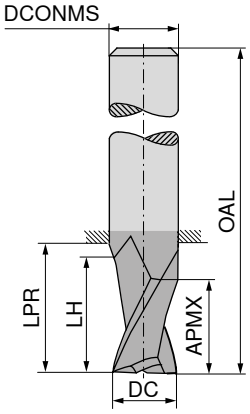
P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

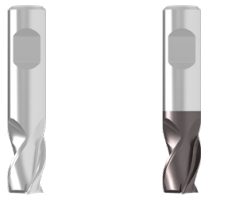
→ v_c/f_z side 480–485

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535







Fabriksstandard

Fabriksstandard

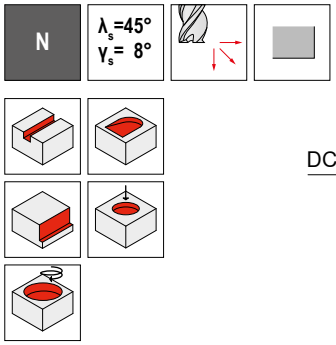
DC e8 mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 598 ... DKK V0/5A		50 599 ... DKK V0/5A	
2,00	4	4,0	10	35	6	3	167,00	**020**	234,00	**020**
2,50	4	4,0	10	35	6	3	180,00	**025**	248,00	**025**
3,00	5	5,0	10	36	6	3	167,00	**030**	234,00	**030**
3,50	5	5,0	10	36	6	3	180,00	**035**	249,00	**035**
4,00	7	7,0	12	38	6	3	167,00	**040**	234,00	**040**
4,50	7	7,0	12	38	6	3	180,00	**045**	249,00	**045**
5,00	8	8,0	13	39	6	3	167,00	**050**	234,00	**050**
5,50	8	8,0	13	39	6	3	180,00	**055**	249,00	**055**
5,75	8	8,0	13	39	6	3	180,00	**057**	249,00	**057**
6,00	8	8,5	13	39	6	3	167,00	**060**	234,00	**060**
6,75	11	11,5	16	43	8	3	237,00	**067**	317,00	**067**
7,00	11	11,5	16	43	8	3	229,00	**070**	295,00	**070**
7,75	11	11,5	16	43	8	3	240,00	**077**	321,00	**077**
8,00	11	11,5	16	43	8	3	262,00	**080**	315,00	**080**
8,70	13	13,5	18	50	10	3	374,00	**087**	470,00	**087**
9,00	13	13,5	18	50	10	3	341,00	**090**	436,00	**090**
9,70	13	13,5	18	50	10	3	374,00	**097**	470,00	**097**
10,00	13	13,5	18	50	10	3	372,00	**100**	451,00	**100**
12,00	15	15,5	24	55	12	3	484,00	**120**	585,00	**120**
14,00	15	15,5	26	58	14	3	829,00	**140**	928,00	**140**
16,00	18	18,5	28	62	16	3	930,00	**160**	1.062,00	**160**
18,00	20	20,5	35	70	18	3	1.180,00	**180**	1.322,00	**180**
20,00	22	22,5	40	75	20	3	1.495,00	**200**	1.637,00	**200**

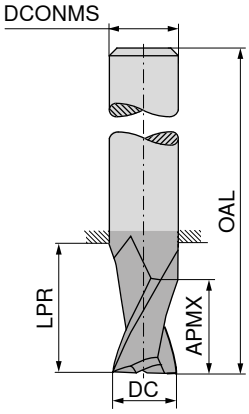
P	○	●
M	○	○
K	○	●
N	●	○
S	○	○
H		○
O	●	○

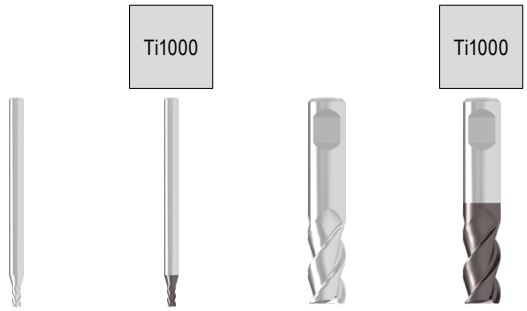
→ v_c/f_z side 480–483

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535





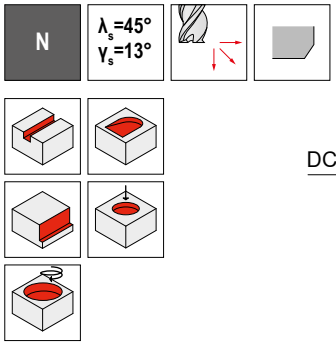


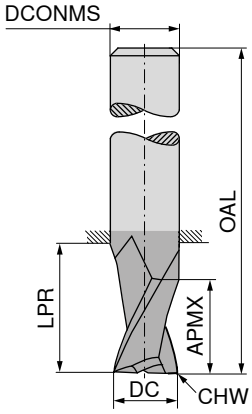
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fabriksstandard 50 664 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 691 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 664 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 691 ... DKK V0/5A	
0,50	1,5	17	45	3	3	180,00	**30500**	223,00	**30500**				
1,00	2,0	12	45	6	3					180,00	**01000**	193,00	**01000**
1,00	2,0	17	45	3	3	180,00	**31000**	223,00	**31000**				
1,20	2,0	12	45	6	3					180,00	**01200**	193,00	**01200**
1,20	3,0	17	45	3	3	180,00	**31200**	223,00	**31200**				
1,50	3,0	12	45	6	3					180,00	**01500**	193,00	**01500**
1,50	3,0	17	45	3	3	180,00	**31500**	223,00	**31500**				
1,80	3,0	12	45	6	3					180,00	**01800**	193,00	**01800**
1,80	3,0	17	45	3	3	180,00	**31800**	223,00	**31800**				
2,00	4,0	13	45	6	3					185,00	**02000**	228,00	**02000**
2,50	6,0	13	45	6	3					185,00	**02500**	228,00	**02500**
2,80	6,0	13	45	6	3					185,00	**02800**	228,00	**02800**
3,00	6,0	13	45	6	3					185,00	**03000**	228,00	**03000**
3,50	7,0	13	45	6	3					193,00	**03500**	228,00	**03500**
3,80	7,0	13	45	6	3					193,00	**03800**	228,00	**03800**
4,00	7,0	12	45	6	3					193,00	**04000**	228,00	**04000**
4,50	8,0	11	45	6	3					197,00	**04500**	228,00	**04500**
4,80	8,0	11	45	6	3					197,00	**04800**	228,00	**04800**
5,00	8,0	11	45	6	3					197,00	**05000**	228,00	**05000**
5,50	8,0	9	45	6	3					197,00	**05500**	228,00	**05500**
5,75	8,0	9	45	6	3					197,00	**05700**	228,00	**05700**
6,00	8,0	9	45	6	3					197,00	**06000**	228,00	**06000**
6,70	10,0	19	55	8	3					286,00	**06700**	228,00	**06700**
7,00	12,0	19	55	8	3					286,00	**07000**	228,00	**07000**
7,70	12,0	19	55	8	3					286,00	**07700**	323,00	**07700**
8,00	13,0	19	55	8	3					286,00	**08000**	323,00	**08000**
8,70	14,0	17	55	10	3					405,00	**08700**	393,00	**08700**
9,00	16,0	17	55	10	3					405,00	**09000**	393,00	**09000**
9,70	16,0	17	55	10	3					405,00	**09700**	393,00	**09700**
10,00	16,0	17	55	10	3					405,00	**10000**	393,00	**10000**
P								●				●	
M								●				●	
K								●				●	
N						●		○		●		○	
S						○		●		○		●	
H													
O													

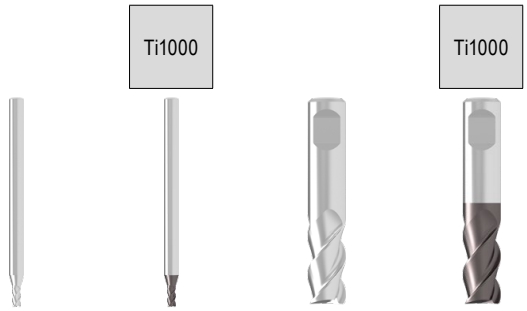
→ v_c/f_z side 456–459

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535



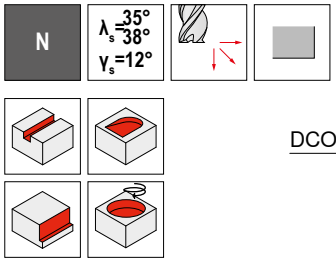


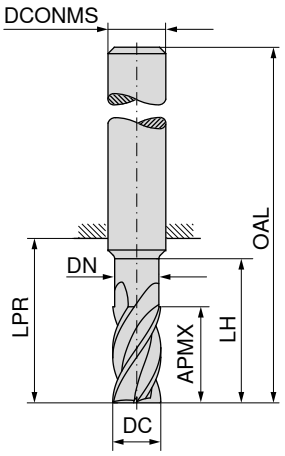


DC e8 mm	CHW mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fabriksstandard 50 608 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 609 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 608 ... DKK V0/5A		Fabriksstandard 50 609 ... DKK V0/5A	
0,50	0,05	1,5	17	45	3	3	181,00	**30500**	223,00	**30500**				
1,00	0,05	2,0	12	45	6	3					182,00	**01000**	235,00	**01000**
1,00	0,05	2,0	17	45	3	3	181,00	**31000**	223,00	**31000**				
1,20	0,05	2,0	12	45	6	3					182,00	**01200**	235,00	**01200**
1,20	0,05	3,0	17	45	3	3	181,00	**31200**	223,00	**31200**				
1,50	0,05	3,0	12	45	6	3					182,00	**01500**	235,00	**01500**
1,50	0,05	3,0	17	45	3	3	181,00	**31500**	223,00	**31500**				
1,80	0,05	3,0	12	45	6	3					182,00	**01800**	235,00	**01800**
1,80	0,05	3,0	17	45	3	3	181,00	**31800**	223,00	**31800**				
2,00	0,05	4,0	13	45	6	3					212,00	**020**	235,00	**02000**
2,50	0,05	6,0	13	45	6	3					191,00	**025**	235,00	**02500**
2,80	0,05	6,0	13	45	6	3					190,00	**02800**	235,00	**02800**
3,00	0,10	6,0	13	45	6	3					191,00	**030**	235,00	**03000**
3,50	0,10	7,0	13	45	6	3					199,00	**03500**	235,00	**03500**
3,80	0,10	7,0	13	45	6	3					199,00	**03800**	235,00	**03800**
4,00	0,10	7,0	12	45	6	3					198,00	**040**	235,00	**04000**
4,50	0,10	8,0	11	45	6	3					204,00	**04500**	235,00	**04500**
4,80	0,10	8,0	11	45	6	3					204,00	**04800**	235,00	**04800**
5,00	0,10	8,0	11	45	6	3					202,00	**050**	235,00	**05000**
5,50	0,10	8,0	9	45	6	3					204,00	**05500**	235,00	**05500**
5,75	0,10	8,0	9	45	6	3					204,00	**05700**	235,00	**05700**
6,00	0,10	8,0	9	45	6	3					202,00	**060**	235,00	**06000**
6,70	0,10	10,0	19	55	8	3					295,00	**06700**	235,00	**06700**
7,00	0,10	12,0	19	55	8	3					297,00	**070**	235,00	**07000**
7,70	0,10	12,0	19	55	8	3					295,00	**07700**	333,00	**07700**
8,00	0,10	13,0	19	55	8	3					297,00	**080**	333,00	**08000**
8,70	0,10	14,0	17	55	10	3					390,00	**08700**	405,00	**08700**
9,00	0,10	16,0	17	55	10	3					390,00	**09000**	405,00	**09000**
9,70	0,10	16,0	17	55	10	3					417,00	**09700**	405,00	**09700**
10,00	0,10	16,0	17	55	10	3					420,00	**100**	405,00	**10000**
P									●				●	
M									●				●	
K									●				●	
N							●		○		●		○	
S							○		●		○		●	
H														
O														

→ v_c/f_z side 456–459

Endefræser





	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	52 209 ...	**52 213 ...**
DC e8 mm	DKK V1/5B	DKK V1/5B

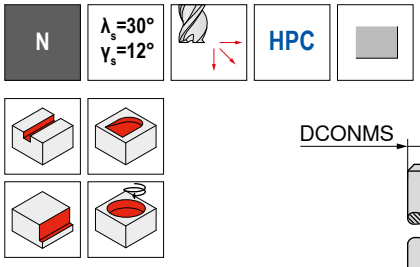
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 209 ... DKK V1/5B		52 213 ... DKK V1/5B	
2	4	1,9	8	18	54	6	4	276,00	**02000**		
2	7			22	58	6	4			309,00	**02000**
3	6	2,9	9	18	54	6	4	276,00	**03000**		
3	10	2,8	14	22	58	6	4			309,00	**03000**
4	7	3,8	12	18	54	6	4	276,00	**04000**		
4	13	3,8	17	22	58	6	4			309,00	**04000**
5	8	4,8	16	18	54	6	4	276,00	**05000**		
5	15	4,8	19	22	58	6	4			309,00	**05000**
6	10	5,8	16	18	54	6	4	276,00	**06000**		
6	16	5,7	20	22	58	6	4			309,00	**06000**
8	12	7,7	20	22	58	8	4	309,00	**08000**		
8	22	7,7	26	34	70	8	4			354,00	**08000**
10	14	9,7	24	26	66	10	4	486,00	**10000**		
10	25	9,6	31	33	73	10	4			626,00	**10000**
12	16	11,6	26	28	73	12	4	677,00	**12000**		
12	28	11,6	37	39	84	12	4			836,00	**12000**
14	18	13,6	28	30	75	14	4	938,00	**14000**		
16	22	15,5	32	34	82	16	4	1.019,00	**16000**		
16	35	15,6	43	45	93	16	4			1.322,00	**16000**
18	20	17,5	34	32	80	18	4	1.332,00	**18000**		
20	25	19,5	40	42	92	20	4	1.711,00	**20000**		
20	40	19,6	52	54	104	20	4			2.114,00	**20000**

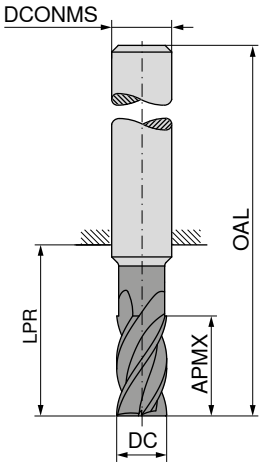
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

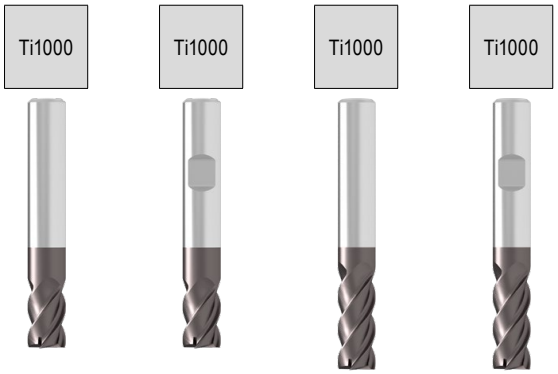
→ v_c/f_z side 480–483

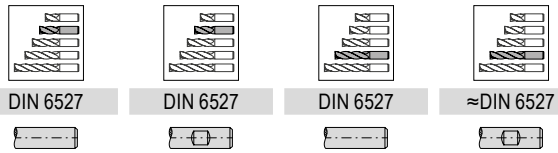
Endefræser

▲ Med differenceret skærdeling





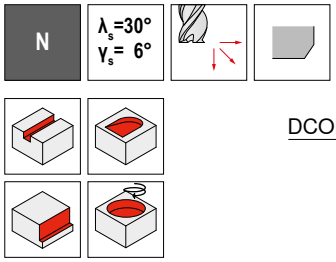


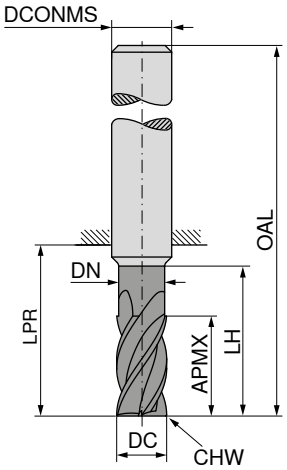


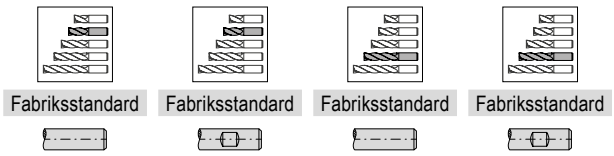
						DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527		≈DIN 6527	
						52 121 ...		52 131 ...		52 126 ...		52 132 ...	
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
3,0	6	18	54	6	4	482,00	030	482,00	030				
3,0	10	22	58	6	4					547,00	030	547,00	030
3,5	7	18	54	6	4	482,00	035	482,00	035				
3,5	13	22	58	6	4					547,00	035	547,00	035
4,0	7	18	54	6	4	482,00	040	482,00	040				
4,0	13	22	58	6	4					547,00	040	547,00	040
4,5	8	18	54	6	4	482,00	045	482,00	045				
4,5	15	22	58	6	4					547,00	045	547,00	045
5,0	8	18	54	6	4	482,00	050	482,00	050				
5,0	15	22	58	6	4					547,00	050	547,00	050
6,0	10	18	54	6	4	482,00	060	482,00	060				
6,0	16	22	58	6	4					547,00	060	547,00	060
8,0	12	23	59	8	4	557,00	080	557,00	080				
8,0	22	34	70	8	4					666,00	080	666,00	080
10,0	14	27	67	10	4	845,00	100	845,00	100				
10,0	25	33	73	10	4					1.094,00	100	1.094,00	100
12,0	16	28	73	12	4	1.159,00	120	1.159,00	120				
12,0	28	39	84	12	4					1.420,00	120	1.420,00	120
14,0	16	30	75	14	4	1.560,00	140	1.560,00	140				
14,0	30	39	84	14	4					1.745,00	140	1.745,00	140
16,0	20	35	83	16	4	1.723,00	160	1.723,00	160				
16,0	35	45	93	16	4					2.168,00	160	2.168,00	160
18,0	20	32	80	18	4	2.026,00	180	2.026,00	180				
18,0	35	45	93	18	4					2.557,00	180	2.557,00	180
20,0	25	43	93	20	4	2.548,00	200	2.548,00	200				
20,0	40	54	104	20	4					3.295,00	200	3.295,00	200
P						●		●		●		●	
M						○		○		○		○	
K						●		●		●		●	
N						○		○		○		○	
S						○		○		○		○	
H						○		○		○		○	
O						○		○		○		○	

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser







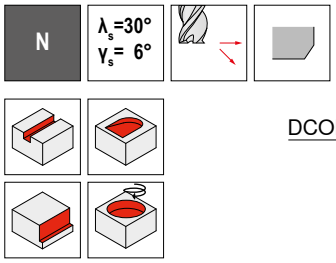
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	52 206 ... DKK V1/5B		52 207 ... DKK V1/5B		52 210 ... DKK V1/5B		52 211 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
1,5	3	1,4	6	10	38	3	0,02	4	339,00	**31500**						
2,0	4	1,9	8	10	38	3	0,03	4	295,00	**32000**						
2,0	4	1,9	8	18	54	6	0,03	4	341,00	**02000**	341,00	**02000**				
2,0	7			10	38	2	0,03	4					429,00	**22000**		
2,5	4	2,4	8	10	38	3	0,04	4	295,00	**32500**						
3,0	6	2,9	9	10	38	3	0,04	4	295,00	**33000**						
3,0	6	2,9	9	18	54	6	0,04	4	341,00	**03000**	341,00	**03000**				
3,0	10	2,8	14	14	38	3	0,03	4					429,00	**33000**		
4,0	7	3,8	12	18	54	6	0,05	4	341,00	**04000**	341,00	**04000**				
4,0	13	3,8	17	22	50	4	0,04	4					429,00	**44000**		
5,0	8	4,8	16	18	54	6	0,06	4	341,00	**05000**	341,00	**05000**				
5,0	15	4,8	19	22	50	5	0,04	4					429,00	**55000**		
6,0	10	5,8	16	18	54	6	0,07	4	341,00	**06000**	341,00	**06000**				
6,0	16	5,7	20	22	58	6	0,04	4					429,00	**06000**	429,00	**06000**
7,0	19	6,7	23	27	63	8	0,05	4					553,00	**07000**		
8,0	12	7,7	20	22	58	8	0,08	4	418,00	**08000**	418,00	**08000**				
8,0	22	7,7	26	34	70	8	0,06	4					526,00	**08000**	526,00	**08000**
9,0	23	8,7	28	33	73	10	0,07	4					951,00	**09000**		
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,10	4	647,00	**10000**	647,00	**10000**				
10,0	25	9,6	31	33	73	10	0,08	4					882,00	**10000**	882,00	**10000**
11,0	26	10,6	34	39	84	12	0,10	4					1.278,00	**11000**		
12,0	16	11,6	26	28	73	12	0,13	4	885,00	**12000**	885,00	**12000**				
12,0	28	11,6	37	39	84	12	0,13	4					1.193,00	**12000**	1.193,00	**12000**
14,0	18	13,6	28	30	75	14	0,15	4	1.202,00	**14000**	1.202,00	**14000**				
14,0	30	13,6	37	39	84	14	0,15	4					1.506,00	**14000**		
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,18	4	1.291,00	**16000**	1.291,00	**16000**				
16,0	35	15,6	43	45	93	16	0,18	4					1.907,00	**16000**	1.907,00	**16000**
20,0	25	19,5	40	42	92	20	0,20	4	2.168,00	**20000**	2.168,00	**20000**				
20,0	40	19,6	52	54	104	20	0,20	4					2.904,00	**20000**	2.904,00	**20000**

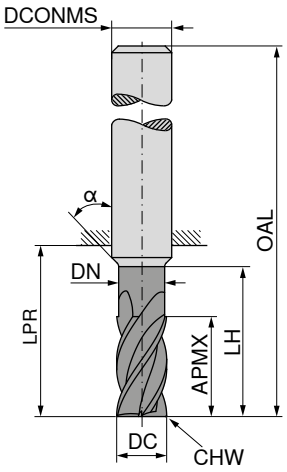
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser

▲ Overgangsvinkel α = 30°





Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

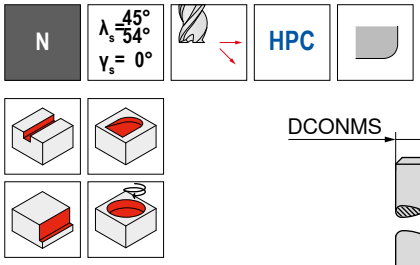
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 219 ... DKK V1/5B		52 214 ... DKK V1/5B		52 222 ... DKK V1/5B	
3	16	2,8	32	47	75	3	0,04	4			445,00	**33000**		
4	16	3,8	32	47	75	4	0,05	4			466,00	**44000**		
4	20	3,8	48	72	100	4	0,05	4			498,00	**44100**		
5	20	4,8	35	47	75	5	0,06	4			521,00	**55000**		
5	25	4,8	55	72	100	5	0,06	4			582,00	**55100**		
6	24	5,8	42	44	80	6	0,07	4	671,00	**06000**				
6	30	5,8	62	64	100	6	0,07	4					780,00	**06000**
8	32	7,8	60	64	100	8	0,08	4	827,00	**08000**				
8	40	7,8	75	84	120	8	0,08	4					997,00	**08000**
10	40	9,8	58	60	100	10	0,10	4	1.126,00	**10000**				
10	50	9,8	78	80	120	10	0,10	4					1.355,00	**10000**
12	48	11,8	60	75	120	12	0,13	4	1.637,00	**12000**				
12	60	11,8	90	105	150	12	0,13	4					1.961,00	**12000**
14	45	13,8	50	55	100	14	0,15	4	2.135,00	**14000**				
14	56	13,8	95	105	150	14	0,15	4					2.395,00	**14000**
16	50	15,8	70	77	125	16	0,18	4	2.471,00	**16000**				
16	65	15,8	95	102	150	16	0,18	4					2.795,00	**16000**
18	72	17,8	95	102	150	18	0,18	4					4.064,00	**18000**
20	60	19,8	80	85	135	20	0,20	4	4.335,00	**20000**				
20	80	19,8	95	100	150	20	0,20	4					4.703,00	**20000**
25	75	24,5	90	94	150	25	0,25	4	5.733,00	**25000**				

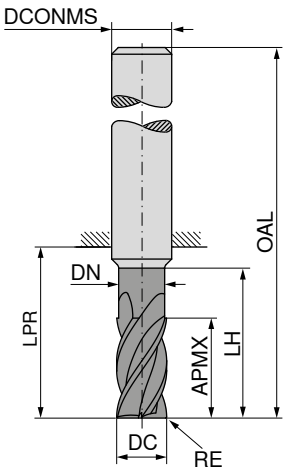
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–485

Endefræser

▲ Optimal rolig kørsel gennem differentieret helix





Ti1000

Fabriksstandard

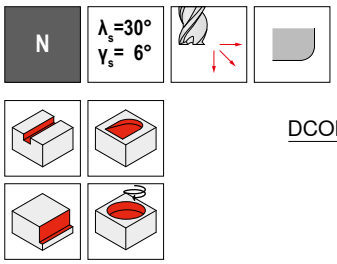
52 102 ...

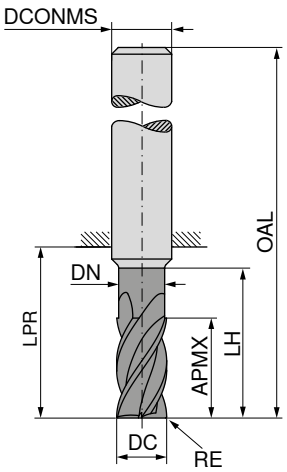
DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
2	0,2	7	1,8	11	58	6	4	676,00	**022**
3	0,3	8	2,8	13	58	6	4	647,00	**033**
4	0,4	11	3,8	16	58	6	4	622,00	**044**
5	0,5	13	4,8	18	58	6	4	622,00	**055**
6	0,5	16	5,8	26	58	6	4	646,00	**065**
6	1,0	16	5,8	26	58	6	4	646,00	**066**
8	0,5	22	7,8	32	64	8	4	916,00	**085**
8	1,0	22	7,8	32	64	8	4	916,00	**086**
8	1,5	22	7,8	32	64	8	4	916,00	**087**
10	0,5	25	9,8	35	73	10	4	1.171,00	**105**
10	1,0	25	9,8	35	73	10	4	1.171,00	**106**
10	1,5	25	9,8	35	73	10	4	1.171,00	**107**
12	0,5	28	11,8	38	84	12	4	1.560,00	**125**
12	1,0	28	11,8	38	84	12	4	1.560,00	**126**
12	1,5	28	11,8	38	84	12	4	1.560,00	**127**

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

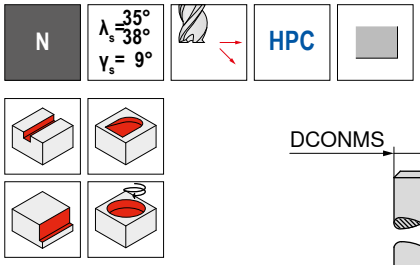
52 231 ...

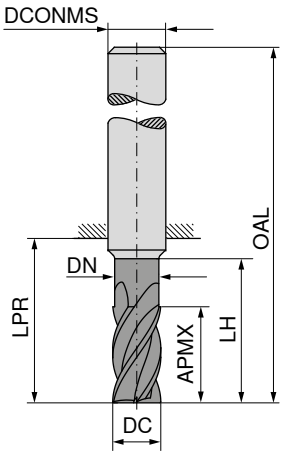
DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B	
3	0,3	8	2,8	13	21	57	6	4	679,00	**03003**
3	0,5	8	2,8	13	21	57	6	4	679,00	**03005**
4	0,3	11	3,8	16	21	57	6	4	665,00	**04003**
4	0,5	11	3,8	16	21	57	6	4	665,00	**04005**
5	0,3	13	4,8	18	21	57	6	4	665,00	**05003**
5	0,5	13	4,8	18	21	57	6	4	665,00	**05005**
6	0,5	13	5,8	26	21	57	6	4	581,00	**06005**
6	1,0	13	5,8	26	21	57	6	4	581,00	**06010**
6	1,5	13	5,8	26	21	57	6	4	595,00	**06015**
8	0,5	19	7,8	32	27	63	8	4	884,00	**08005**
8	1,0	19	7,8	32	27	63	8	4	884,00	**08010**
8	1,5	19	7,8	32	27	63	8	4	930,00	**08015**
8	2,0	19	7,8	32	27	63	8	4	930,00	**08020**
10	1,0	22	9,8	35	32	72	10	4	1.105,00	**10010**
10	1,5	22	9,8	35	32	72	10	4	1.159,00	**10015**
10	2,0	22	9,8	35	32	72	10	4	1.159,00	**10020**
12	1,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.474,00	**12010**
12	1,5	26	11,8	38	38	83	12	4	1.517,00	**12015**
12	2,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.517,00	**12020**
12	3,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.529,00	**12030**
16	1,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.450,00	**16010**
16	1,5	32	15,8	44	44	92	16	4	2.503,00	**16015**
16	2,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.503,00	**16020**
16	3,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.525,00	**16030**
20	1,5	38	19,8	52	54	104	20	4	3.750,00	**20015**
20	2,0	38	19,8	52	54	104	20	4	3.750,00	**20020**
20	3,0	38	19,8	52	54	104	20	4	3.771,00	**20030**

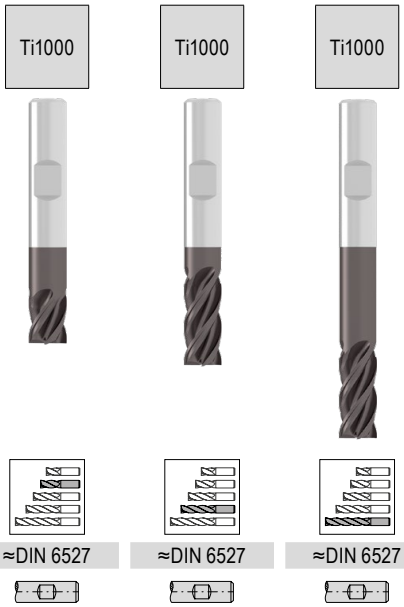
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser





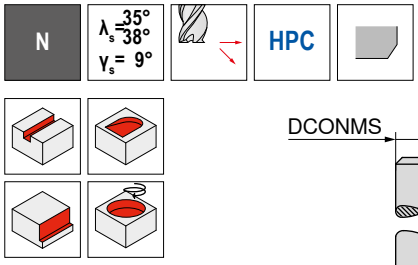


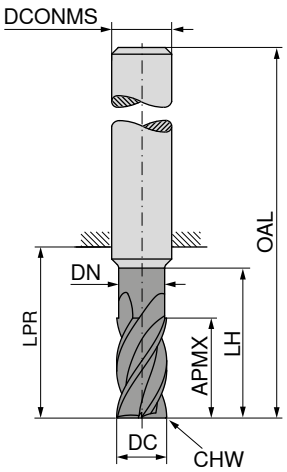
≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

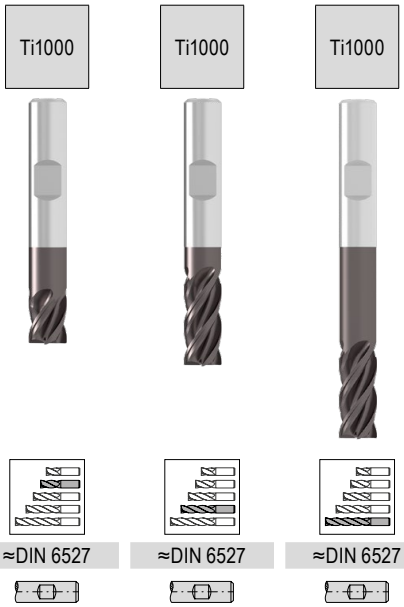
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 070 ... DKK V3/5C		54 070 ... DKK V3/5C		54 070 ... DKK V3/5C	
3	5			14	50	6	4	140,00	**03100**				
3	8	2,8	13	21	57	6	4			140,00	**03200**		
3	8	2,8	15	22	69	6	4					198,00	**03400**
4	8			18	54	6	4	140,00	**04100**				
4	11	3,8	17	21	57	6	4			140,00	**04200**		
4	11	3,8	20	26	69	6	4					198,00	**04400**
5	9			18	54	6	4	140,00	**05100**				
5	13	4,8	19	21	57	6	4			140,00	**05200**		
5	13	4,8	25	34	69	6	4					222,00	**05400**
6	10			18	54	6	4	140,00	**06100**				
6	13	5,8	19	21	57	6	4			164,00	**06200**		
6	13	5,8	30	34	69	6	4					248,00	**06400**
8	12			22	58	8	4	197,00	**08100**				
8	17	7,7	40	44	79	8	4					315,00	**08400**
8	21	7,7	25	27	63	8	4			211,00	**08200**		
10	14			26	66	10	4	256,00	**10100**				
10	21	9,7	50	54	93	10	4					439,00	**10400**
10	22	9,7	30	32	72	10	4			278,00	**10200**		
12	16			28	73	12	4	368,00	**12100**				
12	25	11,6	60	64	108	12	4					541,00	**12400**
12	26	11,6	36	38	83	12	4			442,00	**12200**		
16	22			34	82	16	4	644,00	**16100**				
16	32	15,5	42	44	92	16	4			680,00	**16200**		
16	33	15,5	80	84	132	16	4					1.021,00	**16400**
20	26			42	92	20	4	957,00	**20100**				
20	38	19,5	52	54	104	20	4			1.031,00	**20200**		
20	42	19,5	100	104	154	20	4					1.401,00	**20400**
P								●		●		●	
M								●		●		○	
K								●		●		●	
N								○		○			
S								○		○			
H													
O													

→ v_c/f_z side 462–467

Endefræser







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 071 ... DKK V3/5C		54 071 ... DKK V3/5C		54 071 ... DKK V3/5C	
3	5			14	50	6	0,1	4	140,00	03100				
3	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4			140,00	03200		
3	8	2,8	15	22	69	6	0,1	4					198,00	03400
4	8			18	54	6	0,1	4	140,00	04100				
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4			140,00	04200		
4	11	3,8	20	26	69	6	0,1	4					198,00	04400
5	9			18	54	6	0,1	4	140,00	05100				
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4			140,00	05200		
5	13	4,8	25	34	69	6	0,1	4					222,00	05400
6	10			18	54	6	0,1	4	140,00	06100				
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4			164,00	06200		
6	13	5,8	30	34	69	6	0,1	4					248,00	06400
8	12			22	58	8	0,2	4	198,00	08100				
8	17	7,7	40	44	79	8	0,2	4					315,00	08400
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4			212,00	08200		
10	14			26	66	10	0,2	4	257,00	10100				
10	21	9,7	50	54	93	10	0,2	4					439,00	10400
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4			278,00	10200		
12	16			28	73	12	0,3	4	369,00	12100				
12	25	11,6	60	64	108	12	0,3	4					541,00	12400
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4			443,00	12200		
16	22			34	82	16	0,3	4	645,00	16100				
16	33	15,5	80	84	132	16	0,3	4					1.021,00	16400
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4			683,00	16200		
20	26			42	92	20	0,3	4	957,00	20100				
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4			1.031,00	20200		
20	42	19,5	100	104	154	20	0,3	4					1.401,00	20400

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

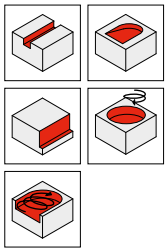
14

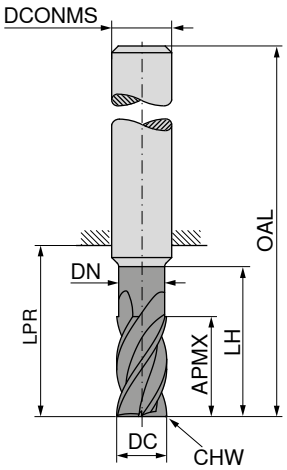
→ v_c/f_z side 462–467

Endefræser

▲ Spåndybde: 3 x DC

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





NEW

Ti1000

≈DIN 6527

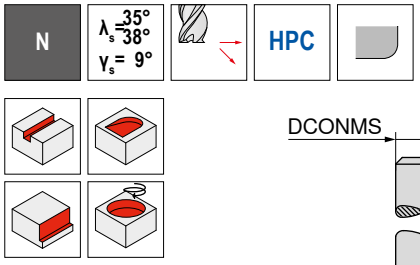
54 078 ...

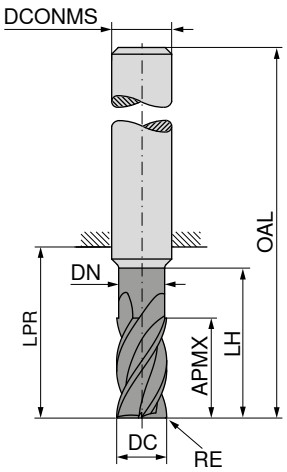
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3/5C	
6	19	5,8	24	26	62	6	0,1	4	211,00	**06200**
8	25	7,7	30	32	68	8	0,2	4	272,00	**08200**
10	31	9,7	38	40	80	10	0,2	4	357,00	**10200**
12	37	11,6	46	48	93	12	0,2	4	568,00	**12200**
16	49	15,5	58	60	108	16	0,3	4	876,00	**16200**
20	61	19,5	74	76	126	20	0,3	4	1.322,00	**20200**

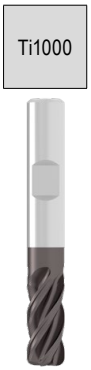
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

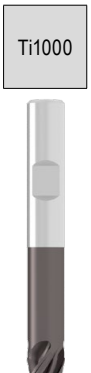
→ v_c/f_z side 464+465

Endefræser









≈DIN 6527

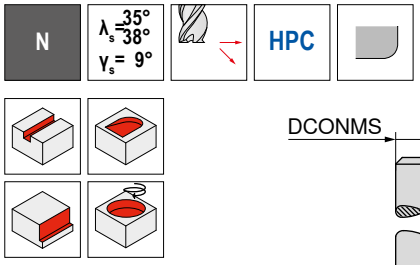
≈DIN 6527

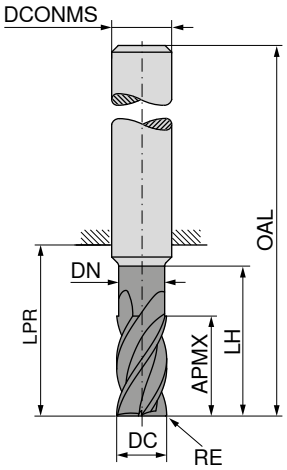
DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 072 ... DKK V3/5C		54 072 ... DKK V3/5C	
3	0,1	8	2,8	13	21	57	6	4	183,00	03201		
3	0,3	8	2,8	13	21	57	6	4	183,00	03203		
3	0,5	8	2,8	13	21	57	6	4	183,00	03205		
3	1,0	8	2,8	13	21	57	6	4	183,00	03210		
3	0,5	8	2,8	15	22	69	6	4			241,00	03405
3	0,3	8	2,8	15	22	69	6	4			241,00	03403
3	1,0	8	2,8	15	22	69	6	4			241,00	03410
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	4	183,00	04201		
4	0,3	11	3,8	17	21	57	6	4	183,00	04203		
4	0,5	11	3,8	17	21	57	6	4	183,00	04205		
4	1,0	11	3,8	17	21	57	6	4	183,00	04210		
4	0,5	11	3,8	20	26	69	6	4			241,00	04405
4	0,3	11	3,8	20	26	69	6	4			241,00	04403
4	1,0	11	3,8	20	26	69	6	4			241,00	04410
5	0,5	13	4,8	19	21	57	6	4	183,00	05205		
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	4	183,00	05201		
5	0,3	13	4,8	19	21	57	6	4	183,00	05203		
5	1,0	13	4,8	19	21	57	6	4	183,00	05210		
5	0,5	13	4,8	25	34	69	6	4			266,00	05405
5	0,3	13	4,8	25	34	69	6	4			266,00	05403
5	1,0	13	4,8	25	34	69	6	4			266,00	05410
6	0,3	13	5,8	19	21	57	6	4	202,00	06203		
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	4	202,00	06201		
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	4	202,00	06205		
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	4	202,00	06210		
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	4	202,00	06215		
6	2,0	13	5,8	19	21	57	6	4	202,00	06220		
6	1,0	13	5,8	30	34	69	6	4			299,00	06410
6	0,3	13	5,8	30	34	69	6	4			299,00	06403
6	0,5	13	5,8	30	34	69	6	4			299,00	06405
6	1,5	13	5,8	30	34	69	6	4			299,00	06415
6	2,0	13	5,8	30	34	69	6	4			299,00	06420
8	0,5	17	7,7	40	44	79	8	4			399,00	08405
8	0,3	17	7,7	40	44	79	8	4			399,00	08403
8	1,0	17	7,7	40	44	79	8	4			399,00	08410
8	1,5	17	7,7	40	44	79	8	4			399,00	08415
8	2,0	17	7,7	40	44	79	8	4			399,00	08420
8	0,1	21	7,7	25	27	63	8	4	266,00	08201		
8	0,3	21	7,7	25	27	63	8	4	266,00	08203		
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	4	266,00	08205		
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	4	266,00	08210		

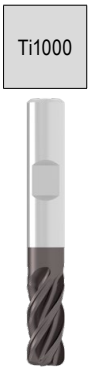
P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

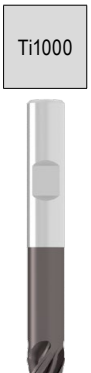
→ v_c/f_z side 462–467

Endefræser









≈DIN 6527

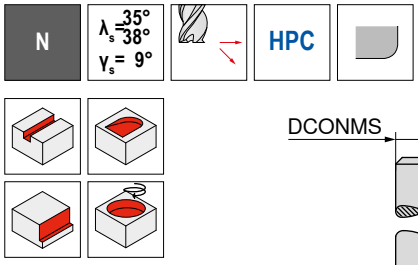
≈DIN 6527

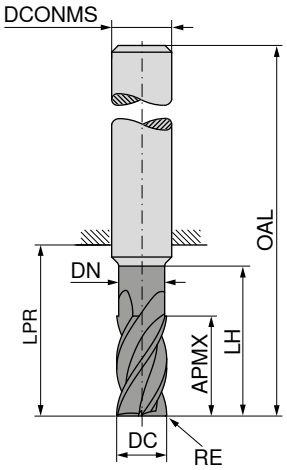
DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 072 ... DKK V3/5C		54 072 ... DKK V3/5C	
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	4	266,00	08215		
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	4	266,00	08220		
10	1,0	21	9,7	50	54	93	10	4			533,00	10410
10	0,3	21	9,7	50	54	93	10	4			533,00	10403
10	0,5	21	9,7	50	54	93	10	4			533,00	10405
10	1,5	21	9,7	50	54	93	10	4			533,00	10415
10	2,0	21	9,7	50	54	93	10	4			533,00	10420
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4	335,00	10205		
10	0,1	22	9,7	30	32	72	10	4	335,00	10201		
10	0,3	22	9,7	30	32	72	10	4	335,00	10203		
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4	335,00	10210		
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4	335,00	10215		
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4	335,00	10220		
12	1,5	25	11,6	60	64	108	12	4			779,00	12415
12	0,3	25	11,6	60	64	108	12	4			779,00	12403
12	0,5	25	11,6	60	64	108	12	4			779,00	12405
12	1,0	25	11,6	60	64	108	12	4			779,00	12410
12	2,0	25	11,6	60	64	108	12	4			779,00	12420
12	3,0	25	11,6	60	64	108	12	4			779,00	12430
12	0,3	26	11,6	36	38	83	12	4	519,00	12203		
12	0,1	26	11,6	36	38	83	12	4	519,00	12201		
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4	519,00	12205		
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4	519,00	12210		
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4	519,00	12215		
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4	519,00	12220		
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4	519,00	12230		
16	1,5	33	15,5	80	84	132	16	4			1.212,00	16415
16	0,3	33	15,5	80	84	132	16	4			1.212,00	16403
16	0,5	33	15,5	80	84	132	16	4			1.212,00	16405
16	1,0	33	15,5	80	84	132	16	4			1.212,00	16410
16	2,0	33	15,5	80	84	132	16	4			1.212,00	16420
16	3,0	33	15,5	80	84	132	16	4			1.212,00	16430
16	4,0	33	15,5	80	84	132	16	4			1.212,00	16440
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4	783,00	16203		
16	0,1	36	15,5	42	44	92	16	4	783,00	16201		
16	0,5	36	15,5	42	44	92	16	4	783,00	16205		
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4	783,00	16210		
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	4	783,00	16215		
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4	783,00	16220		
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4	783,00	16230		
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4	783,00	16240		

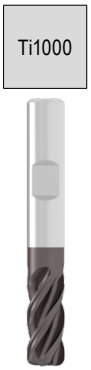
P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

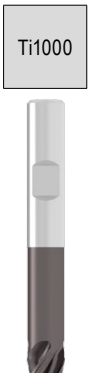
→ v_c/f_z side 462–467

Endefræser









≈DIN 6527

≈DIN 6527

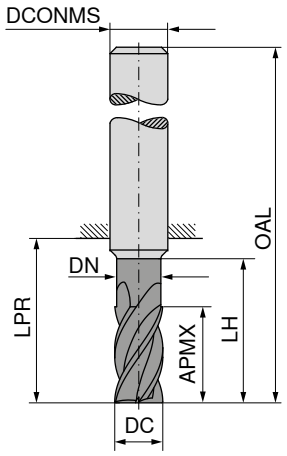
DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 072 ... DKK V3/5C		54 072 ... DKK V3/5C	
20	0,1	41	19,5	52	54	104	20	4	1.138,00	**20201**		
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4	1.138,00	**20203**		
20	0,5	41	19,5	52	54	104	20	4	1.138,00	**20205**		
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4	1.138,00	**20210**		
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	4	1.138,00	**20215**		
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4	1.138,00	**20220**		
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4	1.138,00	**20230**		
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4	1.138,00	**20240**		
20	1,5	42	19,5	100	104	154	20	4			1.780,00	**20415**
20	0,3	42	19,5	100	104	154	20	4			1.780,00	**20403**
20	0,5	42	19,5	100	104	154	20	4			1.780,00	**20405**
20	1,0	42	19,5	100	104	154	20	4			1.780,00	**20410**
20	2,0	42	19,5	100	104	154	20	4			1.780,00	**20420**
20	3,0	42	19,5	100	104	154	20	4			1.780,00	**20430**
20	4,0	42	19,5	100	104	154	20	4			1.780,00	**20440**

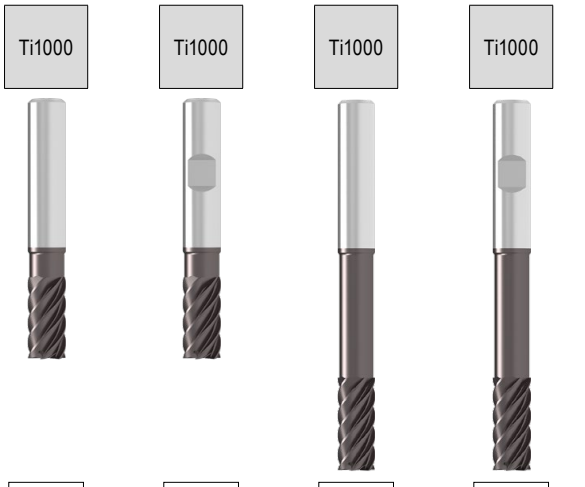
P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

→ v_c/f_z side 462–467

Sletfræser

N | λ_s=48° γ_s=50° γ_s=13° | HPC





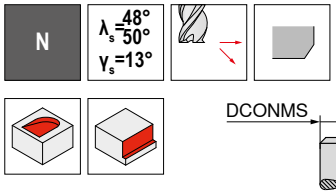
≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

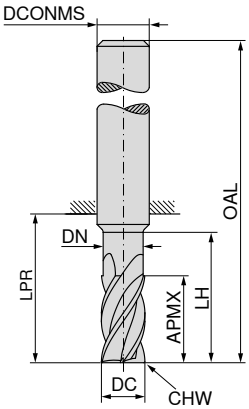
DC $_{h10}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	54 076 ... DKK V3/5C		54 075 ... DKK V3/5C		54 076 ... DKK V3/5C		54 075 ... DKK V3/5C	
6	13	5,6	19	21	57	6	6	205,00	**06200**	205,00	**06200**				
6	15	5,6	42	44	80	6	6					310,00	**06400**	310,00	**06400**
8	19	7,6	25	27	63	8	6	264,00	**08200**	264,00	**08200**				
8	20	7,6	62	64	100	8	6					394,00	**08400**	394,00	**08400**
10	22	9,6	30	32	72	10	6	348,00	**10200**	348,00	**10200**				
10	25	9,6	58	60	100	10	6					549,00	**10400**	549,00	**10400**
12	26	11,5	36	38	83	12	6	552,00	**12200**	552,00	**12200**				
12	30	11,5	73	75	120	12	6					676,00	**12400**	676,00	**12400**
16	32	15,0	42	44	92	16	6	850,00	**16200**	850,00	**16200**				
16	40	15,0	100	102	150	16	6					1.277,00	**16400**	1.277,00	**16400**
20	38	19,0	52	54	104	20	6	1.288,00	**20200**	1.288,00	**20200**				
20	50	19,0	98	100	150	20	6					1.752,00	**20400**	1.752,00	**20400**

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

→ v_c/f_z side 468

Sletfræser





LPR ved skaft DIN 6535 HB

Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

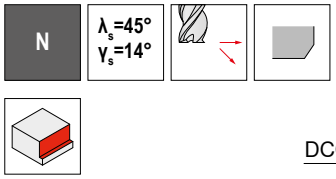
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	52 010 ... DKK V1/5B		52 015 ... DKK V1/5B		52 018 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	346,00	05000				
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6			354,00	05000		
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	338,00	06000				
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6			343,00	06000		
6	21			29	65	6	0,03	6					491,00	06000
7	12	6,8	17	23	59	8	0,04	6	407,00	07000				
7	22	6,8	30	34	70	8	0,04	6			416,00	07000		
7	25			39	75	8	0,04	6					628,00	07000
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	401,00	08000				
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6			428,00	08000		
8	28			39	75	8	0,04	6					568,00	08000
9	14	8,8	19	20	60	10	0,04	6	613,00	09000				
9	25	8,8	33	33	73	10	0,04	6			680,00	09000		
9	30			45	85	10	0,04	6					1.193,00	09000
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	608,00	10000				
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6			686,00	10000		
10	35			45	85	10	0,05	6					1.105,00	10000
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	882,00	12000				
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6			957,00	12000		
12	45			55	100	12	0,05	6					1.550,00	12000
14	18	13,8	23	25	70	14	0,06	6	1.159,00	14000				
14	30	13,8	38	39	84	14	0,06	6			1.291,00	14000		
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	8	1.399,00	16000				
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	8			1.584,00	16000		
16	50			62	110	16	0,06	8					2.232,00	16000
16	65			77	125	16	0,06	8					2.503,00	16100
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	2.168,00	20000				
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8			2.471,00	20000		
20	55			65	115	20	0,07	8					3.326,00	20000
20	70			80	130	20	0,07	8					3.977,00	20100
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8			4.162,00	25000		
25	75			94	150	25	0,08	8					6.728,00	25000

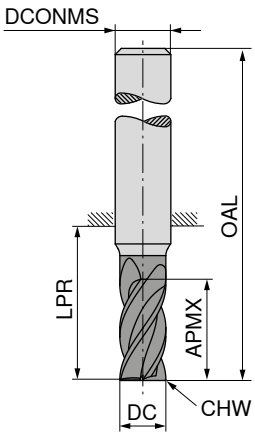
P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	●	●
S	●	●	●
H			
O	●	●	●

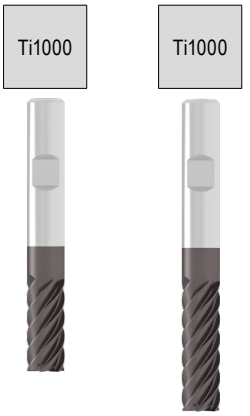
→ v_c/f_z side 480–485

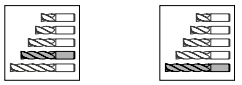
14

Sletfræser









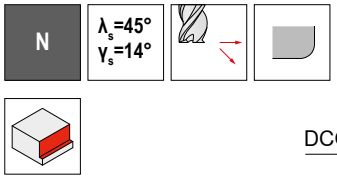
≈DIN 6527 | Fabriksstandard

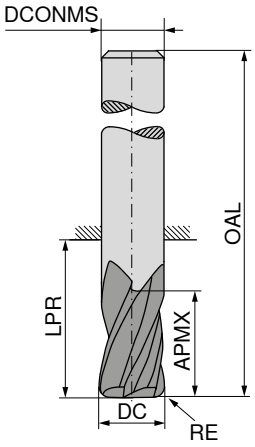
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 633 ... DKK V0/5A		50 633 ... DKK V0/5A	
4	11	21	57	6	0,15	6	412,00	040		
4	16	26	62	6	0,15	6			583,00	041
5	13	21	57	6	0,15	6	412,00	050		
5	18	26	62	6	0,15	6			583,00	051
6	13	21	57	6	0,15	6	412,00	060		
6	18	26	62	6	0,15	6			583,00	061
7	16	27	63	8	0,15	6	503,00	070		
7	21	32	68	8	0,15	6			763,00	071
8	19	27	63	8	0,15	6	481,00	080		
8	24	32	68	8	0,15	6			673,00	081
9	19	32	72	10	0,15	6	795,00	090		
9	27	40	80	10	0,15	6			1.215,00	091
10	22	32	72	10	0,15	6	771,00	100		
10	30	40	80	10	0,15	6			1.193,00	101
12	26	38	83	12	0,15	6	1.026,00	120		
12	36	48	93	12	0,15	6			1.614,00	121
14	26	38	83	14	0,15	6	1.399,00	140		
14	42	54	99	14	0,15	6			2.188,00	141
16	32	44	92	16	0,15	6	1.842,00	160		
16	48	60	108	16	0,15	6			2.795,00	161
16	65	77	125	16	0,15	6			3.522,00	162
16	75	102	150	16	0,15	6			3.943,00	163
16	95	102	150	16	0,15	6			4.573,00	164
18	32	44	92	18	0,15	8	2.135,00	180		
18	54	66	114	18	0,15	8			3.424,00	181
20	38	54	104	20	0,15	8	2.622,00	200		
20	60	76	126	20	0,15	8			4.389,00	201
20	75	85	135	20	0,15	8			4.637,00	202
20	95	100	150	20	0,15	8			4.810,00	203
25	75	94	150	25	0,15	8			6.371,00	250
25	95	104	160	25	0,15	8			6.783,00	251
32	75	90	150	32	0,15	8	12.245,00	320		
32	95	100	160	32	0,15	8			12.723,00	321

P	○	○
M	●	●
K	●	●
N		
S	○	○
H		
O		

→ v_c/f_z side 480–485

Sletfræser med hjørneradius





Fabriksstandard

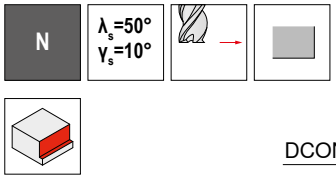
50 634 ...

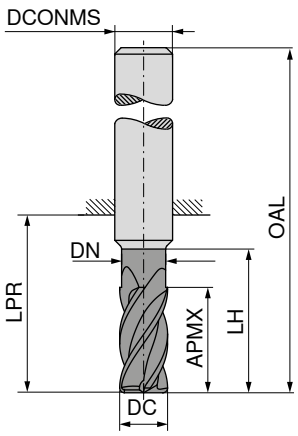
DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0/5A	
6	0,5	18	26	62	6	6	555,00	**060**
6	1,0	18	26	62	6	6	555,00	**061**
8	0,5	24	32	68	8	6	552,00	**080**
8	1,0	24	32	68	8	6	552,00	**081**
8	2,0	24	32	68	8	6	552,00	**082**
10	0,5	30	40	80	10	6	1.126,00	**100**
10	1,0	30	40	80	10	6	1.126,00	**101**
10	2,0	30	40	80	10	6	1.126,00	**102**
12	0,5	36	48	93	12	6	1.485,00	**120**
12	1,0	36	48	93	12	6	1.485,00	**121**
12	2,0	36	48	93	12	6	1.485,00	**122**
12	3,0	36	48	93	12	6	1.485,00	**123**
16	0,5	48	60	108	16	6	2.655,00	**160**
16	1,0	48	60	108	16	6	2.655,00	**161**
16	2,0	48	60	108	16	6	2.655,00	**162**
16	3,0	48	60	108	16	6	2.655,00	**163**
20	0,5	60	76	126	20	8	3.966,00	**200**
20	1,0	60	76	126	20	8	3.966,00	**201**
20	2,0	60	76	126	20	8	3.966,00	**202**
20	3,0	60	76	126	20	8	3.966,00	**203**

P	○
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 480–485

Sletfræser





Fabriksstandard

52 109 ...

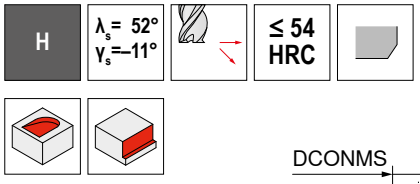
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
6	16	5,8	26	26	58	6	8	561,00	**060**
8	22	7,8	32	32	64	8	10	641,00	**080**
10	25	9,8	35	35	73	10	12	1.094,00	**100**
12	28	11,8	38	39	84	12	12	1.485,00	**120**
16	35	15,8	43	45	93	16	16	3.175,00	**160**
20	40	19,8	50	54	104	20	16	3.739,00	**200**

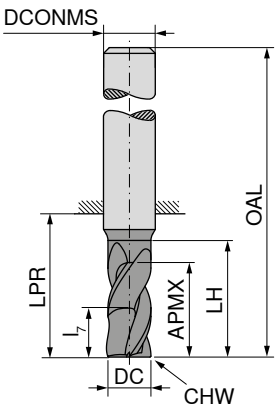
P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

Endefræser

▲ med fortsat spånrum





DIN 6527

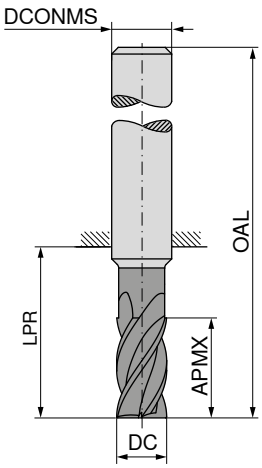
DIN 6527

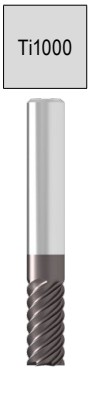
DC f8 mm	APMX mm	LH mm	l_7 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 907 ... DKK V0/5A		50 907 ... DKK V0/5A	
4	11	18	4,4	21	57	6	0,15	4	542,00	**041**		
4	16	19	6,4	26	62	6	0,15	4			591,00	**042**
5	13	19	4,8	21	57	6	0,15	4	542,00	**051**		
5	17	20	6,8	26	62	6	0,15	4			591,00	**052**
6	13	19	5,2	21	57	6	0,15	4	569,00	**061**		
6	18	21	7,2	26	62	6	0,15	4			631,00	**062**
8	19	25	7,6	27	63	8	0,15	4	655,00	**081**		
8	24	27	9,6	32	68	8	0,15	4			711,00	**082**
10	22	30	8,8	32	72	10	0,15	4	1.117,00	**101**		
10	30	33	12,0	40	80	10	0,15	4			1.269,00	**102**
12	26	36	10,4	38	83	12	0,15	4	1.529,00	**121**		
12	36	39	14,4	48	93	12	0,15	4			1.733,00	**122**
16	32	42	12,8	44	92	16	0,15	4	2.699,00	**161**		
16	48	51	19,2	60	108	16	0,15	4			3.262,00	**162**
20	38	52	15,2	54	104	20	0,15	4	3.869,00	**201**		
20	60	63	24,0	76	126	20	0,15	4			4.855,00	**202**
P										●		●
M												
K												
N												
S												
H										●		●
O												

→ v_c/f_z side 480–485

Sletfræser

H | λ_s=50° γ_s=–5° | ≤ 68 HRC





DIN 6527

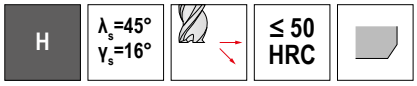
Fabriksstandard

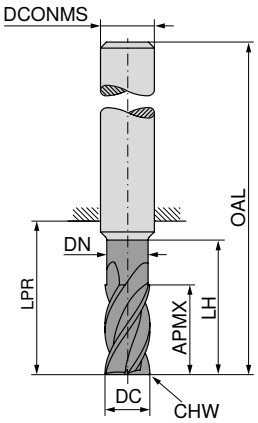
DC f8 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 635 ... DKK V0/5A		50 635 ... DKK V0/5A	
4	11	57	6	6	385,00	040		
4	16	62	6	6			438,00	041
5	13	57	6	6	360,00	050		
5	18	62	6	6			417,00	051
6	13	57	6	6	405,00	060		
6	18	62	6	6			462,00	061
8	19	63	8	6	462,00	080		
8	24	68	8	6			537,00	081
10	22	72	10	6	793,00	100		
10	30	80	10	6			910,00	101
12	26	83	12	6	1.077,00	120		
12	36	93	12	6			1.257,00	121
16	32	92	16	8	1.919,00	160		
16	48	108	16	8			2.351,00	161
16	90	150	16	8			2.503,00	162
20	38	104	20	8	2.741,00	200		
20	60	126	20	8			3.500,00	201
20	75	135	20	8			3.142,00	202
20	95	150	20	8			3.661,00	203
25	75	150	25	8	8.677,00	250		
25	95	160	25	8			8.983,00	251

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

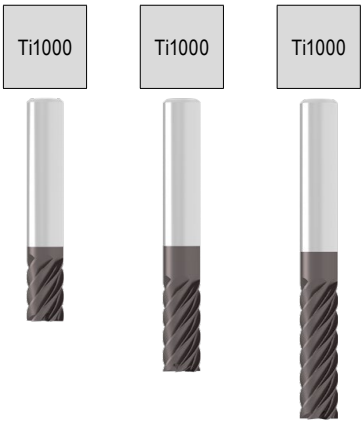
→ v_c/f_z side 480–485

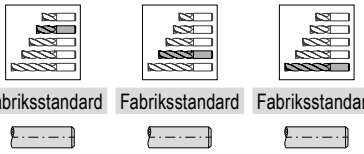
Sletfræser





LPR ved skaft DIN 6535 HB





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

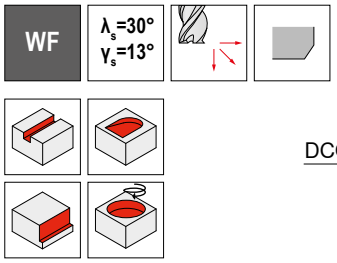
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 112 ... DKK V1		52 122 ... DKK V1		52 123 ... DKK V1	
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	515,00	051				
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6			541,00	051		
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	482,00	061				
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6			529,00	061		
6	21			29	65	6	0,03	6					723,00	061
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	597,00	081				
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6			661,00	081		
8	28			39	75	8	0,04	6					899,00	081
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	882,00	101				
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6			1.023,00	101		
10	35			45	85	10	0,05	6					1.626,00	101
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	1.311,00	121				
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6			1.376,00	121		
12	45			55	100	12	0,05	6					2.265,00	121
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	6	1.993,00	161				
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	6			2.276,00	161		
16	50			62	110	16	0,06	6					3.339,00	162
16	65			77	125	16	0,06	6					3.759,00	163
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	3.023,00	201				
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8			3.380,00	201		
20	55			65	115	20	0,07	8					4.746,00	202
20	70			80	130	20	0,07	8					5.819,00	203
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8			5.635,00	251		
25	75			94	150	25	0,08	8					9.275,00	251

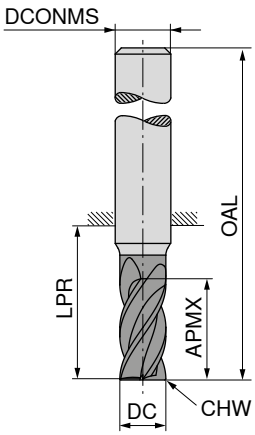
P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	●	●
S	●	●	●
H			
O	●	●	●

→ v_c/f_z side 480–485

Skrub-sletfræser

▲ Med skrub-slet profil





DIN 6527

50 628 ...

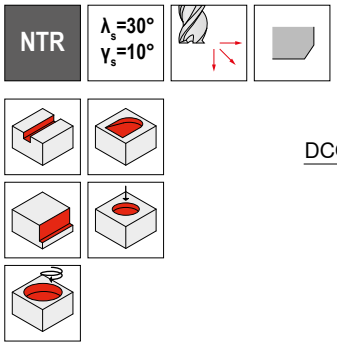
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
5	15	21	57	6	0,25	4	758,00	**050**
6	16	21	57	6	0,25	4	758,00	**060**
8	22	27	63	8	0,25	4	945,00	**080**
10	25	32	72	10	0,25	4	1.017,00	**100**
12	28	38	83	12	0,25	4	1.257,00	**120**
16	35	44	92	16	0,25	4	1.949,00	**160**
20	40	54	104	20	0,25	4	2.937,00	**200**

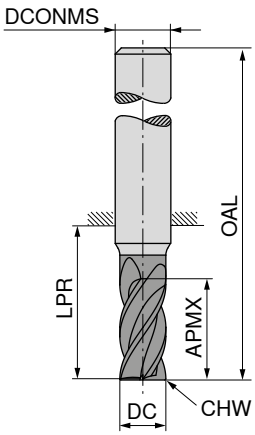
P	
M	
K	
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

Skrub-sletfræser

▲ Med trapez-rouletteringsprofil





DIN 6527

52 318 ...

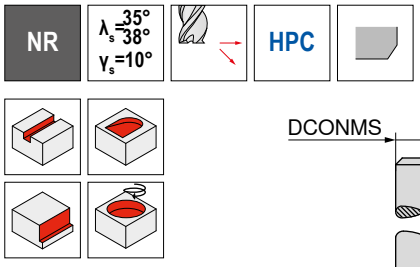
DC h10 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
6	13	21	57	6		3	610,00	**06000**
8	19	27	63	8	0,08	3	756,00	**08000**
10	22	32	72	10	0,12	4	826,00	**10000**
12	26	38	83	12	0,15	4	1.037,00	**12000**
14	26	38	83	14	0,17	4	1.322,00	**14000**
16	32	44	92	16	0,20	4	1.560,00	**16000**
18	32	48	92	18	0,22	4	2.135,00	**18000**
20	38	54	104	20	0,25	4	2.361,00	**20000**

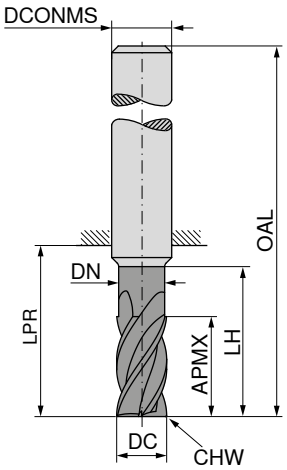
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 470+471

Skrubfræser

▲ Med skrubprofil





≈DIN 6527

54 077 ...

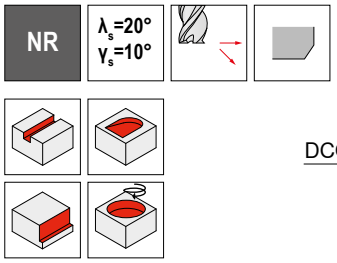
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3/5C	
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	200,00	**00400**
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	200,00	**00500**
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	240,00	**00600**
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	300,00	**00800**
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	382,00	**01000**
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	620,00	**01200**
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	934,00	**01600**
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	1.383,00	**02000**

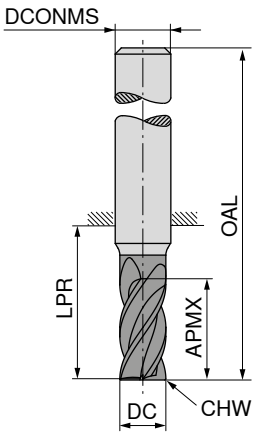
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

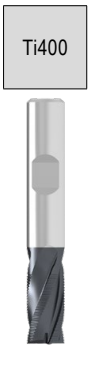
→ v_c/f_z side 472+473

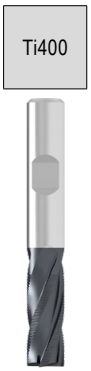
Skrubfræser

▲ Med skrubprofil









DIN 6527

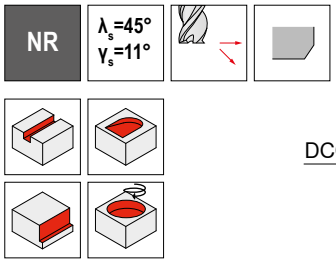
DIN 6527

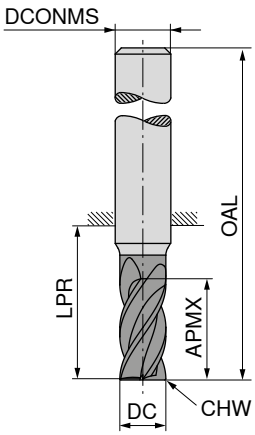
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 618 ... DKK V0/5A		50 624 ... DKK V0/5A	
4	8	21	57	6	0,6	4			718,00	040
5	8	18	54	6	0,6	4	755,00	050		
5	13	21	57	6	0,6	4			718,00	050
6	8	18	54	6	0,6	4	675,00	060		
6	13	21	57	6	0,6	4			780,00	060
7	11	22	58	8	0,6	4	909,00	070		
7	19	27	63	8	0,6	4			889,00	070
8	11	22	58	8	0,6	4	826,00	080		
8	19	27	63	8	0,6	4			889,00	080
9	13	26	66	10	0,6	4	1.037,00	090		
9	22	32	72	10	0,6	4			1.033,00	090
10	13	26	66	10	0,6	4	1.037,00	100		
10	22	32	72	10	0,6	4			1.033,00	100
11	26	38	83	12	0,6	4			1.224,00	110
12	16	28	73	12	0,6	4	1.138,00	120		
12	26	38	83	12	0,6	4			1.224,00	120
13	26	38	83	14	0,6	4			1.723,00	130
14	16	31	76	14	0,6	4	1.572,00	140		
14	26	38	83	14	0,6	4			1.723,00	140
16	19	34	82	16	0,6	4	1.940,00	160		
16	32	44	92	16	0,6	4			1.940,00	160
18	19	36	84	18	0,6	4	2.331,00	180		
18	32	44	92	18	0,6	4			2.601,00	180
20	19	42	92	20	0,6	4	2.786,00	200		
20	38	54	104	20	0,6	4			2.893,00	200
25	45	65	121	25	0,6	5			3.543,00	250
P							●		●	
M							○		○	
K							●		●	
N							○		○	
S							○		○	
H										
O							○		○	

→ v_c/f_z side 480–483

Skrubfræser

▲ Med skrubprofil





DIN 6527

50 637 ...

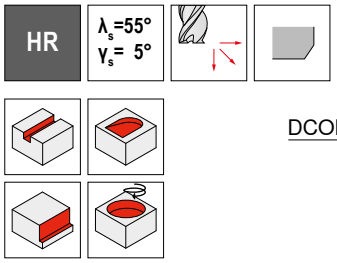
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	
6	13	21	57	6	0,5	4	822,00	**060**
8	19	27	63	8	0,5	4	942,00	**080**
10	22	32	72	10	0,5	4	1.029,00	**100**
12	26	38	83	12	0,5	4	1.224,00	**120**
14	26	38	83	14	0,5	4	1.723,00	**140**
16	32	44	92	16	0,5	5	1.940,00	**160**
18	32	44	92	18	0,5	5	2.611,00	**180**
20	38	54	104	20	0,5	6	2.904,00	**200**
25	45	65	121	25	0,5	6	3.577,00	**250**

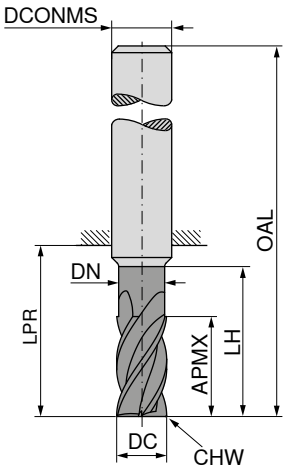
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c/f_z side 480–483

Skrubfræser

▲ med rund rouletteringsprofil
▲ med ekstra spånbrydere i spånnoten





Fabriksstandard

52 341 ...

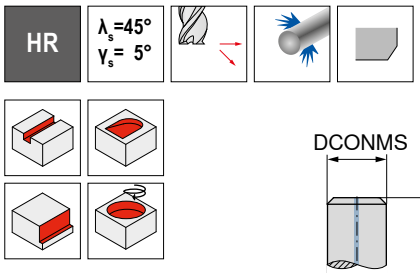
DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4	915,00	**060**
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4	1.046,00	**080**
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4	1.138,00	**100**
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4	1.332,00	**120**
14	30	13,6	40	39	84	14	0,30	4	1.800,00	**140**
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5	2.297,00	**160**
18	35	17,5	45	45	93	18	0,40	5	2.861,00	**180**
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5	3.434,00	**200**

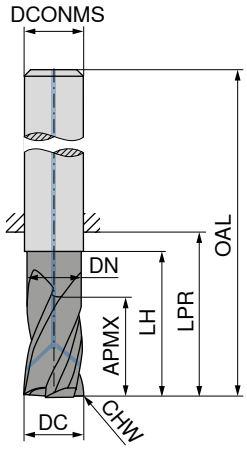
P	○
M	●
K	○
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 474+475

Skrubfræser

▲ med rund rouletteringsprofil
▲ med ekstra spånbrydere i spånnoten



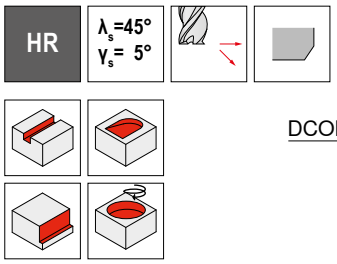


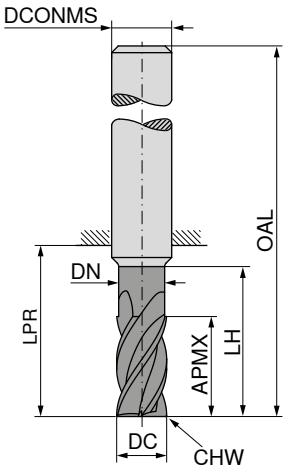
DC h11	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP		52 338 ...		52 339 ...	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			DKK V1		DKK V1	
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4		1.138,00	**060**	1.138,00	**060**
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4		1.269,00	**080**	1.269,00	**080**
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4		1.485,00	**100**	1.485,00	**100**
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4		1.874,00	**120**	1.874,00	**120**
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5		3.186,00	**160**	3.186,00	**160**
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5		4.693,00	**200**	4.693,00	**200**
									Fabriksstandard				
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N													
S													
H													
O													

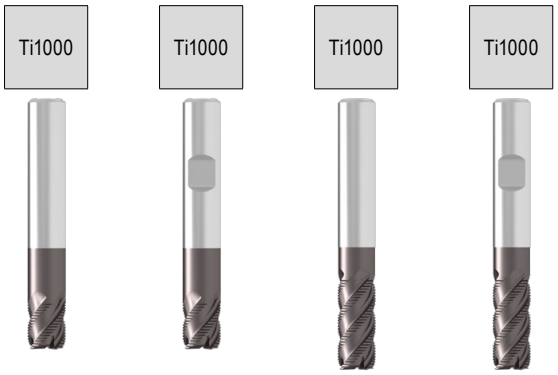
→ v_c/f_z side 474+475

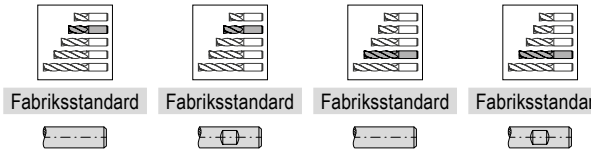
Skrubfræser

▲ med rund rouletteringsprofil
▲ med ekstra spånbrydere i spånnoten









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

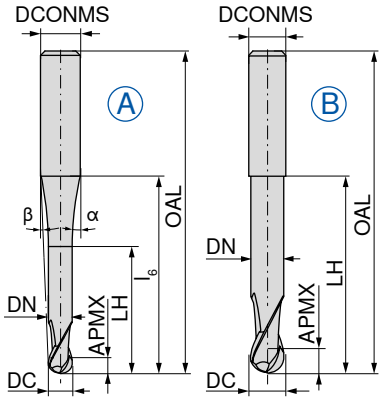
DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 342 ... DKK V1		52 343 ... DKK V1		52 342 ... DKK V1		52 343 ... DKK V1	
6	8	6,0		18	54	6	0,15	4	806,00	**060**	806,00	**060**				
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4					894,00	**061**	894,00	**061**
8	11	8,0		23	59	8	0,20	4	925,00	**080**	925,00	**080**				
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4					1.024,00	**081**	1.024,00	**081**
10	13	10,0		27	67	10	0,20	4	990,00	**100**	990,00	**100**				
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4					1.105,00	**101**	1.105,00	**101**
12	16	12,0		29	74	12	0,25	4	1.148,00	**120**	1.148,00	**120**				
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4					1.301,00	**121**	1.301,00	**121**
14	16	14,0		30	75	14	0,25	4	1.584,00	**140**	1.584,00	**140**				
14	30	13,5	40	39	84	14	0,25	4					1.745,00	**141**	1.745,00	**141**
16	19	16,0		36	84	16	0,35	5	1.972,00	**160**	1.972,00	**160**				
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5					2.243,00	**161**	2.243,00	**161**
20	19	20,0		43	93	20	0,40	5	3.023,00	**200**	3.023,00	**200**				
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5					3.370,00	**201**	3.370,00	**201**
25	50	24,0	65	69	125	25	0,50	5					5.699,00	**251**	5.699,00	**251**
P									●		●		●		●	
M									○		○		○		○	
K									●		●		●		●	
N																
S																
H																
O																

→ v_c/f_z side 474+475

14

Radiusfræser

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



Fabriksstandard

Fabriksstandard

											52 718 ...		52 720 ...	
DC ±0,01	APMX	DN	LH	l_6	OAL	α°	β°	DCONMS h5	ZEFP	Fig.	DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm			mm			V1		V1	
0,5	1,0	0,45	2,0	9	38	10	8	3	2	A	1.215,00	**005**		
1,0	2,0	0,95	4,0	9	38	12,5	6,5	3	2	A	1.105,00	**010**		
1,5	2,5	1,40	7,5	9	38	32	5	3	2	A	978,00	**015**		
2,0	3,0	1,80	8,0	9	38	31	3,5	3	2	A	761,00	**020**		
3,0	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	730,00	**030**		
3,0	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A			901,00	**030**
4,0	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	713,00	**040**		
4,0	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			806,00	**040**
5,0	5,0	4,70	10,0	40	100	1,5	1	6	2	A			789,00	**050**
5,0	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	695,00	**050**		
6,0	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	637,00	**060**		
6,0	6,0	5,60	40,0		100			6	2	B			778,00	**060**
8,0	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	862,00	**080**		
8,0	7,0	7,60	60,0		120			8	2	B			1.007,00	**080**
10,0	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.364,00	**100**		
10,0	8,0	9,60	60,0		120			10	2	B			1.399,00	**100**
12,0	8,0	11,50	40,0		83			12	2	B	1.637,00	**120**		
12,0	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.168,00	**120**

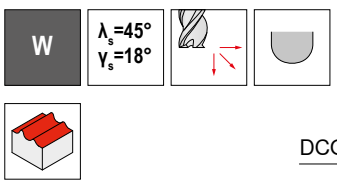
P		
M		
K		
N	●	●
S	○	○
H		
O	●	●

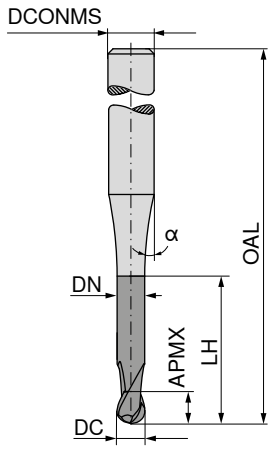
→ v_c/f_z side 480–486

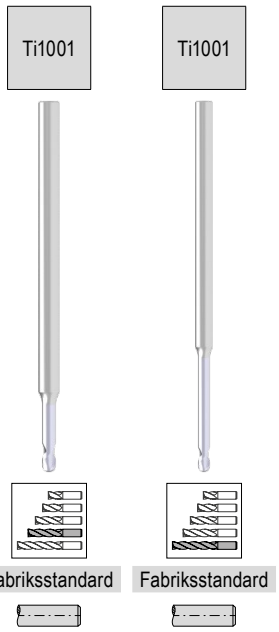
Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

W | λ_s=45° γ_s=18°







DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 903 ... DKK V0/5A		50 903 ... DKK V0/5A	
0,2	0,2	0,18	0,6	55	15	3	2	741,00	**021**		
0,2	0,2	0,18	1,0	55	15	3	2	749,00	**022**		
0,2	0,2	0,18	1,6	55	15	3	2	755,00	**023**		
0,2	0,2	0,18	2,0	55	15	3	2	767,00	**024**		
0,3	0,3	0,28	0,9	55	15	3	2	741,00	**031**		
0,3	0,3	0,28	1,5	55	15	3	2	749,00	**032**		
0,3	0,3	0,28	2,4	55	15	3	2	755,00	**033**		
0,3	0,3	0,28	3,0	55	15	3	2	767,00	**034**		
0,4	0,4	0,37	1,2	55	15	3	2	741,00	**041**		
0,4	0,4	0,37	2,0	55	15	3	2	749,00	**042**		
0,4	0,4	0,37	3,2	55	15	3	2	755,00	**043**		
0,4	0,4	0,37	4,0	55	15	3	2	767,00	**044**		
0,5	0,5	0,45	1,5	55	15	3	2	725,00	**051**		
0,5	0,5	0,45	2,5	55	15	3	2	731,00	**052**		
0,5	0,5	0,45	4,0	55	15	3	2	741,00	**053**		
0,5	0,5	0,45	5,0	55	15	3	2	749,00	**054**		
0,6	0,6	0,58	2,0	55	15	3	2	624,00	**061**		
0,6	0,6	0,58	3,0	55	15	3	2	607,00	**062**		
0,6	0,6	0,58	5,0	65	15	3	2			662,00	**063**
0,6	0,6	0,58	6,0	65	15	3	2			702,00	**064**
0,8	0,8	0,77	2,5	55	15	3	2	607,00	**081**		
0,8	0,8	0,77	4,0	55	15	3	2	607,00	**082**		
0,8	0,8	0,77	6,5	65	15	3	2			675,00	**083**
0,8	0,8	0,77	8,0	65	15	3	2			702,00	**084**
1,0	1,0	0,95	3,0	55	15	3	2	607,00	**101**		
1,0	1,0	0,95	5,0	55	15	3	2	607,00	**102**		
1,0	1,0	0,95	8,0	65	15	3	2			641,00	**103**
1,0	1,0	0,95	10,0	65	15	3	2			702,00	**104**
1,0	1,0	0,95	12,0	65	15	3	2			718,00	**105**
1,2	1,2	1,15	3,0	55	15	3	2	607,00	**121**		
1,2	1,2	1,15	6,0	55	15	3	2	607,00	**122**		
1,2	1,2	1,15	10,0	65	15	3	2			675,00	**123**
1,2	1,2	1,15	12,0	65	15	3	2			702,00	**124**
1,3	1,3	1,25	4,0	55	15	3	2	607,00	**131**		
1,3	1,3	1,25	7,0	55	15	3	2	607,00	**132**		
1,3	1,3	1,25	11,0	65	15	3	2			675,00	**133**
1,3	1,3	1,25	13,0	65	15	3	2			702,00	**134**
1,5	1,5	1,44	5,0	55	15	3	2	624,00	**151**		
1,5	1,5	1,44	7,5	55	15	3	2	607,00	**152**		

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

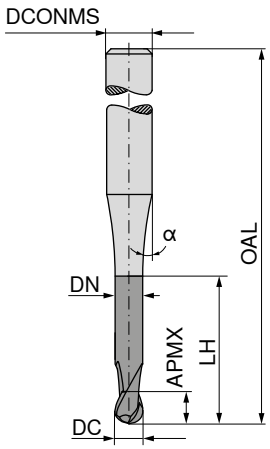
→ v_c/f_z side 480–486

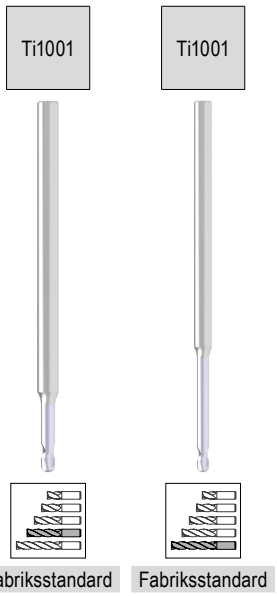
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

W | λ_s=45° γ_s=18°





DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 903 ... DKK V0/5A		50 903 ... DKK V0/5A	
1,5	1,5	1,44	12,0	65	15	3	2			702,00	**154**
1,5	1,5	1,44	15,0	65	15	3	2			718,00	**153**
1,6	1,6	1,52	5,0	55	15	3	2	624,00	**161**		
1,6	1,6	1,52	8,0	55	15	3	2	624,00	**162**		
1,6	1,6	1,52	13,0	65	15	3	2			675,00	**163**
1,6	1,6	1,52	16,0	65	15	3	2			718,00	**164**
1,8	1,8	1,72	5,5	55	15	3	2	607,00	**181**		
1,8	1,8	1,72	9,0	55	15	3	2	624,00	**182**		
1,8	1,8	1,72	14,5	65	15	3	2			675,00	**183**
1,8	1,8	1,72	18,0	65	15	3	2			718,00	**184**
2,0	2,0	1,92	6,0	55	15	3	2	607,00	**201**		
2,0	2,0	1,92	10,0	55	15	3	2	607,00	**202**		
2,0	2,0	1,92	14,0	55	15	3	2	641,00	**203**		
2,0	2,0	1,92	16,0	65	15	3	2			718,00	**204**
2,0	2,0	1,92	20,0	65	15	3	2			702,00	**205**
2,3	2,3	2,22	7,0	55	15	3	2	607,00	**231**		
2,3	2,3	2,22	11,5	55	15	3	2	607,00	**232**		
2,3	2,3	2,22	18,5	65	15	3	2			641,00	**233**
2,3	2,3	2,22	20,0	65	15	3	2			702,00	**234**
2,3	2,3	2,22	23,0	65	15	3	2			718,00	**235**
3,0	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	641,00	**301**		
3,0	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	718,00	**302**		
3,0	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2			779,00	**303**
3,0	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2			813,00	**304**
4,0	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	718,00	**401**		
4,0	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	718,00	**402**		
4,0	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2			813,00	**403**
4,0	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2			836,00	**404**
5,0	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	718,00	**501**		
5,0	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	718,00	**502**		
5,0	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2			836,00	**503**
5,0	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2			879,00	**504**
6,0	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	718,00	**601**		
6,0	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2			813,00	**602**
6,0	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2			879,00	**603**
6,0	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2			906,00	**604**

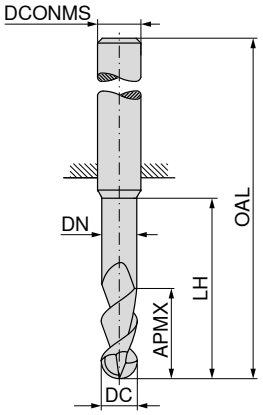
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

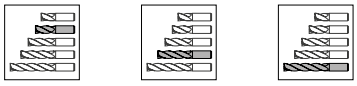
→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

W | λ_s=55° γ_s= 7° | HPC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

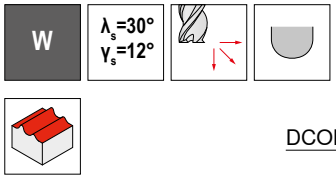
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 640 ... DKK V0/5A		54 640 ... DKK V0/5A		54 640 ... DKK V0/5A	
3	5,0	2,8	12	55	6	2	588,00	031				
3	3,5	2,8	15	58	6	2			641,00	034		
3	8,0	2,8	15	58	6	2			674,00	032		
3	3,5	2,8	24	67	6	2					785,00	035
4	6,5	3,8	12	55	6	2	588,00	041				
4	4,5	3,8	20	62	6	2			641,00	044		
4	10,5	3,8	20	62	6	2			674,00	042		
4	4,5	3,8	32	74	6	2					785,00	045
5	8,0	4,8	15	58	6	2	588,00	051				
5	5,5	4,8	25	70	6	2			641,00	054		
5	13,0	4,8	25	70	6	2			674,00	052		
5	5,5	4,8	40	88	6	2					785,00	055
6	10,0	5,8	18	58	6	2	588,00	061				
6	7,0	5,8	30	70	6	2			641,00	064		
6	16,0	5,8	30	70	6	2			674,00	062		
6	7,0	5,8	48	88	6	2					771,00	065
8	13,0	7,7	24	64	8	2	770,00	081				
8	9,0	7,7	40	80	8	2			836,00	084		
8	21,0	7,7	40	80	8	2			877,00	082		
8	9,0	7,7	64	104	8	2					1.008,00	085
10	16,0	9,7	30	74	10	2	1.033,00	101				
10	11,0	9,7	50	94	10	2			1.126,00	104		
10	26,0	9,7	50	94	10	2			1.193,00	102		
10	11,0	9,7	80	124	10	2					1.355,00	105
12	19,0	11,6	36	85	12	2	1.453,00	121				
12	13,0	11,6	60	109	12	2			1.895,00	124		
12	31,0	11,6	60	109	12	2			1.961,00	122		
12	13,0	11,6	96	145	12	2					2.611,00	125
14	22,0	13,6	42	91	14	2	1.800,00	141				
14	15,0	13,6	70	119	14	2			2.351,00	144		
14	36,0	13,6	70	119	14	2			2.471,00	142		
14	15,0	13,6	112	161	14	2					3.393,00	145
16	25,0	15,5	48	100	16	2	2.361,00	161				
16	17,0	15,5	80	132	16	2			3.099,00	164		
16	41,0	15,5	80	132	16	2			3.240,00	162		
16	17,0	15,5	128	180	16	2					4.626,00	165
18	29,0	17,5	54	106	18	2	3.295,00	181				
18	20,0	17,5	90	142	18	2			4.312,00	184		
18	47,0	17,5	90	142	18	2			4.519,00	182		
18	20,0	17,5	144	196	18	2					6.468,00	185
20	32,0	19,5	60	114	20	2	3.317,00	201				
20	52,0	19,5	100	154	20	2			4.573,00	202		
20	22,0	19,5	100	154	20	2			4.378,00	204		
20	22,0	19,5	160	214	20	2					6.523,00	205

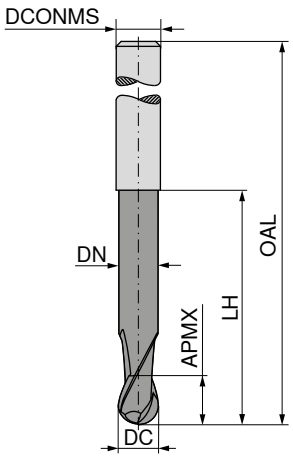
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

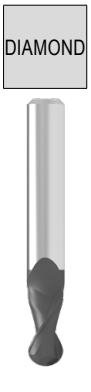
→ v_c/f_z side 460+461

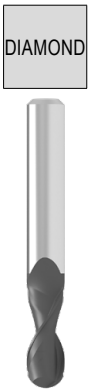
14

Radiusfræser









Fabriksstandard

Fabriksstandard

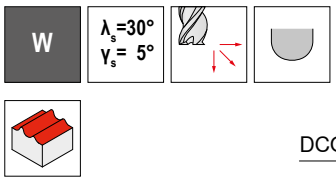
DC h10 mm	APMX mm	LH mm	DN mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 766 ... DKK V1		52 768 ... DKK V1	
0,5	1,5			38	3	2	1.148,00	**005**		
1,0	2,0			38	3	2	1.117,00	**010**		
2,0	3,0			38	3	2	1.117,00	**020**		
2,0	3,0			50	6	2	1.711,00	**021**		
2,0	8,0	31	1,8	60	2	2			1.332,00	**020**
3,0	5,0			38	3	2	1.117,00	**030**		
3,0	5,0			50	6	2	1.711,00	**031**		
3,0	12,0	41	2,8	70	3	2			1.269,00	**030**
4,0	8,0			54	6	2	1.711,00	**040**		
4,0	15,0	51	3,8	80	4	2			1.777,00	**040**
5,0	9,0			54	6	2	1.711,00	**050**		
5,0	20,0	71	4,8	100	5	2			2.048,00	**050**
6,0	10,0			54	6	2	1.658,00	**060**		
6,0	20,0	63	5,8	100	6	2			2.297,00	**060**
8,0	12,0			58	8	2	2.308,00	**080**		
8,0	20,0	83	7,8	120	8	2			3.034,00	**080**
10,0	14,0			66	10	2	2.925,00	**100**		
10,0	25,0	99	9,8	140	10	2			3.912,00	**100**
12,0	25,0	104	11,8	150	12	2			5.157,00	**120**

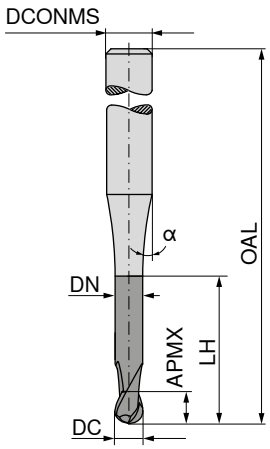
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

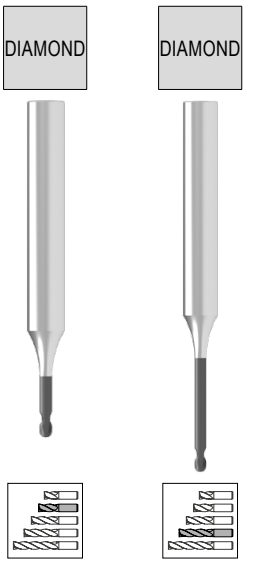
→ v_c/f_z side 418

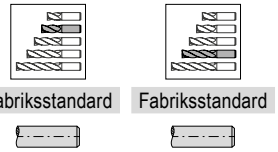
Micro-radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm









Fabriksstandard | Fabriksstandard

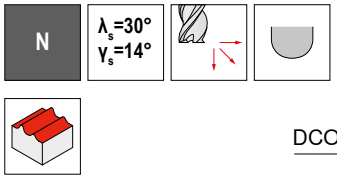
DC f8 mm	APMX mm	LH mm	DN mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 912 ... DKK V0/5A		50 912 ... DKK V0/5A	
0,6	1,2	3,0	0,58	55	15	6	2	1.364,00	**906**		
0,6	1,2	6,0	0,58	65	15	6	2			1.495,00	**006**
0,8	1,2	4,0	0,77	55	15	6	2	1.364,00	**908**		
0,8	1,2	8,0	0,77	65	15	6	2			1.495,00	**008**
1,0	1,5	5,0	0,95	55	15	6	2	1.364,00	**910**		
1,0	1,5	12,0	0,95	65	15	6	2			1.495,00	**010**
1,2	1,6	6,0	1,15	55	15	6	2	1.364,00	**912**		
1,2	1,6	12,0	1,15	65	15	6	2			1.495,00	**012**
1,5	1,8	7,5	1,44	55	15	6	2	1.364,00	**915**		
1,5	1,8	15,0	1,44	65	15	6	2			1.495,00	**015**
2,0	2,0	10,0	1,92	55	15	6	2	1.364,00	**920**		
2,0	2,0	20,0	1,92	65	15	6	2			1.495,00	**020**

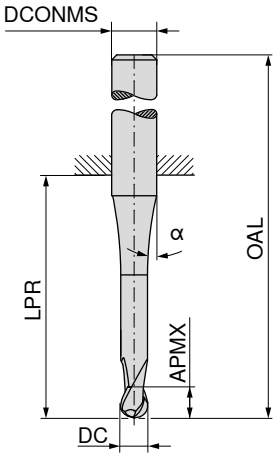
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

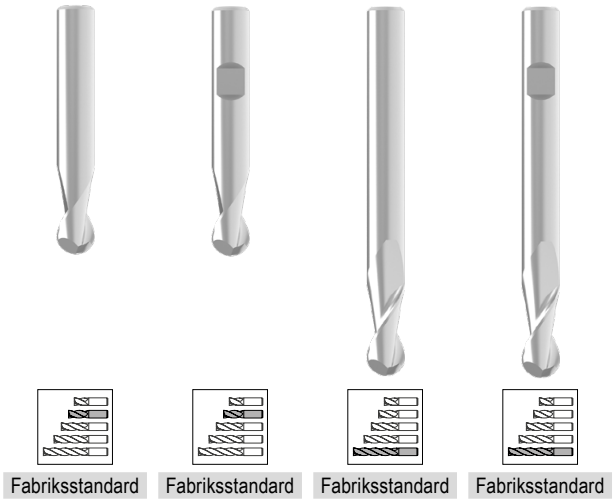
→ v_c/f_z side 418

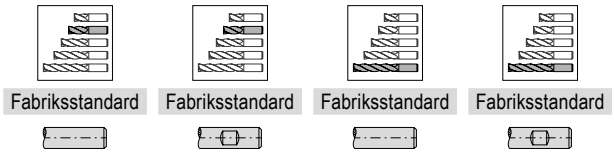
Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm









							52 050 ...		52 052 ...		52 051 ...		52 053 ...	
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
0,10	0,2	12,5	38	8	3	2	805,00	91000						
0,15	0,3	11,5	38	8	3	2	699,00	91500						
0,20	0,4	12,0	38	8	3	2	643,00	92000						
0,25	0,5	12,5	38	8	3	2	620,00	92500						
0,30	1,0	11,3	38	8	3	2	574,00	93000						
0,35	1,0	11,1	38	8	3	2	508,00	93500						
0,40	1,0	10,9	38	8	3	2	370,00	94000						
0,50	1,5	11,7	38	7	3	2	295,00	95000						
0,50	1,5	18,0	54	11	6	2	353,00	95100						
0,50	1,5	47,0	75	7	3	2					407,00	95000		
0,50	1,5	44,0	80	11	6	2					471,00	95100		
0,60	1,5	11,3	38	7	3	2	324,00	96000						
0,70	2,0	11,4	38	7	3	2	295,00	97000						
0,80	2,0	11,7	38	7	3	2	295,00	98000						
0,90	2,5	11,7	38	7	3	2	295,00	99000						
1,00	2,0	22,0	50	7	3	2	305,00	31000						
1,00	2,0	18,0	54	10	6	2	326,00	01000	326,00	01000				
1,00	3,0	47,0	75	7	3	2					449,00	31000		
1,00	3,0	44,0	80	10	6	2					509,00	01000	509,00	01000
1,10	3,0	22,0	50	6	3	2	295,00	31100						
1,20	3,0	22,0	50	5	3	2	295,00	31200						
1,40	3,0	22,0	50	5	3	2	295,00	31400						
1,50	3,0	22,0	50	6	3	2	295,00	31500						
1,50	3,0	18,0	54	10	6	2	326,00	01500	326,00	01500				
1,50	4,0	47,0	75	5	3	2					444,00	31500		
1,50	4,0	44,0	80	10	6	2					509,00	01500	509,00	01500
1,60	4,0	22,0	50	6	3	2	295,00	31600						
1,80	4,0	22,0	50	6	3	2	295,00	31800						
2,00	4,0	22,0	50	5	3	2	305,00	32000						
2,00	4,0	18,0	54	9	6	2	326,00	02000	326,00	02000				
2,00	6,0	47,0	75	5	3	2					416,00	32000		
2,00	6,0	44,0	80	10	6	2					497,00	02000	497,00	02000
2,50	5,0	22,0	50	3	3	2	295,00	32500						
2,50	5,0	18,0	54	9	6	2	326,00	02500	326,00	02500				
2,50	8,0	47,0	75	3	3	2					406,00	32500		
2,50	8,0	44,0	80	10	6	2					501,00	02500	501,00	02500
3,00	6,0	22,0	50		3	2	305,00	33000						
3,00	6,0	18,0	54	9	6	2	326,00	03000	326,00	03000				
3,00	10,0	47,0	75		3	2					400,00	33000		
3,00	10,0	44,0	80	9	6	2					486,00	03000	486,00	03000

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

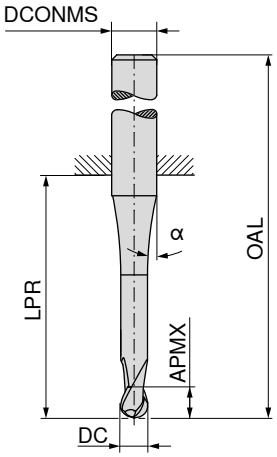
→ v_c/f_z side 480–486

Fortsættes næste side

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s=14°



Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 050 ... DKK V1/5B		52 052 ... DKK V1/5B		52 051 ... DKK V1/5B		52 053 ... DKK V1/5B	
4,00	7,0	18,0	54	7	6	2	326,00	**04000**	326,00	**04000**				
4,00	7,0	26,0	54		4	2	310,00	**44000**						
4,00	13,0	47,0	75		4	2					378,00	**44000**		
4,00	13,0	44,0	80	8	6	2					486,00	**04000**	486,00	**04000**
5,00	8,0	18,0	54	6	6	2	326,00	**05000**	326,00	**05000**				
5,00	8,0	26,0	54		5	2	326,00	**55000**						
5,00	14,0	47,0	75		5	2					425,00	**55000**		
5,00	14,0	64,0	100	5	6	2					486,00	**05000**	486,00	**05000**
6,00	10,0	18,0	54		6	2	326,00	**06000**	326,00	**06000**				
6,00	16,0	64,0	100		6	2					460,00	**06000**	460,00	**06000**
8,00	12,0	23,0	59		8	2	378,00	**08000**	378,00	**08000**				
8,00	22,0	64,0	100		8	2					539,00	**08000**	539,00	**08000**
10,00	13,0	27,0	67		10	2	489,00	**10000**	489,00	**10000**				
10,00	25,0	60,0	100		10	2					723,00	**10000**	723,00	**10000**
12,00	16,0	28,0	73		12	2	704,00	**12000**	704,00	**12000**				
12,00	26,0	55,0	100		12	2					963,00	**12000**	963,00	**12000**
14,00	16,0	30,0	75		14	2	913,00	**14000**	913,00	**14000**				
14,00	26,0	55,0	100		14	2					1.364,00	**14000**	1.364,00	**14000**
16,00	20,0	35,0	83		16	2	1.017,00	**16000**	1.017,00	**16000**				
16,00	30,0	102,0	150		16	2					2.212,00	**16000**	2.212,00	**16000**
20,00	25,0	43,0	93		20	2	1.766,00	**20000**	1.766,00	**20000**				
20,00	40,0	100,0	150		20	2					2.666,00	**20000**	2.666,00	**20000**

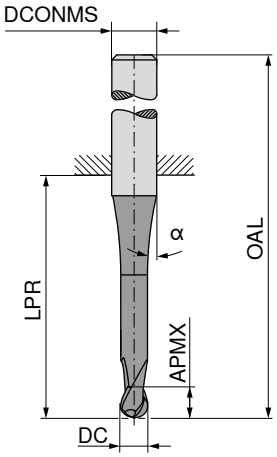
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s=14° | ≤ 52 HRC



DPX72S DRAGONSKIN

DPX72S DRAGONSKIN

DPX72S DRAGONSKIN

Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 054 ... DKK V1/5B		52 056 ... DKK V1/5B		52 055 ... DKK V1/5B	
0,10	0,2	12,5	38	8	3	2	846,00	**91000**				
0,15	0,3	11,5	38	8	3	2	742,00	**91500**				
0,20	0,4	12,0	38	8	3	2	704,00	**92000**				
0,25	0,5	12,5	38	8	3	2	817,00	**92500**				
0,30	1,0	11,3	38	8	3	2	761,00	**93000**				
0,35	1,0	11,1	38	8	3	2	680,00	**93500**				
0,40	1,0	10,9	38	8	3	2	507,00	**94000**				
0,50	1,5	11,7	38	7	3	2	418,00	**95000**				
0,50	1,5	47,0	75	7	3	2					475,00	**95000**
0,50	1,5	44,0	80	11	6	2					712,00	**95100**
0,50	1,5	18,0	54	11	6	2	438,00	**95100**				
0,60	1,5	11,3	38	7	3	2	450,00	**96000**				
0,70	2,0	11,4	38	7	3	2	418,00	**97000**				
0,80	2,0	11,7	38	7	3	2	418,00	**98000**				
0,90	2,5	11,7	38	7	3	2	418,00	**99000**				
1,00	2,0	22,0	50	7	3	2	445,00	**31000**				
1,00	2,0	18,0	54	10	6	2	490,00	**01000**	490,00	**01000**		
1,00	3,0	44,0	80	10	6	2					758,00	**01000**
1,00	3,0	47,0	75	7	3	2					633,00	**31000**
1,10	3,0	22,0	50	6	3	2	418,00	**31100**				
1,20	3,0	22,0	50	5	3	2	418,00	**31200**				
1,40	3,0	22,0	50	5	3	2	418,00	**31400**				
1,50	3,0	22,0	50	6	3	2	445,00	**31500**				
1,50	3,0	18,0	54	10	6	2	490,00	**01500**	490,00	**01500**		
1,50	4,0	44,0	80	10	6	2					758,00	**01500**
1,50	4,0	47,0	75	5	3	2					628,00	**31500**
1,60	4,0	22,0	50	6	3	2	418,00	**31600**				
1,80	4,0	22,0	50	6	3	2	418,00	**31800**				
2,00	4,0	18,0	54	9	6	2	490,00	**02000**	490,00	**02000**		
2,00	4,0	22,0	50	5	3	2	445,00	**32000**				
2,00	6,0	44,0	80	10	6	2					741,00	**02000**
2,00	6,0	47,0	75	5	3	2					591,00	**32000**
2,50	5,0	18,0	54	9	6	2	515,00	**02500**	515,00	**02500**		
2,50	5,0	22,0	50	3	3	2	418,00	**32500**				
2,50	8,0	44,0	80	10	6	2					749,00	**02500**
2,50	8,0	47,0	75	3	3	2					580,00	**32500**
3,00	6,0	18,0	54	9	6	2	490,00	**03000**	490,00	**03000**		

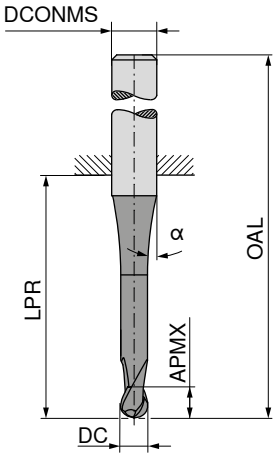
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

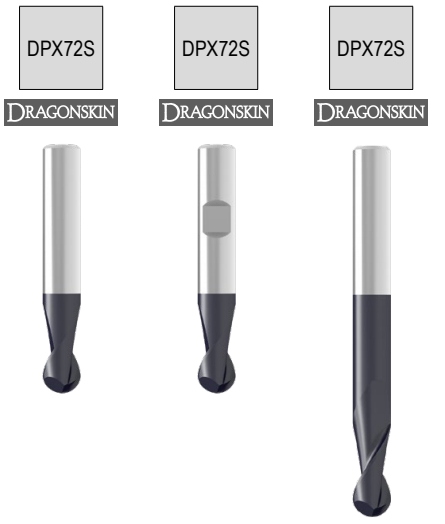
→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s=14° | ≤ 52 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

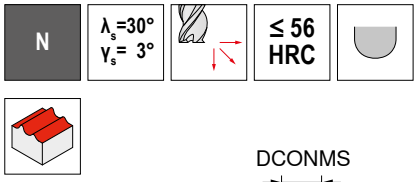
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 054 ... DKK V1/5B		52 056 ... DKK V1/5B		52 055 ... DKK V1/5B	
3,00	6,0	22,0	50		3	2	445,00	**33000**				
3,00	10,0	47,0	75		3	2					571,00	**33000**
3,00	10,0	44,0	80	9	6	2					729,00	**03000**
4,00	7,0	18,0	54	10	6	2	490,00	**04000**	490,00	**04000**		
4,00	7,0	26,0	54		4	2	470,00	**44000**				
4,00	13,0	47,0	75		4	2					547,00	**44000**
4,00	13,0	44,0	80	8	6	2					729,00	**04000**
5,00	8,0	18,0	54	6	6	2	490,00	**05000**	490,00	**05000**		
5,00	8,0	26,0	54		5	2	490,00	**55000**				
5,00	14,0	47,0	75		5	2					622,00	**55000**
5,00	14,0	64,0	100	5	6	2					729,00	**05000**
6,00	10,0	18,0	54		6	2	490,00	**06000**	490,00	**06000**		
6,00	16,0	64,0	100		6	2					733,00	**06000**
8,00	12,0	23,0	59		8	2	596,00	**08000**	596,00	**08000**		
8,00	22,0	64,0	100		8	2					881,00	**08000**
10,00	13,0	27,0	67		10	2	785,00	**10000**	785,00	**10000**		
10,00	25,0	60,0	100		10	2					1.159,00	**10000**
12,00	16,0	28,0	73		12	2	1.117,00	**12000**	1.117,00	**12000**		
12,00	26,0	55,0	100		12	2					1.529,00	**12000**
14,00	16,0	30,0	75		14	2	1.420,00	**14000**	1.420,00	**14000**		
14,00	26,0	55,0	100		14	2					2.048,00	**14000**
16,00	20,0	35,0	83		16	2	1.626,00	**16000**	1.626,00	**16000**		
16,00	30,0	102,0	150		16	2					3.370,00	**16000**
18,00	22,0	45,0	93		18	2	2.212,00	**18000**	2.212,00	**18000**		
20,00	25,0	43,0	93		20	2	2.666,00	**20000**	2.666,00	**20000**		
20,00	40,0	100,0	150		20	2					4.117,00	**20000**

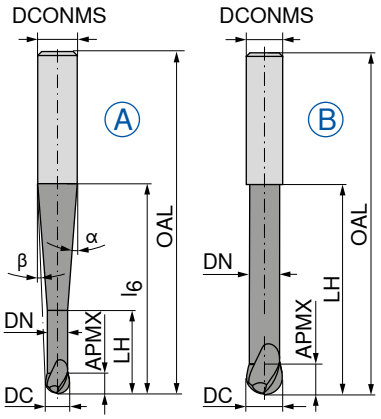
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

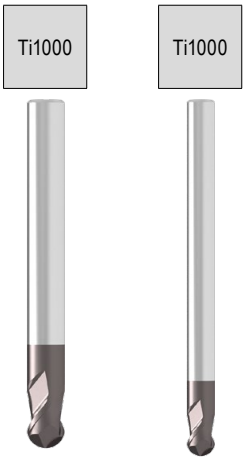
→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

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







Fabriksstandard | Fabriksstandard

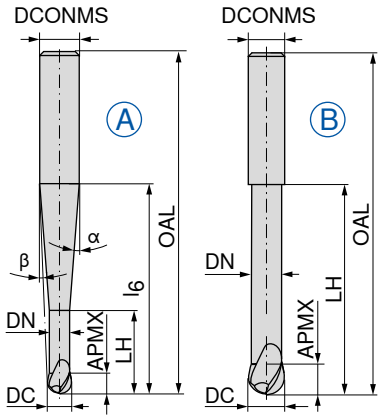
DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 714 ... DKK V1		52 717 ... DKK V1	
0,5	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.193,00	**005**		
1,0	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	1.215,00	**010**		
1,0	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A			1.105,00	**010**
1,5	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	1.083,00	**015**		
1,5	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A			1.002,00	**015**
2,0	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	867,00	**020**		
2,0	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A			894,00	**020**
3,0	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	833,00	**030**		
3,0	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A			864,00	**030**
4,0	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	818,00	**040**		
4,0	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			805,00	**040**
5,0	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	800,00	**050**		
5,0	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A			818,00	**050**
6,0	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	752,00	**060**		
6,0	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B			860,00	**060**
6,0	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A			1.171,00	**061**
8,0	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.049,00	**080**		
8,0	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.159,00	**080**
8,0	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A			1.560,00	**081**
10,0	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.431,00	**100**		
10,0	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B			1.193,00	**102**
10,0	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.399,00	**100**
10,0	8,0	9,60	40,0	110	160	1	1	12	2	A			2.124,00	**101**
12,0	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.886,00	**120**		
12,0	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	2.633,00	**121**		
12,0	10,0	11,50	70,0		120			12	2	B			1.919,00	**122**
12,0	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.297,00	**120**
12,0	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A			4.171,00	**121**
16,0	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.578,00	**160**		
16,0	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B			4.073,00	**160**

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

→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

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



Fabriksstandard

52 320 ...

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
2	3	1,8	8	40	100	3,6	3	6	2	A	715,00	**020**
3	4	2,8	12	40	100	3,1	2,1	6	2	A	715,00	**030**
4	5	3,8	16	40	100	2,4	1,2	6	2	A	704,00	**040**
5	6	4,7	20	40	100	1,4	0,7	6	2	A	694,00	**050**
6	6	5,7	25	50	100	2,3	1,2	8	2	A	956,00	**061**
6	6	5,7	25		100			6	2	B	595,00	**060**
8	7	7,7	32		100			8	2	B	886,00	**080**
8	7	7,7	32	60	120	2	1	10	2	A	1.322,00	**081**
10	9	9,6	40	81	160	1,4	0,7	12	2	A	2.146,00	**101**
10	9	9,6	40		120			10	2	B	1.269,00	**100**
12	11	11,6	50		160			12	2	B	1.961,00	**120**
12	11	11,6	50	101	200	2,3	1,2	16	2	A	3.716,00	**121**
16	14	15,6	60		200			16	2	B	3.348,00	**160**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c/f_z side 480–486

14

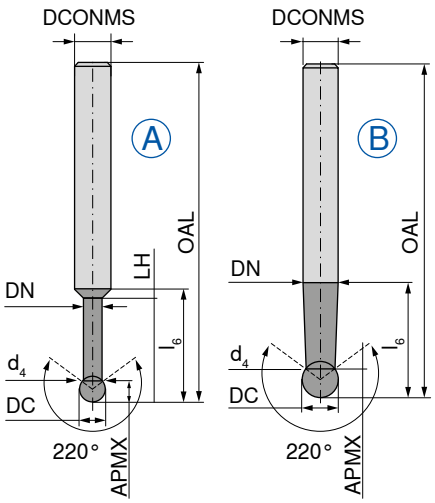
Kuglefræser 220°

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

N

λ_s=30°
γ_s= 3°

Ti1000



Fabriksstandard

52 323 ...

DC $_{f8}$ mm	APMX mm	DN mm	d_4 mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
1,0	0,7	0,80	0,8	5	17	58	6	2	A	1.071,00	**010**
1,5	1,2	1,20	1,2	8	20	58	6	2	A	1.071,00	**015**
2,0	1,5	1,40	1,4	10	21	58	6	2	A	1.071,00	**020**
3,0	2,3	2,40	2,4	15	22	65	6	2	A	1.079,00	**030**
4,0	3,0	3,40	3,4	20	25	70	6	2	A	1.105,00	**040**
5,0	3,5	4,30	4,3	25	28	80	6	2	A	1.159,00	**050**
6,0	4,0	5,90	5,3	30	30	100	6	2	A	1.322,00	**060**
8,0	6,5	7,90	6,2		40	100	8	2	B	1.766,00	**080**
10,0	8,2	9,90	7,6		50	100	10	2	B	2.320,00	**100**
12,0	9,9	11,90	9,2		110	160	12	2	B	3.034,00	**121**
12,0	9,9	11,90	9,2		70	120	12	2	B	2.861,00	**120**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

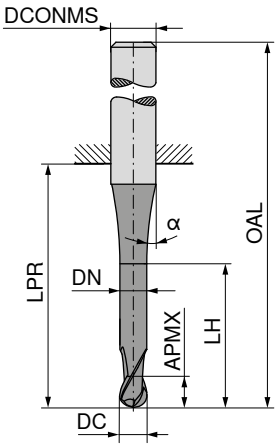
→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s=13° | HPC

Ti1000



≈DIN 6527

54 073 ...

DC $_{h10}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	α°	ZEFP	DKK V3/5C	
3	5	2,9	9	14	50	6	15	2	169,00	**03115**
4	8	3,9	12	18	54	6	45	2	169,00	**04120**
5	9	4,9	15	18	54	6	45	2	169,00	**05125**
6	10	5,9	17	18	54	6	45	2	176,00	**06130**
8	12	7,8	20	22	58	8	45	2	231,00	**08140**
10	14	9,8	26	26	66	10	45	2	289,00	**10150**
12	16	11,8	28	28	73	12	45	2	422,00	**12160**
16	22	15,7	32	34	82	16	45	2	689,00	**16180**
20	26	19,7	40	42	92	20	45	2	984,00	**20110**

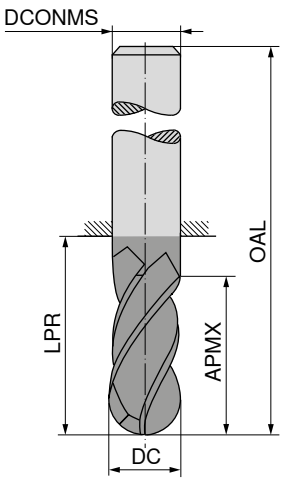
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 476+477

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

N | λ_s=45° γ_s=15°



Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 400 ... DKK V1		52 402 ... DKK V1	
3	5	22	50	3	4	485,00	030		
3	5	47	75	3	4			584,00	030
4	8	26	54	4	4	493,00	040		
4	8	47	75	4	4			665,00	040
5	9	26	54	5	4	507,00	050		
5	9	47	75	5	4			677,00	050
6	10	18	54	6	4	534,00	060		
6	10	64	100	6	4			694,00	060
8	12	23	59	8	4	661,00	080		
8	12	64	100	8	4			881,00	080
10	14	27	67	10	4	898,00	100		
10	14	60	100	10	4			1.117,00	100
12	16	29	74	12	4	1.138,00	120		
12	16	55	100	12	4			1.453,00	120
14	18	30	75	14	4	1.420,00	140		
14	18	55	100	14	4			1.777,00	140
16	22	35	83	16	4	1.864,00	160		
16	22	102	150	16	4			2.666,00	160
20	26	43	93	20	4	2.861,00	200		
20	26	100	150	20	4			3.924,00	200

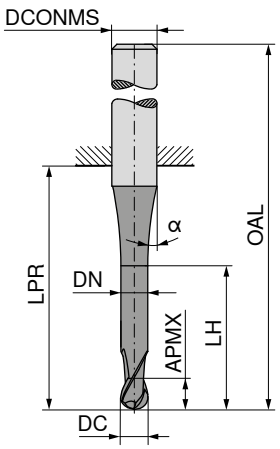
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	●	●
S	●	●
H		
O	●	●

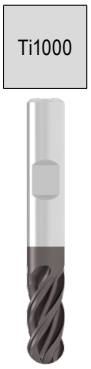
→ v_c/f_z side 480–486

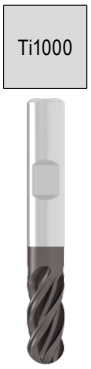
Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s 35° 38° γ_s 7° | HPC







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α°	ZEFP	54 074 ... DKK V3/5C		54 074 ... DKK V3/5C	
3	8			21	57	6	30	4	169,00	**03115**		
3	8	2,9	15	21	57	6	45	4			169,00	**03215**
4	11			21	57	6	30	4	169,00	**04120**		
4	11	3,9	16	21	57	6	45	4			169,00	**04220**
5	13			21	57	6	30	4	169,00	**05125**		
5	13	4,9	19	21	57	6	45	4			169,00	**05225**
6	13			21	57	6	30	4	176,00	**06130**		
6	13	5,9	19	21	57	6	45	4			198,00	**06430**
8	19			36	72	8	30	4	231,00	**08140**		
8	19	7,8	25	27	72	8	45	4			245,00	**08440**
10	22			32	72	10	30	4	289,00	**10150**		
10	22	9,7	30	32	72	10	45	4			310,00	**10450**
12	26			38	83	12	30	4	422,00	**12160**		
12	26	11,7	36	38	83	12	45	4			490,00	**12460**
16	32			44	92	16	30	4	689,00	**16180**		
16	32	15,5	42	44	92	16	45	4			724,00	**16480**
20	38			54	104	20	30	4	984,00	**20110**		
20	38	19,5	52	54	104	20	45	4			1.048,00	**20410**

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

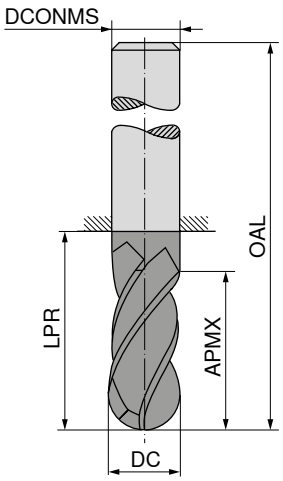
→ v_c/f_z side 478+479

14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s= 6°



DIN 6527 | DIN 6527

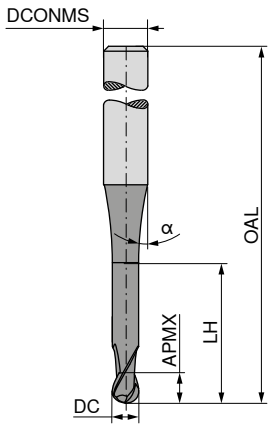
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 643 ... DKK V0/5A		50 643 ... DKK V0/5A	
3	8	21	57	6	4	507,00	030		
4	11	21	57	6	4	507,00	040		
6	13	21	57	6	4	507,00	060		
6	40	64	100	6	4			615,00	061
8	19	27	63	8	4	566,00	080		
8	40	64	100	8	4			682,00	081
10	22	32	72	10	4	903,00	100		
10	40	60	100	10	4			1.138,00	101
12	26	38	83	12	4	1.180,00	120		
12	45	55	100	12	4			1.506,00	121
12	75	105	150	12	4			2.285,00	122
14	26	38	83	14	4	1.474,00	140		
14	45	55	100	14	4			2.016,00	141
16	32	44	92	16	4	2.004,00	160		
16	75	102	150	16	4			2.786,00	161
20	38	54	104	20	4	2.786,00	200		
20	75	100	150	20	4			4.378,00	201
P						●		●	
M						○		○	
K						●		●	
N						○		○	
S						○		○	
H						○		○	
O						○		○	

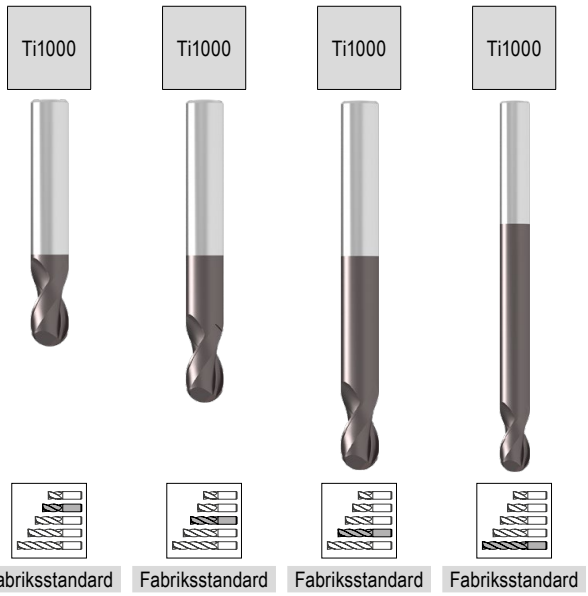
→ v_c/f_z side 480–486

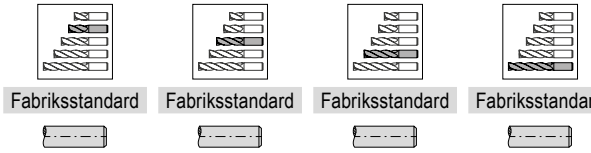
Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 4° | ≤ 68 HRC







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

								50 906 ...		50 906 ...		50 906 ...		50 906 ...	
DC mm	DC Tol.	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A	
0,20	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	576,00	002						
0,25	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	576,00	925						
0,30	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	576,00	003						
0,35	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2	576,00	935						
0,40	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2	576,00	004						
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	40	15	4	2	576,00	005						
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	54	15	6	2	662,00	951						
0,60	0/-0,015	0,6	0,9	40	15	4	2	576,00	006						
0,70	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2	576,00	007						
0,80	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2	576,00	008						
0,90	0/-0,015	0,9	1,2	40	15	4	2	576,00	009						
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54		4	2					576,00	010		
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54	15	6	2	662,00	011						
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	64		6	2					694,00	012		
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	80		6	2							724,00	013
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	100		6	2							753,00	014
1,20	0/-0,015	1,2	1,5	54		4	2					576,00	112		
1,40	0/-0,015	1,4	1,8	54		4	2					576,00	114		
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54		4	2					576,00	115		
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54	15	6	2	662,00	215						
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	80		6	2							724,00	315
1,60	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2					576,00	116		
1,80	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2					576,00	118		
2,00	0/-0,015	2,0	2,5	54		4	2					576,00	206		
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	54		6	2					662,00	202		
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	64		6	2					694,00	207		
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	82		6	2							724,00	204
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	100		6	2							753,00	205
2,50	0/-0,02	5,0	6,6	54		4	2					576,00	251		
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2	662,00	252						
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2					697,00	253		
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2							724,00	254
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	100		6	2							753,00	255
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54		4	2					576,00	030		
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		4	2							576,00	032
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	100		4	2							576,00	033
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2	662,00	035						
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2					694,00	036		
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2							724,00	037
3,00	0/-0,02	8,0	10,0	100		6	2							753,00	038
4,00	0/-0,02	8,0		54	15	4	2					576,00	040		
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	82	15	4	2							683,00	042
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	100	15	4	2							730,00	043
P								●		●		●		●	
M								○		○		○		○	
K								●		●		●		●	
N								○		○		○		○	
S								○		○		○		○	
H								○		○		○		○	
O								○		○		○		○	

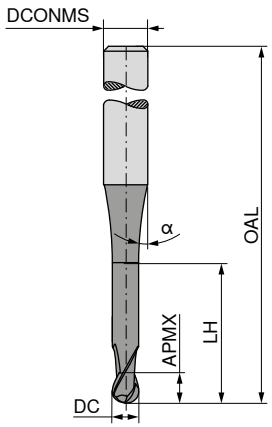
→ v_c/f_z side 480–486

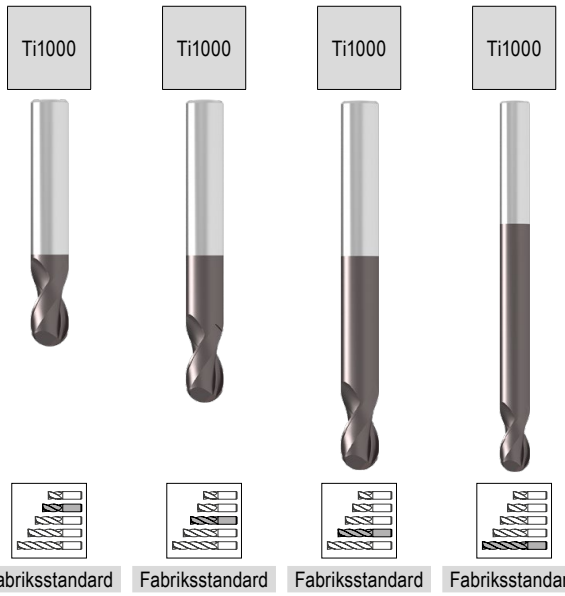
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 4° | ≤ 68 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

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

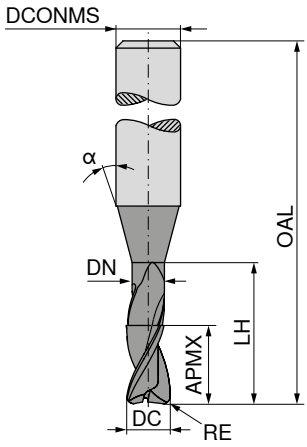
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser

W

λ_s=45°
γ_s=18°



Ti1001

Fabriksstandard

Ti1001

Fabriksstandard

DC f8 mm	RE -0.015 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 901 ... DKK V0/5A		50 901 ... DKK V0/5A	
0,2	0,02	0,2	0,18	0,6	55	15	3	2	741,00	**021**		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,0	55	15	3	2	749,00	**022**		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,6	55	15	3	2	755,00	**023**		
0,2	0,02	0,2	0,18	2,0	55	15	3	2	767,00	**024**		
0,3	0,03	0,3	0,28	0,9	55	15	3	2	741,00	**031**		
0,3	0,03	0,3	0,28	1,5	55	15	3	2	749,00	**032**		
0,3	0,03	0,3	0,28	2,4	55	15	3	2	755,00	**033**		
0,3	0,03	0,3	0,28	3,0	55	15	3	2	767,00	**034**		
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	55	15	3	2	741,00	**041**		
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	55	15	3	2	749,00	**042**		
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	55	15	3	2	755,00	**043**		
0,4	0,04	0,4	0,37	4,0	55	15	3	2	767,00	**044**		
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	55	15	3	2	725,00	**051**		
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	55	15	3	2	731,00	**052**		
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	55	15	3	2	741,00	**053**		
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	55	15	3	2	749,00	**054**		
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	55	15	3	2	624,00	**061**		
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	55	15	3	2	624,00	**062**		
0,6	0,06	0,6	0,58	4,2	55	15	3	2	607,00	**063**		
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	65	15	3	2			718,00	**064**
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	65	15	3	2			702,00	**065**
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	55	15	3	2	607,00	**081**		
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	55	15	3	2	607,00	**082**		
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	65	15	3	2			675,00	**083**
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	65	15	3	2			702,00	**084**
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	55	15	3	2	607,00	**101**		
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	55	15	3	2	607,00	**102**		
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	65	15	3	2			641,00	**103**
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	65	15	3	2			702,00	**104**
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	65	15	3	2			718,00	**105**
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	55	15	3	2	607,00	**121**		
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	55	15	3	2	607,00	**122**		
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	65	15	3	2			675,00	**123**
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	65	15	3	2			702,00	**124**
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	55	15	3	2	607,00	**131**		
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	55	15	3	2	624,00	**132**		
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	65	15	3	2			675,00	**133**
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	65	15	3	2			718,00	**134**
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	55	15	3	2	624,00	**151**		
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	55	15	3	2	607,00	**152**		
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	65	15	3	2			718,00	**153**
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	65	15	3	2			702,00	**154**
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	55	15	3	2	624,00	**161**		
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	55	15	3	2	624,00	**162**		
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	65	15	3	2			675,00	**163**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

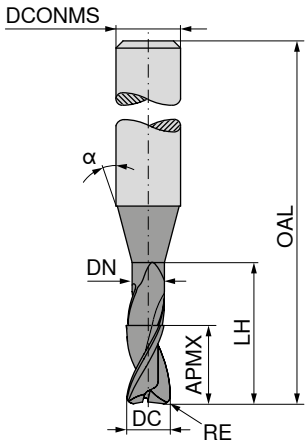
→ v_c/f_z side 480–486

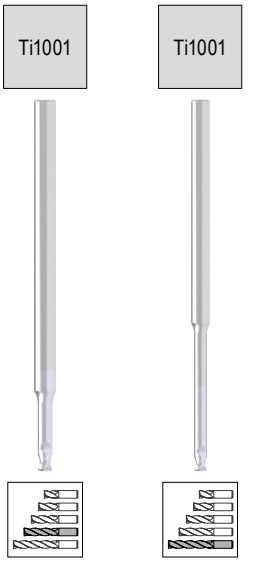
14

Torusfræser

W

λ_s=45°
γ_s=18°





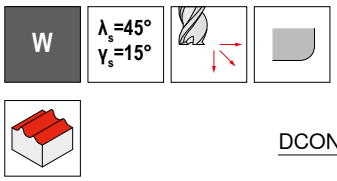
Fabriksstandard

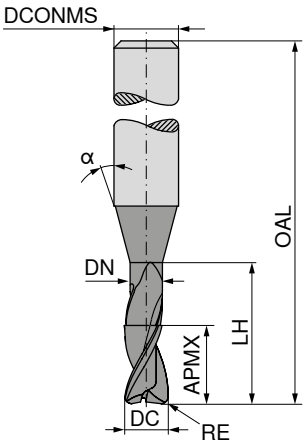
Fabriksstandard

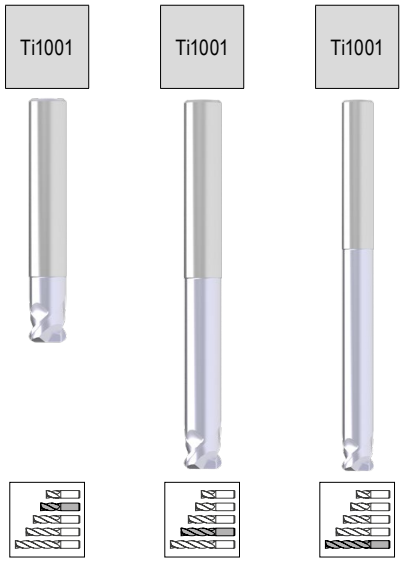
DC f8 mm	RE -0.015 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 901 ... DKK V0/5A		50 901 ... DKK V0/5A	
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	65	15	3	2			718,00	**164**
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	55	15	3	2	607,00	**181**		
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	55	15	3	2	624,00	**182**		
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	65	15	3	2			675,00	**183**
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	3	2			718,00	**184**
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	3	2	607,00	**201**		
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	3	2	624,00	**202**		
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	3	2	607,00	**203**		
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	3	2			718,00	**204**
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	3	2			702,00	**205**
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	3	2	607,00	**231**		
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	3	2	624,00	**232**		
2,3	0,23	2,3	2,22	14,0	55	15	3	2	641,00	**233**		
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	3	2			718,00	**234**
2,3	0,23	2,3	2,22	20,0	65	15	3	2			718,00	**235**
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	3	2			718,00	**236**
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	641,00	**301**		
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	718,00	**302**		
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2			779,00	**303**
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2			813,00	**304**
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	718,00	**401**		
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	718,00	**402**		
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2			813,00	**403**
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2			836,00	**404**
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	718,00	**501**		
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	718,00	**502**		
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2			836,00	**503**
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2			879,00	**504**
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	718,00	**601**		
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2			813,00	**602**
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2			879,00	**603**
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2			906,00	**604**
P												
M												
K												
N										●		●
S												
H												
O												

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 902 ... DKK V0/5A		50 902 ... DKK V0/5A		50 902 ... DKK V0/5A	
2	0,3	2	1,8	12	50	45	6	2	651,00	020				
2	0,5	2	1,8	12	50	45	6	2	651,00	023				
2	0,3	2	1,8	22	60	45	6	2			651,00	021		
2	0,5	2	1,8	22	60	45	6	2			651,00	024		
2	0,3	2	1,8	47	85	45	6	2					945,00	022
2	0,5	2	1,8	47	85	45	6	2					945,00	025
3	0,3	2	2,8	12	50	45	6	2	651,00	030				
3	0,5	2	2,8	12	50	45	6	2	651,00	033				
3	0,3	2	2,8	22	60	45	6	2			651,00	031		
3	0,5	2	2,8	22	60	45	6	2			651,00	034		
3	0,3	2	2,8	47	85	45	6	2					945,00	032
3	0,5	2	2,8	47	85	45	6	2					945,00	035
4	0,3	3	3,8	16	54	45	6	2	651,00	040				
4	0,5	3	3,8	16	54	45	6	2	651,00	043				
4	1,0	3	3,8	16	54	45	6	2	651,00	046				
4	0,3	3	3,8	37	75	45	6	2			906,00	041		
4	0,5	3	3,8	37	75	45	6	2			906,00	044		
4	1,0	3	3,8	37	75	45	6	2			906,00	047		
4	0,3	3	3,8	47	85	45	6	2					945,00	042
4	0,5	3	3,8	47	85	45	6	2					945,00	045
4	1,0	3	3,8	47	85	45	6	2					945,00	048
5	0,5	3	4,6	16	54	45	6	2	651,00	050				
5	1,0	3	4,6	16	54	45	6	2	651,00	052				
5	1,5	3	4,6	16	54	45	6	2	651,00	054				
5	0,5	3	4,6	37	75	45	6	2			906,00	051		
5	1,0	2	4,6	37	75	45	6	2			906,00	053		
5	1,5	3	4,6	37	75	45	6	2			906,00	055		
6	0,5	4	5,6	16	54	45	6	2	651,00	060				
6	1,0	4	5,6	16	54	45	6	2	651,00	063				
6	2,0	4	5,6	16	54	45	6	2	651,00	066				
6	0,5	4	5,6	47	85	45	6	2			906,00	061		
6	1,0	4	5,6	47	85	45	6	2			906,00	064		
6	2,0	4	5,6	47	85	45	6	2			906,00	067		
6	0,5	4	5,6	47	85	45	8	2			1.224,00	069		
6	1,0	4	5,6	47	85	45	8	2			1.224,00	070		
6	2,0	4	5,6	47	85	45	8	2			1.224,00	071		
6	0,5	4	5,6	62	100	45	6	2					1.052,00	062
6	1,0	4	5,6	62	100	45	6	2					1.052,00	065
6	2,0	4	5,6	62	100	45	6	2					1.052,00	068
8	0,5	4	7,6	20	58	45	8	2	791,00	080				

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

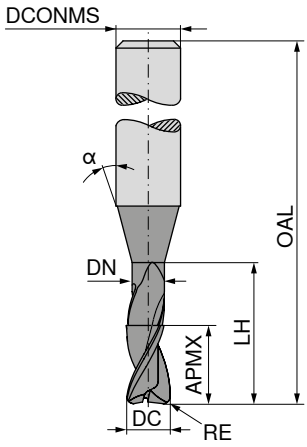
→ v_c/f_z side 480–486

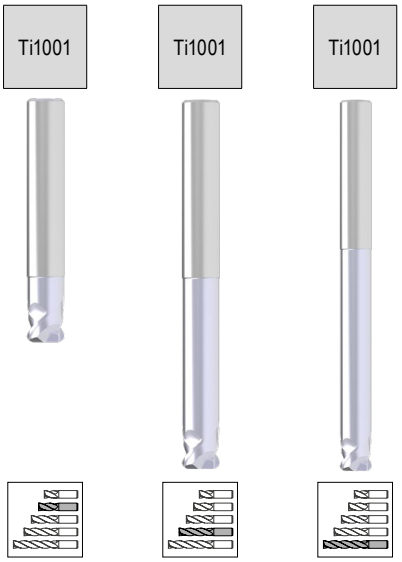
14

Torusfræser

W

λ_s=45°
γ_s=15°





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 902 ... DKK V0/5A		50 902 ... DKK V0/5A		50 902 ... DKK V0/5A	
8	1,0	4	7,6	20	58	45	8	2	791,00	**082**				
8	2,0	4	7,6	20	58	45	8	2	791,00	**084**				
8	0,5	4	7,6	62	100	45	8	2					1.236,00	**081**
8	1,0	4	7,6	62	100	45	8	2					1.236,00	**083**
8	2,0	4	7,6	62	100	45	8	2					1.236,00	**085**
8	2,0	4	7,6	62	100	45	10	2					1.711,00	**086**
10	1,0	6	9,6	18	66	45	10	2	988,00	**100**				
10	2,0	6	9,6	18	66	45	10	2	988,00	**103**				
10	3,0	6	9,6	18	66	45	10	2	988,00	**106**				
10	1,0	6	9,6	58	100	45	10	2			1.702,00	**101**		
10	2,0	6	9,6	58	100	45	10	2			1.702,00	**104**		
10	3,0	6	9,6	58	100	45	10	2			1.702,00	**107**		
10	1,0	6	9,6	78	120	45	10	2					1.993,00	**102**
10	2,0	6	9,6	78	120	45	10	2					1.993,00	**105**
10	3,0	6	9,6	78	120	45	10	2					1.993,00	**108**
10	1,0	6	9,6	78	120	45	12	2					2.601,00	**109**
10	2,0	6	9,6	78	120	45	12	2					2.601,00	**110**
10	3,0	6	9,6	78	120	45	12	2					2.601,00	**111**
12	1,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.453,00	**120**				
12	2,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.453,00	**123**				
12	3,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.453,00	**126**				
12	1,0	8	11,5	53	100	45	12	2			2.168,00	**121**		
12	2,0	8	11,5	53	100	45	12	2			2.168,00	**124**		
12	3,0	8	11,5	53	100	45	12	2			2.168,00	**127**		
12	1,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.601,00	**122**
12	2,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.601,00	**125**
12	3,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.601,00	**128**
12	4,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.601,00	**131**
12	1,0	8	11,5	103	150	45	16	2					5.266,00	**132**
12	2,0	8	11,5	103	150	45	16	2					5.266,00	**133**
12	3,0	8	11,5	103	150	45	16	2					5.266,00	**134**

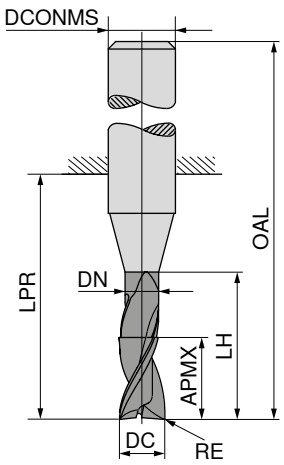
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser

W

λ_s=30°
γ_s=12°



DIAMOND

Fabriksstandard

52 765 ...

DC $_{h10}$ mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1	
2	0,3	8	1,8	31	32	60	2	2	1.453,00	**021**
3	0,5	12	2,8	41	42	70	3	2	1.529,00	**032**
4	0,5	15	3,8	51	52	80	4	2	1.907,00	**042**
5	0,5	20	4,8	71	72	100	5	2	2.188,00	**052**
6	0,8	20	5,8	63	64	100	6	2	2.395,00	**063**
8	1,0	20	7,8	83	84	120	8	2	3.175,00	**084**
10	1,0	25	9,8	99	100	140	10	2	4.032,00	**104**
12	1,5	25	11,8	104	105	150	12	2	5.342,00	**125**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

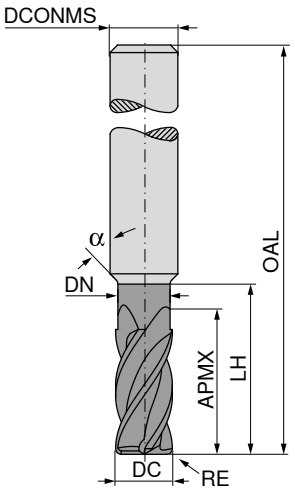
→ v_c/f_z side 418

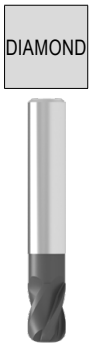
14

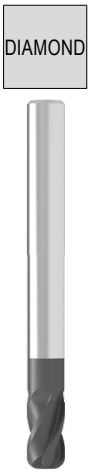
Torusfræser

W

λ_s=30°
γ_s= 5°







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 911 ... DKK V0/5A		50 911 ... DKK V0/5A	
4	0,5	8	3,8	12	54	45	6	4	1.311,00	040		
4	1,0	8	3,8	12	54	45	6	4	1.311,00	041		
4	0,5	10	3,8	37	75	45	6	4			1.572,00	042
4	1,0	10	3,8	37	75	45	6	4			1.572,00	043
5	0,5	9	4,8	16	54	45	6	4	1.311,00	050		
5	1,0	9	4,8	16	54	45	6	4	1.311,00	051		
5	1,5	9	4,8	16	54	45	6	4	1.311,00	052		
5	0,5	12	4,8	37	75	45	6	4			1.572,00	053
5	1,0	12	4,8	37	75	45	6	4			1.572,00	054
5	1,5	12	4,8	37	75	45	6	4			1.572,00	055
6	0,5	10	5,6	16	54	45	6	4	1.311,00	060		
6	1,0	10	5,6	16	54	45	6	4	1.311,00	061		
6	1,5	10	5,6	16	54	45	6	4	1.311,00	062		
6	2,0	10	5,6	16	54	45	6	4	1.311,00	063		
6	0,5	12	5,6	62	100	45	6	4			1.733,00	064
6	1,0	12	5,6	62	100	45	6	4			1.733,00	065
6	1,5	12	5,6	62	100	45	6	4			1.733,00	066
6	2,0	12	5,6	62	100	45	6	4			1.733,00	067
7	0,5	11	6,6	20	58	45	8	4	1.733,00	070		
7	1,0	11	6,6	20	58	45	8	4	1.733,00	071		
7	1,5	11	6,6	20	58	45	8	4	1.733,00	072		
7	2,0	11	6,6	20	58	45	8	4	1.733,00	073		
7	0,5	14	6,6	62	100	45	8	4			2.188,00	074
7	1,0	14	6,6	62	100	45	8	4			2.188,00	075
7	1,5	14	6,6	62	100	45	8	4			2.188,00	076
7	2,0	14	6,6	62	100	45	8	4			2.188,00	077
8	0,5	12	7,6	20	58	45	8	4	1.733,00	080		
8	1,0	12	7,6	20	58	45	8	4	1.733,00	081		
8	1,5	12	7,6	20	58	45	8	4	1.733,00	086		
8	2,0	12	7,6	20	58	45	8	4	1.733,00	083		
8	0,5	14	7,6	62	100	45	8	4			2.188,00	084
8	1,0	14	7,6	62	100	45	8	4			2.188,00	085
8	1,5	14	7,6	62	100	45	8	4			2.188,00	082
8	2,0	14	7,6	62	100	45	8	4			2.188,00	087
10	0,5	14	9,6	24	66	45	10	4	2.201,00	100		
10	1,0	14	9,6	24	66	45	10	4	2.201,00	101		
10	1,5	14	9,6	24	66	45	10	4	2.201,00	107		
10	2,0	14	9,6	24	66	45	10	4	2.201,00	103		
10	3,0	14	9,6	24	66	45	10	4	2.201,00	104		
10	0,5	18	9,6	58	100	45	10	4			2.871,00	105
10	1,0	18	9,6	58	100	45	10	4			2.871,00	106

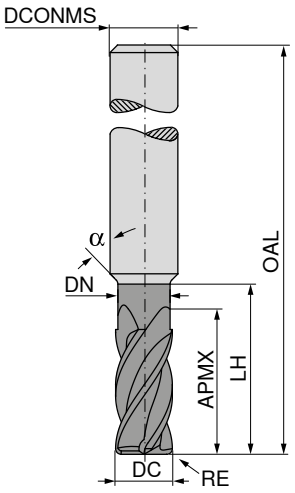
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

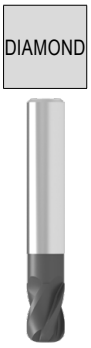
→ v_c/f_z side 418

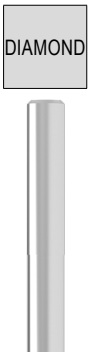
Torusfræser

W

λ_s=30°
γ_s= 5°







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 911 ... DKK V0/5A		50 911 ... DKK V0/5A	
10	1,5	18	9,6	58	100	45	10	4			2.871,00	**102**
10	2,0	18	9,6	58	100	45	10	4			2.871,00	**108**
10	3,0	18	9,6	58	100	45	10	4			2.871,00	**109**
12	0,5	16	11,5	26	73	45	12	4	2.904,00	**120**		
12	1,0	16	11,5	26	73	45	12	4	2.904,00	**121**		
12	1,5	16	11,5	26	73	45	12	4	2.904,00	**127**		
12	2,0	16	11,5	26	73	45	12	4	2.904,00	**123**		
12	4,0	16	11,5	26	73	45	12	4	2.904,00	**124**		
12	0,5	22	11,5	53	100	45	12	4			3.652,00	**125**
12	1,0	22	11,5	53	100	45	12	4			3.652,00	**126**
12	1,5	22	11,5	53	100	45	12	4			3.652,00	**122**
12	2,0	22	11,5	53	100	45	12	4			3.652,00	**128**
12	4,0	22	11,5	53	100	45	12	4			3.652,00	**129**

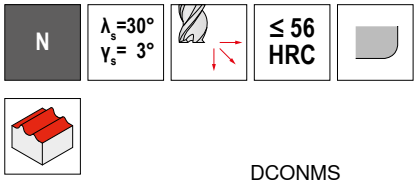
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

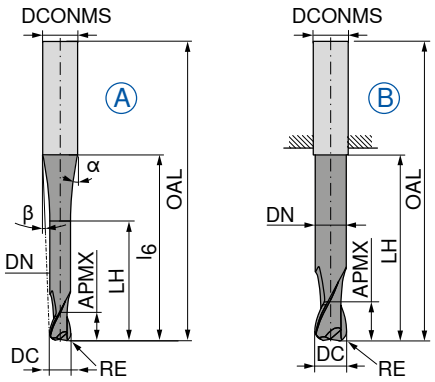
→ v_c/f_z side 418

14

Torusfræser

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





Fabriksstandard | Fabriksstandard

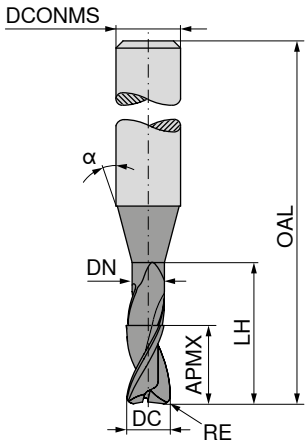
DC ±0,01	RE ±0,005	APMX	DN	LH	l_6	OAL	α°	β°	DCONMS h5	ZEFP	Fig.	52 730 ... DKK V1		52 734 ... DKK V1	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			mm						
0,5	0,10	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.301,00	**005**		
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	1.215,00	**010**		
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A			1.291,00	**010**
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	1.159,00	**015**		
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A			1.224,00	**015**
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	971,00	**020**		
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A			1.079,00	**020**
3,0	0,50	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	937,00	**030**		
3,0	0,50	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A			1.048,00	**030**
4,0	0,50	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	875,00	**041**		
4,0	0,50	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			1.040,00	**041**
4,0	1,00	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	918,00	**040**		
4,0	1,00	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			1.019,00	**040**
5,0	1,00	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	862,00	**051**		
5,0	1,00	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A			1.026,00	**051**
5,0	1,50	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	901,00	**050**		
5,0	1,50	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A			1.063,00	**050**
6,0	1,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	802,00	**961**		
6,0	1,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B			977,00	**961**
6,0	2,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	840,00	**060**		
6,0	2,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B			1.023,00	**060**
6,0	2,00	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A			1.257,00	**061**
8,0	1,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.105,00	**082**		
8,0	1,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.291,00	**082**
8,0	2,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.171,00	**080**		
8,0	2,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.269,00	**080**
8,0	2,00	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A			1.777,00	**081**
8,0	2,50	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.180,00	**083**
10,0	1,50	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.637,00	**102**		
10,0	1,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.766,00	**102**
10,0	2,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.614,00	**104**
10,0	3,00	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.592,00	**100**		
10,0	3,00	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B			1.485,00	**103**
10,0	3,00	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.723,00	**100**
10,0	3,00	8,0	9,60	40,0	110	160	1	0,5	12	2	A			2.622,00	**101**
12,0	1,50	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.993,00	**122**		
12,0	1,50	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.578,00	**122**
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	2.026,00	**120**		
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0	40	92	37	3,5	16	2	A	2.774,00	**121**		
12,0	4,00	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.536,00	**120**
12,0	4,00	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A			4.194,00	**121**
16,0	5,00	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.731,00	**160**		
16,0	5,00	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B			4.194,00	**160**

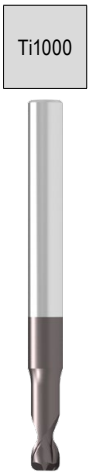
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

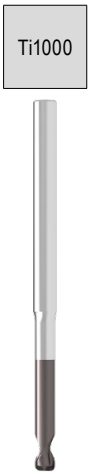
→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 54 HRC







Fabriksstandard

Fabriksstandard

DC f8 mm	RE -0.015 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 649 ... DKK V0/5A		50 649 ... DKK V0/5A	
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	55	15	6	2	743,00	**041**		
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	55	15	6	2	749,00	**042**		
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	55	15	6	2	755,00	**043**		
0,4	0,04	0,4	0,45	4,0	55	15	6	2	767,00	**044**		
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	55	15	6	2	725,00	**051**		
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	55	15	6	2	731,00	**052**		
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	55	15	6	2	743,00	**053**		
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	55	15	6	2	749,00	**054**		
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	55	15	6	2	624,00	**061**		
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	55	15	6	2	624,00	**960**		
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	65	15	6	2			662,00	**063**
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	65	15	6	2	718,00	**961**		
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	55	15	6	2	607,00	**081**		
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	55	15	6	2	624,00	**980**		
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	65	15	6	2			675,00	**083**
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	65	15	6	2	718,00	**981**		
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	55	15	6	2	607,00	**101**		
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	55	15	6	2	624,00	**010**		
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	65	15	6	2			641,00	**103**
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	65	15	6	2			698,00	**011**
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	65	15	6	2			718,00	**105**
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	55	15	6	2	607,00	**121**		
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	55	15	6	2	624,00	**012**		
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	65	15	6	2	675,00	**123**		
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	65	15	6	2			718,00	**013**
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	55	15	6	2	607,00	**131**		
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	55	15	6	2	624,00	**132**		
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	65	15	6	2			675,00	**133**
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	65	15	6	2			718,00	**134**
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	55	15	6	2	624,00	**151**		
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	55	15	6	2	624,00	**015**		
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	65	15	6	2			718,00	**153**
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	65	15	6	2			718,00	**016**
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	55	15	6	2	624,00	**161**		
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	55	15	6	2	624,00	**162**		
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	65	15	6	2			675,00	**163**
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	65	15	6	2			718,00	**164**
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	55	15	6	2	607,00	**181**		
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	55	15	6	2	624,00	**182**		
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	65	15	6	2			675,00	**183**

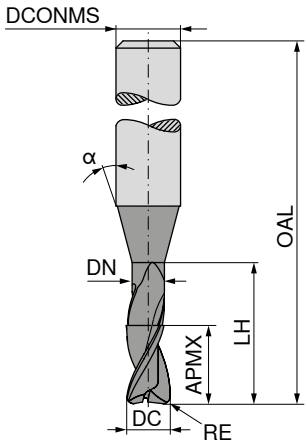
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

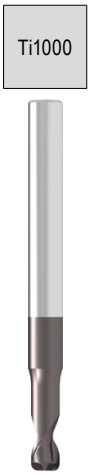
→ v_c/f_z side 480–486

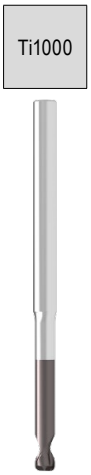
14

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 54 HRC







Fabriksstandard

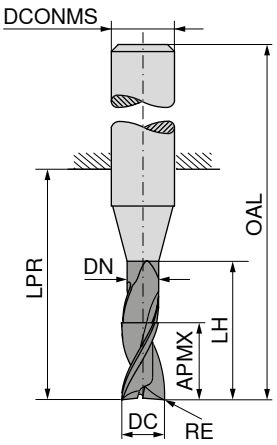
Fabriksstandard

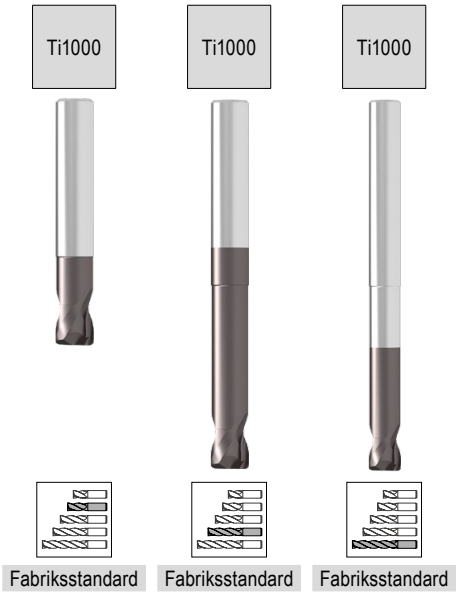
DC_{f8} mm	$RE_{-0.015}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	$DCONMS_{h5}$ mm	ZEFP	50 649 ... DKK V0/5A		50 649 ... DKK V0/5A	
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	6	2			718,00	**184**
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	6	2	607,00	**201**		
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	6	2	624,00	**202**		
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	6	2	624,00	**020**		
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	6	2			718,00	**204**
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	6	2			718,00	**021**
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	6	2	624,00	**231**		
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	6	2	641,00	**232**		
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	6	2			718,00	**233**
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	6	2			718,00	**234**
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	641,00	**301**		
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	718,00	**302**		
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2			779,00	**303**
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2			813,00	**304**
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	718,00	**401**		
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	718,00	**402**		
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2			813,00	**403**
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2			836,00	**404**
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	718,00	**501**		
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	718,00	**502**		
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2			836,00	**503**
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2			879,00	**504**
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	718,00	**601**		
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2			813,00	**602**
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2			879,00	**603**
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2			906,00	**604**
P									●		●	
M									○		○	
K									●		●	
N									○		○	
S									○		○	
H									○		○	
O									○		○	

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 68 HRC





DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 651 ... DKK V0/5A		50 651 ... DKK V0/5A		50 651 ... DKK V0/5A	
2	0,3	2	1,8	7	14	50	6	2	523,00	020				
2	0,5	2	1,8	7	14	50	6	2	523,00	021				
2	0,3	2	1,8	7	24	60	6	2			523,00	022		
2	0,5	2	1,8	7	24	60	6	2			523,00	023		
2	0,3	2	1,8	7	49	85	6	2					763,00	024
2	0,5	2	1,8	7	49	85	6	2					763,00	025
3	0,3	2	2,8	7	14	50	6	2	523,00	030				
3	0,5	2	2,8	7	14	50	6	2	523,00	031				
3	0,3	2	2,8	12	24	60	6	2			523,00	032		
3	0,5	2	2,8	12	24	60	6	2			523,00	033		
3	0,3	2	2,8	12	49	85	6	2					763,00	034
3	0,5	2	2,8	12	49	85	6	2					763,00	035
4	0,3	3	3,8	13	18	54	6	2	523,00	040				
4	0,5	3	3,8	13	18	54	6	2	523,00	041				
4	1,0	3	3,8	13	18	54	6	2	523,00	042				
4	0,3	3	3,8	20	39	75	6	2			734,00	043		
4	0,5	3	3,8	20	39	75	6	2			734,00	044		
4	1,0	3	3,8	20	39	75	6	2			734,00	045		
4	0,3	3	3,8	20	49	85	6	2					763,00	046
4	0,5	3	3,8	20	49	85	6	2					763,00	047
4	1,0	3	3,8	20	49	85	6	2					763,00	048
5	0,5	3	4,6	13	18	54	6	2	523,00	050				
5	1,0	3	4,6	13	18	54	6	2	523,00	051				
5	1,5	3	4,6	13	18	54	6	2	523,00	052				
5	1,0	3	4,6	20	39	75	6	2			734,00	053		
5	1,5	3	4,6	20	39	75	6	2			734,00	054		
6	0,5	4	5,6	14	18	54	6	2	523,00	060				
6	1,0	4	5,6	14	18	54	6	2	523,00	061				
6	2,0	4	5,6	14	18	54	6	2	523,00	062				
6	0,5	4	5,6	45	49	85	6	2			734,00	066		
6	1,0	4	5,6	45	49	85	6	2			987,00	067		
6	2,0	4	5,6	45	49	85	6	2			734,00	068		
6	0,5	4	5,6	25	64	100	6	2					851,00	069
6	1,0	4	5,6	25	64	100	6	2					851,00	070
6	2,0	4	5,6	25	64	100	6	2					851,00	071
6	0,5	4	5,6	25	49	85	8	2			987,00	063		
6	1,0	4	5,6	25	49	85	8	2			734,00	064		
6	2,0	4	5,6	25	49	85	8	2			987,00	065		
8	0,5	4	7,6	16	22	58	8	2	639,00	080				
8	1,0	4	7,6	16	22	58	8	2	639,00	081				

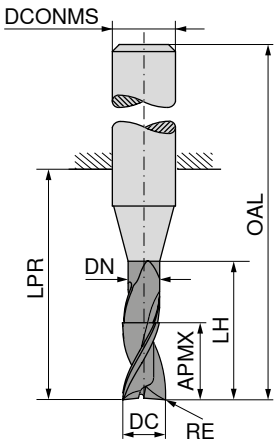
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

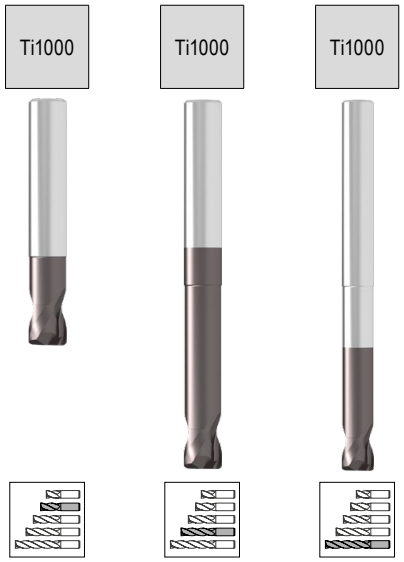
→ v_c/f_z side 480–486

14

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 68 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

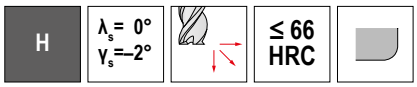
DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 651 ... DKK V0/5A		50 651 ... DKK V0/5A		50 651 ... DKK V0/5A	
8	2,0	4	7,6	16	22	58	8	2	639,00	082				
8	0,5	4	7,6	50	64	100	8	2					1.364,00	083
8	2,0	4	7,6	50	64	100	8	2					993,00	084
8	1,0	4	7,6	30	60	100	10	2					1.364,00	085
8	2,0	4	7,6	30	60	100	10	2					1.345,00	086
10	1,0	6	9,6	18	26	66	10	2	795,00	100				
10	3,0	6	9,6	18	26	66	10	2	795,00	101				
10	1,0	6	9,6	50	60	100	10	2			1.355,00	102		
10	2,0	6	9,6	50	60	100	10	2			795,00	103		
10	3,0	6	9,6	50	60	100	10	2			1.355,00	104		
10	1,0	6	9,6	60	80	120	10	2					1.626,00	105
10	2,0	6	9,6	60	80	120	10	2					1.355,00	106
10	3,0	6	9,6	60	80	120	10	2					1.669,00	107
10	1,0	6	9,6	30	75	120	12	2					2.102,00	108
10	2,0	6	9,6	30	75	120	12	2					2.102,00	109
10	3,0	6	9,6	30	75	120	12	2					2.102,00	110
12	1,0	8	11,5	18	28	73	12	2	1.171,00	120				
12	2,0	8	11,5	18	28	73	12	2	1.171,00	121				
12	3,0	8	11,5	18	28	73	12	2	1.171,00	122				
12	4,0	8	11,5	18	28	73	12	2	1.171,00	123				
12	1,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.745,00	124		
12	2,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.745,00	125		
12	3,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.745,00	126		
12	4,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.745,00	127		
12	1,0	8	11,5	70	75	120	12	2					2.102,00	128
12	2,0	8	11,5	70	75	120	12	2					2.102,00	129
12	3,0	8	11,5	70	75	120	12	2					2.102,00	130
12	4,0	8	11,5	70	75	120	12	2					2.102,00	131
12	1,0	8	11,5	35	102	150	16	2					4.248,00	132
12	2,0	8	11,5	35	102	150	16	2					4.248,00	133
12	3,0	8	11,5	35	102	150	16	2					4.248,00	134
12	4,0	8	11,5	35	102	150	16	2					4.248,00	135

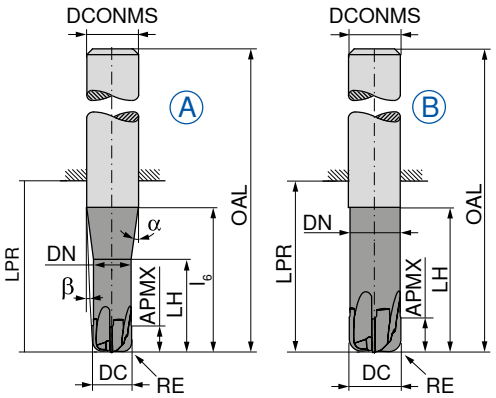
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser

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





Fabriksstandard

52 732 ...

DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
3	0,75	2,0	2,8	10	20	21	57	11,5	5	6	4	A	954,00	**033**
4	1,00	2,5	3,8	12	20	21	57	11	3,5	6	4	A	954,00	**044**
5	1,25	3,0	4,7	14	20	21	57	10	2	6	4	A	985,00	**055**
6	1,50	4,0	5,6	20		21	57			6	4	B	997,00	**065**
8	1,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	1.257,00	**084**
8	2,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	1.376,00	**086**
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	1.431,00	**104**
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	1.592,00	**105**
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	1.572,00	**107**
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	1.592,00	**108**
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	1.842,00	**124**
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	2.243,00	**125**
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	2.004,00	**128**
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	2.243,00	**129**
16	4,00	8,0	15,5	40		44	92			16	4	B	3.023,00	**169**

P	●
M	
K	○
N	
S	
H	●
O	

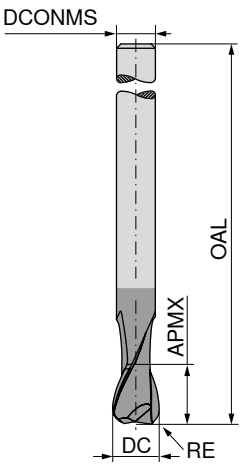
→ v_c/f_z side 480–486

14

Mellemstørrelse-torusfræser

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

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



Fabriksstandard

52 107 ...

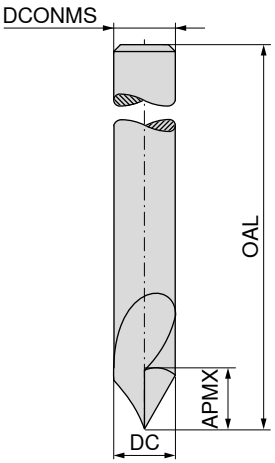
DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
7	0,5	9	120	6	4	1.180,00	**075**
7	1,0	9	120	6	4	1.180,00	**076**
7	1,5	9	120	6	4	1.180,00	**077**
9	0,5	12	135	8	4	1.529,00	**095**
9	1,0	12	135	8	4	1.529,00	**096**
9	1,5	12	135	8	4	1.529,00	**097**
11	1,0	15	150	10	4	1.972,00	**115**
11	1,5	15	150	10	4	1.972,00	**116**
11	2,0	15	150	10	4	1.972,00	**117**
13	1,0	18	160	12	4	2.525,00	**135**
13	1,5	18	160	12	4	2.525,00	**136**
13	2,0	18	160	12	4	2.525,00	**137**
15	1,0	21	160	14	4	2.871,00	**156**
15	1,5	21	160	14	4	2.871,00	**157**
15	2,0	21	160	14	4	2.871,00	**158**
17	1,0	24	180	16	4	3.434,00	**176**
17	1,5	24	180	16	4	3.434,00	**177**
17	2,0	24	180	16	4	3.434,00	**178**
17	3,0	24	180	16	4	3.434,00	**179**

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–486

Graveringsfræser 60°

W | λ_s=15° γ_s=20°



Fabriksstandard

52 195 ...

DC h6 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
3	15	50	3	1	383,00	**030**
4	18	50	4	1	407,00	**040**
6	20	54	6	1	438,00	**060**

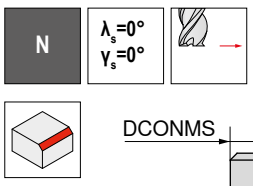
P	○
M	○
K	○
N	●
S	○
H	
O	●

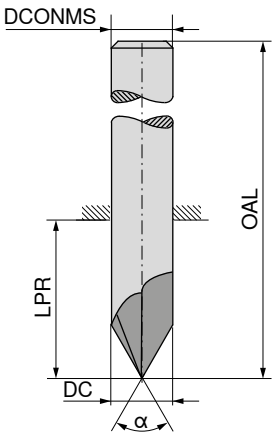
→ v_c/f_z side 480–483

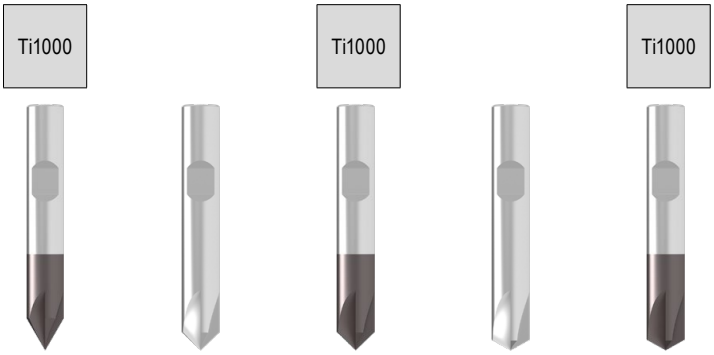
14

NC-afgrater

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







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

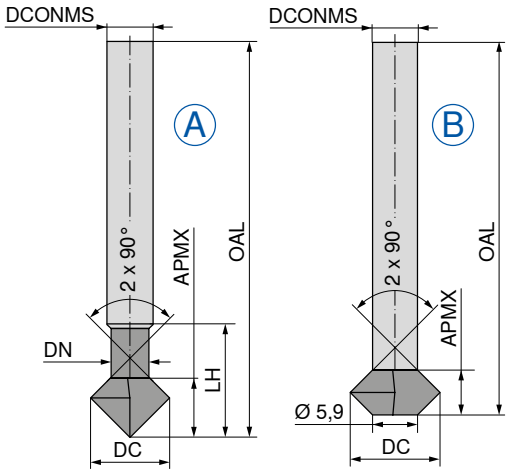
1) Skaftudførelse DIN 6535 HA

→ v_c/f_z side 480–483

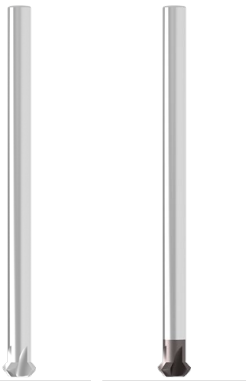
Dobbeltsidet NC-afgrater

N

λ_s=0°
γ_s=0°



Ti1000



Fabriksstandard

Fabriksstandard

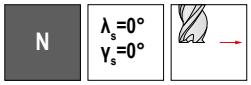
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	52 158 ... DKK V1		52 159 ... DKK V1	
3	2,0	2,2	12,0	75	4	4	A	530,00	**030**	599,00	**030**
4	2,7	2,9	17,7	75	4	4	A	530,00	**040**	610,00	**040**
5	3,0	3,9	18,0	75	5	4	A	543,00	**050**	622,00	**050**
6	4,0	3,9	19,0	100	6	4	A	662,00	**060**	743,00	**060**
8	2,0			100	6	4	B	862,00	**080**	964,00	**080**
10	4,0			100	6	4	B	1.075,00	**100**	1.202,00	**100**
12	6,0			100	6	4	B	1.291,00	**120**	1.431,00	**120**

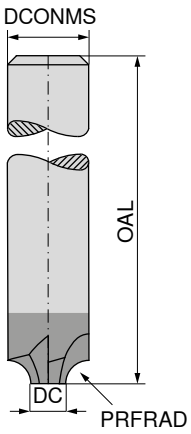
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		○
O	●	●

→ v_c/f_z side 480–483

14

Profilfræser, konkav





Fabriksstandard

52 249 ...

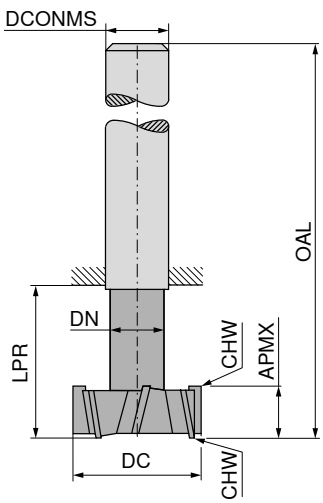
PRFRAD +/-0,02 mm	DC mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
0,50	7,0	70	8	4	1.159,00	**005**
1,00	6,0	70	8	4	1.159,00	**010**
1,25	7,5	75	10	4	1.269,00	**012**
1,50	7,0	75	10	4	1.236,00	**015**
2,00	6,0	75	10	4	1.236,00	**020**
2,50	7,0	73	12	4	1.376,00	**025**
3,00	6,0	73	12	4	1.376,00	**030**
3,50	9,0	80	16	4	1.733,00	**035**
4,00	8,0	80	16	4	1.733,00	**040**
4,50	7,0	80	16	4	1.733,00	**045**
5,00	10,0	80	20	4	2.471,00	**050**
6,00	8,0	80	20	4	2.471,00	**060**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

T-notfræser

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



DIN 851 A

54 065 ...

DC e9 mm	APMX d11 mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3	
11,0	4	4	13,5	53,5	10	0,10	6	1.823,00	**11000**
12,5	6	5	17,0	57,0	10	0,10	6	1.908,00	**12500**
16,0	8	7	22,0	62,0	10	0,20	6	2.281,00	**16000**
18,0	8	8	25,0	70,0	12	0,20	6	2.385,00	**18000**
19,0	9	8	26,0	71,0	12	0,20	6	2.455,00	**19000**
21,0	9	10	29,0	74,0	12	0,25	6	2.536,00	**21000**
22,0	10	10	30,0	75,0	12	0,25	6	2.738,00	**22000**
25,0	11	12	34,0	82,0	16	0,30	8	2.999,00	**25000**
28,0	12	13	37,0	85,0	16	0,30	8	3.376,00	**28000**
32,0	14	15	42,0	90,0	16	0,35	8	3.732,00	**32000**
36,0	16	17	47,0	103,0	25	0,40	8	4.299,00	**36000**
40,0	18	19	52,0	108,0	25	0,40	10	4.958,00	**40000**

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 455

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

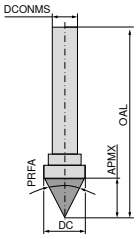
Hårdmetal-roterende file, lig DIN 8033

Fortanding **Z3**: Udførelse "medium"

Fortanding **Z6**: Udførelse "krydsfortandet"

v_c i min. = 300–600

KSJ



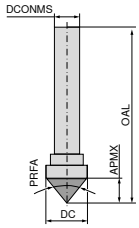
Z3

Z6

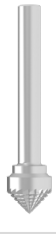
DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 928 ... DKK U9		50 928 ... DKK U9	
6	5	52	6	60°	112,00	606	123,00	706
12	10	60	6	60°	151,00	612 1)	166,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

KSK



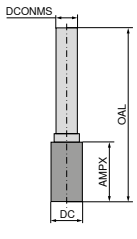
Z3


Z6

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

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

ZYA



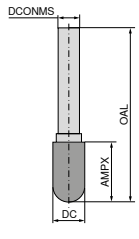
Z3

Z6

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

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

WRC



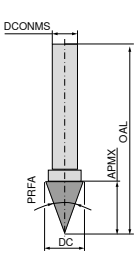
Z3

Z6

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

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

SKM



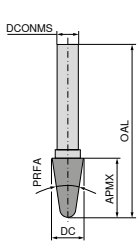
Z3

Z6

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

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

KEL



Z3

Z6

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

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

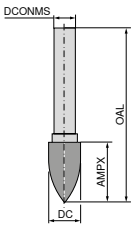
Hårdmetal-roterende file, lig DIN 8033

Fortanding **Z3**: Udførelse "medium"

Fortanding **Z6**: Udførelse "krydsfortandet"

v_c i min. = 300–600

SPG



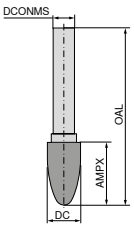
Z3

Z6

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

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

RBF



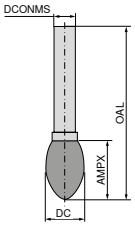
Z3

Z6

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

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

TRE



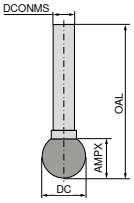
Z3

Z6

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

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

KUD



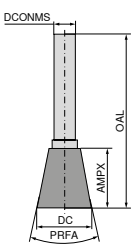
Z3

Z6

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

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

WKN



Z3

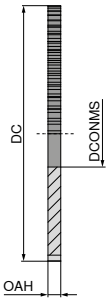
Z6

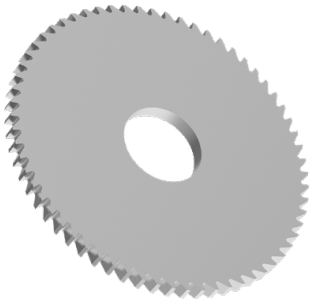
DC	APMX	OAL	DCONMS	PRFA	50 931 ... DKK U9		50 931 ... DKK U9	
mm	mm	mm	mm					
3	7	40	3	10°	65,00	303	72,00	403
6	7	50	6	10°	121,00	606	132,00	706
12	13	58	6	20°	163,00	612 1)	179,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

HM – rundsavblade, fintandet, DIN 1837A

▲ fin ligefortanding





DIN 1837 A

54 700 ...

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	DKK V6	
15	0,20	5	64	142,00	102
15	0,25	5	64	142,00	103
15	0,30	5	64	142,00	104
15	0,35	5	64	142,00	105
15	0,40	5	64	142,00	106
15	0,50	5	48	142,00	107
15	0,60	5	48	142,00	108
15	0,70	5	48	169,00	109
15	0,80	5	40	169,00	110
15	0,90	5	40	173,00	111
15	1,00	5	40	180,00	112
15	1,10	5	40	187,00	113
15	1,20	5	40	187,00	114
15	1,30	5	40	187,00	115
15	1,40	5	40	187,00	116
15	1,50	5	40	204,00	117
15	1,60	5	40	219,00	118
15	1,70	5	40	237,00	119
15	1,80	5	40	237,00	120
15	1,90	5	40	247,00	121
15	2,00	5	40	250,00	122
15	2,50	5	40	346,00	123
15	3,00	5	40	391,00	124
15	3,50	5	40	442,00	125
15	4,00	5	40	545,00	126
15	4,50	5	40	639,00	127
15	5,00	5	40	665,00	128
15	5,50	5	40	794,00	129
15	6,00	5	40	818,00	130
20	0,20	5	80	154,00	152
20	0,25	5	64	154,00	153
20	0,30	5	64	154,00	154
20	0,35	5	64	154,00	155
20	0,40	5	64	154,00	156
20	0,50	5	48	154,00	157
20	0,60	5	48	154,00	158
20	0,70	5	48	180,00	159
20	0,80	5	48	180,00	160
20	0,90	5	40	187,00	161
20	1,00	5	40	204,00	162
20	1,10	5	40	219,00	163
20	1,20	5	40	219,00	164
20	1,30	5	40	231,00	165
20	1,40	5	40	250,00	166
20	1,50	5	40	250,00	167
20	1,60	5	40	262,00	168
20	1,70	5	40	276,00	169
20	1,80	5	32	276,00	170
20	1,90	5	32	289,00	171
20	2,00	5	32	289,00	172
20	2,50	5	32	365,00	173
20	3,00	5	32	416,00	174
20	3,50	5	24	468,00	175
20	4,00	5	24	557,00	176
20	4,50	5	24	665,00	177

54 700 ...

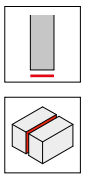
DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	DKK V6	
20	5,00	5	24	692,00	178
20	5,50	5	24	805,00	179
20	6,00	5	24	831,00	180
25	0,20	8	80	152,00	202
25	0,25	8	80	152,00	203
25	0,30	8	80	152,00	204
25	0,35	8	64	152,00	205
25	0,40	8	64	152,00	206
25	0,50	8	64	177,00	207
25	0,60	8	64	177,00	208
25	0,70	8	48	196,00	209
25	0,80	8	48	219,00	210
25	0,90	8	48	237,00	211
25	1,00	8	48	237,00	212
25	1,10	8	48	273,00	213
25	1,20	8	48	273,00	214
25	1,30	8	40	285,00	215
25	1,40	8	40	297,00	216
25	1,50	8	40	297,00	217
25	1,60	8	40	327,00	218
25	1,70	8	40	327,00	219
25	1,80	8	40	340,00	220
25	1,90	8	40	364,00	221
25	2,00	8	40	375,00	222
25	2,50	8	40	455,00	223
25	3,00	8	32	593,00	224
25	3,50	8	32	653,00	225
25	4,00	8	32	738,00	226
25	4,50	8	32	845,00	227
25	5,00	8	32	893,00	228
25	5,50	8	24	1.017,00	229
25	6,00	8	24	1.064,00	230
30	0,20	8	100	196,00	252
30	0,25	8	100	196,00	253
30	0,30	8	80	196,00	254
30	0,35	8	80	196,00	255
30	0,40	8	80	196,00	256
30	0,50	8	80	206,00	257
30	0,60	8	64	206,00	258
30	0,70	8	64	249,00	259
30	0,80	8	64	273,00	260
30	0,90	8	64	297,00	261
30	1,00	8	64	297,00	262
30	1,10	8	64	334,00	263
30	1,20	8	48	328,00	264
30	1,30	8	48	339,00	265
30	1,40	8	48	370,00	266
30	1,50	8	48	370,00	267
30	1,60	8	48	393,00	268
30	1,70	8	48	393,00	269
30	1,80	8	48	404,00	270
30	1,90	8	48	416,00	271
30	2,00	8	48	442,00	272
30	2,50	8	40	519,00	273
30	3,00	8	40	618,00	274
30	3,50	8	40	701,00	275
30	4,00	8	40	787,00	276
30	4,50	8	32	907,00	277
30	5,00	8	32	956,00	278
30	5,50	8	32	1.077,00	279
30	6,00	8	32	1.126,00	280

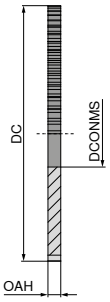
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

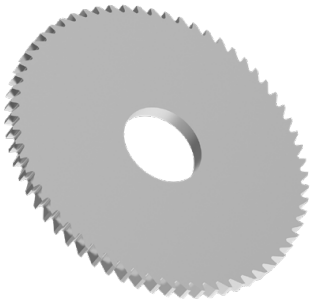
→ v_c/f_z side 469

HM – rundsavblade, fintandet, DIN 1837A

▲ fin ligefortanding







DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 700 ... DKK V6	
40	0,20	10	128	240,00	302
40	0,25	10	100	240,00	303
40	0,30	10	100	240,00	304
40	0,35	10	100	240,00	305
40	0,40	10	100	255,00	306
40	0,50	10	80	277,00	307
40	0,60	10	80	277,00	308
40	0,70	10	80	317,00	309
40	0,80	10	80	330,00	310
40	0,90	10	64	330,00	311
40	1,00	10	64	341,00	312
40	1,10	10	64	352,00	313
40	1,20	10	64	365,00	314
40	1,30	10	64	372,00	315
40	1,40	10	64	395,00	316
40	1,50	10	64	407,00	317
40	1,60	10	64	417,00	318
40	1,70	10	48	442,00	319
40	1,80	10	48	453,00	320
40	1,90	10	48	466,00	321
40	2,00	10	48	466,00	322
40	2,50	10	48	599,00	323
40	3,00	10	48	694,00	324
40	3,50	10	48	775,00	325
40	4,00	10	40	859,00	326
40	4,50	10	40	975,00	327
40	5,00	10	40	1.035,00	328
40	5,50	10	40	1.159,00	329
40	6,00	10	40	1.224,00	330
50	0,20	13	128	395,00	352
50	0,25	13	128	383,00	353
50	0,30	13	128	325,00	354
50	0,35	13	100	325,00	355
50	0,40	13	100	325,00	356
50	0,50	13	100	336,00	357
50	0,60	13	100	336,00	358
50	0,70	13	80	352,00	359
50	0,80	13	80	383,00	360
50	0,90	13	80	395,00	361
50	1,00	13	80	407,00	362
50	1,10	13	80	417,00	363
50	1,20	13	80	430,00	364
50	1,30	13	64	482,00	365
50	1,40	13	64	493,00	366
50	1,50	13	64	518,00	367
50	1,60	13	64	529,00	368
50	1,70	13	64	537,00	369
50	1,80	13	64	571,00	370
50	1,90	13	64	571,00	371
50	2,00	13	64	588,00	372
50	2,50	13	64	718,00	373
50	3,00	13	48	834,00	374
50	3,50	13	48	952,00	375
50	4,00	13	48	1.011,00	376
50	4,50	13	48	1.171,00	377
50	5,00	13	48	1.236,00	378
50	5,50	13	40	1.376,00	379
50	6,00	13	40	1.431,00	380
63	0,20	16	160	581,00	402
63	0,25	16	160	559,00	403
63	0,30	16	128	520,00	404
63	0,35	16	128	492,00	405
63	0,40	16	128	445,00	406
63	0,50	16	128	434,00	407
63	0,60	16	100	445,00	408
63	0,70	16	100	502,00	409
63	0,80	16	100	553,00	410
63	0,90	16	100	559,00	411
63	1,00	16	100	570,00	412
63	1,10	16	80	593,00	413
63	1,20	16	80	613,00	414
63	1,30	16	80	628,00	415
63	1,40	16	80	638,00	416
63	1,50	16	80	649,00	417
63	1,60	16	80	682,00	418
63	1,70	16	80	716,00	419
63	1,80	16	80	728,00	420
63	1,90	16	80	759,00	421
63	2,00	16	80	785,00	422
63	2,50	16	64	944,00	423
63	3,00	16	64	1.068,00	424
63	3,50	16	64	1.224,00	425
63	4,00	16	64	1.345,00	426
63	4,50	16	64	1.539,00	427
63	5,00	16	48	1.604,00	428
63	5,50	16	48	1.800,00	429
63	6,00	16	48	1.864,00	430
80	0,30	22	160	990,00	45400
80	0,35	22	160	966,00	45500
80	0,40	22	160	925,00	45600
80	0,50	22	128	696,00	45700
80	0,60	22	128	676,00	45800
80	0,70	22	128	731,00	45900
80	0,80	22	128	731,00	46000
80	0,90	22	100	761,00	46100
80	1,00	22	100	761,00	46200
80	1,10	22	100	781,00	46300
80	1,20	22	100	815,00	46400
80	1,30	22	100	850,00	46500
80	1,40	22	100	881,00	46600
80	1,50	22	100	902,00	46700
80	1,60	22	100	925,00	46800
80	1,70	22	80	1.000,00	46900
80	1,80	22	80	1.011,00	47000
80	1,90	22	80	1.032,00	47100
80	2,00	22	80	1.067,00	47200
80	2,50	22	80	1.260,00	47300
80	3,00	22	80	1.511,00	47400
80	3,50	22	64	1.671,00	47500
80	4,00	22	64	1.812,00	47600
80	4,50	22	64	2.138,00	47700
80	5,00	22	64	2.203,00	47800
80	5,50	22	64	2.443,00	47900
80	6,00	22	64	2.507,00	48000

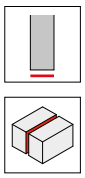
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

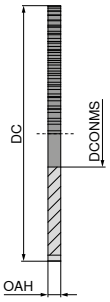
→ v_c/f_z side 469

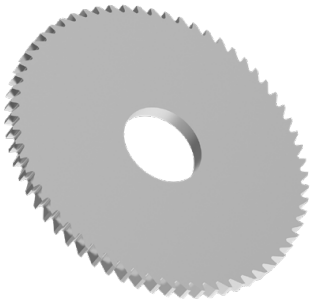
14

HM – rundsavblade, fintandet, DIN 1837A

▲ fin ligefortanding







DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 700 ... DKK V6	
200	1,5	32	160	7.027,00	71700
200	1,6	32	160	7.149,00	71800
200	2,0	32	160	8.460,00	72200
200	2,5	32	160	9.791,00	72300
200	3,0	32	128	11.108,00	72400
200	4,0	32	128	13.875,00	72600

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

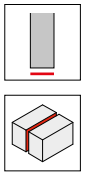
→ v_c/f_z side 469

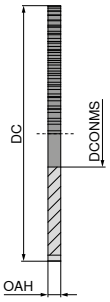
DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 700 ... DKK V6	
100	0,5	22	160	1.314,00	50700
100	0,6	22	160	1.258,00	50800
100	0,7	22	128	1.209,00	50900
100	0,8	22	128	1.105,00	51000
100	0,9	22	128	1.083,00	51100
100	1,0	22	128	1.040,00	51200
100	1,1	22	128	1.090,00	51300
100	1,2	22	128	1.149,00	51400
100	1,3	22	100	1.221,00	51500
100	1,4	22	100	1.272,00	51600
100	1,5	22	100	1.309,00	51700
100	1,6	22	100	1.381,00	51800
100	1,7	22	100	1.453,00	51900
100	1,8	22	100	1.453,00	52000
100	1,9	22	100	1.584,00	52100
100	2,0	22	100	1.621,00	52200
100	2,5	22	100	1.911,00	52300
100	3,0	22	80	2.247,00	52400
100	3,5	22	80	2.551,00	52500
100	4,0	22	80	2.804,00	52600
100	4,5	22	80	3.275,00	52700
100	5,0	22	80	3.389,00	52800
100	5,5	22	64	3.869,00	52900
100	6,0	22	64	3.983,00	53000
125	0,6	22	160	2.000,00	55800
125	0,7	22	160	1.964,00	55900
125	0,8	22	160	1.928,00	56000
125	0,9	22	160	1.913,00	56100
125	1,0	22	160	1.756,00	56200
125	1,1	22	128	1.818,00	56300
125	1,2	22	128	1.933,00	56400
125	1,3	22	128	2.123,00	56500
125	1,4	22	128	2.123,00	56600
125	1,5	22	128	2.214,00	56700
125	1,6	22	128	2.291,00	56800
125	1,7	22	128	2.482,00	56900
125	1,8	22	128	2.482,00	57000
125	1,9	22	128	2.673,00	57100
125	2,0	22	128	2.673,00	57200
125	2,5	22	100	3.244,00	57300
125	3,0	22	100	3.832,00	57400
125	3,5	22	100	4.397,00	57500
125	4,0	22	100	5.010,00	57600
125	4,5	22	100	5.615,00	57700
125	5,0	22	80	5.796,00	57800
125	5,5	22	80	6.896,00	57900
125	6,0	22	80	7.093,00	58000
160	1,0	32	160	3.495,00	66200
160	1,2	32	160	3.694,00	66400
160	1,5	32	160	3.853,00	66700
160	1,6	32	160	3.932,00	66800
160	2,0	32	128	5.074,00	67200
160	2,5	32	128	5.787,00	67300
160	3,0	32	128	6.635,00	67400
160	4,0	32	128	8.692,00	67600

HM – rundsavblade, grovtandet, DIN 1838B

▲ grov-ligefortanding





DIN 1838 B

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 701 ... DKK V6	
15	0,20	5	20	135,00	10200
15	0,25	5	20	135,00	10300
15	0,30	5	20	135,00	10400
15	0,35	5	20	135,00	10500
15	0,40	5	20	135,00	10600
15	0,50	5	20	135,00	10700
15	0,60	5	20	135,00	10800
15	0,70	5	20	161,00	10900
15	0,80	5	20	161,00	11000
15	0,90	5	20	165,00	11100
15	1,00	5	20	171,00	11200
15	1,10	5	20	179,00	11300
15	1,20	5	20	179,00	11400
15	1,30	5	20	179,00	11500
15	1,40	5	20	179,00	11600
15	1,50	5	20	194,00	11700
15	1,60	5	20	208,00	11800
15	1,70	5	20	226,00	11900
15	1,80	5	20	226,00	12000
15	1,90	5	20	235,00	12100
15	2,00	5	20	238,00	12200
15	2,50	5	20	329,00	12300
15	3,00	5	20	373,00	12400
15	3,50	5	20	421,00	12500
15	4,00	5	20	519,00	12600
15	4,50	5	20	609,00	12700
15	5,00	5	20	634,00	12800
15	5,50	5	20	756,00	12900
15	6,00	5	20	779,00	13000
20	0,20	5	20	147,00	15200
20	0,25	5	20	147,00	15300
20	0,30	5	20	147,00	15400
20	0,35	5	20	147,00	15500
20	0,40	5	20	147,00	15600
20	0,50	5	20	147,00	15700
20	0,60	5	20	147,00	15800
20	0,70	5	20	171,00	15900
20	0,80	5	20	171,00	16000
20	0,90	5	20	179,00	16100
20	1,00	5	20	194,00	16200
20	1,10	5	20	208,00	16300
20	1,20	5	20	208,00	16400
20	1,30	5	20	220,00	16500
20	1,40	5	20	238,00	16600
20	1,50	5	20	238,00	16700
20	1,60	5	20	250,00	16800
20	1,70	5	20	263,00	16900
20	1,80	5	20	263,00	17000
20	1,90	5	20	275,00	17100
20	2,00	5	20	275,00	17200
20	2,50	5	20	348,00	17300
20	3,00	5	20	396,00	17400
20	3,50	5	20	446,00	17500
20	4,00	5	20	530,00	17600
20	4,50	5	20	634,00	17700

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 701 ... DKK V6	
20	5,00	5	20	659,00	17800
20	5,50	5	20	767,00	17900
20	6,00	5	20	791,00	18000
25	0,20	8	20	144,00	20200
25	0,25	8	20	144,00	20300
25	0,30	8	20	144,00	20400
25	0,35	8	20	144,00	20500
25	0,40	8	20	144,00	20600
25	0,50	8	20	168,00	20700
25	0,60	8	20	168,00	20800
25	0,70	8	20	187,00	20900
25	0,80	8	20	208,00	21000
25	0,90	8	20	226,00	21100
25	1,00	8	20	226,00	21200
25	1,10	8	20	260,00	21300
25	1,20	8	20	260,00	21400
25	1,30	8	20	271,00	21500
25	1,40	8	20	283,00	21600
25	1,50	8	20	283,00	21700
25	1,60	8	20	312,00	21800
25	1,70	8	20	312,00	21900
25	1,80	8	20	324,00	22000
25	1,90	8	20	347,00	22100
25	2,00	8	20	357,00	22200
25	2,50	8	20	433,00	22300
25	3,00	8	20	565,00	22400
25	3,50	8	20	622,00	22500
25	4,00	8	20	703,00	22600
25	4,50	8	20	805,00	22700
25	5,00	8	20	850,00	22800
25	5,50	8	20	968,00	22900
25	6,00	8	20	1.014,00	23000
30	0,20	8	30	187,00	25200
30	0,25	8	30	187,00	25300
30	0,30	8	30	187,00	25400
30	0,35	8	30	187,00	25500
30	0,40	8	30	187,00	25600
30	0,50	8	30	196,00	25700
30	0,60	8	30	196,00	25800
30	0,70	8	30	237,00	25900
30	0,80	8	24	260,00	26000
30	0,90	8	24	283,00	26100
30	1,00	8	24	283,00	26200
30	1,10	8	24	318,00	26300
30	1,20	8	24	313,00	26400
30	1,30	8	24	323,00	26500
30	1,40	8	24	352,00	26600
30	1,50	8	24	352,00	26700
30	1,60	8	24	375,00	26800
30	1,70	8	24	375,00	26900
30	1,80	8	24	385,00	27000
30	1,90	8	24	396,00	27100
30	2,00	8	24	421,00	27200
30	2,50	8	24	494,00	27300
30	3,00	8	24	588,00	27400
30	3,50	8	24	668,00	27500
30	4,00	8	24	750,00	27600
30	4,50	8	24	864,00	27700
30	5,00	8	24	910,00	27800
30	5,50	8	24	1.026,00	27900
30	6,00	8	24	1.073,00	28000

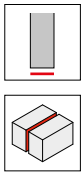
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

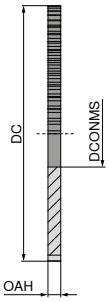
→ v_c/f_z side 469

14

HM – rundsavblade, grovtandet, DIN 1838B

▲ grov-ligefortanding





DIN 1838 B

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 701 ... DKK V6	
40	0,20	10	40	229,00	30200
40	0,25	10	40	229,00	30300
40	0,30	10	40	229,00	30400
40	0,35	10	40	229,00	30500
40	0,40	10	40	243,00	30600
40	0,50	10	40	264,00	30700
40	0,60	10	40	264,00	30800
40	0,70	10	40	302,00	30900
40	0,80	10	32	315,00	31000
40	0,90	10	32	315,00	31100
40	1,00	10	32	325,00	31200
40	1,10	10	32	335,00	31300
40	1,20	10	32	348,00	31400
40	1,30	10	32	354,00	31500
40	1,40	10	32	377,00	31600
40	1,50	10	32	388,00	31700
40	1,60	10	32	397,00	31800
40	1,70	10	32	421,00	31900
40	1,80	10	32	431,00	32000
40	1,90	10	32	444,00	32100
40	2,00	10	32	444,00	32200
40	2,50	10	32	571,00	32300
40	3,00	10	32	661,00	32400
40	3,50	10	32	738,00	32500
40	4,00	10	32	818,00	32600
40	4,50	10	32	929,00	32700
40	5,00	10	32	986,00	32800
40	5,50	10	32	1.104,00	32900
40	6,00	10	32	1.167,00	33000
50	0,20	13	48	377,00	35200
50	0,25	13	48	364,00	35300
50	0,30	13	48	310,00	35400
50	0,35	13	48	310,00	35500
50	0,40	13	48	310,00	35600
50	0,50	13	48	320,00	35700
50	0,60	13	48	320,00	35800
50	0,70	13	40	335,00	35900
50	0,80	13	40	364,00	36000
50	0,90	13	40	377,00	36100
50	1,00	13	40	388,00	36200
50	1,10	13	40	397,00	36300
50	1,20	13	40	410,00	36400
50	1,30	13	32	459,00	36500
50	1,40	13	32	469,00	36600
50	1,50	13	32	493,00	36700
50	1,60	13	32	504,00	36800
50	1,70	13	32	511,00	36900
50	1,80	13	32	544,00	37000
50	1,90	13	32	544,00	37100
50	2,00	13	32	560,00	37200
50	2,50	13	32	684,00	37300
50	3,00	13	24	794,00	37400
50	3,50	13	24	907,00	37500
50	4,00	13	24	963,00	37600
50	4,50	13	24	1.115,00	37700

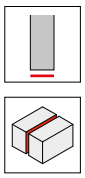
DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 701 ... DKK V6	
50	5,00	13	24	1.177,00	37800
50	5,50	13	20	1.311,00	37900
50	6,00	13	20	1.362,00	38000
63	0,30	16	64	495,00	40400
63	0,35	16	64	468,00	40500
63	0,40	16	64	424,00	40600
63	0,50	16	64	414,00	40700
63	0,60	16	48	424,00	40800
63	0,70	16	48	478,00	40900
63	0,80	16	48	526,00	41000
63	0,90	16	48	532,00	41100
63	1,00	16	48	543,00	41200
63	1,10	16	40	565,00	41300
63	1,20	16	40	584,00	41400
63	1,30	16	40	598,00	41500
63	1,40	16	40	608,00	41600
63	1,50	16	40	618,00	41700
63	1,60	16	40	649,00	41800
63	1,70	16	40	682,00	41900
63	1,80	16	40	694,00	42000
63	1,90	16	40	723,00	42100
63	2,00	16	40	748,00	42200
63	2,50	16	32	899,00	42300
63	3,00	16	32	1.018,00	42400
63	3,50	16	32	1.167,00	42500
63	4,00	16	32	1.281,00	42600
63	4,50	16	32	1.465,00	42700
63	5,00	16	24	1.527,00	42800
63	5,50	16	24	1.714,00	42900
63	6,00	16	24	1.775,00	43000
80	0,30	22	64	990,00	45400
80	0,35	22	64	966,00	45500
80	0,40	22	64	925,00	45600
80	0,50	22	64	696,00	45700
80	0,60	22	64	676,00	45800
80	0,70	22	64	731,00	45900
80	0,80	22	64	731,00	46000
80	0,90	22	48	761,00	46100
80	1,00	22	48	761,00	46200
80	1,10	22	48	781,00	46300
80	1,20	22	48	815,00	46400
80	1,30	22	48	850,00	46500
80	1,40	22	48	881,00	46600
80	1,50	22	48	902,00	46700
80	1,60	22	48	925,00	46800
80	1,70	22	40	1.000,00	46900
80	1,80	22	40	1.011,00	47000
80	1,90	22	40	1.032,00	47100
80	2,00	22	40	1.067,00	47200
80	2,50	22	40	1.260,00	47300
80	3,00	22	40	1.511,00	47400
80	3,50	22	32	1.671,00	47500
80	4,00	22	32	1.812,00	47600
80	4,50	22	32	2.138,00	47700
80	5,00	22	32	2.203,00	47800
80	5,50	22	32	2.443,00	47900
80	6,00	22	32	2.507,00	48000

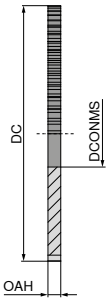
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 469

HM – rundsavblade, grovtandet, DIN 1838B

▲ grov-ligefortanding





DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 701 ... DKK V6	
200	1,5	32	80	7.027,00	71700
200	1,6	32	80	7.149,00	71800
200	2,0	32	80	8.460,00	72200
200	2,5	32	80	9.791,00	72300
200	3,0	32	64	11.108,00	72400
200	4,0	32	64	13.875,00	72600

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

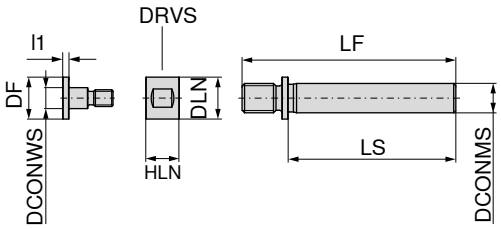
→ v_c/f_z side 469

DIN 1838 B

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 701 ... DKK V6	
100	0,5	22	80	1.314,00	50700
100	0,6	22	80	1.258,00	50800
100	0,7	22	80	1.209,00	50900
100	0,8	22	64	1.105,00	51000
100	0,9	22	64	1.083,00	51100
100	1,0	22	64	1.040,00	51200
100	1,1	22	64	1.090,00	51300
100	1,2	22	64	1.149,00	51400
100	1,3	22	48	1.221,00	51500
100	1,4	22	48	1.272,00	51600
100	1,5	22	48	1.309,00	51700
100	1,6	22	48	1.381,00	51800
100	1,7	22	48	1.453,00	51900
100	1,8	22	48	1.453,00	52000
100	1,9	22	48	1.584,00	52100
100	2,0	22	48	1.621,00	52200
100	2,5	22	48	1.911,00	52300
100	3,0	22	40	2.247,00	52400
100	3,5	22	40	2.551,00	52500
100	4,0	22	40	2.804,00	52600
100	4,5	22	40	3.275,00	52700
100	5,0	22	40	3.389,00	52800
100	5,5	22	32	3.869,00	52900
100	6,0	22	32	3.983,00	53000
125	0,6	22	80	2.000,00	55800
125	0,7	22	80	1.964,00	55900
125	0,8	22	80	1.928,00	56000
125	0,9	22	80	1.913,00	56100
125	1,0	22	80	1.756,00	56200
125	1,1	22	64	1.818,00	56300
125	1,2	22	64	1.933,00	56400
125	1,3	22	64	2.123,00	56500
125	1,4	22	64	2.123,00	56600
125	1,5	22	64	2.214,00	56700
125	1,6	22	64	2.291,00	56800
125	1,7	22	64	2.482,00	56900
125	1,8	22	64	2.482,00	57000
125	1,9	22	64	2.673,00	57100
125	2,0	22	64	2.673,00	57200
125	2,5	22	48	3.244,00	57300
125	3,0	22	48	3.832,00	57400
125	3,5	22	48	4.397,00	57500
125	4,0	22	48	5.010,00	57600
125	4,5	22	40	5.615,00	57700
125	5,0	22	40	5.796,00	57800
125	5,5	22	40	6.896,00	57900
125	6,0	22	40	7.093,00	58000
160	1,0	32	80	3.495,00	66200
160	1,2	32	80	3.694,00	66400
160	1,5	32	80	3.853,00	66700
160	1,6	32	80	3.932,00	66800
160	2,0	32	64	5.074,00	67200
160	2,5	32	64	5.787,00	67300
160	3,0	32	64	6.635,00	67400
160	4,0	32	48	8.692,00	67600

Cylinderskaftholder til cirkulære savklinger

▲ DCONWS = boring savklinge



DCONWS h7 mm	DCONMS h7 mm	DLN mm	DF mm	LF mm	LS mm	HLN mm	l_1 mm	DRVS mm	72 900 ... DKK X1	
5	7	10	10	51	40	8	3	9	969,00	**005**
5	10	10	10	61	50	8	3	9	969,00	**105**
8	7	15	15	51	40	8	3	14	969,00	**008**
8	10	15	15	61	50	8	3	14	1.052,00	**108**
10	7	17	17	53	40	10	3	16	969,00	**010**
10	10	17	17	63	50	10	3	16	1.052,00	**110**
10	16	17	17	74	55	10	3	16	1.123,00	**210**
13	10	20	20	66	50	10	3	18	1.052,00	**113**
13	16	20	20	77	55	10	3	18	1.123,00	**213**
16	10	24	24	66	50	14	3	22	1.052,00	**116**
16	16	24	24	79	55	14	3	22	1.123,00	**216**

Skrue – SR

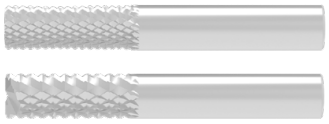
Kontramøtrik – KM

Reservedele Til artikelnr.	72 945 ... DKK X1		72 945 ... DKK X1	
72 900 005	184,00	**000**	289,00	**005**
72 900 105	184,00	**000**	289,00	**005**
72 900 008	184,00	**001**	289,00	**006**
72 900 108	184,00	**001**	289,00	**006**
72 900 010	196,00	**002**	300,00	**007**
72 900 110	196,00	**002**	300,00	**007**
72 900 210	196,00	**010**	300,00	**012**
72 900 113	205,00	**003**	310,00	**008**
72 900 213	205,00	**003**	310,00	**008**
72 900 116	215,00	**004**	319,00	**009**
72 900 216	215,00	**011**	319,00	**013**

Anvendelsesområder for fræsning i kunststof og ikke-jernholdige metaller

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

Tips

1


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

2

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

3

4

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

5

▲ Specielt til bearbejdning af honeycomb-materialer.

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

6

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

7

8

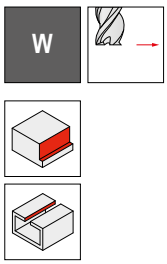
▲ Til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer og ikke-jernholdige metaller med et højt Si-indhold.

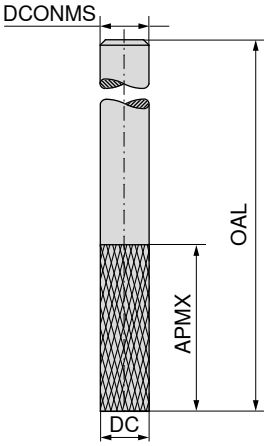
9

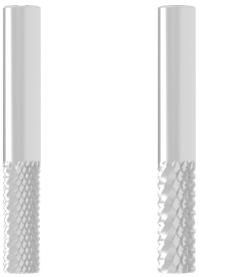
14

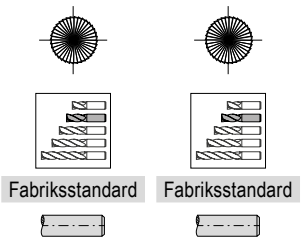
Kunststoffræser

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









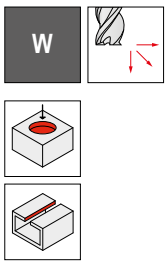
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	50 983 ... DKK V0		50 984 ... DKK V0	
2,0	7	40	2,0	171,00	**020**	178,00	**020**
2,0	7	50	6,0	310,00	**021**	310,00	**021**
3,0	10	40	3,0	171,00	**030**	178,00	**030**
3,0	12	50	6,0	310,00	**031**	310,00	**031**
3,5	12	40	3,5	186,00	**035**	194,00	**035**
4,0	15	40	4,0	202,00	**040**	213,00	**040**
4,0	20	50	6,0	310,00	**041**	310,00	**041**
4,5	15	50	4,5	236,00	**045**	246,00	**045**
5,0	16	50	5,0	268,00	**050**	279,00	**050**
5,0	25	75	6,0	462,00	**051**	462,00	**051**
6,0	18	50	6,0	310,00	**060**	298,00	**060**
6,0	35	75	6,0	462,00	**061**	462,00	**061**
7,0	22	60	7,0	425,00	**070**	410,00	**070**
8,0	25	63	8,0	489,00	**080**	470,00	**080**
8,0	40	100	8,0	641,00	**081**	641,00	**081**
9,0	25	63	9,0	613,00	**090**	587,00	**090**
10,0	30	72	10,0	648,00	**100**	625,00	**100**
12,0	32	83	12,0	916,00	**120**	877,00	**120**
14,0	32	83	14,0	1.495,00	**140**	1.453,00	**140**
16,0	36	92	16,0	2.048,00	**160**	1.961,00	**160**
18,0	40	92	18,0	2.786,00	**180**	2.677,00	**180**
20,0	45	104	20,0	3.326,00	**200**	3.207,00	**200**

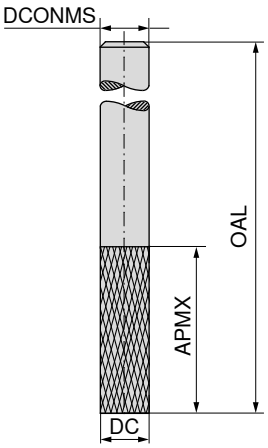
P		
M		
K		
N		
S		
H		
O	●	●

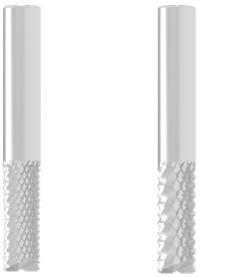
→ v_c/f_z side 418

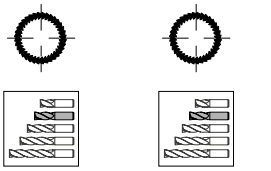
Kunststoffræser

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









Fabriksstandard | Fabriksstandard

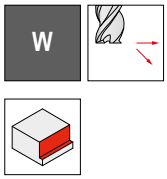
DC $_{h10}$ mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	50 985 ... DKK V0		50 986 ... DKK V0	
2,0	7	40	2,0	179,00	**020**	186,00	**020**
2,0	7	50	6,0	329,00	**021**	329,00	**021**
3,0	10	40	3,0	179,00	**030**	186,00	**030**
3,0	12	50	6,0	329,00	**031**	329,00	**031**
3,5	12	40	3,5	197,00	**035**	206,00	**035**
4,0	15	40	4,0	215,00	**040**	226,00	**040**
4,0	20	50	6,0	329,00	**041**	329,00	**041**
4,5	15	50	4,5	249,00	**045**	262,00	**045**
5,0	16	50	5,0	286,00	**050**	298,00	**050**
5,0	25	75	6,0	482,00	**051**	482,00	**051**
6,0	18	50	6,0	329,00	**060**	317,00	**060**
6,0	35	75	6,0	482,00	**061**	482,00	**061**
7,0	22	60	7,0	453,00	**070**	438,00	**070**
8,0	25	63	8,0	518,00	**080**	497,00	**080**
8,0	40	100	8,0	673,00	**081**	673,00	**081**
9,0	25	63	9,0	641,00	**090**	617,00	**090**
10,0	30	72	10,0	676,00	**100**	648,00	**100**
12,0	32	83	12,0	951,00	**120**	909,00	**120**
14,0	32	83	14,0	1.529,00	**140**	1.474,00	**140**
16,0	36	92	16,0	2.102,00	**160**	1.984,00	**160**
18,0	40	92	18,0	2.828,00	**180**	2.710,00	**180**
20,0	45	104	20,0	3.403,00	**200**	3.250,00	**200**

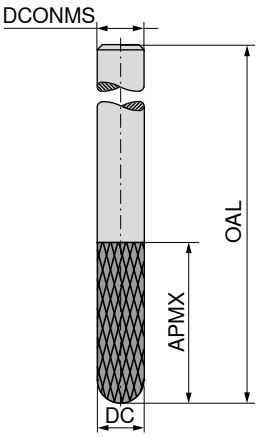
P		
M		
K		
N		
S		
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 418

Kunststof-radiusfræser

▲ Højreskærende
▲ Krydsfortandet





Fabriksstandard

50 932 ...

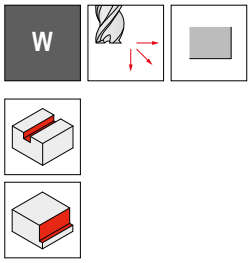
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	DKK V0	
2	7	40	2	625,00	**020**
2	7	50	6	1.278,00	**022**
3	10	40	3	625,00	**030**
3	12	50	6	1.278,00	**032**
4	15	40	4	905,00	**040**
4	20	50	6	1.278,00	**042**
5	16	50	5	1.159,00	**050**
5	25	75	6	1.474,00	**052**
6	18	50	6	1.202,00	**060**
6	35	75	6	1.409,00	**062**
8	25	63	8	1.506,00	**080**
8	40	100	8	1.984,00	**082**
10	30	72	10	2.188,00	**100**
12	32	83	12	2.774,00	**120**
16	36	92	16	5.580,00	**160**
20	40	104	20	6.576,00	**200**

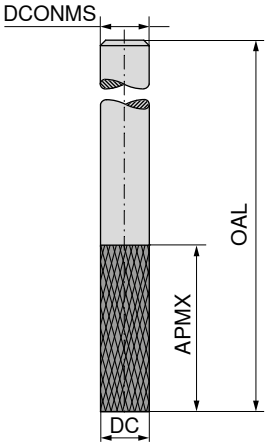
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

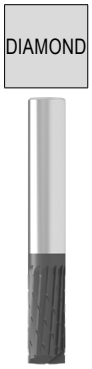
→ v_c/f_z side 418

Kunststoffræser

▲ Højreskærende
▲ Krydsfortandet







Fabriksstandard

50 937 ...

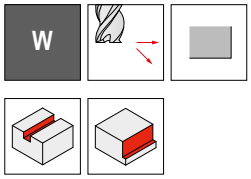
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	DKK V0	
5	16	60	6	1.345,00	**050**
5	28	75	6	1.658,00	**052**
6	20	60	6	1.485,00	**060**
6	35	75	6	1.658,00	**062**
8	22	63	8	1.831,00	**080**
8	40	100	8	2.222,00	**082**
10	25	72	10	2.331,00	**100**
10	50	100	10	2.795,00	**102**
12	30	83	12	2.904,00	**120**
12	50	100	12	3.424,00	**122**
16	35	92	16	5.136,00	**160**
16	60	125	16	6.264,00	**162**

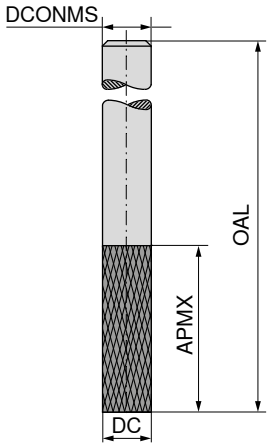
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

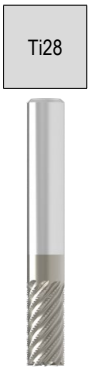
→ v_c/f_z side 418

14

Fræser for honeycomb materialer







Fabriksstandard

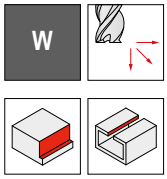
50 936 ...

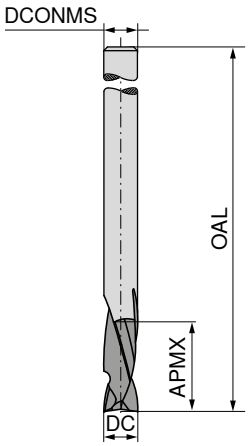
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	DKK V0	
6	16	50	6	746,00	**006**
8	19	63	8	1.094,00	**008**
10	22	72	10	1.387,00	**010**
12	26	83	12	1.895,00	**012**
16	17	100	12	3.414,00	**016**
20	17	100	12	4.680,00	**020**
24	10	100	12	5.548,00	**024**
24	17	100	12	5.991,00	**025**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Fræser til fiberarmerede kunststoffer, højre-/venstrerotation





Ti28

Fabriksstandard

50 938 ...

DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
2	6	40	6	2	1.246,00	**020**
3	12	40	3	2	607,00	**030**
3	12	50	6	2	1.246,00	**032**
4	14	40	4	2	690,00	**040**
5	16	50	5	2	866,00	**050**
6	18	50	6	2	1.054,00	**060**
8	20	63	8	2	1.278,00	**080**
10	25	72	10	2	1.529,00	**100**
12	30	83	12	2	2.222,00	**120**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

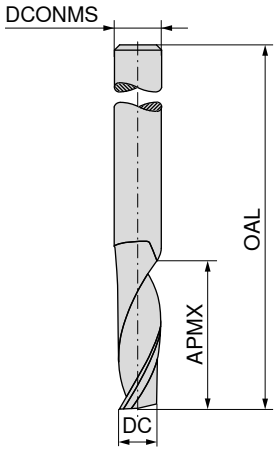
14

Et-skærsfræser

▲ Med polerede spånrum

W

λ_s=25°
γ_s=25°



Højrespiral
Højreskærende

Venstrespiral
Højreskærende

Fabriksstandard

Fabriksstandard

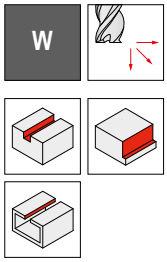
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 610 ... DKK V0		50 611 ... DKK V0	
1,5	6	40	3,0	1	263,00	015	263,00	015
2,0	10	40	2,0	1	164,00	020	164,00	020
2,0	6	40	3,0	1	263,00	019	263,00	019
2,0	10	60	6,0	1	389,00	022	389,00	022
2,0	12	60	6,0	1	400,00	024	400,00	024
2,5	6	40	2,5	1	263,00	025	263,00	025
3,0	12	60	6,0	1	389,00	034	389,00	034
3,0	12	40	3,0	1	176,00	030	176,00	030
3,0	10	40	6,0	1	381,00	032	381,00	032
3,0	15	60	6,0	1	389,00	036	389,00	036
4,0	20	75	6,0	1	629,00	044	629,00	044
4,0	15	40	4,0	1	212,00	040	212,00	040
4,0	15	60	6,0	1	389,00	042	389,00	042
5,0	16	60	6,0	1	389,00	052	389,00	052
5,0	16	50	5,0	1	272,00	050	272,00	050
5,0	28	75	6,0	1	705,00	054	705,00	054
6,0	20	60	6,0	1	314,00	060	314,00	060
6,0	30	60	6,0	1	381,00	062	381,00	062
6,0	35	75	6,0	1	571,00	064	571,00	064
8,0	22	63	8,0	1	507,00	080	507,00	080
8,0	40	100	8,0	1	916,00	084	916,00	084
10,0	55	100	10,0	1	1.529,00	105	1.529,00	105
10,0	25	72	10,0	1	763,00	100	763,00	100
12,0	30	83	12,0	1	1.012,00	120	1.012,00	120
16,0	35	92	16,0	1	2.146,00	160	2.146,00	160

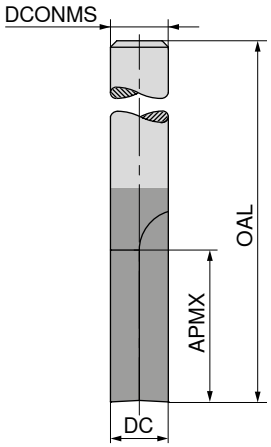
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 418

Kunststoffræser

▲ Med polerede spånnoter





Fabriksstandard

50 946 ...

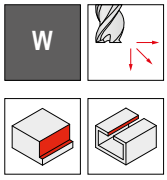
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
1,5	6	40	3	1	324,00	**015**
2,0	6	40	3	1	324,00	**020**
2,0	10	40	2	1	233,00	**022**
2,0	10	60	6	1	471,00	**024**
2,0	12	60	6	1	485,00	**026**
3,0	12	40	3	1	245,00	**030**
3,0	12	60	6	1	471,00	**032**
3,0	15	60	6	1	471,00	**034**
4,0	15	60	6	1	471,00	**040**
4,0	20	75	6	1	714,00	**042**
5,0	16	60	6	1	471,00	**050**
5,0	28	75	6	1	791,00	**052**
6,0	20	60	6	1	411,00	**060**
6,0	30	60	6	1	467,00	**062**
6,0	35	75	6	1	658,00	**064**
8,0	22	63	8	1	638,00	**080**
8,0	40	100	8	1	1.026,00	**082**
10,0	25	72	10	1	949,00	**100**
10,0	55	100	10	1	1.669,00	**102**
12,0	30	83	12	1	1.236,00	**120**

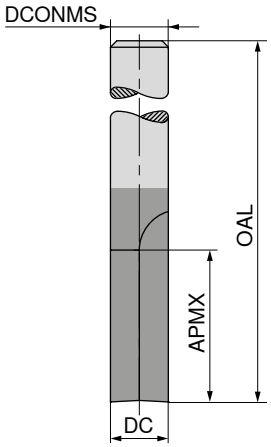
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Kunststoffræser

▲ Med polerede spånnoter





Fabriksstandard

50 948 ...

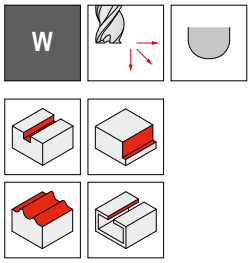
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
2	6	40	6	2	493,00	**020**
3	12	40	3	2	284,00	**030**
3	12	50	6	2	493,00	**031**
4	14	40	6	2	493,00	**040**
5	16	50	5	2	372,00	**050**
6	18	50	6	2	446,00	**060**
8	20	63	8	2	645,00	**080**
10	25	72	10	2	842,00	**100**
12	30	83	12	2	1.117,00	**120**

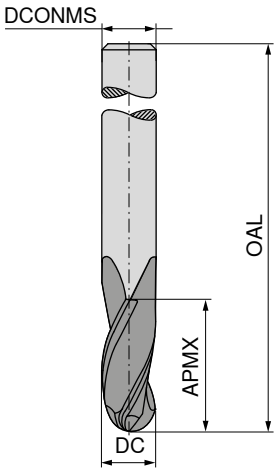
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Kunststof-radiusfræser

▲ Med polerede spånnoter
▲ Differentieret skærdeling





DIN 6527 L

50 947 ...

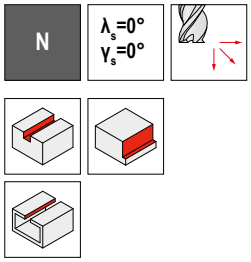
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
3	10	57	6	3	676,00	**030**
4	13	57	6	3	676,00	**040**
5	15	57	6	3	676,00	**050**
6	18	57	6	3	578,00	**060**
8	20	63	8	3	791,00	**080**
10	25	72	10	3	1.068,00	**100**
12	30	83	12	3	1.387,00	**120**

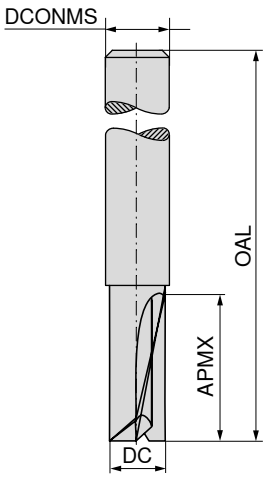
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

14

Langhulsfræser





Fabriksstandard

52 168 ...

DC e8 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
2	8	50	3	2	172,00	**020**
3	12	50	3	2	172,00	**030**
4	13	60	4	2	179,00	**040**
5	14	60	5	2	220,00	**050**
6	16	58	6	2	251,00	**060**
8	20	65	8	2	336,00	**080**
10	22	70	10	2	533,00	**100**
12	25	70	12	2	709,00	**120**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

14

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

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

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

SCR radiusfræser ved sporfræsning f_z skal reduceres med 25 %!

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

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

14

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – SCR – Endefræser, ekstra lang

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

* = kontur- og dynamisk notfræsning

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

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

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – SCR – Torusfræser, lang

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

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

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – FRP CR fintandet

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – FRP CR grovtandet

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – FRP

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræser, kort

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

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

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

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

Indeks	Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1	○	●	○
P.1.2	○	●	○
P.1.3	○	●	○
P.1.4	○	●	○
P.1.5	○	●	○
P.2.1	○	●	○
P.2.2	○	●	○
P.2.3	○	●	○
P.2.4	○	●	○
P.3.1	○	●	○
P.3.2	○	●	○
P.3.3	○	●	○
P.4.1	●		
P.4.2	●		
M.1.1	●		
M.2.1	●		
M.3.1	●		
K.1.1		●	
K.1.2		●	
K.2.1		●	
K.2.2		●	
K.3.1		●	
K.3.2		●	
N.1.1			
N.1.2			
N.2.1			
N.2.2			
N.2.3			
N.3.1	●		○
N.3.2	●		○
N.3.3	●		○
N.4.1			
S.1.1	●		
S.1.2	●		
S.2.1	●		
S.2.2	●		
S.2.3	●		
S.3.1	●		
S.3.2	●		
S.3.3	●		
H.1.1		●	
H.1.2		●	
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1		●	
H.3.1		●	
O.1.1	●		○
O.1.2			
O.2.1			
O.2.2			
O.3.1			

● 1. valg
○ Egnet

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

Forsætter på næste side

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

14

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

Indeks	Emulsion	Tryluft	MMS	Kort type	Type lang	52 784 ..., 52 786 ...											
						Ø DC (mm) =											
						8			10			12			14		
						a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)											
P.1.1	140	130		1,0	1,0*	0,10	0,08	0,06	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10
P.1.2	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.1.3	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.1.4	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.1.5	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.2.1	120	110		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.2.2	120	110		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.2.3	80	90		1,0	1,0*	0,08	0,06	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08
P.2.4	80	90		1,0	1,0*	0,08	0,06	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08
P.3.1	80	90		1,0	1,0*	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
P.3.2	80	90		1,0	1,0*	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
P.3.3	100	110		1,0	1,0*	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
P.4.1	100			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
P.4.2	100			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
M.1.1	**100**			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
M.2.1	**80**			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
M.3.1	**100**			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
K.1.1		180		1,0	1,0*	0,13	0,10	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12
K.1.2		160		1,0	1,0*	0,13	0,10	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12
K.2.1		180		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,14	0,10	0,08	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11
K.2.2		160		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11
K.3.1		120		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
K.3.2		120		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	280	280		1,0	1,0*	0,10	0,08	0,06	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10
N.3.2	220	220		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08
N.3.3	220	220		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08
N.4.1																	
S.1.1	45			0,5	0,5	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
S.1.2	45			0,5	0,5	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
S.2.1	25			0,5	0,5	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
S.2.2	30			0,5	0,5	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
S.2.3	25			0,5	0,5	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,05	0,06	0,13	0,10	0,07
S.3.1	80			0,5	0,5	0,08	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08
S.3.2	60			0,5	0,5	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
S.3.3	60			0,5	0,5	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
H.1.1		80		0,3	0,3	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
H.1.2		60		0,15	0,15	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1		80		0,5	0,5	0,08	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08
H.3.1		80		0,3	0,3	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
O.1.1	300	300		1,0	1,0*	0,22	0,17	0,12	0,27	0,21	0,15	0,32	0,25	0,18	0,38	0,29	0,21
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* Ved en a_p på 1,5 x D skal tandtilspændingen f_z ganges med 0,8

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning:
Tandantal 3 = 5°/ Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 5 = 3°

Indeks	52 784 ..., 52 786 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =											
	16			18			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)									Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	○	●	○
P.1.2	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.3	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.4	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.5	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.1	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.2	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.3	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.2.4	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.3.1	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.2	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.3	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.4.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
P.4.2	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.1.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.2.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.3.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
K.1.1	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.1.2	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.1	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.2	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,22	0,19	0,15		●	
K.3.1	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
K.3.2	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	●		○
N.3.2	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.3.3	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.4.1												
S.1.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.1.2	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.1	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.2.2	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.3	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.3.1	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	●		
S.3.2	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
S.3.3	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
H.1.1	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10		●	
H.1.2	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09		●	
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11		●	
H.3.1	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10		●	
O.1.1	0,38	0,31	0,24	0,41	0,35	0,27	0,43	0,38	0,30	●		○
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræser, ekstra lang

Indeks	Emulsion	Trykluft	MMS	Type ekstra lang		52 784 ...															
						Ø DC (mm) =															
						3			4			5			6			8			
						a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)															
P.1.1	120	110		1,0	0,5	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,074	0,057	0,041	0,10	0,08	0,06	
P.1.2	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.1.3	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.1.4	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.1.5	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.2.1	100	90		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.2.2	100	90		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.2.3	70	70		1,0	0,5	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	0,08	0,06	0,05	
P.2.4	70	70		1,0	0,5	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	0,08	0,06	0,05	
P.3.1	70	70		1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
P.3.2	70	70		1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
P.3.3	85	90		1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
P.4.1	85			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
P.4.2	85			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
M.1.1	85			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
M.2.1	70			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
M.3.1	85			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
K.1.1		150		1,0	0,5	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053	0,13	0,10	0,07	
K.1.2		140		1,0	0,5	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053	0,13	0,10	0,07	
K.2.1		150		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06	
K.2.2		140		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06	
K.3.1		105		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
K.3.2		105		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	240	240		1,0	0,5	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,741	0,572	0,413	0,10	0,08	0,06	
N.3.2	190	190		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06	
N.3.3	190	190		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06	
N.4.1																					
S.1.1	38			0,5	0,25	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
S.1.2	38			0,5	0,25	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
S.2.1	23			0,5	0,25	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
S.2.2	27			0,5	0,25	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
S.2.3	23			0,5	0,25	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
S.3.1	70			0,5	0,25	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	0,08	0,06	0,05	
S.3.2	50			0,5	0,25	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
S.3.3	50			0,5	0,25	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
H.1.1		70		0,5*		0,027	0,021		0,036	0,028		0,045	0,035		0,054	0,042		0,07	0,06		
H.1.2		50		0,5*		0,025	0,019		0,031	0,024		0,040	0,031		0,047	0,036		0,06	0,05		
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1		70		0,5*		0,031	0,024		0,040	0,031		0,052	0,040		0,061	0,047		0,08	0,06		
H.3.1		70		0,5*		0,027	0,021		0,036	0,028		0,045	0,035		0,054	0,042		0,07	0,06		
O.1.1	250	250		1,0	0,5	0,058	0,045	0,033	0,108	0,083	0,060	0,135	0,104	0,075	0,162	0,125	0,090	0,22	0,17	0,12	
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

* = kontur- og dynamisk fræsning

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning:
Tandantal 3 = 5°/ Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 5 = 3°

Indeks	52 784 ... Ø DC (mm) = 10			12			14			16			18			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	○	●	○
P.1.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.3	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.4	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.5	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.1	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.3	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.2.4	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.3.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.2	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.4.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
P.4.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.2.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
K.1.1	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.1.2	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.1	0,14	0,10	0,08	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,22	0,19	0,15		●	
K.3.1	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
K.3.2	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	●		○
N.3.2	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.3.3	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.4.1																					
S.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.1.2	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.2.2	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,05	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.3.1	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	●		
S.3.2	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
S.3.3	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
H.1.1	0,09	0,07		0,11	0,08		0,13	0,10		0,13	0,10		0,14	0,12		0,14	0,13			●	
H.1.2	0,08	0,06		0,09	0,07		0,11	0,09		0,11	0,09		0,12	0,10		0,13	0,11			●	
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,10	0,08		0,12	0,09		0,14	0,11		0,14	0,12		0,16	0,13		0,16	0,14			●	
H.3.1	0,09	0,07		0,11	0,08		0,13	0,10		0,13	0,10		0,14	0,12		0,14	0,13			●	
O.1.1	0,27	0,21	0,15	0,32	0,25	0,18	0,38	0,29	0,21	0,38	0,31	0,24	0,41	0,35	0,27	0,43	0,38	0,30	●		○
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Endefræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	Type lang	Type ekstra lang	52 504 ..., 52 508 ...											
					Ø DC (mm) =											
					4			5			6			8		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)											
P.4.1	110	88	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
P.4.2	100	80	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.1.1	110	88	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.2.1	80	64	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.3.1	100	80	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	80	96	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,050	0,037	0,025
S.3.2	70	80	1,0	0,5	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,014	0,040	0,029	0,019	0,048	0,035	0,022
S.3.3	60	64	1,0	0,5	0,150	0,010	0,008	0,025	0,018	0,010	0,035	0,025	0,015	0,040	0,030	0,018

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Endefræser

Indeks	Type lang	Type lang	52 506 ...											
			Ø DC (mm) =											
			4		5		6		8		10		12	
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.4.1	110	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
P.4.2	100	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
M.1.1	110	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
M.2.1	80	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
M.3.1	100	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	80	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,050	0,037	0,064	0,048	0,080	0,060
S.3.2	70	1,0	0,020	0,015	0,030	0,022	0,040	0,029	0,048	0,035	0,062	0,046	0,078	0,058
S.3.3	60	1,0	0,150	0,010	0,025	0,018	0,035	0,025	0,040	0,030	0,055	0,035	0,070	0,050

Indeks	52 504 ..., 52 508 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.4.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
P.4.2	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.1.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.2.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.3.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,064	0,048	0,032	0,080	0,060	0,040	0,085	0,065	0,045	0,111	0,090	0,070	●		
S.3.2	0,062	0,046	0,030	0,078	0,058	0,038	0,083	0,063	0,043	0,109	0,088	0,068	●		
S.3.3	0,055	0,035	0,025	0,070	0,050	0,030	0,075	0,055	0,035	0,100	0,080	0,060	●		

Indeks	52 506 ...				● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =						
	16		20				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)						
P.4.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
P.4.2	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
M.1.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
M.2.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
M.3.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1	0,085	0,065	0,111	0,090	●		
S.3.2	0,083	0,063	0,109	0,088	●		
S.3.3	0,075	0,055	0,100	0,080	●		

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Radiusfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang		52 514 ...											
				Ø DC (mm) =											
				2		3		4		5		6		8	
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.4.1	110	65	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
P.4.2	100	60	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
M.1.1	110	65	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
M.2.1	80	55	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
M.3.1	100	60	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	**80**	**60**	0,1 - 0,2	0,017	0,013	0,02	0,014	0,022	0,017	0,022	0,017	0,034	0,025	0,053	0,042
S.3.2	**70**	**50**	0,1 - 0,2	0,014	0,011	0,017	0,012	0,019	0,014	0,019	0,014	0,029	0,022	0,046	0,036
S.3.3	**60**	**40**	0,1 - 0,2	0,012	0,009	0,014	0,01	0,016	0,012	0,016	0,012	0,024	0,018	0,038	0,03

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Torusfræser

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	Type lang	Type ekstra lang		52 512 ...									Emulsion	Tryluft	MMS
				Ø DC (mm) =											
				2	3	4	5	6	8	10	12	16			
				a_e 0,1–1,0 x DC											
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.4.1	120	110	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
P.4.2	110	100	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
M.1.1	120	110	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
M.2.1	100	90	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
M.3.1	110	100	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	**130**	**120**	0,06	0,025	0,040	0,060	0,070	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	●		
S.3.2	**110**	**100**	0,06	0,020	0,035	0,055	0,065	0,085	0,10	0,12	0,16	0,20	●		
S.3.3	**90**	**80**	0,06	0,015	0,030	0,050	0,060	0,080	0,09	0,11	0,15	0,18	●		

Indeks	52 514 ... Ø DC (mm) = 10 a_e 0,1–0,2 x DC	10 a_e 0,3–0,4 x DC	12 a_e 0,1–0,2 x DC	12 a_e 0,3–0,4 x DC	16 a_e 0,1–0,2 x DC	16 a_e 0,3–0,4 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)						● 1. valg ○ Egnet		
P.4.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
P.4.2	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
M.1.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
M.2.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
M.3.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1	0,059	0,046	0,066	0,056	0,073	0,063	●		
S.3.2	0,05	0,04	0,056	0,048	0,062	0,054	●		
S.3.3	0,042	0,033	0,047	0,04	0,052	0,045	●		

Vejledende skæredata – MonsterMill – NCR – Endefræser, lang

Indeks	ZEFP = 4			Type lang	53 030 ...											
					Ø DC (mm) =											
					4			5			6			8		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)			$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
M.1.1	120	100	70	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
M.2.1	100	80	60	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
M.3.1	120	100	70	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.1.1	**50**	**40**	**30**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.1.2	**50**	**40**	**30**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.2.1	**35**	**30**	**25**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.2.2	**35**	**30**	**25**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.2.3	**35**	**30**	**25**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.3.1	**120**	**100**	**80**	1,0	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,05	0,04	0,03	0,07	0,06	0,04
S.3.2	**100**	**80**	**60**	1,0	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,05	0,04	0,03	0,07	0,06	0,04
S.3.3	**80**	**70**	**60**	1,0	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,05	0,04	0,03	0,07	0,06	0,04

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	ZEFP = 5	Type lang	53 031 ...												Emulsion	Trykluft	MMS
			Ø DC (mm) =														
			6		8		10		12		16		20				
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)														
M.1.1	100	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		○
M.2.1	80	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		○
M.3.1	100	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		○
S.1.1	**40**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.1.2	**40**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.2.1	**35**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.2.2	**35**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.2.3	**35**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.3.1	**100**	**1,5**	**0,05**	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		
S.3.2	**80**	**1,5**	**0,05**	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		
S.3.3	**70**	**1,5**	**0,05**	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

Indeks	53 030 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryluft	MMS
	f_z (mm)														
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		○
M.2.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		○
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		○
S.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.1.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.2.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.2.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.2.3	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.3.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,16	0,12	0,08	●		
S.3.2	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,16	0,12	0,08	●		
S.3.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,16	0,12	0,08	●		

Vejledende skæredata – MonsterMill – NCR – Endefræser ekstra lang

Indeks	ZEFP = 4		Type ekstra lang	53 030 ...													
				Ø DC (mm) =													
				4		5		6		8		10		12			
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)													
M.1.1	100	80	1,0	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		
M.2.1	90	70	1,0	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		
M.3.1	100	80	1,0	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		
S.1.1	**50**	**40**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		
S.1.2	**50**	**40**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		
S.2.1	**35**	**30**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		
S.2.2	**35**	**30**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		
S.2.3	**35**	**30**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		
S.3.1	**100**	**80**	**1,0**	0,04	0,03	0,05	0,04	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08		
S.3.2	**80**	**70**	**1,0**	0,04	0,03	0,05	0,04	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08		
S.3.3	**70**	**60**	**1,0**	0,04	0,03	0,05	0,04	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08		

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Vejledende skæredata – MonsterMill – NCR – radiusfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p\,max.}$ x DC	53 032 ... / 53 033 ...											
				Ø DC (mm) =											
				2		3		4		5		6		8	
				a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC
	v_c (m/min)			f_z (mm)											
M.1.1	120	90	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
M.2.1	100	80	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
M.3.1	120	90	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
S.1.1	**60**	**50**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.1.2	**60**	**50**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.2.1	**50**	**40**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.2.2	**50**	**40**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.2.3	**50**	**40**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	0.06	0.04
S.3.1	100	80	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
S.3.2	90	70	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05
S.3.3	90	70	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	0.07	0.05

Indeks	53 030 ... Ø DC (mm) = 16		20		● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)						
M.1.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○
M.2.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○
M.3.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○
S.1.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●		
S.1.2	0,12	0,09	0,14	0,10	●		
S.2.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●		
S.2.2	0,12	0,09	0,14	0,10	●		
S.2.3	0,12	0,09	0,14	0,10	●		
S.3.1	0,13	0,10	0,16	0,12	●		
S.3.2	0,13	0,10	0,16	0,12	●		
S.3.3	0,13	0,10	0,16	0,12	●		

Indeks	53 032 ... / 53 033 ... Ø DC (mm) = 10		12		16		● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)								
M.1.1	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		○
M.2.1	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		○
M.3.1	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		○
S.1.1	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.1.2	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.2.1	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.2.2	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.2.3	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.3.1	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		
S.3.2	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		
S.3.3	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

Indeks	$T_x \leq 2,5 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
			Ø DC (mm) =									
	Sidefræsning		0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	200	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
P.2.3	200	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
P.3.3	200	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
H.1.1	170	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
H.1.2	160	1,0	0,005	0,005	0,010	0,010	0,014	0,014	0,019	0,024	0,029	0,034
H.1.3	150	1,0	0,004	0,004	0,008	0,008	0,012	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028
H.1.4	110	1,0	0,003	0,003	0,006	0,006	0,010	0,010	0,013	0,016	0,019	0,022

Indeks	$T_x \leq 2,5 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
			Ø DC (mm) =									
	2D-rækker/bund		0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	120	0,07	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.2.3	120	0,07	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.3.3	120	0,07	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.1	110	0,05	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.2	100	0,05	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017
H.1.3	80	0,03	0,002	0,002	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014
H.1.4	60	0,03	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011

Indeks	$T_x \leq 2,5 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
			Ø DC (mm) =									
	Sporfræsning		0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	70	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.2.3	70	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.3.3	70	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.1	55	0,05	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.2	45	0,05	0,001	0,001	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010
H.1.3												
H.1.4												

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

Indeks	53 603 ..., 53 604 ... Ø DC (mm) = 2,5	3	4	6	8	10	12	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)									
P.1.3	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
P.2.3	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
P.3.3	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
H.1.1	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
H.1.2	0,043	0,048	0,067	0,101	0,134	0,168	0,192	○	●	●
H.1.3	0,036	0,040	0,056	0,084	0,112	0,140	0,160	○	●	●
H.1.4	0,029	0,032	0,045	0,067	0,090	0,112	0,128	○	●	●

Indeks	53 603 ..., 53 604 ... Ø DC (mm) = 2,5	3	4	6	8	10	12	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)									
P.1.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	0,018	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	0,014	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●

Indeks	53 603 ..., 53 604 ... Ø DC (mm) = 2,5	3	4	6	8	10	12	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)									
P.1.3	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
P.2.3	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
P.3.3	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
H.1.1	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
H.1.2	0,012	0,015	0,020	0,030	0,033	0,035	0,040	○	●	●
H.1.3										
H.1.4										

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

Indeks	$T_x \leq 2,6–5,0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
			Ø DC (mm) =									
	Sidefræsning		0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	140	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
P.2.3	140	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
P.3.3	140	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
H.1.1	119	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
H.1.2	112	1,0	0,004	0,004	0,007	0,007	0,011	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025
H.1.3	105	1,0	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.4	77	1,0	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017

Indeks	$T_x \leq 2,6–5,0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
			Ø DC (mm) =									
	2D-rækker/bund		0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,03 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	84	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
P.2.3	84	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
P.3.3	84	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
H.1.1	77	0,05	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
H.1.2	70	0,05	0,002	0,002	0,004	0,004	0,005	0,005	0,007	0,009	0,011	0,013
H.1.3	56	0,03	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.4	60	0,03	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011

Indeks	$T_x \leq 2,6–5,0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
			Ø DC (mm) =									
	Sporfræsning		0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 1,0 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	49	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.2.3	49	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.3.3	49	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.1	39	0,05	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.2	32	0,05	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007
H.1.3												
H.1.4												

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
P.2.3	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
P.3.3	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
H.1.1	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
H.1.2	0,032	0,036	0,050	0,076	0,101	0,126	0,144	○	●	●
H.1.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.4	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,03 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
P.2.3	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
P.3.3	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
H.1.1	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
H.1.2	0,016	0,018	0,025	0,038	0,050	0,063	0,072	○	●	●
H.1.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.4	0,011	0,012	0,017	0,025	0,034	0,042	0,048	○	●	●

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 1,0 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.2.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.3.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.1	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.2	0,009	0,010	0,014	0,021	0,028	0,035	0,040	○	●	●
H.1.3										
H.1.4										

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

Indeks	$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
	Sidefræsning		Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	110	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.2.3	110	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.3.3	110	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.1	94	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.2	88	0,75	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017
H.1.3	83	0,75	0,002	0,002	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014
H.1.4	61	0,75	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011

Indeks	$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
	2D-rækker/bund		Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,3 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	66	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.2.3	66	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.3.3	66	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.1	61	0,05	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.2	55	0,05	0,001	0,001	0,002	0,002	0,004	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008
H.1.3	44	0,03	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007
H.1.4	33	0,03	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006

Indeks	$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...										● 1. valg ○ Egnet		
	Sidefræsning		Ø DC (mm) =												
			0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2	2,5	3	4		
			a_e 0,05 x DC												
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.2.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.3.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.1	77	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.2	72	0,5	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,013	0,017	0,019	0,027	○	●	●
H.1.3	68	0,5	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,016	0,022	○	●	●
H.1.4	50	0,5	0,003	0,003	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,012	0,013	0,018	○	●	●

Indeks	$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...										● 1. valg ○ Egnet		
	2D-rækker/bund		Ø DC (mm) =												
			0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2	2,5	3	4		
			a_e 0,3 x DC												
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.2.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.3.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.1	77	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.2	72	0,5	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,013	0,017	0,019	0,027	○	●	●
H.1.3	68	0,5	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,016	0,022	○	●	●
H.1.4	50	0,5	0,003	0,003	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,012	0,013	0,018	○	●	●

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	0,018	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	0,014	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,3 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.2.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.3.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.1	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.2	0,011	0,012	0,017	0,025	0,034	0,042	0,048	○	●	●
H.1.3	0,009	0,010	0,014	0,021	0,028	0,035	0,040	○	●	●
H.1.4	0,007	0,008	0,011	0,017	0,022	0,028	0,032	○	●	●

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

Indeks	$T_x \leq 2 \times DC$		53 605 ...								● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =										
	Sidefræsning		1	2	3	4	6	8	10	12	Emulsion	Trykluft	MMS
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.1.3	200	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
P.2.3	200	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
P.3.3	200	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
H.1.1	**160**	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
H.1.2	**130**	2,0	0,014	0,022	0,030	0,041	0,060	0,074	0,096	0,108	○	●	●
H.1.3	**120**	2,0	0,012	0,018	0,025	0,034	0,050	0,062	0,080	0,090	○	●	●
H.1.4	**110**	2,0	0,010	0,014	0,020	0,027	0,040	0,050	0,064	0,072	○	●	●

Indeks	$T_x \leq 2 \times DC$		53 605 ...								● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =										
	Bund		1	2	3	4	6	8	10	12	Emulsion	Trykluft	MMS
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.1.3	120	0,07	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	120	0,07	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	120	0,07	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	**110**	0,05	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	**90**	0,05	0,012	0,017	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	**75**	0,03	0,010	0,014	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	**60**	0,03	0,008	0,011	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●

Indeks	$T_x \leq 3 \times DC$		53 606 ...								● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =										
	Sidefræsning		1	2	3	4	6	8	10	12	Emulsion	Trykluft	MMS
			a_e 0,04 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.1.3	140	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	140	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	140	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	**119**	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	**112**	2,0	0,011	0,019	0,026	0,036	0,053	0,066	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	**105**	2,0	0,009	0,016	0,022	0,030	0,044	0,055	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	**77**	2,0	0,007	0,013	0,018	0,024	0,035	0,044	0,056	0,064	○	●	●

Indeks	$T_x \leq 3 \times DC$		53 606 ...								● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =										
	Bund		1	2	3	4	6	8	10	12	Emulsion	Trykluft	MMS
			a_e 0,04 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.1.3	105	0,07	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
P.2.3	105	0,07	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
P.3.3	105	0,07	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
H.1.1	**84**	0,05	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
H.1.2	**77**	0,05	0,007	0,011	0,018	0,029	0,043	0,058	0,072	0,084	○	●	●
H.1.3	**63**	0,03	0,006	0,009	0,015	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	○	●	●
H.1.4	**42**	0,03	0,005	0,007	0,012	0,019	0,029	0,038	0,048	0,056	○	●	●

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Radiusfræser

Indeks	$T_x \leq 2,5 \times DC$		53 602 ...						● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =								
			3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,05 x DC								
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.2.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.3.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.1	180	0,05	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.2	160	0,05	0,030	0,040	0,060	0,081	0,101	0,121	○	●	●
H.1.3	150	0,03	0,025	0,034	0,050	0,067	0,084	0,101	○	●	●
H.1.4	130	0,03	0,020	0,027	0,040	0,054	0,067	0,081	○	●	●

Indeks	$T_x \leq 2,6–5,0 \times DC$		53 602 ...						● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =								
			3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,05 x DC								
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	120	0,07	0,03	0,04	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
P.2.3	120	0,07	0,03	0,04	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
P.3.3	120	0,07	0,03	0,04	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
H.1.1	108	0,05	0,030	0,040	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
H.1.2	96	0,05	0,024	0,032	0,042	0,058	0,075	0,091	○	●	●
H.1.3	90	0,03	0,020	0,027	0,035	0,049	0,062	0,076	○	●	●
H.1.4	78	0,03	0,016	0,022	0,028	0,039	0,050	0,060	○	●	●

Indeks	$T_x \leq 5,1–10,0 \times DC$		53 602 ...						● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =								
			3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,04 x DC								
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	90	0,06	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
P.2.3	90	0,06	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
P.3.3	90	0,06	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
H.1.1	81	0,04	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
H.1.2	72	0,04	0,018	0,024	0,024	0,036	0,048	0,060	○	●	●
H.1.3	68	0,02	0,015	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	○	●	●
H.1.4	59	0,02	0,012	0,016	0,016	0,024	0,032	0,040	○	●	●

14

For en bedre overfladekvalitet f_z og opmåling reduceres (a_e eller a_p) med 30 %!

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Radiusfræser

Indeks	$T_x \leq 2,5 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
P.2.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
P.3.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
H.1.1	180	0,05	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
H.1.2	160	0,05	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.3	150	0,03	0,002	0,004	0,005	0,007	0,010	0,012	0,014	0,018	0,022	0,024
H.1.4	130	0,03	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,018	0,019

Indeks	$T_x \leq 2,6–5,0 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
P.2.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
P.3.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.1	108	0,05	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.2	96	0,05	0,002	0,004	0,005	0,007	0,010	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023
H.1.3	90	0,03	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,017	0,019
H.1.4	78	0,03	0,001	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,009	0,012	0,014	0,015

Indeks	$T_x \leq 5,1–10,0 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
P.2.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
P.3.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
H.1.1	81	0,04	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
H.1.2	72	0,04	0,001	0,002	0,004	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,014	0,017
H.1.3	68	0,02	0,001	0,002	0,003	0,004	0,006	0,007	0,009	0,011	0,012	0,014
H.1.4	59	0,02	0,001	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,007	0,009	0,010	0,011

Indeks	$T_x \leq 10,1–15,0 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,04 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.2.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.3.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.1	63	0,03	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.2	56	0,03	0,001	0,001	0,002	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012
H.1.3	53	0,01	0,001	0,001	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010
H.1.4	46	0,01	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,006	0,008

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
P.2.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
P.3.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
H.1.1	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
H.1.2	0,036	0,043	0,058	0,086	0,115	0,144	0,173	○	●	●
H.1.3	0,030	0,036	0,048	0,072	0,096	0,120	0,144	○	●	●
H.1.4	0,024	0,029	0,038	0,058	0,077	0,096	0,115	○	●	●

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
P.2.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
P.3.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
H.1.1	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
H.1.2	0,029	0,035	0,046	0,060	0,084	0,107	0,130	○	●	●
H.1.3	0,024	0,029	0,039	0,050	0,070	0,089	0,108	○	●	●
H.1.4	0,019	0,023	0,031	0,040	0,056	0,071	0,086	○	●	●

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
P.2.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
P.3.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
H.1.1	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
H.1.2	0,022	0,026	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.3	0,018	0,022	0,029	0,029	0,043	0,058	0,072	○	●	●
H.1.4	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,04 x DC		a_e 0,05 x DC							
	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
P.2.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
P.3.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.1	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.2	0,017	0,022	0,028	0,028	0,041	0,055	0,069	○	●	●
H.1.3	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●
H.1.4	0,011	0,014	0,019	0,018	0,028	0,037	0,046	○	●	●

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type UNI

Indeks	Type kort/lang/ekstra lang		52 613 ..., 52 614 ..., 52 615 ..., 52 619 ...																					
			Ø DC (mm) =																					
			5,0			5,7–6,0			6,7–7,0			7,7–8,0			8,7–9,0			9,7–10,0			11,7–12,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																					
P.1.1	240	1,0	0,096	0,068	0,043	0,107	0,075	0,048	0,122	0,086	0,054	0,136	0,096	0,061	0,150	0,106	0,067	0,163	0,115	0,073	0,188	0,133	0,084
P.1.2	230	1,0	0,092	0,065	0,041	0,102	0,072	0,046	0,116	0,082	0,052	0,130	0,092	0,058	0,143	0,101	0,064	0,156	0,110	0,070	0,179	0,127	0,080
P.1.3	220	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066	0,171	0,121	0,076
P.1.4	205	1,0	0,083	0,059	0,037	0,092	0,065	0,041	0,105	0,074	0,047	0,118	0,083	0,053	0,130	0,092	0,058	0,141	0,100	0,063	0,162	0,115	0,072
P.1.5	195	1,0	0,079	0,056	0,035	0,087	0,062	0,039	0,100	0,070	0,045	0,111	0,079	0,050	0,123	0,087	0,055	0,134	0,094	0,060	0,153	0,109	0,069
P.2.1	220	1,0	0,096	0,068	0,043	0,107	0,075	0,048	0,122	0,086	0,054	0,136	0,096	0,061	0,150	0,106	0,067	0,163	0,115	0,073	0,188	0,133	0,084
P.2.2	200	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066	0,171	0,121	0,076
P.2.3	180	1,0	0,079	0,056	0,035	0,087	0,062	0,039	0,100	0,070	0,045	0,111	0,079	0,050	0,123	0,087	0,055	0,134	0,094	0,060	0,153	0,109	0,069
P.2.4	140	1,0	0,073	0,051	0,033	0,081	0,057	0,036	0,092	0,065	0,041	0,103	0,073	0,046	0,114	0,080	0,051	0,124	0,087	0,055	0,142	0,100	0,064
P.3.1	130	1,0	0,084	0,060	0,038	0,094	0,066	0,042	0,107	0,076	0,048	0,120	0,085	0,054	0,132	0,093	0,059	0,143	0,101	0,064	0,165	0,117	0,074
P.3.2	120	1,0	0,080	0,057	0,036	0,089	0,063	0,040	0,101	0,072	0,045	0,114	0,080	0,051	0,125	0,088	0,056	0,136	0,096	0,061	0,156	0,111	0,070
P.3.3	110	1,0	0,076	0,053	0,034	0,084	0,059	0,038	0,096	0,068	0,043	0,107	0,076	0,048	0,118	0,084	0,053	0,129	0,091	0,058	0,148	0,104	0,066
P.4.1	90	1,0	0,058	0,041	0,026	0,065	0,046	0,029	0,074	0,052	0,033	0,083	0,058	0,037	0,091	0,064	0,041	0,099	0,070	0,044	0,114	0,080	0,051
P.4.2	90	1,0	0,058	0,041	0,026	0,065	0,046	0,029	0,074	0,052	0,033	0,083	0,058	0,037	0,091	0,064	0,041	0,099	0,070	0,044	0,114	0,080	0,051
M.1.1	60	1,0	0,051	0,036	0,023	0,057	0,040	0,025	0,065	0,046	0,029	0,072	0,051	0,032	0,080	0,056	0,036	0,087	0,061	0,039	0,099	0,070	0,044
M.2.1	55	1,0	0,042	0,030	0,019	0,047	0,033	0,021	0,054	0,038	0,024	0,060	0,042	0,027	0,066	0,047	0,029	0,072	0,051	0,032	0,082	0,058	0,037
M.3.1	60	1,0	0,044	0,031	0,020	0,048	0,034	0,022	0,055	0,039	0,025	0,062	0,044	0,028	0,068	0,048	0,031	0,074	0,052	0,033	0,085	0,060	0,038
K.1.1	240	1,0	0,145	0,103	0,065	0,162	0,114	0,072	0,185	0,130	0,083	0,206	0,146	0,092	0,227	0,161	0,102	0,247	0,175	0,111	0,284	0,201	0,127
K.1.2	180	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077	0,199	0,141	0,089
K.2.1	220	1,0	0,124	0,087	0,055	0,137	0,097	0,061	0,157	0,111	0,070	0,175	0,124	0,078	0,193	0,137	0,086	0,210	0,149	0,094	0,242	0,171	0,108
K.2.2	180	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077	0,199	0,141	0,089
K.3.1	160	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077	0,199	0,141	0,089
K.3.2	150	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066	0,171	0,121	0,076
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1																							
N.3.2																							
N.3.3																							
N.4.1																							
S.1.1																							
S.1.2																							
S.2.1																							
S.2.2																							
S.2.3																							
S.3.1																							
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.

Indeks	52 613 ..., 52 614 ..., 52 615 ..., 52 619 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									Ramping	Helix fræsning			Boring				
	13,7–14,0			15,5–16,0			17,5–20,0			1,0 x DC		Borediameter		1,0 x DC				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Maks. dykvinkel	$\alpha_{R\,max.}$*	$D_{min.}$ DC x 1,5	$D_{max.}$ DC x 1,8	f_z Faktor		Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.1.2	0,200	0,141	0,089	0,219	0,155	0,098	0,250	0,177	0,112	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.1.3	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.1.4	0,181	0,128	0,081	0,198	0,140	0,088	0,226	0,160	0,101	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.1.5	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9		○	●	○
P.2.1	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		○	●	○
P.2.2	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		○	●	○
P.2.3	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		○	●	○
P.2.4	0,159	0,112	0,071	0,174	0,123	0,078	0,198	0,140	0,089	45	0,75 x DC	25°	16°	0,7		○	●	○
P.3.1	0,184	0,130	0,082	0,201	0,142	0,090	0,230	0,163	0,103	30	0,5 x DC	18°	11°	0,8		●		○
P.3.2	0,175	0,123	0,078	0,191	0,135	0,085	0,218	0,154	0,098	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7		●		○
P.3.3	0,165	0,117	0,074	0,181	0,128	0,081	0,206	0,146	0,092	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7		●		○
P.4.1	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°			●		○
P.4.2	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°			●		○
M.1.1	0,111	0,079	0,050	0,122	0,086	0,054	0,139	0,098	0,062	15	0,5 x DC	18°	11°			●		
M.2.1	0,092	0,065	0,041	0,101	0,071	0,045	0,115	0,081	0,051	15	0,5 x DC	18°	11°			●		
M.3.1	0,095	0,067	0,043	0,104	0,074	0,047	0,119	0,084	0,053	15	0,5 x DC	18°	11°			●		
K.1.1	0,317	0,224	0,142	0,347	0,245	0,155	0,397	0,281	0,178	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.1.2	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.2.1	0,270	0,191	0,121	0,295	0,209	0,132	0,337	0,239	0,151	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.2.2	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.3.1	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
K.3.2	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8			●	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

* Tilspænding pr. helix omdrejning

Skæredata for rampe- og helix fræsning = 100 %
Skæredata for boring skal ganges med faktor fra tabellen

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type UNI – dynamisk fræsning

Indeks	Type lang		52 619																			
			Ø DC (mm) =																			
			5				6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebs-vinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	505	46°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,14	0,11	0,043
P.1.2	480	46°	0,09	0,06	0,05	0,020	0,11	0,07	0,06	0,024	0,13	0,10	0,08	0,030	0,16	0,11	0,09	0,036	0,19	0,13	0,11	0,041
P.1.3	460	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
P.1.4	435	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,021	0,12	0,09	0,07	0,027	0,15	0,10	0,08	0,033	0,17	0,12	0,10	0,038
P.1.5	415	46°	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,020	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.2.1	460	46°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,14	0,11	0,043
P.2.2	415	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
P.2.3	375	46°	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,020	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.2.4	290	46°	0,07	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019	0,11	0,08	0,06	0,024	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,10	0,08	0,033
P.3.1	270	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,09	0,07	0,028	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,038
P.3.2	250	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,09	0,07	0,05	0,021	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.3.3	230	46°	0,07	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,019	0,11	0,08	0,06	0,025	0,13	0,09	0,08	0,030	0,15	0,11	0,09	0,034
P.4.1	190	46°	0,06	0,04	0,03	0,013	0,07	0,05	0,04	0,015	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026
P.4.2	190	46°	0,06	0,04	0,03	0,013	0,07	0,05	0,04	0,015	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026
M.1.1	220	35°	0,05	0,03		0,011	0,06	0,04		0,013	0,08	0,05		0,018	0,10	0,06		0,022	0,12	0,07		0,027
M.2.1	200	35°	0,06	0,04		0,013	0,07	0,05		0,016	0,10	0,06		0,021	0,12	0,08		0,027	0,14	0,10		0,032
M.3.1	200	35°	0,06	0,04		0,013	0,07	0,05		0,016	0,10	0,06		0,021	0,12	0,08		0,027	0,14	0,10		0,032
K.1.1	500	46°	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,037	0,21	0,15	0,12	0,048	0,26	0,18	0,15	0,057	0,29	0,21	0,17	0,066
K.1.2	375	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.2.1	460	46°	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,032	0,18	0,13	0,10	0,041	0,22	0,15	0,13	0,049	0,25	0,18	0,14	0,056
K.2.2	375	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.3.1	335	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.3.2	315	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3																						
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 619 .... Ø DC (mm) = 14				16				18				20				● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.1.2	0,21	0,15	0,12	0,046	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	0,26	0,18	0,15	0,058	○	●	○
P.1.3	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.1.4	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,046	0,22	0,16	0,13	0,049	0,23	0,17	0,14	0,052	○	●	○
P.1.5	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.2.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.2.3	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.4	0,16	0,12	0,09	0,037	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,046	○	●	○
P.3.1	0,19	0,13	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,053	●		○
P.3.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,20	0,14	0,11	0,044	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,051	●		○
P.3.3	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,048	●		○
P.4.1	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
P.4.2	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
M.1.1	0,14	0,08		0,031	0,16	0,10		0,036	0,18	0,11		0,040	0,20	0,12		0,045	●		
M.2.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
M.3.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
K.1.1	0,33	0,23	0,19	0,073	0,36	0,25	0,21	0,080	0,39	0,27	0,22	0,086	0,41	0,29	0,24	0,092		●	
K.1.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.2.1	0,28	0,20	0,16	0,062	0,31	0,22	0,18	0,068	0,33	0,23	0,19	0,074	0,35	0,25	0,20	0,078		●	
K.2.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.1	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055		●	
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type AL

Indeks	Type lang/ekstra lang		52 616 ..., 52 617 ..., 52 618 ...																				
			Ø DC (mm) =																				
			5,0			5,7–7,0			7,7–8,0			8,7–10,0			11,7–12,0			13,7–14,0			15,5–16,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																				
P.1.1																							
P.1.2																							
P.1.3																							
P.1.4																							
P.1.5																							
P.2.1																							
P.2.2																							
P.2.3																							
P.2.4																							
P.3.1																							
P.3.2																							
P.3.3																							
P.4.1																							
P.4.2																							
M.1.1																							
M.2.1																							
M.3.1																							
K.1.1																							
K.1.2																							
K.2.1																							
K.2.2																							
K.3.1																							
K.3.2																							
N.1.1	630	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115	0,280	0,198	0,125
N.1.2	575	1,0	0,101	0,071	0,045	0,135	0,096	0,061	0,151	0,107	0,068	0,181	0,128	0,081	0,208	0,147	0,093	0,233	0,165	0,104	0,255	0,180	0,114
N.2.1	380	1,0	0,106	0,075	0,047	0,142	0,101	0,064	0,159	0,112	0,071	0,190	0,135	0,085	0,219	0,155	0,098	0,244	0,173	0,109	0,267	0,189	0,120
N.2.2	305	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115	0,280	0,198	0,125
N.2.3	220	1,0	0,121	0,086	0,054	0,162	0,115	0,073	0,182	0,129	0,081	0,218	0,154	0,097	0,250	0,177	0,112	0,279	0,198	0,125	0,306	0,216	0,137
N.3.1	275	1,0	0,050	0,036	0,023	0,068	0,048	0,030	0,076	0,054	0,034	0,091	0,064	0,041	0,104	0,074	0,047	0,116	0,082	0,052	0,127	0,090	0,057
N.3.2	165	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083	0,204	0,144	0,091
N.3.3	220	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083	0,204	0,144	0,091
N.4.1																							
S.1.1																							
S.1.2																							
S.2.1																							
S.2.2																							
S.2.3																							
S.3.1																							
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.

Indeks	52 616 ..., 52 617 ..., 52 618 ...											● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =						Ramping	Helix fræsning			Boring			
	17,5–18,0			19,5–20,0			1,0 x DC		Borediameter		1,0 x DC			
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Maks. dykvinkel	$\alpha_{R\,max.}$*	$D_{min.}$ DC x 1,5	$D_{max.}$ DC x 1,8	f_z Faktor	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)													
P.1.1														
P.1.2														
P.1.3														
P.1.4														
P.1.5														
P.2.1														
P.2.2														
P.2.3														
P.2.4														
P.3.1														
P.3.2														
P.3.3														
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1														
M.2.1														
M.3.1														
K.1.1														
K.1.2														
K.2.1														
K.2.2														
K.3.1														
K.3.2														
N.1.1	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.1.2	0,274	0,194	0,123	0,291	0,206	0,130	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.1	0,288	0,203	0,129	0,306	0,216	0,137	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.2	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.3	0,329	0,233	0,147	0,349	0,247	0,156	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.1	0,137	0,097	0,061	0,146	0,103	0,065	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.2	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.3	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

14

* Tilspænding pr. helix omdrejning

Skæredata for rampe- og helix fræsning = 100 %
Skæredata for boring skal ganges med faktor fra tabellen

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type AL – dynamisk fræsning

Indeks	Type lang		52 618 ...																			
			Ø DC (mm) =																			
			5				6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebs-vinkel	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1																						
P.1.2																						
P.1.3																						
P.1.4																						
P.1.5																						
P.2.1																						
P.2.2																						
P.2.3																						
P.2.4																						
P.3.1																						
P.3.2																						
P.3.3																						
P.4.1																						
P.4.2																						
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1																						
K.1.2																						
K.2.1																						
K.2.2																						
K.3.1																						
K.3.2																						
N.1.1	800	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.1.2	725	66°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,028	0,15	0,11	0,09	0,034	0,17	0,12	0,10	0,039
N.2.1	485	66°	0,09	0,06	0,05	0,020	0,10	0,07	0,06	0,023	0,13	0,09	0,08	0,030	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,13	0,11	0,041
N.2.2	385	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.2.3	280	66°	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,047
N.3.1	350	66°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,03	0,03	0,011	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,019
N.3.2	210	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
N.3.3	280	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 618 ... Ø DC (mm) = 14				16				18				20				● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1																			
P.1.2																			
P.1.3																			
P.1.4																			
P.1.5																			
P.2.1																			
P.2.2																			
P.2.3																			
P.2.4																			
P.3.1																			
P.3.2																			
P.3.3																			
P.4.1																			
P.4.2																			
M.1.1																			
M.2.1																			
M.3.1																			
K.1.1																			
K.1.2																			
K.2.1																			
K.2.2																			
K.3.1																			
K.3.2																			
N.1.1	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.1.2	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	●		
N.2.1	0,20	0,14	0,12	0,045	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,054	0,25	0,18	0,15	0,057	●		
N.2.2	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.2.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,21	0,17	0,065	●		
N.3.1	0,10	0,07	0,06	0,022	0,11	0,07	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,025	0,12	0,09	0,07	0,027	●		
N.3.2	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
N.3.3	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – MCR – Endefræser, kort – lang

Indeks	Kort type		50 752 ...						Kort type	Type lang	50 752 ...													
			Ø DC (mm) =								Ø DC (mm) =													
			1			2					3			4			5			6				
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	$a_{p\,max.}$ x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	
			f_z (mm)								f_z (mm)													
P.1.1	160	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.1.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.1.3	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.1.4	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.1.5	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.2.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.2.2	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.2.3	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.2.4	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.3.1	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.3.2	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.3.3	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
P.4.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027		
P.4.2	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027		
M.1.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027		
M.2.1																								
M.3.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027		
K.1.1	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042		
K.1.2	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042		
K.2.1	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042		
K.2.2	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042		
K.3.1	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030	0,077	0,057	0,036		
K.3.2	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030	0,077	0,057	0,036		
N.1.1																								
N.1.2																								
N.2.1																								
N.2.2																								
N.2.3																								
N.3.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
N.3.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
N.3.3	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
N.4.1																								
S.1.1																								
S.1.2																								
S.2.1																								
S.2.2																								
S.2.3																								
S.3.1	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024		
S.3.2	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024		
S.3.3	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024		
H.1.1																								
H.1.2																								
H.1.3																								
H.1.4																								
H.2.1	80	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030		
H.3.1																								
O.1.1																								
O.1.2																								
O.2.1																								
O.2.2																								
O.3.1																								

* Ved en a_p på 1,5 x D skal tandtilspændingen f_z ganges med 0,8

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning:
Diameter 3–5 = 3°/ Diameter 6–9 = 5°/ Diameter 10–20 = 8°

Indeks	50 752 ... Ø DC (mm) = 8			10			12			14			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryklufft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.4	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.5	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.4	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.3.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.3.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.3.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.4.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
P.4.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
M.2.1																					
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
K.1.1	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.1.2	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.2.1	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.2.2	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.3.1	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12		●	
K.3.2	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
N.3.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
N.3.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
N.4.1																					
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
S.3.3	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

14

Vejledende skæredata – MonsterMill – MCR – Endefræser, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang			50 752 ...															
				Ø DC (mm) =															
				3			4			5			6			8			
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)															
P.1.1	120	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.1.2	100	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.1.3	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.1.4	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.1.5	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.2.1	100	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.2.2	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.2.3	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.2.4	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.3.1	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.3.2	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.3.3	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
P.4.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
P.4.2	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
M.1.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
M.2.1																		
M.3.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
K.1.1	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04
K.1.2	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04
K.2.1	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04
K.2.2	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04
K.3.1	100	1,0*	0,5	0,027	0,019	0,012	0,036	0,025	0,016	0,045	0,032	0,020	0,054	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03
K.3.2	100	1,0*	0,5	0,027	0,019	0,012	0,036	0,025	0,016	0,045	0,032	0,020	0,054	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
N.3.2	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
N.3.3	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
S.3.2	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
S.3.3	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	80	0,5*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

* = kontur- og dynamisk fræsning

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning:
Diameter 3–5 = 3°/ Diameter 6–9 = 5°/ Diameter 10–20 = 8°

Indeks	50 752 ... Ø DC (mm) = 10			12			14			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryluft	MMS
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.5	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.4.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
P.4.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
M.1.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
M.2.1																		
M.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
K.1.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.1.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.2.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.2.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.3.1	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08		●	
K.3.2	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08		●	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR-UNI, kort – lang

Indeks	Type kort / lang		53 585..., 53 587..., 53 586 ..., 53 642 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.1.2	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.3	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.5	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.2	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.3	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.1	220	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.2	220	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.3	200	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.4.1	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.1.2	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.2	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.1	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.2	200	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3																		
S.3.1	140	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	100	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	53 585..., 53 587..., 53 586 ..., 53 642 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	14				16				18				20						
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Tryklufl	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.1.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.4	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.5	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.2	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.4	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.1	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.4.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.1.2	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.1	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3																			
S.3.1	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

14

Vejledende skæredata – CircularLine – skaftfræser – CCR-UNI, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang			53 589 … / 53 593 …															
				Ø DC (mm) =															
	4xDC	5xDC	Maks. indgrebsvinkel	6			8			10			12			14			
				a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m
	v_c (m/min)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)		
P.1.1	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.1.2	250	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.3	250	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.4	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.5	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.1	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.2	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.3	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.4	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.1	200	180	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.2	200	180	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.3	180	160	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.4.1	150	130	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
P.4.2	130	110	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.1.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.2.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.3.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
K.1.1	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.1.2	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.1	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.2	230	210	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.3.1	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
K.3.2	180	170	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	70	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.1.2	70	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.1	50	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.2	50	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.3																		
S.3.1	120	100	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.2	90	80	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	53 589 ... / 53 593 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =											
	16			18			20					
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	Emulsion	Tryklufft	MMS
	f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)					
P.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.1.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.5	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.4.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
P.4.2	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.1.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.2.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.3.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
K.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.1.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
K.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.3												
S.3.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-VA, lang 3xDC

Indeks	Type lang		53 643 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebs-vinkel	a_s 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_s 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_s 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_s 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	200	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	85	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	85	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	65	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	65	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3	65	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.3.1	160	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	120	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	53 643 ... Ø DC (mm) = 14				16				18				20				● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1																			
P.1.2																			
P.1.3																			
P.1.4																			
P.1.5																			
P.2.1																			
P.2.2																			
P.2.3																			
P.2.4																			
P.3.1																			
P.3.2																			
P.3.3																			
P.4.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1																			
K.1.2																			
K.2.1																			
K.2.2																			
K.3.1																			
K.3.2																			
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.3.1	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

14

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-VA, ekstralang 4xDC

Indeks	Type ekstra lang		53 644 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6			8			10			12			14			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	
			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	170	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
P.4.2	150	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
M.1.1	125	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
M.2.1	125	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
M.3.1	125	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	75	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.1.2	75	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.2.1	55	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.2.2	55	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.2.3	55	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.3.1	140	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.3.2	105	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	53 644 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	16 h_m	18 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	18 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	18 h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	20 h_m	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
P.4.2	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.1.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.2.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.3.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-AL

Indeks	Type lang	Type ekstra lang		Maks. indgrebsvinkel	53 590 ..., 53 591 ..., 53 594 ..., 53 595 ..., 53 641 ...															
					Ø DC (mm) =															
					6				8				10				12			
	3xDC	4xDC	5xDC		a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m
	v_c (m/min)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1																				
P.1.2																				
P.1.3																				
P.1.4																				
P.1.5																				
P.2.1																				
P.2.2																				
P.2.3																				
P.2.4																				
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1																				
P.4.2																				
M.1.1																				
M.2.1																				
M.3.1																				
K.1.1																				
K.1.2																				
K.2.1																				
K.2.2																				
K.3.1																				
K.3.2																				
N.1.1	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.1.2	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.1	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.2	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.3	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.1	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.2	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.3	300	250	190	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.4.1																				
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1																				
S.2.2																				
S.2.3																				
S.3.1																				
S.3.2																				
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Spåndybde svarer til skærelængde

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 4°

Indeks	53 590 ..., 53 591 ..., 53 594 ..., 53 595 ..., 53 641 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	14				16				18				20						
	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1																			
P.1.2																			
P.1.3																			
P.1.4																			
P.1.5																			
P.2.1																			
P.2.2																			
P.2.3																			
P.2.4																			
P.3.1																			
P.3.2																			
P.3.3																			
P.4.1																			
P.4.2																			
M.1.1																			
M.2.1																			
M.3.1																			
K.1.1																			
K.1.2																			
K.2.1																			
K.2.2																			
K.3.1																			
K.3.2																			
N.1.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.1.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.3	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.3	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

14

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-Ti, lang

Indeks	Type lang		52 510 ...											
			Ø DC (mm) =											
			6				8				10			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebs-vinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.4.1	200	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
P.4.2	180	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.1.1	200	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.2.1	160	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.3.1	180	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	140	25°	0,060	0,042	0,034	0,020	0,070	0,049	0,040	0,030	0,089	0,063	0,052	0,040
S.3.2	120	25°	0,060	0,042	0,034	0,020	0,070	0,049	0,040	0,030	0,089	0,063	0,052	0,040
S.3.3	100	25°	0,045	0,032	0,026	0,018	0,052	0,037	0,030	0,028	0,067	0,047	0,039	0,038

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-Ti, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang		52 510 ...											
			Ø DC (mm) =											
			6			8			10			12		
	v_c (m/min)	Maks. indgrebs-vinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m
			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)		
P.4.1	170	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
P.4.2	150	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.1.1	170	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.2.1	130	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.3.1	150	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	120	25°	0,031	0,022	0,015	0,036	0,025	0,020	0,045	0,032	0,030	0,054	0,038	0,040
S.3.2	100	25°	0,031	0,022	0,015	0,036	0,025	0,020	0,045	0,032	0,030	0,054	0,038	0,040
S.3.3	90	25°	0,022	0,016	0,013	0,027	0,019	0,015	0,036	0,025	0,025	0,045	0,032	0,035

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 510 ... Ø DC (mm) = 12 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	a_e 0,15 x DC f_z (mm)	h_m	16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	a_e 0,15 x DC f_z (mm)	h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	a_e 0,15 x DC f_z (mm)	h_m	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
P.4.2	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.1.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.2.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.3.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.2	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.3	0,085	0,060	0,049	0,048	0,117	0,083	0,068	0,058	0,163	0,115	0,094	0,070	●		

Indeks	52 510 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	a_e 0,10 x DC f_z (mm)	h_m	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
P.4.2	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.1.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.2.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.3.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.2	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.3	0,058	0,041	0,045	0,080	0,057	0,055	●		

14

Vejledende skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR-H

Indeks	Type lang		53 596 ...												● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =														
			6				8				10						
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
H.1.1	**130**	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.1.2	**120**	30°	0,06	0,04	0,03	0,008	0,07	0,05	0,03	0,010	0,09	0,06	0,04	0,012		●	○
H.1.3	**115**	30°	0,04	0,03		0,006	0,05	0,03		0,007	0,06	0,04		0,009		●	○
H.1.4	**110**	30°	0,02			0,003	0,03				0,04			0,006		●	○
H.2.1	**130**	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.3.1	**130**	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023			

Indeks	Type lang		53 596 ...												● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =														
			12				16				20						
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
H.1.1	**130**	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○
H.1.2	**120**	30°	0,10	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08		0,018	0,14	0,09		0,020		●	○
H.1.3	**115**	30°	0,07	0,05		0,010	0,09	0,06		0,012	0,09	0,06		0,013		●	○
H.1.4	**110**	30°	0,05			0,006	0,06			0,008	0,08			0,011		●	○
H.2.1	**130**	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14		0,031	0,24	0,15		0,034		●	○
H.3.1	**130**	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○

Spåndybde svarer til skærelængde

Vejledende skæredata – SilverLine – NC-afgrater

Indeks	v_c (m/min)	50 560 ..., 50 561 ..., 50 562 ..., 50 563 ... DPB72S Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16	v_c (m/min)	50 564 ..., 50 565 ..., 50 566 ..., 50 567 ... Ubelagt Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
		f_z (mm)							f_z (mm)								
P.1.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.2	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.3	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.4	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.5	90	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	50	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.2.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.2.2	100	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	60	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.2.3	90	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	50	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.2.4	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.3.1	120	0,03	0,035	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,02	0,025	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.3.2	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	40	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.3.3	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	40	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.4.1	100	0,03	0,035	0,04	0,055	0,075	0,085	60	0,02	0,025	0,03	0,045	0,065	0,075	●		
P.4.2	95	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	55	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●		
M.1.1	100	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	●		
M.2.1	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	50	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	●		
M.3.1	100	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	●		
K.1.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.1.2	100	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.2.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.2.2	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	80	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.3.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.3.2	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	80	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	50	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.1.2	45	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.1	50	0,015	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.2	40	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.3	45	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.1	60	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.2	65	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.3	50	0,015	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

14

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type kort / lang		50 993 …, 50 994 …, 50 995 …, 50 996 …, 50 997 …, 50 998 …																			● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =																					
			6			8			10			12			16			20					
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	Emulsion	Tryklufft	MMS
			f_z (mm)																					
P.1.1	205	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	200	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	200	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	190	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	190	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	200	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	190	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	180	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	170	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	180	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	170	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	200	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.1.2	180	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.2.1	190	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.2	170	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.1	180	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.2	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1	315	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.2	315	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.3	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.4.1																							
S.1.1	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	80	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 2-3°

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type lang		50 949 ..., 50 999 ...																			● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =																					
			6			8			10			12			16			20			Emulsion	Trykluft	MMS
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																					
P.1.1	165	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	150	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	135	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	135	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	115	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	65	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	160	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.1.2	145	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.2.1	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.2	135	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.1	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.2	130	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.2	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.3	200	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.4.1																							
S.1.1	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	65	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

14

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 2-3°

Vejledende skæredata – SilverLine – endefræser – dynamisk bearbejdning

Indeks	Type lang		50 949 ..., 50 999 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebs-vinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.1.2	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.3	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.5	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.2	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.3	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.1	220	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.2	220	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.3	200	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.4.1	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.1.2	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.2	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.1	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.2	200	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3																		
S.3.1	140	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	100	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 2-3°

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	50 949 ..., 50 999 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Ø DC (mm) = 20 a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.1.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.4	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.5	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.2	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.4	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.1	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.4.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.1.2	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.1	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3											
S.3.1	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type lang		50 558 ..., 50 958																		
			Ø DC (mm) =																		
			3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			7,0–8,0			9,0–10,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	110	1,0*	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043
P.1.2	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.3	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.4	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.5	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.1	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.2	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.3	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.4	55	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
P.4.2	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.1.1	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.2.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
K.1.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.1.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.2.1	130	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.2.2	120	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.3.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.3.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.2	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.3	140	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.4.1																				
S.1.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.1.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.3	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
S.3.2	20	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

* = Type lang: $a_{p\,maks.}$ = 1,5 x DC ved f_z x 0,75

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 6-10°

Indeks	50 558 ..., 50 958																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	11,0–12,0			14,0			15,0–16,0			17,0–18,0			19,0–20,0						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,102	0,082	0,051	0,116	0,093	0,058	0,124	0,099	0,062	0,131	0,105	0,066	0,139	0,111	0,070	●	○	○
P.1.2	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.3	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.4	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.5	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.1	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.2	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.3	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.4	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.1.2	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.2.1	0,110	0,088	0,055	0,126	0,101	0,063	0,134	0,107	0,067	0,142	0,114	0,071	0,150	0,120	0,075	●	○	○
K.2.2	0,110	0,088	0,055	0,126	0,101	0,063	0,134	0,107	0,067	0,142	0,114	0,071	0,150	0,120	0,075	●	○	○
K.3.1	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.3.2	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.3.2	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.3.3	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
S.3.2	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Kort type		Type lang		Type ekstra lang		50 966 ..., 50 967 ..., 50 992 ...														
							Ø DC (mm) =														
							3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			6,5–8,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)														
P.1.1	252	1,0	210	1,0*	105	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.2	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.3	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.4	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.5	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.1	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.2	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.3	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.4	204	1,0	170	1,0*	85	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
P.4.2	96	1,0	80	1,0*	50	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.1.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.2.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.3.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
K.1.1	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.1.2	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.2.1	228	1,0	190	1,0*	60	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.2.2	204	1,0	170	1,0*	85	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.1	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.2	192	1,0	160	1,0*	80	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	420	1,0	350	1,0*	175	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.2	420	1,0	350	1,0*	175	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.3	336	1,0	280	1,0*	140	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.4.1																					
S.1.1	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	108	1,0	90	1,0*	45	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
S.3.2	60	1,0	50	1,0*	25	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

* = Type lang: $a_{p\,maks.}$ = 1,5 x DC ved f_z x 0,75

Type "ekstra lang": ved sidefræsning med en ae på 0,1–0,4 x DC skal der anvendes en ap på 1,0 x DC.

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 966 ..., 50 967 ..., 50 992 ...																			● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																					
	8,5–10,0			12,0			14,0			16,0			18,0			20,0			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																					
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1																					
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

14

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type lang		50 976 ..., 50 977 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3		4		5		6		8		10		12		14	
			a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	210	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.2	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.3	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.4	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.5	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.1	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.2	190	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070
P.2.3	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.4	170	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070
P.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.3.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.3.3	140	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.4.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
P.4.2	100	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.1.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.2.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.3.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
K.1.1	200	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
K.1.2	180	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
K.2.1	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.2.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.3.2	160	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.3.2	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.3.3	280	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Konturfræsning med en a_e < 0,3xDC er kun delvist mulig!

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 976 ..., 50 977 ...						● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								
	16		18		20				
	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)								
P.1.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.3	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.4	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.5	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.2	0,105	0,075	0,112	0,080	0,119	0,085	●	○	○
P.2.3	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.4	0,105	0,075	0,112	0,080	0,119	0,085	●	○	○
P.3.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.3.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.3.3	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.4.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
P.4.2	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.1.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.2.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.3.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
K.1.1	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	●	●
K.1.2	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	●	●
K.2.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.2.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.3.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.3.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.3.2	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.3.3	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type ekstra lang		50 970 ..., 50 971 ..., 50 974 ..., 50 975 ...																		
			Ø DC (mm) =																		
			3			4			5			6			8			10		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	160	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.3	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.4	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.5	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.3	120	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.4	120	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.2	80	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.3	80	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.4.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
P.4.2	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.1.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.2.1	70	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.3.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
K.1.1	150	1,0	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,070	0,052	0,035	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,110	0,082	0,055
K.1.2	140	1,0	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,070	0,052	0,035	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,110	0,082	0,055
K.2.1	150	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.2.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.3.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.3.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	220	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.3.2	180	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.3.3	180	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.4.1																				
S.1.1	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.1.2	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.1	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.2	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.3	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.3.1	80	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,072	0,055	0,040	0,090	0,069	0,050
S.3.2	70	0,5	0,020	0,015	0,011	0,027	0,021	0,015	0,032	0,025	0,018	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,072	0,055	0,040
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 970 ..., 50 971 ..., 50 974 ..., 50 975 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	12			14			16			18			20						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.4	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.5	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.4	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.4.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
P.4.2	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.1.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.2.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.3.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
K.1.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	●	●
K.1.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	●	●
K.2.1	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.2.2	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.3.1	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.3.2	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.3.2	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.3.3	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.1.2	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.1	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.2	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.3	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.3.1	0,108	0,083	0,060	0,126	0,097	0,070	0,144	0,111	0,080	0,162	0,125	0,090	0,180	0,139	0,100	●		
S.3.2	0,090	0,069	0,050	0,099	0,076	0,055	0,108	0,083	0,060	0,126	0,097	0,070	0,144	0,111	0,080	●		
S.3.3																●		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser, skrub-sletfræser og skrubfræser

Indeks	Kort type	Type lang		50 969 ..., 50 970..., 50 971 ..., 50 972 ..., 50 973 ..., 50 974 ..., 50 975 ..., 50 978 ..., 50 979 ...																		
				Ø DC (mm) =																		
				3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			7,0–8,0			9,0–10,0		
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	253	230	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.2	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.3	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.4	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.5	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.1	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.2	230	210	1,0*	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
P.2.3	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.4	210	190	1,0*	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
P.3.1	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.3.2	210	190	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.3.3	176	160	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.4.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
P.4.2	100	90	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.1.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.2.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.3.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
K.1.1	242	220	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
K.1.2	220	200	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
K.2.1	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.2.2	210	190	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.3.1	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.3.2	200	180	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	385	350	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.3.2	308	350	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.3.3	308	280	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.4.1																					
S.1.1	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.1.2	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.1	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.2	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.3	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.3.1	110	90	0,5	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
S.3.2	70	50	0,5	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

* = Type lang: $a_{p\,maks.}$ = 1,5 x DC ved f_z x 0,75

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 969 ..., 50 970..., 50 971 ..., 50 972 ..., 50 973 ..., 50 974 ..., 50 975 ..., 50 978 ..., 50 979 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																	
	11,0–12,0			14,0			15,0–16,0			17,0→18,0			19,0–20,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryluft	MMS
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●	●	●
K.1.2	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●	●	●
K.2.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.2.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.3.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.3.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.3.2	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.3.3	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata – SilverLine – høj præcisions sletfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang		50 991 ...							● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =									
				6	8	10	12	16	20	25			
				a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)							Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	260	180	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.2	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.3	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.4	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.5	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.1	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.2	230	160	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●		
P.2.3	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.4	210	145	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●		
P.3.1	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.3.2	210	145	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.3.3	175	120	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.4.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
P.4.2	100	70	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.1.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.2.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.3.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
K.1.1	250	175	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
K.1.2	220	155	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
K.2.1	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.2.2	210	145	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.3.1	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.3.2	200	140	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.3.2	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.3.3	350	245	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.4.1													
S.1.1	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.1.2	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.1	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.2	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.3	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.3.1	200	140	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
S.3.2	125	85	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

Vejledende skæredata – SilverLine – Radiusfræser – 50 990 ... – Sletbearbejdning

Indeks	Type lang		50 990 ...								● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =										
			4	5	6	8	10	12	16	20			
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	195	0,08	0,019	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	○	○
P.1.2	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.3	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	100	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.1													
P.3.2													
P.3.3													
P.4.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
P.4.2	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.1.1	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.2.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.3.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
K.1.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.1.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.2.1	235	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.2.2	220	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.3.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.3.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.2	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.3	255	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1													
S.2.2													
S.2.3													
S.3.1													
S.3.2													
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Vejledende skæredata – SilverLine – Radiusfræser – 50 990 ... – Skrubbearbejdning

Indeks	Type lang		50 990 ...																			
			Ø DC (mm) =																			
			4			5			6			8			10			12				
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																			
P.1.1	130	1,0	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045		
P.1.2	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040		
P.1.3	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040		
P.1.4	95	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040		
P.1.5	95	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040		
P.2.1	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040		
P.2.2	85	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040		
P.2.3	85	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040		
P.2.4	65	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040		
P.3.1																						
P.3.2																						
P.3.3																						
P.4.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030		
P.4.2	50	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030		
M.1.1	50	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030		
M.2.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030		
M.3.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030		
K.1.1	155	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072		
K.1.2	145	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072		
K.2.1	155	1,0	0,032	0,027	0,021	0,038	0,033	0,025	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,065	0,056	0,043	0,077	0,066	0,051		
K.2.2	145	1,0	0,032	0,027	0,021	0,038	0,033	0,025	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,065	0,056	0,043	0,077	0,066	0,051		
K.3.1	155	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072		
K.3.2	145	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072		
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1	240	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066		
N.3.2	240	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066		
N.3.3	170	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066		
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 990 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,083	0,072	0,055	0,092	0,080	0,062	●	○	○
P.1.2	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.3	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.4	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.5	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.1	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.2	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.3	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.4	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
P.4.2	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.1.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.2.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.3.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
K.1.1	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.1.2	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.2.1	0,093	0,081	0,062	0,104	0,090	0,070	●	○	○
K.2.2	0,093	0,081	0,062	0,104	0,090	0,070	●	○	○
K.3.1	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.3.2	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.3.2	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.3.3	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

14

Vejledende skæredata – SilverLine – Radiusfræser

Indeks	Kort type		Type lang		50 963 ...																	
					Ø DC (mm) =																	
					3			4			5			6			7			8		
					a_e x DC																	
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05
					f_z (mm)																	
P.1.1	300	0,08	180	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.2	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.3	225	0,08	135	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.4	225	0,08	135	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.5	245	0,08	145	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.1	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.2	215	0,08	130	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
P.2.3	190	0,08	115	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.4	210	0,08	125	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.3.1	210	0,08	125	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.3.2	175	0,08	105	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
P.3.3	130	0,08	80	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
P.4.1																						
P.4.2																						
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.1.2	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.2.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.2.2	280	0,08	170	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
K.3.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.3.2	280	0,08	170	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3	455	0,08	275	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1	100	0,08	60	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.2	60	0,08	35	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.3	55	0,08	35	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.4																						
H.2.1	70	0,08	40	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.3.1	100	0,08	60	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 963 ...																		● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																				
	10			12			14			16			18			20					
	a_e x DC																				
	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	Emulsion	Tryluft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.5	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.2.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,025	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,025	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,025	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,210	0,168	0,105	0,240	0,192	0,120	●	○	○
P.4.1																					
P.4.2																					
M.1.1																					
M.2.1																					
M.3.1																					
K.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
K.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1																					
N.3.2																					
N.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,210	0,168	0,105	0,240	0,192	0,120	●		
N.4.1																					
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1																					
S.3.2																					
S.3.3																					
H.1.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.2	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.4																					
H.2.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.3.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

14

Vejledende skæredata – SilverLine – Endetorusfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang		50 989 ...															
				Ø DC (mm) =															
				6			8			10			12			16			
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	**240**	**190**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.2	**210**	**170**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.3	**210**	**170**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.4	**190**	**150**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.5	**190**	**150**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.1	**220**	**175**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.2	**200**	**160**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.3	**180**	**145**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.4	**170**	**135**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.3.1	**170**	**135**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.3.2	**150**	**120**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.3.3	**120**	**95**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.4.1	**90**	**70**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.4.2	**70**	**55**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
M.1.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
M.2.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
M.3.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.1.1	**250**	**200**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.1.2	**230**	**185**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.2.1	**200**	**160**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.2.2	**180**	**145**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.3.1	**220**	**175**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.3.2	**210**	**170**	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3	250	200	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
H.1.2	80	65	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
H.3.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 989 ... Ø DC (mm) = 20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	a_e 0,5 x DC f_z (mm)	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.4	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.5	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.4	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.3.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.3.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.3.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.4.1	0,912	0,730	0,456	●		
P.4.2	0,912	0,730	0,456	●		
M.1.1	0,912	0,730	0,456	●		
M.2.1	0,912	0,730	0,456	●		
M.3.1	0,912	0,730	0,456	●		
K.1.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.1.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.2.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.2.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.3.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.3.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1	0,736	0,589	0,368		●	●
H.1.2	0,736	0,589	0,368		●	●
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	0,736	0,589	0,368		●	●
H.3.1	0,736	0,589	0,368		●	●
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

14

Vejledende skæredata – S-Cut – Endefræser, kort – lang

Indeks	Type kort / lang		52 205 ..., 52 223 ..., 52 224 ..., 52 225 ..., 52 228 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	150	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
P.1.2	150	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.1.3	130	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.1.4	140	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.1.5	120	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.1	140	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.2	120	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.3	140	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.2.4	120	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
P.3.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
P.3.2	120	1,0	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046	
P.3.3	100	1,0	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046	
P.4.1	130	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
P.4.2	110	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
M.1.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
M.2.1	50	1,0	0,020	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,020	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035	
M.3.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046	
K.1.1	200	1,0	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081	
K.1.2	200	1,0	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081	
K.2.1	220	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
K.2.2	200	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
K.3.1	180	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069	
K.3.2	160	1,0	0,032	0,025	0,018	0,046	0,036	0,025	0,066	0,048	0,032	0,087	0,064	0,044	0,115	0,092	0,058	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	250	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
N.3.2	250	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
N.3.3	250	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069	
N.4.1																		
S.1.1	50	0,5	0,020	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,020	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035	
S.1.2	50	0,5	0,020	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,020	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035	
S.2.1	30	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,020	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035	
S.2.2	30	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,020	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035	
S.2.3	30	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,020	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035	
S.3.1	120	0,5	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,023	0,058	0,044	0,029	0,077	0,058	0,039	0,104	0,081	0,058	
S.3.2	110	0,5	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,058	0,043	0,029	0,076	0,056	0,038	0,104	0,081	0,058	
S.3.3	75	0,5	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046	
H.1.1	120	0,5	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046	
H.1.2	120	0,3	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046	
H.1.3	120	0,2	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.
Ved en a_p på 2,0 x DC skal $f_z$ganges med 0,5.

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	52 205 ..., 52 223 ..., 52 224 ..., 52 225 ..., 52 228 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	10			12			16			20			25						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,029	0,184	0,150	0,115	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●	○	○
P.1.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.5	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
P.3.2	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●	○	○
P.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●	○	○
P.4.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
P.4.2	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
M.1.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
M.2.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
M.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
K.1.1	0,207	0,150	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,230	0,184	0,365	0,292	0,234	○	●	○
K.1.2	0,207	0,150	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,230	0,184	0,365	0,292	0,234	○	●	○
K.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.3.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.3.2	0,150	0,104	0,069	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,104	0,207	0,173	0,127	0,263	0,219	0,161	○	●	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,150	0,127	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.3.2	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,150	0,127	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.3.3	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,150	0,115	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.4.1																		
S.1.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
S.1.2	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
S.2.1	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.2.2	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.2.3	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.3.1	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,150	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	0,234	0,190	0,146	●		
S.3.2	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,150	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	0,234	0,190	0,146	●		
S.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●		
H.1.1	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,190	0,161	0,117		●	
H.1.2	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,190	0,161	0,117		●	
H.1.3	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,190	0,161	0,117		●	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata – S-Cut – Endefræser, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang			52 205 ..., 52 226 ..., 52 227 ...														
				Ø DC (mm) =														
				3			4			5			6			8		
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)														
P.1.1	130	1,0	0,5	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
P.1.2	120	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.3	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.4	120	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.5	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.1	110	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.2	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.3	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.4	90	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.3.1	70	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
P.3.2	100	1,0	0,5	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.3.3	90	1,0	0,5	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.4.1	70	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
P.4.2	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
M.1.1	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
M.2.1	40	1,0	0,5	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
M.3.1	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
K.1.1	180	1,0	0,5	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.1.2	140	1,0	0,5	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.2.1	180	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.2.2	140	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.1	140	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.2	120	1,0	0,5	0,032	0,025	0,018	0,046	0,036	0,025	0,066	0,048	0,032	0,087	0,064	0,044	0,115	0,092	0,058
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.2	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.3	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.4.1																		
S.1.1	40	0,5	0,25	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.1.2	40	0,5	0,25	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.2.1	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.2	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.3	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.3.1	50	0,5	0,25	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,023	0,058	0,044	0,029	0,077	0,058	0,039	0,104	0,081	0,058
S.3.2	40	0,5	0,25	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,058	0,043	0,029	0,076	0,056	0,038	0,104	0,081	0,058
S.3.3	40	0,5	0,25	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
H.1.1	100	0,5	0,5	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.2	100	0,5	0,3	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.3	100	0,5	0,15	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	52 205 ..., 52 226 ..., 52 227 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	10			12			16			20			25						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,029	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,276	0,23	0,184	●	○	○
P.1.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.5	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	●		
P.3.2	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●	○	○
P.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●	○	○
P.4.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
P.4.2	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
M.1.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
M.2.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
M.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
K.1.1	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,345	0,288	0,230	○	●	○
K.1.2	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,345	0,288	0,230	○	●	○
K.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.3.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.3.2	0,15	0,104	0,069	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,104	0,207	0,173	0,127	0,242	0,207	0,173	○	●	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,276	0,230	0,184	●		○
N.3.2	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,276	0,230	0,184	●		○
N.3.3	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,276	0,230	0,184	●		○
N.4.1																		
S.1.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
S.1.2	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
S.2.1	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.2.2	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.2.3	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.3.1	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,219	0,184	0,15	●		
S.3.2	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,219	0,184	0,15	●		
S.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●		
H.1.1	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,173	0,150	0,127		●	
H.1.2	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,173	0,150	0,127		●	
H.1.3	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,173	0,150	0,127		●	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejledende skæredata – S-Cut – Endefræser – SC-UNI, ZEFP = 5, lang

Indeks	Type lang	Maks. indgrebsvinkel	52 230 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
			a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m	a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m	a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m	a_p 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m
	v_c (m/min)		f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
P.1.2	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.3	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.4	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.5	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.2.1	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
P.2.2	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
P.2.3	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.2.4	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.3.1	160	50°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
P.3.2	220	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.3.3	220	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.4.1	180	50°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
P.4.2	180	50°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.1.1	140	45°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.2.1	140	45°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.3.1	140	45°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
K.1.1	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.1.2	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.2.1	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.2.2	260	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.3.1	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,157	0,111	0,090	0,035	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
K.3.2	200	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,157	0,111	0,090	0,035	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	140	40°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
S.1.2	140	40°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
S.2.1	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
S.2.2	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
S.2.3	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
S.3.1	140	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,072	0,051	0,041	0,016	0,089	0,063	0,052	0,020	0,112	0,079	0,065	0,025
S.3.2	120	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,072	0,051	0,041	0,016	0,089	0,063	0,052	0,020	0,112	0,079	0,065	0,025
S.3.3	100	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 230 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,150 x DC	h_m	20 a_e 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,150 x DC	h_m	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
P.1.2	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.1.3	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.1.4	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.1.5	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.2.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
P.2.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
P.2.3	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.2.4	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.3.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
P.3.2	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.3.3	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.4.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
P.4.2	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
M.1.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
M.2.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
M.3.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
K.1.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.1.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.2.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.2.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.3.1	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
K.3.2	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
S.1.2	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●		
S.2.1	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
S.2.2	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
S.2.3	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
S.3.1	0,157	0,111	0,090	0,035	0,219	0,155	0,127	0,049	●		
S.3.2	0,157	0,111	0,090	0,035	0,219	0,155	0,127	0,049	●		
S.3.3	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Vejledende skæredata – 3D Finish – Tøndeform

Indeks	v_c (m/min)	52 739 ... Ø DC (mm) = 10 a_e 0,05–0,10 f_z (mm)	a_e 0,10–0,20 f_z (mm)	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	280	0,07	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.3	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.4	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.5	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.1	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.3	210	0,06	0,04	●	●	○
P.2.4	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.1	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.2	200	0,05	0,03		●	
P.3.3	200	0,05	0,03		●	
P.4.1	80	0,05	0,03	●		○
P.4.2	80	0,05	0,03	●		○
M.1.1	60	0,04	0,02	●		○
M.2.1	60	0,04	0,02	●		○
M.3.1	60	0,04	0,02	●		○
K.1.1	280	0,08	0,06		●	
K.1.2	280	0,08	0,06		●	
K.2.1	250	0,07	0,05		●	
K.2.2	250	0,07	0,05		●	
K.3.1	140	0,04	0,03		●	
K.3.2	140	0,04	0,03		●	
N.1.1	600	0,07	0,05	●		○
N.1.2	600	0,06	0,04	●		○
N.2.1	410	0,07	0,05	●		○
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	180	0,08	0,06	●	○	○
N.3.2	180	0,08	0,06	●		○
N.3.3	180	0,08	0,06	●		○
N.4.1	410	0,10	0,08	●		○
S.1.1	30	0,04	0,02	●		
S.1.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.1	30	0,04	0,02	●		
S.2.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.3	30	0,04	0,02	●		
S.3.1	100	0,04	0,02	●		
S.3.2	80	0,04	0,02	●		
S.3.3	60	0,04	0,02	●		
H.1.1	100	0,05	0,03		●	
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	130	0,05	0,03		●	
H.3.1	100	0,05	0,03		●	
O.1.1	410	0,10	0,08	●	○	○
O.1.2	600	0,10	0,08	●		○
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejledende skæredata – 3D Finish – Dråbeform

Indeks	v_c (m/min)	52 745 ... Ø DC (mm) = 6			8			10			12			16			● 1. valg ○ Egnet		
		a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	Emulsion	Trykluft	MMS
		f_z (mm)																	
P.1.1	280	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,11	0,11	0,10	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.3	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.2.4	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.3.1	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.3.2	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10		●	
K.1.2	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10		●	
K.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●		○
N.1.2	600	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●		○
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●	○	○
N.3.2	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●		○
N.3.3	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
S.3.3	60	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
H.1.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1	130	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●		○
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

14

Vejledende skæredata – 3D Finish – Kegleform

Indeks	v_c (m/min)	52 753 ..., 52 755 ...										● 1. valg ○ Egnet		
		Ø DC (mm) =												
		6		8		10		12		16				
		a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	Emulsion	Tryklufl	MMS
		f_z (mm)												
P.1.1	280	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.3	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.2.4	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.1	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.2	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.1.2	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.2.1	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●		○
N.1.2	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●	○	○
N.3.2	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●		○
N.3.3	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.2	80	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.3	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
H.1.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	130	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●		○
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejledende skæredata – 3D Finish – Linseform

Indeks	v_c (m/min)	52 756 ... Ø DC (mm) = 4		6		8		10		12		● 1. valg ○ Egnet		
		Opmåling												
		0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2			
		f_z (mm)										Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	280	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.3	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.4	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.5	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.1	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.3	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.2.4	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.1	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.2	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.3.3	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.4.1	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
P.4.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
M.1.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.2.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.3.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
K.1.1	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		●	
K.1.2	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		●	
K.2.1	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.2.2	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.3.1	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
K.3.2	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
N.1.1	900	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.1.2	900	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.2.1	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●	○	○
N.3.2	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●		○
N.3.3	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●		○
N.4.1	600	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	●		○
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	150	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		
S.3.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
S.3.3	90	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

14

Vejledende skæredata – PKD-fræser

Indeks	v_c (m/min)	50 011 ..., 50 012 ...		50 010 ..., 50 013 ...		50 014 ...		50 015 ...			
		$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e
N.1.1	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.1	500							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1	900							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.2.1											
O.2.2	200–300	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC

Indeks	v_c (m/min)	50 016 ..., 50 017 ...				50 018 ...				50 020 ...			
		$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e
N.1.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.1	500	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.2													
N.3.3													
N.4.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.2.1													
O.2.2	200–300	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	v_c (m/min)	50 019 ...				Ø DC (mm) =						Emulsion	Trykluft	MMS
						40	50	63	80	100	125			
		$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	f_z (mm)								
N.1.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.1.2	2100	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.1	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.2	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.3	1750	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.1	1000–1500	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2	500–600	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	●		○
O.3.1														

Indeks	50 010 ..., 50 011 ..., 50 012 ..., 50 013 ..., 50 014 ..., 50 015 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32			
	f_z (mm)														
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,071	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○

Indeks	50 016 ..., 50 017 ..., 50 018 ..., 50 020 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32			
	f_z (mm)														
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,0705	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○

Vejledende skæredata – AluLine – Endefræser – ZEFP = 2

Indeks	Kort type		Type medium længde		53 623..., 53 624..., 53 625..., 53 626..., 53 633..., 53 634..., 53 635..., 53 636..., 53 619..., 53 620..., 53 621..., 53 622..., 53 629..., 53 630..., 53 631..., 53 632..., 52 627..., 53 628..., 53 637..., 53 638...																	
					Ø DC (mm) =																	
					2			2,5–3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			6,5–8,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
					f_z (mm)																	
N.1.1	600	1,0	360	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.1.2	600	1,0	360	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.2.1	360	1,0	215	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.2	360	1,0	215	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.3	240	1,0	145	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.3.1	240	1,0	145	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.2	240	1,0	145	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.3	170	1,0	100	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.4.1	220	1,0	130	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063

Vejledende skæredata – AluLine – Endefræser – ZEFP = 3

Indeks	Type kort/medium længde		Type lang		Type ekstra lang		53 615..., 53 616..., 53 617..., 53 618..., 53 611..., 53 612..., 53 613..., 53 614..., 53 712..., 53 713..., 53 714..., 53 715..., 53 708..., 53 709..., 53 710..., 53 711..., 53 584..., 53 597...,													
							Ø DC (mm) =															
							2			2,5–3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)															
N.1.1	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047
N.1.2	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047
N.2.1	360	1,0	290	0,8	145	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044
N.2.2	360	1,0	290	0,8	145	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044
N.2.3	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044
N.3.1	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033
N.3.2	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033
N.3.3	170	1,0	135	0,8	70	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033
N.4.1	220	1,0	175	0,8	90	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044

Vejledende skæredata – AluLine – Endefræser – ZEFP = 4

Indeks	Type kort/medium længde		Type lang		Type ekstra lang		53 700..., 53 701..., 53 702..., 53 703..., 53 704..., 53 705..., 53 706..., 53 707..., 53 560..., 53 561..., 53 562..., 53 563..., 53 564..., 53 565..., 53 566..., 53 567..., 53 568..., 53 569...													
							Ø DC (mm) =															
							2			3,0			4,0			5,0			6,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)															
N.1.1	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039
N.1.2	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039
N.2.1	360	1,0	290	0,8	145	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035
N.2.2	480	1,0	385	0,8	145	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035
N.2.3	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035
N.3.1	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030
N.3.2	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030
N.3.3	170	1,0	135	0,8	70	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030
N.4.1	220	1,0	175	0,8	90	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035

53 623..., 53 624..., 53 625..., 53 626..., 53 633..., 53 634..., 53 635..., 53 636..., 53 619..., 53 620..., 53 621..., 53 622..., 53 629..., 53 630..., 53 631..., 53 632..., 52 627..., 53 628..., 53 637..., 53 638...

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	Ø DC (mm) = 8,5–10,0			10,5–12,0			12,5–14,0			14,5–16,0			16,5–18,0			18,5–20,0			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																				
N.1.1	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.1.2	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.2.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.3	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.3.1	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.2	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.3	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.4.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

53 598..., 53 599..., 53 578..., 53 579..., 53 580.../ 53 581..., 53 517..., 53 518..., 53 519..., 53 520..., 53 521..., 53 522..., 53 523..., 53 524...

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	Ø DC (mm) = 6,5–8,0			8,5–10,0			10,5–12,0			12,5–14,0			14,5–16,0			16,5–18,0			18,5–20,0			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																							
N.1.1	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.1.2	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.2	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.3	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.3.1	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.2	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.3	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.4.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

53 700..., 53 701..., 53 702..., 53 703..., 53 704..., 53 705..., 53 706..., 53 707..., 53 560..., 53 561..., 53 562..., 53 563..., 53 564..., 53 565..., 53 566..., 53 567..., 53 568..., 53 569...

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	Ø DC (mm) = 8,0			8,5–10,0			12,0			14,0			16,0			18,0			20,0			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																							
N.1.1	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.1.2	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.2.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.2	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.3	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.3.1	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.2	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.3	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.4.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

Vejledende skæredata – AluLine – Skrub-sletfræser

Indeks	Type kort / lang		Type medium længde		53 582 …, 53 583 …															
					Ø DC (mm) =															
					3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
					f_z (mm)															
N.1.1	600	1,0	480	0,8	0,114	0,099	0,076	0,131	0,113	0,087	0,147	0,127	0,098	0,162	0,140	0,108	0,195	0,169	0,130
N.1.2	600	1,0	480	0,8	0,114	0,099	0,076	0,131	0,113	0,087	0,147	0,127	0,098	0,162	0,140	0,108	0,195	0,169	0,130
N.2.1	360	1,0	290	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.2.2	360	1,0	290	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.2.3	240	1,0	190	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.3.1	240	1,0	190	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.3.2	240	1,0	190	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.3.3	170	1,0	135	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.4.1	220	1,0	175	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108

Vejledende skæredata – AluLine – Radiusfræser

Indeks	Kort type		Type lang		Type ekstra lang		53 607 …, 53 608 …, 53 609 …, 53 610 …														
							Ø DC (mm) =														
							3			4			5			6			8		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)														
N.1.1	750	0,03	450	0,02	225	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.1.2	750	0,03	450	0,02	225	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.1	600	0,03	360	0,02	180	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.2.2	600	0,03	360	0,02	180	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.2.3	400	0,03	240	0,02	120	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.3.1	180	0,03	110	0,02	55	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.3.2	180	0,03	110	0,02	55	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.3.3	230	0,03	140	0,02	70	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.4.1	350	0,03	210	0,02	105	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
O.1.1	65	0,03	40	0,03	40	0,03				0,135	0,104	0,075	0,200	0,149	0,100	0,240	0,179	0,120	0,300	0,224	0,150
O.1.2	240	0,03	145	0,03	145	0,03				0,135	0,104	0,075	0,200	0,149	0,100	0,240	0,179	0,120	0,300	0,224	0,150

Vejledende skæredata – AluLine – Sletfræser med høj præcision

Indeks	Kort type	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p\,max.}$ x DC	53 639 …															
					Ø DC (mm) =															
					6			8			10			12			16			
	v_c (m/min)				a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
					f_z (mm)															
N.1.1	500	400	300	2,0	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045	0,083	0,072	0,055
N.1.2	500	400	300	2,0	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045	0,083	0,072	0,055
N.2.1	300	240	180	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.2.2	300	240	180	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.2.3	210	170	125	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.3.1	210	170	125	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.3.2	210	170	125	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.3.3	150	120	90	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.4.1	200	160	120	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045

Indeks	53 582 ..., 53 583 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
N.1.1	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.1.2	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.2.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.2	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.3	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.3.1	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.2	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.3	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.4.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		

Indeks	53 607 ..., 53 608 ..., 53 609 ..., 53 610 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																	
	10			12			14			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																	
N.1.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●	○	
N.1.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●	○	
N.2.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.2.2	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.2.3	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.3.1	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.3.2	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.3.3	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.4.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
O.1.1	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●	○	
O.1.2	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●	○	

Indeks	53 639 ...			● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =					
	10					
	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)					
N.1.1	0,092	0,080	0,062	●		○
N.1.2	0,092	0,080	0,062	●		○
N.2.1	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.2	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.3	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.1	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.2	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.3	0,077	0,066	0,051	●		○
N.4.1	0,077	0,066	0,051	●		○

Vejledende skæredata – Kunststoffræser

Indeks	Styrke N/mm² – HB	50 983 ..., 50 984 ..., 50 985 ..., 50 986 ..., 50 932 ...	50 937 ...	50 936 ...	50 938 ...	50 610 ..., 50 611 ..., 52 76. ...	50 91. ...	50 946 ...	50 948 ...	50 947 ...
		v_c (m/min)								
N.1.1	60 HB					400–450	400–450			
N.1.2	340 N/mm² / 100 HB					400–450	400–450			
N.2.1	250 N/mm² / 75 HB					350–400	350–400			
N.2.2	300 N/mm² / 90 HB				300–400			300–400	300–400	300–400
N.2.3	440 N/mm² / 130 HB				300–400			250–300	250–300	250–300
N.3.1	375 N/mm² / 110 HB					350–400	350–400			
N.3.2	300 N/mm² / 90 HB					400–450	400–450			
N.3.3	340 N/mm² / 100 HB					400–450	400–450			
N.4.1	70 HB				250			250	250	250
O.1.1	≤ 150 N/mm²					500–550	500–550			
O.1.2	≤ 100 N/mm²					500–550	500–550			
O.2.1	≤ 1000 N/mm²	150–200	150–200	500–600	150–200					
O.2.2	≤ 1000 N/mm²	150–200	150–200	500–600	150–200					
O.3.1		300–400	500–600	500–600	300–400					

DC i mm	Kunststoffer, duroplast, hårdtræ, presset karton					Kunststoffer, termoplast, polycarbonat, ikke jernholdige metaller, hård gummi				
	Endefræser type W			Radiusfræser type W		Endefræser type W			Radiusfræser type W	
	Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	Kopifræsning-rækkefræsning		Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	Kopifræsning-rækkefræsning	
	Skrub	Slet		Skrub	Slet	Skrub	Slet		Skrub	Slet
	a_p = 1,0 x DC	a_p = 1,0 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,03 x DC	a_e = 1,5 x DC	a_p = 1,0 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,03 x DC
	a_e = 0,4 x DC	a_e = 0,1 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,02 x DC	a_e = 0,8 x DC	a_e = 0,1 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,02 x DC
	f_z (mm)									
2	0,024	0,018	0,016	0,028	0,024	0,024	0,022	0,017	0,037	0,030
3	0,036	0,027	0,024	0,042	0,036	0,036	0,033	0,026	0,056	0,045
4	0,048	0,036	0,032	0,056	0,048	0,048	0,044	0,034	0,074	0,060
5	0,060	0,045	0,040	0,070	0,060	0,060	0,055	0,043	0,093	0,075
6	0,072	0,054	0,048	0,084	0,072	0,072	0,066	0,051	0,111	0,090
8	0,100	0,070	0,060	0,110	0,100	0,100	0,090	0,070	0,150	0,120
10	0,120	0,090	0,080	0,140	0,120	0,120	0,110	0,090	0,190	0,150
12	0,140	0,110	0,100	0,170	0,140	0,140	0,130	0,100	0,220	0,180
14	0,170	0,130	0,110	0,200	0,170	0,170	0,150	0,120	0,260	0,210
16	0,190	0,140	0,130	0,220	0,190	0,190	0,180	0,140	0,300	0,240
18	0,220	0,160	0,140	0,250	0,220	0,220	0,200	0,150	0,330	0,270
20	0,240	0,180	0,160	0,280	0,240	0,240	0,220	0,170	0,370	0,300

DC i mm	Fiberforstærkede kunststoffer AFK, CFK, GFK			
	Skrubfræsning, krydsfortandet			
	Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	
	a_p = 1,0 x DC a_e = 0,4 x DC		a_p = 0,35 x DC	
	Fin	Medium	Fin	Medium
	f (mm/O)			
2	0,16	0,14	0,14	0,12
3	0,24	0,21	0,21	0,18
4	0,32	0,28	0,28	0,24
5	0,40	0,35	0,35	0,30
6	0,48	0,42	0,42	0,36
8	0,64	0,56	0,56	0,48
10	0,80	0,70	0,70	0,60
12	0,96	0,84	0,84	0,72
16	1,28	1,12	1,12	0,96
20	1,60	1,40	1,40	1,20

Anbefalet tilspænding for Radius och Torusfræser på → **side 486**

Vejledende skæredata – AluLine – NC-afgrater

Indeks	v_c (m/min)	53 660 ..., 53 661 ..., 53 662 ..., 53 663 ... DLC Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16 (f_z (mm))	v_c (m/min)	53 664 ..., 53 665 ..., 53 666 ..., 53 667 ... Ubelagt Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16 (f_z (mm))	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	300	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.1.2	300	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.1	260	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	170	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.2	280	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	180	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.3	250	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	165	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.1	110	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	75	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.2	140	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	90	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.3	120	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	80	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.4.1																	
O.1.1	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.1.2	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

Vejledende skæredata – BlueLine – NC-afgrater

Indeks	v_c (m/min)	52 560 ..., 52 561 ..., 52 562 ..., 52 563 ... Ti2000 Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16 (f_z (mm))	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.3.2	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
P.3.3	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
H.1.1	120	0,045	0,055	0,06	0,065	0,065	0,07		●	
H.1.2	90	0,04	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065		●	
H.1.3	70	0,035	0,045	0,05	0,055	0,055	0,06		●	
H.1.4	50	0,025	0,03	0,04	0,045	0,045	0,05		●	
H.2.1										
H.3.1										

14

Vejledende skæredata – BlueLine – Mikro Endefræser, Mikro Torusfræser

Indeks	$T_X \leq 2,5$ x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
P.3.3	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.1.1	120	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.1.2	70	0,5	0,0030	0,0360	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,0180	0,0192	●
H.1.3	50	0,5	0,0025	0,0030	0,0040	0,0052	0,0062	0,0087	0,0110	0,0120	0,0130	0,0140	0,0150	0,0160	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,0180	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.3.1	70	0,5	0,0030	0,0360	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,0180	0,0192	●

Indeks	$T_X \leq 2,6–5,0$ x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
P.3.3	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.1	108	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.2	63	0,5	0,0030	0,0032	0,0036	0,0050	0,0060	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,0140	0,0156	0,0156	●
H.1.3	45	0,5	0,0025	0,0027	0,0030	0,0042	0,0050	0,0068	0,0089	0,0101	0,0105	0,0117	0,0130	0,0130	●
H.1.4															
H.2.1	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.3.1	63	0,5	0,0030	0,0032	0,0036	0,0050	0,0060	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,0140	0,0156	0,0156	●

Indeks	$T_X \leq 5,1–10,0$ x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
P.3.3	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
H.1.1	96	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,0120	0,0128	●
H.1.2	56	0,5	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0054	0,0060	0,0066	0,0072	0,0084	0,0090	0,0096	0,0102	●
H.1.3	40	0,5	0,0020	0,0025	0,0030	0,0040	0,0045	0,0050	0,0055	0,0060	0,0070	0,0075	0,0080	0,0085	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,0120	0,0128	●
H.3.1	56	0,5	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0054	0,0060	0,0066	0,0072	0,0084	0,0090	0,0096	0,0102	●

Indeks	T_x ≤ 10,1–15,0 x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
P.3.3	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.1.1	72	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.1.2	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	0,0053	●
H.1.3	30	0,5	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,0040	0,0042	0,0044	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.3.1	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	0,0053	●

Indeks	T_x ≤ 15,1–20,0 x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
P.3.3	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.1.1	48	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.1.2	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	●
H.1.3	20	0,5	0,0010	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,0040	0,0042	●
H.1.4															
H.2.1	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.3.1	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	●

Indeks	T_x ≤ 20,1–30,0 x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
P.3.3	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.1.1	36	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.1.2	21	0,5	0,0010	0,001	0,0020	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,004	0,0040	0,0040	●
H.1.3	15	0,5	0,0008	0,001	0,0013	0,0017	0,0019	0,0022	0,0025	0,0027	0,0029	0,003	0,0031	0,0032	●
H.1.4															
H.2.1	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.3.1	21	0,5	0,0010	0,001	0,0020	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,004	0,0040	0,0040	●

Vejledende skæredata – BlueLine – Mikro Radiusfræser

Indeks	$T_X \leq 2,5 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
P.3.3	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.1	120	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.2	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0042	0,0048	0,0050	0,0053	0,0055	0,0058	0,0060	●
H.1.3	50	0,5	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0035	0,0040	0,0042	0,0044	0,0046	0,0048	0,0050	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.3.1	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0042	0,0048	0,0050	0,0053	0,0055	0,0058	0,0060	●

Indeks	$T_X \leq 2,6–5,0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
P.3.3	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.1.1	108	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.1.2	63	0,5	0,0008	0,0011	0,0014	0,0018	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	0,0038	●
H.1.3	45	0,5	0,0007	0,0009	0,0012	0,0015	0,0017	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	●
H.1.4															
H.2.1	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.3.1	63	0,5	0,0008	0,0011	0,0014	0,0018	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	0,0038	●

Indeks	$T_X \leq 5,1–10,0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
P.3.3	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.1	96	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.2	56	0,5	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●
H.1.3	40	0,5	0,0004	0,0006	0,0008	0,0010	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,0020	0,0022	0,0024	0,0026	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.3.1	56	0,5	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●

Indeks	T_x ≤ 10,1–15,0 x DC		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
P.3.3	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.1.1	72	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.1.2	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●
H.1.3	30	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0008	0,0010	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,0020	0,0022	0,0024	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.3.1	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●

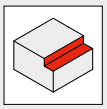
Indeks	T_x ≤ 15,1–20,0 x DC		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
P.3.3	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.1.1	72	0,5	0,0002	0,0004	0,0005	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.1.2	42	0,5	0,0001	0,0003	0,0004	0,0007	0,0009	0,0011	0,0014	0,0016	0,0019	0,0019	0,0023	0,0026	●
H.1.3	30	0,5	0,0001	0,0002	0,0003	0,0005	0,0007	0,0009	0,0011	0,0013	0,0015	0,0017	0,0019	0,0021	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0005	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.3.1	42	0,5	0,0001	0,0003	0,0004	0,0007	0,0009	0,0011	0,0014	0,0016	0,0019	0,0021	0,0023	0,0026	●

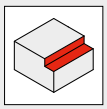
Vejledende skæredata – BlueLine – Endefræser

Indeks	v_c (m/min) 52 140 ... 52 141 ...	v_c (m/min) 52 133 ... 52 134 ... 52 324 ...	$a_{p\,max.}$ x DC	52 133 ..., 52 134 ..., 52 140 ..., 52 141 ..., 52 324 ... Ø DC (mm) = 3	4	5	6	8	10	12	16	20	Trykluft
				a_e 0,05 x DC									
				f_z (mm)									
P.3.2	190	160	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
P.3.3	190	160	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.1.1	160	140	1,0	0,013	0,013	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	0,029	0,032	●
H.1.2	**140**	**130**	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●
H.1.3	**100**	**90**	1,0	0,010	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	●
H.1.4													
H.2.1	**190**	**160**	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.3.1	**140**	**130**	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●

Indeks	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 135 ..., 52 136 ..., 52 325 ... Ø DC (mm) = 3	4	5	6	8	10	12	16	20	Trykluft
			a_e 0,05 x DC									
			f_z (mm)									
P.3.2	140	1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
P.3.3	140	1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.1.1	125	1,0	0,008	0,009	0,011	0,014	0,016	0,02	0,023	0,026	0,028	●
H.1.2	**115**	1,0	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●
H.1.3	**80**	1,0	0,005	0,006	0,007	0,01	0,012	0,015	0,017	0,019	0,02	●
H.1.4												
H.2.1	**140**	1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.3.1	**115**	1,0	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●

Indeks	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 344 ... Ø DC (mm) = 0,5			1,0–1,5			2,0–2,5			3,0–3,5			4,0			5,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
P.3.2	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
P.3.3	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
H.1.1	**80**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
H.1.2	**60**	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,010	0,007	0,017	0,013	0,010	0,022	0,016	0,011
H.1.3	**50**	0,5	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,007	0,006	0,004	0,011	0,008	0,006	0,014	0,011	0,008	0,018	0,013	0,009
H.1.4																				
H.2.1	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
H.3.1	**60**	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,010	0,007	0,017	0,013	0,010	0,022	0,016	0,011

Indeks	52 140 ... 52 141 ...	52 133 ... 52 134 ... 52 324 ...		52 133 ..., 52 134 ..., 52 140 ..., 52 141 ..., 52 324 ...									Trykluft
				Ø DC (mm) =									
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	
				a_e 0,6–1,0 x DC									
	v_c (m/min)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	160	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
P.3.3	190	160	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.1.1	160	140	0,05	0,013	0,013	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	0,029	0,032	●
H.1.2	**140**	**130**	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●
H.1.3	**100**	**90**	0,05	0,010	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	●
H.1.4													
H.2.1	**190**	**160**	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.3.1	**140**	**130**	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●

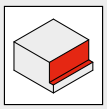
Indeks		52 135 ..., 52 136 ..., 52 325 ...								Trykluft
		Ø DC (mm) =								
		3	4	5	6	8	10	12	16	20	
		a_e 0,6–1,0 x DC								
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								
P.3.2	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
P.3.3	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.1.1	125	0,05	0,008	0,009	0,011	0,014	0,016	0,02	0,023	0,026	0,028	●
H.1.2	**115**	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●
H.1.3	**80**	0,05	0,005	0,006	0,007	0,01	0,012	0,015	0,017	0,019	0,02	●
H.1.4												
H.2.1	**140**	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.3.1	**115**	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●

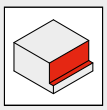
Indeks	52 344 ...																		Trykluft
	Ø DC (mm) =																		
	6,0			8,0			10,0			12,0			16,0			20,0			
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	
	f_z (mm)																		
P.3.2	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
P.3.3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.1.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.1.2	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●
H.1.3	0,024	0,018	0,012	0,032	0,024	0,016	0,036	0,027	0,018	0,040	0,030	0,020	0,051	0,039	0,030	0,063	0,052	0,040	●
H.1.4																			
H.2.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,060	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.3.1	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●

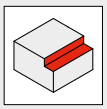
14

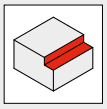
Vejledende skæredata – BlueLine – Endefræser

Indeks	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 348 ... Ø DC (mm) = 6		8		10		12		16		20		Trykluft
			a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	
			f_z (mm)												
P.3.2	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
P.3.3	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.1	100	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.2	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,030	0,025	0,035	0,030	0,041	0,036	●
H.1.3	60	2,0	0,014	0,011	0,016	0,013	0,018	0,015	0,021	0,018	0,025	0,022	0,030	0,027	●
H.1.4															
H.2.1	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.3.1	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,030	0,025	0,035	0,030	0,041	0,036	●

Indeks	 v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 353 ... Ø DC (mm) = 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	Trykluft
			a_e 0,05 x DC										
			f_z (mm)										
P.3.2	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.2	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●
H.1.3	110	0,5	0,005	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.3.1	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●

Indeks	 v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 354 ... Ø DC (mm) = 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	Trykluft
			a_e 0,05 x DC										
			f_z (mm)										
P.3.2	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
P.3.3	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.1	170	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.2	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●
H.1.3	110	0,5	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,03	0,035	0,040	0,045	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.3.1	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●

Indeks			52 353 ...										Trykluft
			Ø DC (mm) =										
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
			a_e 0,6–1,0 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
P.3.3	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.1	170	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.2	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●
H.1.3	110	0,05	0,005	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.3.1	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●

Indeks			52 354 ...										Trykluft
			Ø DC (mm) =										
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
			a_e 0,6–1,0 x DC										
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
P.3.3	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.1	170	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.2	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●
H.1.3	110	0,05	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.3.1	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●

Vejledende skæredata – BlueLine – Radiusfræser

Indeks			52 258 ..., 52 259 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,1–0,5	0,6–1,0	1,5–2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	0,05	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
P.3.3	190	0,05	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
H.1.1	165	0,05	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,014	0,017	0,028	0,038	0,048
H.1.2	**145**	**0,05**	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045
H.1.3	**105**	**0,05**	0,003	0,004	0,005	0,005	0,006	0,010	0,014	0,022	0,030	0,040
H.1.4												
H.2.1	**190**	**0,05**	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
H.3.1	**145**	**0,05**	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045

Indeks			52 256 ..., 52 257 ..., 52 302 ..., 52 303 ..., 52 404 ..., 52 405 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,1–0,5	0,6–1,0	1,1–1,5	1,6–2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	200	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
P.3.3	200	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
H.1.1	170	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,011	0,015	0,020	0,024	0,027	0,035
H.1.2	**150**	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,010	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032
H.1.3	**110**	0,05	0,004	0,005	0,005	0,007	0,009	0,013	0,016	0,021	0,025	0,030
H.1.4												
H.2.1	**200**	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
H.3.1	**150**	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,010	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032

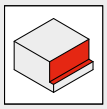
Indeks			52 355 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			0,6–0,8	1,0	1,2–1,5	2,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
			a_e 0,05 x DC												
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)												
P.3.2	**200**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
P.3.3	**200**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
H.1.1	**170**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,105	●
H.1.2	**150**	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,100	●
H.1.3	**110**	0,05	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4															
H.2.1	**200**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
H.3.1	**150**	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,100	●

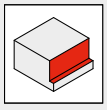
Indeks	52 258 ..., 52 259 ... Ø DC (mm) = 12,0	16,0	20,0	Trykluft
	a_e 0,05 x DC			
	f_z (mm)			
P.3.2	0,070	0,090	0,10	●
P.3.3	0,070	0,090	0,10	●
H.1.1	0,058	0,078	0,09	●
H.1.2	0,055	0,075	0,08	●
H.1.3	0,050	0,070	0,07	●
H.1.4				
H.2.1	0,070	0,090	0,10	●
H.3.1	0,055	0,075	0,08	●

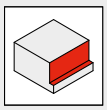
Indeks	52 258 ..., 52 259 ... Ø DC (mm) = 8,0	9,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	Trykluft
	a_e 0,05 x DC							
	f_z (mm)							
P.3.2	0,050	0,06	0,07	0,08	0,09	0,100	0,120	●
P.3.3	0,050	0,06	0,07	0,08	0,09	0,100	0,120	●
H.1.1	0,042	0,048	0,058	0,068	0,078	0,088	0,105	●
H.1.2	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100	●
H.1.3	0,035	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4								
H.2.1	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	●
H.3.1	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100	●

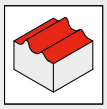
14

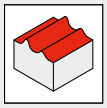
Vejledende skæredata – BlueLine – Torusfræser

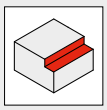
Indeks			52 304 ...									Trykluft
			Ø DC (mm) =									
			0,5–1,5	2,0–3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
P.3.3	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
H.1.1	160	1,0	0,007	0,023	0,040	0,040	0,055	0,070	0,082	0,090	0,110	●
H.1.2	140	1,0	0,006	0,020	0,038	0,038	0,052	0,065	0,080	0,085	0,105	●
H.1.3	100	1,0	0,005	0,018	0,035	0,035	0,050	0,060	0,075	0,080	0,100	●
H.1.4												
H.2.1	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
H.3.1	140	1,0	0,006	0,020	0,038	0,038	0,052	0,065	0,080	0,085	0,105	●

Indeks			52 305 ...						Trykluft
			Ø DC (mm) =						
			1,0–1,5	2,0	3,0	4,0	5,30	6,0	
			a_e 0,05 x DC						
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						
P.3.2	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
P.3.3	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
H.1.1	160	1,0	0,005	0,020	0,020	0,035	0,035	0,050	●
H.1.2	140	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●
H.1.3	100	1,0	0,003	0,015	0,015	0,030	0,030	0,005	●
H.1.4									
H.2.1	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
H.3.1	140	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●

Indeks			52 361 ...									Trykluft
			Ø DC (mm) =									
			0,8–1,0	1,2–1,5	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.2	150	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	110	0,5	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	●
H.1.4												
H.2.1	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,03	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.3.1	150	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●

Indeks			52 304 ...									Trykluft
			Ø DC (mm) =									
			0,5–1,5	2,0–3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●
P.3.3	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●
H.1.1	160	0,05	0,011	0,028	0,050	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,130	●
H.1.2	140	0,05	0,010	0,025	0,044	0,044	0,070	0,075	0,088	0,085	0,125	●
H.1.3	100	0,05	0,009	0,021	0,040	0,040	0,065	0,070	0,085	0,080	0,120	●
H.1.4												
H.2.1	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●
H.3.1	140	0,05	0,010	0,025	0,044	0,044	0,070	0,075	0,088	0,085	0,125	●

Indeks			52 305 ...						Trykluft
			Ø DC (mm) =						
			1,0–1,5	2,0	3,0	4,0	5,30	6,0	
			a_e 0,05 x DC						
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						
P.3.2	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●
P.3.3	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●
H.1.1	160	0,05	0,009	0,025	0,025	0,045	0,045	0,060	●
H.1.2	140	0,05	0,008	0,022	0,022	0,040	0,040	0,058	●
H.1.3	100	0,05	0,007	0,018	0,018	0,035	0,035	0,050	●
H.1.4									
H.2.1	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●
H.3.1	140	0,05	0,008	0,022	0,022	0,040	0,040	0,058	●

Indeks			52 361 ...									Trykluft
			Ø DC (mm) =									
			0,8–1,0	1,2–1,5	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
P.3.3	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.1	170	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.2	150	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	110	0,05	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	●
H.1.4												
H.2.1	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.3.1	150	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 2,2xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
	Ø DC (mm) = 0,2–0,4						Ø DC (mm) = 0,5–0,7						Ø DC (mm) = 0,8–0,9					
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC
	$a_{p\,max.}$	0,02	0,02	0,02	0,01	0,01	$a_{p\,max.}$	0,1	0,1	0,1	0,1	0,05	$a_{p\,max.}$	0,2	0,2	0,2	0,2	0,12
	$n_{min.}$	30.000					$n_{min.}$	12.000					$n_{min.}$	8.000				
	n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)				
P.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.1.5	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.2.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.2.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.3.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.4.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.4.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.3.1	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142
K.3.2	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142
N.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	44.000	485	422	364	301	242
N.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.3.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.4.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	250	218	188	155	125	50.000	531	462	398	329	266
S.1.1	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.1.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.2.1	50.000	72	62	54	44	36	50.000	89	77	66	55	44	25.000	91	79	68	56	45
S.2.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.2.3	50.000	54	47	41	34	27	30000	66	57	49	41	33	12.000	78	68	59	49	39
S.3.1	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	114	99	85	71	57
S.3.2	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	164	143	123	102	82
S.3.3	50.000	70	61	53	43	35	50.000	85	74	64	53	42	38.000	101	88	76	63	51
H.1.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194
H.1.2	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168
H.1.3	50.000	114	99	85	71	57	50.000	134	117	101	83	67	25.000	156	136	117	97	78
H.1.4	50.000	107	93	80	67	54	50.000	126	110	95	78	63	25.000	141	123	106	88	71
H.2.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194
H.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168
O.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
O.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
O.2.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158
O.2.2	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158
O.3.1																		

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 1,0–1,4						Ø DC (mm) = 1,5–1,7								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6 –1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC			
	$a_{p\ max.}$	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	$a_{p\ max.}$	0,45	0,45	0,45	0,45	0,3			
	$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	6.500							
	n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)					Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.3	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.4	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○
P.1.5	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○
P.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.2.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.2.3	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.2.4	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.3.1	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.3.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.3.3	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.4.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.4.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
M.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
M.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
M.3.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
K.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.1.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.2.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.3.1	50.000	389	338	292	241	194	21.000	548	477	411	340	274		●	
K.3.2	25000	389	338	292	241	194	21.000	548	477	411	340	274		●	
N.1.1	50.000	930	809	697	576	465	50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.1.2	50.000	930	809	697	576	465	50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	44.000	775	674	581	480	387	29.000	1160	1009	870	719	580	●		○
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424	38.000	1388	1207	1041	860	694	●		○
S.1.1	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.1.2	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.2.1	25.000	152	132	114	94	76	16.000	294	256	220	182	147	●		○
S.2.2	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66	8.000	255	221	191	158	127	●		○
S.3.1	44.000	170	148	127	105	85	29.000	329	286	246	204	164	●		○
S.3.2	44.000	247	215	186	153	124	29.000	365	318	274	226	183	●		○
S.3.3	38.000	170	148	127	105	85	25.000	329	286	246	204	164	●		○
H.1.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	850	740	638	527	425		●	
H.1.2	38.000	537	467	402	333	268	25.000	779	678	585	483	390		●	
H.1.3	25.000	235	204	176	146	117	16.000	346	301	260	215	173		●	
H.1.4	25.000	221	193	166	137	111	16.000	327	284	245	202	163		●	
H.2.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	850	740	638	527	425		●	
H.3.1	38.000	537	467	402	333	268	25.000	779	678	585	483	390		●	
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1520	1322	1140	942	760	●	○	○
O.1.2	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
O.2.1	38.000	495	431	371	307	247	25.000	685	596	513	424	342	●	○	○
O.2.2	38.000	495	431	371	307	247	25.000	685	596	513	424	342	●	○	○
O.3.1															

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 2,2xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 1,8–1,9						Ø DC (mm) = 2,0								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	$a_{p\,max.}$	0,54	0,54	0,54	0,54	0,36	$a_{p\,max.}$	0,6	0,6	0,6	0,6	0,4			
	$n_{min.}$	5.500					$n_{min.}$	5.000							
	n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)							
P.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.5	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.2.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.2.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.3.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.3.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.4.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.4.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
M.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
M.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
M.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
K.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.3.1	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350		●	
K.3.2	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350		●	
N.1.1	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.1.2	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	25.000	1250	1088	938	775	625	19.000	1140	990	855	700	570	●		○
N.3.2	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.3.3	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.4.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
S.1.1	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○
S.1.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○
S.2.1	14.000	420	365	315	260	210	12.500	500	400	350	300	250	●		○
S.2.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○
S.2.3	7.000	370	322	278	229	185	6.000	300	260	230	200	160	●		○
S.3.1	25.000	400	348	300	248	200	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
S.3.2	25.000	480	418	360	298	240	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
S.3.3	22.000	380	331	285	236	190	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
H.1.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	
H.1.2	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570		●	
H.1.3	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570		●	
H.1.4	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570		●	
H.2.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	
H.3.1	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570		●	
O.1.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	19.000	1140	990	855	700	570	●	○	○
O.1.2	28.000	1400	1218	1050	868	700	19.000	1140	990	855	700	570	●	○	○
O.2.1	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360	●	○	○
O.2.2	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360	●	○	○
O.3.1															

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 5xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 0,2–0,4 mm					Ø DC (mm) = 0,5–0,7 mm					Ø DC (mm) = 0,8–0,9 mm								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	$a_{p\,max.}$	0,012				$a_{p\,max.}$	0,06				$a_{p\,max.}$	0,12				0,064			
	$n_{min.}$	30.000				$n_{min.}$	12.000				$n_{min.}$	8.000							
	n	v_f (mm/min.)				n	v_f (mm/min.)				n	v_f (mm/min.)							
P.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.3	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.4	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165	●	○	○
P.1.5	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165	●	○	○
P.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.2.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.2.3	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.2.4	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.3.1	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.3.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.3.3	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.4.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.4.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
M.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○
M.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○
M.3.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○
K.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.2.2	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.3.1	50.000	141	123	106	88	50.000	175	152	131	109	25.000	240	209	180	149	120		●	
K.3.2	50.000	141	123	106	88	50.000	175	152	131	109	25.000	240	209	180	149	120		●	
N.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	38.000	485	422	364	301	242	●		○
N.3.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.3.3	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.4.1	50.000	212	185	159	132	50.000	250	218	188	155	50.000	506	440	379	314	253	●		○
S.1.1	50.000	55	48	41	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○
S.1.2	50.000	55	48	41	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○
S.2.1	50.000	63	54	47	39	44.000	76	66	57	47	22.000	91	79	68	56	45	●		○
S.2.2	50.000	55	47	40	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○
S.2.3	50.000	46	40	35	29	25.000	55	48	41	34	12.000	78	68	59	49	39	●		○
S.3.1	50.000	60	61	48	41	50.000	71	62	53	44	38.000	114	99	85	71	57	●		○
S.3.2	50.000	60	61	48	41	50.000	71	62	53	44	38.000	126	110	95	78	63	●		○
S.3.3	50.000	60	52	45	37	50.000	71	62	49	39	31.000	89	77	66	55	44	●		○
H.1.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●	
H.1.2	50.000	95	83	71	59	44.000	134	117	101	83	22.000	180	157	135	112	90		●	
H.1.3	50.000	89	78	67	55	44.000	126	110	95	78	22.000	170	148	127	105	85		●	
H.1.4																			
H.2.1	50.000	155	135	116	96	50.000	164	143	123	102	44.000	346	301	260	215	173		●	
H.3.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●	
O.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●	○	○
O.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	554	482	416	344	277	●	○	○
O.2.1	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○
O.2.2	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○
O.3.1																			

a_e= 0,6–1,0 x DC: Ved manglende værdier er kun kontur- og dynamisk fræsning tilladt. Ellers er der fare for brud på værktøjet.

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 5xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
	Ø DC (mm) = 1,0–1,4						Ø DC (mm) = 1,5–1,7						Ø DC (mm) = 1,8–1,9					
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC
	$a_{p\,max.}$	0,3				0,2	$a_{p\,max.}$	0,3				0,2	$a_{p\,max.}$	0,54				0,36
	$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	5.500				
	n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)					n	v_f (mm/min.)				
P.1.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.3	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.1.5	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.2.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.2.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.2.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.2.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.3.1	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.3.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.3.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.4.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.4.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
M.1.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
M.2.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
M.3.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
K.1.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.1.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.2.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.2.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.3.1	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240
K.3.2	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240
N.1.1	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750
N.1.2	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	38.000	697	607	523	432	349	25.000	1000	870	750	620	500	22.000	1100	957	825	682	550
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424	33.000	1205	1048	904	747	602	28.000	1400	1218	1050	868	700
S.1.1	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.1.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.2.1	22.000	114	99	85	71	57	14.000	196	170	147	121	98	12.000	300	261	225	186	150
S.2.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66	8.000	170	148	127	105	85	7.000	240	209	180	149	120
S.3.1	38.000	156	135	117	96	78	25.000	274	238	205	170	137	22.000	380	331	285	236	190
S.3.2	38.000	212	185	159	132	106	25.000	365	318	274	226	183	22.000	450	392	338	279	225
S.3.3	31.000	127	111	95	79	64	21.000	201	175	151	125	100	18.000	300	261	225	186	150
H.1.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250
H.1.2	22.000	235	204	176	146	117	14.000	346	301	260	215	173	12.000	450	392	338	279	225
H.1.3	22.000	221	193	166	137	111	14.000	327	284	245	202	163	12.000	450	392	338	279	225
H.1.4																		
H.2.1	44.000	426	371	320	264	213	29.000	600	522	450	372	300	25.000	800	696	600	496	400
H.3.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
O.1.2	44.000	813	708	610	504	407	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1200	1044	900	744	600
O.2.1	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325
O.2.2	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325
O.3.1																		

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...						● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 2,0								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,6				0,4			
	$n_{min.}$	5.000							
	n	v_f (mm/min.)					Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
P.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
P.1.3	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
P.1.4	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○
P.1.5	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○
P.2.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.2.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.2.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.2.4	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.3.1	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.3.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.3.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.4.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.4.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
M.1.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
M.2.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
M.3.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
K.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.1.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.2.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.2.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.3.1	12.000	520	452	390	322	260		●	
K.3.2	12.000	520	452	390	322	260		●	
N.1.1	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○
N.1.2	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	19.000	1140	992	855	707	570	●		○
N.3.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.3.3	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.4.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
S.1.1	7.000	300	261	225	186	150	●		○
S.1.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○
S.2.1	11.000	400	348	300	248	200	●		○
S.2.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○
S.2.3	6.000	260	226	195	161	130	●		○
S.3.1	19.000	420	365	315	260	210	●		○
S.3.2	19.000	500	435	375	310	250	●		○
S.3.3	15.000	400	348	300	248	200	●		○
H.1.1	15.000	500	435	375	310	250		●	
H.1.2	11.000	480	418	360	298	240		●	
H.1.3	11.000	480	418	360	298	240		●	
H.1.4									
H.2.1	22.000	1000	870	750	620	500		●	
H.3.1	15.000	500	435	375	310	250		●	
O.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●	○	○
O.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
O.2.1	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○
O.2.2	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○
O.3.1									

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 10xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
		Ø DC (mm) = 0,2–0,4				Ø DC (mm) = 0,5–0,7					Ø DC (mm) = 0,8–0,9				Ø DC (mm) = 1,0–1,4			
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC
	$a_{p\ max.}$	0,006	0,006	0,006	0,006	0,015	0,015	0,015	0,015	$a_{p\ max.}$	0,024	0,024	0,024	0,024	0,03	0,03	0,03	0,03
	$n_{min.}$	30.000				12.000				$n_{min.}$	8.000				6.500			
	n	v_f (mm/min.)								n	v_f (mm/min.)							
P.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.1.5	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.1	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.3.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.4.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.4.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
M.1.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.2.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.3.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
K.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.3.1	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
K.3.2	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
N.1.1	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.1.2	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	31.000	402	350	301	249	480	418	360	298
N.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.3.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.4.1	50.000	212	185	159	132	300	261	225	186	44.000	506	440	379	314	742	646	557	460
S.1.1	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.1.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.1	50.000	54	47	40	33	63	55	47	39	19.000	102	89	76	63	126	110	95	78
S.2.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.3	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	59	51	44	36	82	71	62	51
S.3.1	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	141	123	106	88
S.3.2	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	177	154	133	110
S.3.3	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	25.000	89	77	66	55	141	123	106	88
H.1.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.2	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	19.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.3	50.000	45	39	34	28	63	55	47	39	19.000	85	74	64	53	95	83	71	59
H.1.4																		
H.2.1	50.000	77	67	58	48	82	71	62	51	38.000	173	151	130	107	194	168	145	120
H.3.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
O.1.1	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	44.000	554	482	416	344	813	708	610	504
O.1.2	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	38.000	554	482	416	344	705	613	529	437
O.2.1	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.2.2	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.3.1																		

a_e= 0,6–1,0 x DC: Ved manglende værdier er kun kontur- og dynamisk fræsning tilladt. Ellers er der fare for brud på værktøjet.

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 1,5–1,7					Ø DC (mm) = 1,8–1,9					Ø DC (mm) = 2,0							
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,06	0,06	0,06	0,06	$a_{p\,max.}$	0,072	0,072	0,072	0,072	$a_{p\,max.}$	0,08	0,08	0,08	0,08			
	$n_{min.}$	6.500				$n_{min.}$	5.500				$n_{min.}$	5.000						
	n	v_f (mm/min.)				n	v_f (mm/min.)				n	v_f (mm/min.)				Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.3	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.4	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446	●	○	○
P.1.5	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446	●	○	○
P.2.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.2.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.2.3	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.2.4	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.3.1	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.3.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.3.3	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.4.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.4.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
M.1.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
M.2.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
M.3.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
K.1.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.1.2	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.2	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.3.1	12.000	329	286	246	204	10.000	380	331	285	236	9.000	390	339	293	242		●	
K.3.2	12.000	329	286	246	204	10.000	380	331	285	236	9.000	390	339	293	242		●	
N.1.1	38.000	1520	1322	1140	942	33.000	1600	1392	1200	992	28.000	1680	1462	1260	1042	●		○
N.1.2	38.000	1520	1322	1140	942	33.000	1600	1392	1200	992	28.000	1680	1462	1260	1042	●		○
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	21.000	800	696	600	496	18.000	850	740	638	527	15.000	900	783	675	558	●		○
N.3.2	29.000	900	783	675	558	25.000	1000	870	750	620	22.000	1140	992	855	707	●		○
N.3.3	29.000	900	783	675	558	25.000	1000	870	750	620	22.000	1140	992	855	707	●		○
N.4.1	29.000	1059	921	794	657	25.000	1200	1044	900	744	22.000	1320	1148	990	818	●		○
S.1.1	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.1.2	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.2.1	12.000	204	178	153	127	10.000	300	261	225	186	9.000	350	305	263	217	●		○
S.2.2	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.2.3	8.000	106	92	80	66	7.000	200	174	150	124	6.000	220	191	165	136	●		○
S.3.1	21.000	228	199	171	141	18.000	300	261	225	186	15.000	380	331	285	236	●		○
S.3.2	21.000	274	238	205	170	18.000	400	348	300	248	15.000	450	392	338	279	●		○
S.3.3	16.000	237	206	178	147	14.000	300	261	225	186	12.000	380	331	285	236	●		○
H.1.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
H.1.2	12.000	173	151	130	107	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.3	12.000	163	142	122	101	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.4																		
H.2.1	25.000	300	261	225	186	21.000	400	348	300	248	19.000	500	435	375	310		●	
H.3.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
O.1.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1200	1044	900	744	22.000	1320	1148	990	818	●	○	○
O.1.2	25.000	1000	870	750	620	18.000	1000	870	750	620	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
O.2.1	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.2.2	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.3.1																		

Vejledende skæredata – MultiLock – Radiusfræser

Indeks	53 803 ..., 53 804 ...						● 1. valg ○ Egnet		
	CTC5240	CTPX225	Ø DC (mm) = 12	16	20	25	Emulsion	Trykluft	MMS
	v_c (m/min)		a_e / a_p= 0,05 x DC f_z (mm)						
P.1.1		180	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
P.1.2		160	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.3		160	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.4		140	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.1.5		140	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.1		150	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.2		150	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.3		90	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.2.4		90	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.3.1		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.2		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.3		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.4.1		60	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
P.4.2		50	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
M.1.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
M.2.1		40	0,06	0,08	0,10	0,11	●		○
M.3.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
K.1.1		150	0,13	0,17	0,21	0,23	●	○	○
K.1.2		120	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
K.2.1		140	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.2.2		120	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
K.3.1		120	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.3.2		100	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
N.1.1		500	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.1.2		450	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.2.1									
N.2.2		380	0,19	0,24	0,28	0,31	●		○
N.2.3		150	0,16	0,20	0,24	0,26	●		○
N.3.1		220	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.2		190	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.3		250	0,13	0,16	0,19	0,21	●		○
N.4.1									
S.1.1	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.1.2									
S.2.1	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.2	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.3									
S.3.1	140		0,11	0,16	0,21	0,22	●		
S.3.2	100		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Vejledende skæredata – MultiLock – Torusfræser

Indeks	CTC5240	CTPX225	53 805 ..., 53 806 ...								● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =										
			12		16		20		25				
			a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC			
			$a_{p\ maks.}$ (mm) =										
			3,0		4,5		6,0		8,0				
	v_c (m/min)		f_z (mm)								Emulsion	Tykluft	MMS
P.1.1		180	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
P.1.2		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
P.1.3		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
P.1.4		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.1.5		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.1		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.2		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.3		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○
P.2.4		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○
P.3.1		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.3.2		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.3.3		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.4.1		60	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○
P.4.2		50	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○
M.1.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○
M.2.1		40	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,07	0,09	0,07	●		○
M.3.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○
K.1.1		150	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●	○	○
K.1.2		120	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
K.2.1		140	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
K.2.2		120	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
K.3.1		120	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
K.3.2		100	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1													
N.3.2		220	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●		○
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.1.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.3	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.3.1	140		0,10	0,05	0,15	0,08	0,2	0,11	0,22	0,13	●		
S.3.2	100		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Indgangsvinkel for ramping-fræsning = 1,9°
Indgangsvinkel for helixfræsning = 1,5°
Borediameter ved helixfræsning = $D_{min.}$ 1,7xDC / $D_{maks.}$ 1,95xDC
Ved ramping og helixfræsning skal f_z ganges med 0,5

14

Vejledende skæredata – MultiLock – HFC-fræser

Indeks	CTC5240	CTPX225	53 801 ..., 53 802 ...												● 1. valg ○ Egnet		
			Ø DC (mm) =														
			12			16			20			25					
			a_e x DC =														
			0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0			
			$a_{p\ maks.}$ (mm) =														
			0,5			0,8			0,8			0,8					
	v_c (m/min)		f_z (mm)												Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1		200	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,60	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
P.1.2		180	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.3		180	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.4		150	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.1.5		150	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.1		170	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.2		170	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.3		100	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.2.4		100	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.3.1		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.2		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.3		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.4.1		70	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●		○
P.4.2		60	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●		○
M.1.1		55	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●		○
M.2.1		40	0,25	0,20	0,15	0,35	0,26	0,17	0,44	0,33	0,21	0,49	0,35	0,21	●		○
M.3.1		60	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●		○
K.1.1		170	0,53	0,42	0,32	0,74	0,55	0,35	0,96	0,71	0,45	1,06	0,75	0,45	●	○	○
K.1.2		130	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,3	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
K.2.1		150	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.2.2		130	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
K.3.1		130	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.3.2		110	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.1.2	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.1	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.2	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.3	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.1	140		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.2	100		0,25	0,19	0,14	0,26	0,19	0,12	0,28	0,22	0,17	0,29	0,24	0,18	●		
S.3.3	140		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,22	0,18	0,14	0,23	0,20	0,16	●		
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 1,9°
Borediameter ved helixfræsning = $D_{min.}$ 1,6xDC / $D_{maks.}$ 1,95xDC
Ved ramping og helixfræsning skal f_z ganges med 0,5

Vejledende skæredata – MultiLock – Afgratningsfræser

Indeks	CTPX225	53800 ...		● 1. valg ○ Egnet		
		Ø DC (mm) =				
		12	16			
		a_e x DC =				
		0,1–0,2	0,1–0,3			
		$a_{p\ maks.}$ (mm) =				
		4	6			
	v_c (m/min)	f_z (mm)		Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	**200**	0,09	0,12	●	○	○
P.1.2	**180**	0,10	0,13	●	○	○
P.1.3	**180**	0,10	0,13	●	○	○
P.1.4	**150**	0,08	0,11	●	○	○
P.1.5	**150**	0,08	0,11	●	○	○
P.2.1	**170**	0,08	0,11	●	○	○
P.2.2	**170**	0,08	0,11	●	○	○
P.2.3	**100**	0,07	0,09	●	○	○
P.2.4	**100**	0,07	0,09	●	○	○
P.3.1	**90**	0,06	0,08	●	○	○
P.3.2	**90**	0,06	0,08	●	○	○
P.3.3	**90**	0,06	0,08	●	○	○
P.4.1	**70**	0,07	0,09	●		○
P.4.2	**60**	0,07	0,09	●		○
M.1.1	60	0,06	0,08	●		○
M.2.1	40	0,05	0,07	●		○
M.3.1	60	0,06	0,08	●		○
K.1.1	**170**	0,11	0,14	●	○	○
K.1.2	**130**	0,09	0,12	●	○	○
K.2.1	**150**	0,10	0,13	●	○	○
K.2.2	**130**	0,08	0,11	●	○	○
K.3.1	**130**	0,10	0,13	●	○	○
K.3.2	**110**	0,09	0,12	●	○	○
N.1.1	550	0,16	0,21	●		
N.1.2	500	0,16	0,21	●		
N.2.1						
N.2.2	420	0,15	0,20	●		
N.2.3	170	0,13	0,17	●		
N.3.1	240	0,11	0,14	●		
N.3.2	210	0,11	0,14	●		
N.3.3	280	0,10	0,13	●		
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Vejledende skæredata – MultiChange – PCR-UNI

Indeks	52 871 ...													
	Korrektionsfaktor f_z og v_c Holder				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort									
					Ø DC (mm) =					Ø DC (mm) =				
					10,0	12,0	16,0	20,0		10,0	12,0	16,0	20,0	
					a_e 0,25xDC					a_e 1xDC				
	Type medium længde	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p\,max.}$	v_c (m/min)	f_z (mm)				v_c (m/min)	f_z (mm)			
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	490	0,057	0,065	0,080	0,091	240	0,028	0,033	0,040	0,046
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	470	0,054	0,062	0,076	0,087	230	0,027	0,031	0,038	0,044
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,052	0,059	0,073	0,083	220	0,026	0,030	0,036	0,041
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	0,56	425	0,049	0,056	0,069	0,079	205	0,025	0,028	0,034	0,039
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	0,56	400	0,047	0,053	0,065	0,075	195	0,023	0,027	0,033	0,037
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,057	0,065	0,080	0,091	220	0,028	0,033	0,040	0,046
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	405	0,052	0,059	0,073	0,083	200	0,026	0,030	0,036	0,041
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,047	0,053	0,065	0,075	180	0,023	0,027	0,033	0,037
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	0,56	285	0,043	0,050	0,060	0,069	140	0,022	0,025	0,030	0,035
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	265	0,050	0,057	0,070	0,080	130	0,025	0,029	0,035	0,040
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	245	0,047	0,054	0,067	0,076	120	0,024	0,027	0,033	0,038
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	225	0,045	0,051	0,063	0,072	110	0,022	0,026	0,031	0,036
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	180	0,034	0,040	0,048	0,055	90	0,017	0,020	0,024	0,028
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	180	0,034	0,040	0,048	0,055	90	0,017	0,020	0,024	0,028
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,030	0,035	0,042	0,048	60	0,015	0,017	0,021	0,024
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	115	0,025	0,029	0,035	0,040	55	0,012	0,014	0,018	0,020
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,026	0,030	0,036	0,041	60	0,013	0,015	0,018	0,021
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	485	0,086	0,099	0,121	0,138	240	0,043	0,050	0,060	0,069
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,060	0,069	0,085	0,097	180	0,030	0,035	0,042	0,048
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,073	0,084	0,103	0,118	220	0,037	0,042	0,051	0,059
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,060	0,069	0,085	0,097	180	0,030	0,035	0,042	0,048
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	325	0,060	0,069	0,085	0,097	160	0,030	0,035	0,042	0,048
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	305	0,052	0,059	0,073	0,083	150	0,026	0,030	0,036	0,041

* = kontur- og dynamisk fræsning

Vejledende skæredata – MultiChange – PCR-ALU

Indeks	52 872 ...													
	Korrektionsfaktor f_z og v_c Holder				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort									
					Ø DC (mm) =					Ø DC (mm) =				
					10,0	12,0	16,0	20,0		10,0	12,0	16,0	20,0	
					a_e 0,25xDC					a_e 1xDC				
	Type medium længde	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p\,max.}$	v_c (m/min)	f_z (mm)				v_c (m/min)	f_z (mm)			
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	1035	0,169	0,194	0,237	0,271	675	0,084	0,097	0,119	0,136
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	945	0,154	0,177	0,216	0,247	610	0,077	0,088	0,108	0,123
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	625	0,161	0,185	0,226	0,259	405	0,081	0,093	0,113	0,129
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	500	0,169	0,194	0,237	0,271	325	0,084	0,097	0,119	0,136
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	360	0,184	0,212	0,259	0,296	235	0,092	0,106	0,129	0,148
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	450	0,077	0,088	0,108	0,123	295	0,038	0,044	0,054	0,062
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	270	0,123	0,141	0,173	0,197	175	0,061	0,071	0,086	0,099
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	360	0,123	0,141	0,173	0,197	235	0,061	0,071	0,086	0,099
N.4.1														

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Indeks	52 871 ... Ramping Maks. vinkel	Boring f_z faktor	Helix fræsning $\alpha_{R\,max.}$**	Maks. rampingvinkel $D_{min.}$ 1,5 x DC	$D_{max.}$ 1,8 x DC	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.4	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.5	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.3	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.4	45°	0,7	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.3.1	30°	0,8	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.3.2	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.3.3	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.4.1	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○
P.4.2	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○
M.1.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
M.2.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
M.3.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
K.1.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.1.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.3.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.3.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	

Indeks	52 872 ... Ramping Maks. vinkel	Boring f_z faktor	Helix fræsning $\alpha_{R\,max.}$**	Maks. rampingvinkel $D_{min.}$ 1,5 x DC	$D_{max.}$ 1,8 x DC	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.4.1								

** Forskydning pr. helix-omdrejning

14

Vejledende skæredata – MultiChange – Endefræser

Indeks	52 860 ..., 52 861 ...																		● 1. valg ○ Egnet		
					Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																
					Ø DC (mm) =																
					8			10			12			16			20				
					$a_{p\,max.}$ =																
					5,2	4,4	3,6	6,5	5,5	4,5	7,8	6,6	5,4	10,4	8,8	7,2	13	11	9		
					a_e x DC =																
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0		
					f_z (mm)																
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)																Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	165	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	160	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	150	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	145	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	145	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	130	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	100	0,04	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,04	0,03	0,02	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	65	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	65	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,07	0,05	0,04	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,06	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	115	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04		●	
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3																						
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Skrub-Sletfræser

Indeks	52 862 ...														● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort										Emulsion	Trykluft	MMS
					Ø DC (mm) =												
					8		10		12		16		20				
					$a_{p\,max.}$ =												
					7,5		9,4		11,3		15,0		18,8				
					a_e x DC =												
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4			
					f_z (mm)												
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	215	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	195	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,05	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	170	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	130	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,06	0,05	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	120	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	105	0,04	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	50	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08	0,13	0,09		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	150	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	140	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	785	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	715	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,08	0,13	0,09	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	475	0,07	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08	0,14	0,10	0,16	0,11	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	340	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejledende skæredata – MultiChange – High Feed fræser

Indeks	52 864 ...																					● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DCX	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																Emulsion	Trykluft	MMS
						Ø DCX (mm) =																		
						8			10			12			16			20						
						a_e x DCX =																		
						0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0				
						f_z (mm)																		
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38		○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	165	0,05	0,42	0,30	0,19	0,50	0,36	0,22	0,58	0,41	0,26	0,71	0,50	0,32	0,81	0,57	0,36		○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34		○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	150	0,05	0,38	0,27	0,17	0,45	0,32	0,20	0,52	0,37	0,23	0,64	0,45	0,29	0,73	0,52	0,33		○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	145	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31		○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38		○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	145	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34		○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31		○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	100	0,05	0,33	0,24	0,15	0,40	0,28	0,18	0,46	0,32	0,21	0,56	0,40	0,25	0,64	0,45	0,29		○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,05	0,39	0,27	0,17	0,46	0,33	0,21	0,53	0,38	0,24	0,65	0,46	0,29	0,74	0,53	0,33		●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,05	0,37	0,26	0,16	0,44	0,31	0,20	0,50	0,36	0,23	0,62	0,44	0,28	0,70	0,50	0,32		●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,05	0,35	0,24	0,15	0,41	0,29	0,19	0,48	0,34	0,21	0,58	0,41	0,26	0,67	0,47	0,30		●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	65	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23		●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	65	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23		●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,23	0,16	0,10	0,28	0,20	0,12	0,32	0,23	0,14	0,39	0,28	0,18	0,45	0,32	0,20		●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,05	0,19	0,14	0,09	0,23	0,16	0,10	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,15	0,37	0,26	0,17		●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,20	0,14	0,09	0,24	0,17	0,11	0,28	0,19	0,12	0,34	0,24	0,15	0,38	0,27	0,17		●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,67	0,47	0,30	0,80	0,56	0,36	0,92	0,65	0,41	1,12	0,79	0,50	1,28	0,91	0,57			●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40			●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,57	0,40	0,25	0,68	0,48	0,30	0,78	0,55	0,35	0,95	0,67	0,43	1,09	0,77	0,49			●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40			●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	115	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40			●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34			●	
N.1.1																								
N.1.2																								
N.2.1																								
N.2.2																								
N.2.3																								
N.3.1																								
N.3.2																								
N.3.3																								
N.4.1																								
S.1.1																								
S.1.2																								
S.2.1																								
S.2.2																								
S.2.3																								
S.3.1																								
S.3.2																								
S.3.3																								
H.1.1																								
H.1.2																								
H.1.3																								
H.1.4																								
H.2.1																								
H.3.1																								
O.1.1																								
O.1.2																								
O.2.1																								
O.2.2																								
O.3.1																								

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Sletfræser

Indeks	52 863 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort Ø DC (mm) = 8	10	12	16	20	Emulsion	Trykluft	MMS
					$a_{p\,max.}$ = 7,5	9,4	11,3	15,0	18,8			
					a_e x DC = 0,1–0,2							
					f_z (mm)							
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	405	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	385	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	365	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	350	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	330	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	335	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	300	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	235	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	215	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	200	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	150	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	150	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	400	0,07	0,08	0,09	0,11	0,13		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	300	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	300	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	265	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	250	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejledende skæredata – MultiChange – Radius-Torusfræser

Indeks	52 865 ..., 52 866 ...																			● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																	
					Ø DC (mm) =																	
					8			10			12			16			20					
					$a_{p\,max.}$ =																	
					4,8	1,6	0,8	5,6	2,0	1,0	6,8	2,4	1,2	9,0	3,2	1,6	11,3	4,0	2,0			
					a_e x DC =																	
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	Emulsion	Trykluft	MMS
					f_z (mm)																	
P.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**110**	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○
P.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**105**	0,025	0,024	0,017	0,030	0,028	0,021	0,035	0,032	0,024	0,043	0,040	0,029	0,049	0,045	0,033	○	●	○
P.1.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**100**	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○
P.1.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**95**	0,023	0,021	0,016	0,027	0,026	0,019	0,032	0,029	0,022	0,039	0,036	0,026	0,044	0,041	0,030	○	●	○
P.1.5	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**90**	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○
P.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**100**	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○
P.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**90**	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○
P.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**80**	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○
P.2.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**65**	0,020	0,019	0,014	0,024	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,026	○	●	○
P.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**60**	0,023	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,032	0,030	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	●		○
P.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**55**	0,022	0,021	0,015	0,026	0,025	0,018	0,030	0,028	0,021	0,037	0,035	0,025	0,043	0,040	0,029	●		○
P.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**50**	0,021	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,029	0,027	0,020	0,035	0,033	0,024	0,040	0,037	0,028	●		○
P.4.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**40**	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○
P.4.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**40**	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,014	0,013	0,010	0,017	0,016	0,012	0,019	0,018	0,013	0,024	0,022	0,016	0,027	0,025	0,019	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	25	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,016	0,015	0,011	0,020	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,017	0,015	0,011	0,020	0,019	0,014	0,023	0,022	0,016	●		
K.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**110**	0,040	0,037	0,028	0,048	0,045	0,033	0,055	0,052	0,038	0,068	0,063	0,046	0,077	0,072	0,053		●	
K.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**80**	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**100**	0,034	0,032	0,023	0,041	0,038	0,028	0,047	0,044	0,032	0,057	0,054	0,039	0,066	0,061	0,045		●	
K.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**80**	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**70**	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**70**	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032		●	
N.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**420**	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○
N.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**380**	0,041	0,038	0,028	0,049	0,046	0,034	0,056	0,053	0,039	0,069	0,064	0,047	0,079	0,073	0,054	●		○
N.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**255**	0,043	0,040	0,029	0,052	0,048	0,035	0,059	0,055	0,041	0,072	0,067	0,050	0,083	0,077	0,057	●		○
N.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**205**	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○
N.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**145**	0,049	0,046	0,034	0,059	0,055	0,040	0,068	0,063	0,046	0,083	0,077	0,057	0,095	0,088	0,065	●		○
N.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**185**	0,020	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,028	0,026	0,019	0,034	0,032	0,024	0,039	0,037	0,027	●		○
N.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**110**	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○
N.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**145**	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Radius-Torusfræser – HSC-bearbejdning

Indeks	52 865 ..., 52 866 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort Ø DC (mm) = 8	10	12	16	20	Emulsion	Trykluft	MMS
					a_e/a_p = 0,04	0,05	0,06	0,08	0,10			
					f_z (mm)							
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	385	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	365	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	350	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	330	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	315	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	350	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	315	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	285	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	220	0,08	0,08	0,09	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	190	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	175	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	140	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	140	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	90	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	380	0,16	0,17	0,17	0,17	0,17		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	285	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	350	0,14	0,14	0,14	0,15	0,14		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	285	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	255	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	235	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	840	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	765	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	510	0,17	0,18	0,18	0,18	0,18	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	405	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	290	0,20	0,21	0,21	0,21	0,20	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	220	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	290	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1				150	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.1.2				100	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejledende skæredata – MultiChange – Torusfræser

Indeks	52 870 ... Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort: Ø DC (mm) = 10		12		16		20	
					$a_{p\,max.}$ = 5,0	3,0	6,0	3,6	8,0	4,8	10,0	6,0
					a_e x DC							
					f_z (mm)							
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1	0,9	0,7	0,6	840	0,187	0,216	0,215	0,248	0,263	0,303	0,301	0,346
N.1.2	0,9	0,7	0,6	765	0,170	0,196	0,196	0,225	0,239	0,275	0,273	0,315
N.2.1	0,9	0,7	0,6	510	0,179	0,206	0,206	0,237	0,251	0,289	0,287	0,331
N.2.2	0,9	0,7	0,6	405	0,187	0,216	0,215	0,248	0,263	0,303	0,301	0,346
N.2.3	0,9	0,7	0,6	295	0,204	0,235	0,235	0,271	0,287	0,331	0,328	0,378
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	●		
N.1.2	●		
N.2.1	●		
N.2.2	●		
N.2.3	●		

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Radius konkave fræser

Indeks	v_c (m/min)	52 869 ... Ø DCX (mm) = 8		10		12			16			20		● 1. valg ○ Egnet: Emulsion	Tryklufft	MMS
		PRFRAD = 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,0	6,0			
		f_z (mm)														
P.1.1	150	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	○	●	○
P.1.2	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.1.3	130	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.4	120	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.5	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.2	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.3	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.2.4	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,03	0,03	0,05	0,05	0,04	0,06	0,06	○	●	○
P.3.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.3.3	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.1	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
M.1.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.2.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.3.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
K.1.1	130	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09		●	
K.1.2	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08		●	
K.2.1	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.2.2	100	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
K.3.1	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.3.2	90	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
N.1.1	430	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.1.2	380	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.2.1	260	0,05	0,04	0,05	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,09	0,12	0,12	●		○
N.2.2	320	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,07	0,07	0,11	0,11	0,1	0,13	0,12	●		○
N.2.3	130	0,04	0,03	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,09	0,08	0,11	0,1	●		○
N.3.1	190	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	●		○
N.3.2	170	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
N.3.3	140	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Afgratningsfræser

Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	52 867 ...				52 868 ...				● 1. valg ○ Egnet		
					Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort										
					Ø DCX (mm) =				Ø DCX (mm) =						
					10	12	16	20	10	12	16	20			
					$a_{p\ maks.}$ (mm) =				$a_{p\ maks.}$ (mm) =						
					5,0	6,0	4,8	6,0	1,25	1,5	2,0	2,5			
					a_e 0,1– 0,2 x DCX				a_e 0,1– 0,2 x DCX						
					f_z (mm)										
													Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,9	0,7	0,6	200	0,06	0,07	0,08	0,09	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7	0,6	190	0,06	0,06	0,08	0,09	0,06	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7	0,6	185	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7	0,6	175	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7	0,6	165	0,05	0,05	0,07	0,08	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7	0,6	185	0,06	0,07	0,08	0,09	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7	0,6	165	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7	0,6	150	0,05	0,05	0,07	0,08	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7	0,6	115	0,04	0,05	0,06	0,07	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7	0,6	110	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.2	0,9	0,7	0,6	100	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.3	0,9	0,7	0,6	90	0,05	0,05	0,06	0,07	0,05	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	0,9	0,7	0,6	75	0,04	0,04	0,05	0,06	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
P.4.2	0,9	0,7	0,6	75	0,04	0,04	0,05	0,06	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
M.1.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,04	0,04	0,05	0,03	0,04	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7	0,6	45	0,03	0,03	0,04	0,04	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,03	0,04	0,04	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
K.1.1	0,9	0,7	0,6	200	0,09	0,10	0,12	0,14	0,09	0,10	0,12	0,14		●	
K.1.2	0,9	0,7	0,6	150	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.2.1	0,9	0,7	0,6	185	0,07	0,09	0,11	0,12	0,07	0,09	0,11	0,12		●	
K.2.2	0,9	0,7	0,6	150	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.1	0,9	0,7	0,6	135	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.2	0,9	0,7	0,6	125	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
N.1.1	0,9	0,7	0,6	550	0,10	0,11	0,14	0,16	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.1.2	0,9	0,7	0,6	500	0,09	0,10	0,13	0,14	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
N.2.1	0,9	0,7	0,6	330	0,09	0,11	0,13	0,15	0,09	0,11	0,13	0,15	●		○
N.2.2	0,9	0,7	0,6	265	0,10	0,11	0,14	0,16	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.2.3	0,9	0,7	0,6	190	0,11	0,12	0,15	0,17	0,11	0,12	0,15	0,17	●		○
N.3.1	0,9	0,7	0,6	240	0,04	0,05	0,06	0,07	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
N.3.2	0,9	0,7	0,6	145	0,07	0,08	0,10	0,12	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
N.3.3	0,9	0,7	0,6	190	0,07	0,08	0,10	0,12	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – T-notfræser

Indeks	v_c (m/min)	54 065 ... Ø DC (mm) = 11,0	12,5	16,0	18,0	19,0	21,0	22,0	25,0	28,0	32,0	36,0	40,0	● 1. valg ○ Egnet: Emulsion	Trykluft	MMS
		f_z (mm)														
P.1.1	72	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.2	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.3	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.4	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.5	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.2	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.3	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.4	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.2	60	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.3	52	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.4.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
P.4.2	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.1.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.2.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.3.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
K.1.1	68	0,040	0,048	0,056	0,067	0,075	0,080	0,080	0,080	0,093	0,093	0,105	0,117	●		
K.1.2	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.1	64	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.2	52	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.1	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.2	54	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Op til fuldt indgreb af værktøjet skal tilspændingen f_z reduceres med 50 %.

Standardværdier for skæredata – minifræser, ubelagt

Indeks	Af typen ekstrakort		50 608 ..., 50 664 ...															
			Ø DC (mm) =															
			0,5		1,0		1,2		1,5		1,8–2,0		2,5–3,0			3,5–4,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1																		
P.4.2																		
M.1.1																		
M.2.1																		
M.3.1																		
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1	250	1,0	0,007	0,006	0,011	0,009	0,014	0,011	0,018	0,014	0,024	0,019	0,038	0,030	0,019	0,050	0,040	0,025
N.1.2	250	1,0	0,007	0,006	0,011	0,009	0,014	0,011	0,018	0,014	0,024	0,019	0,038	0,030	0,019	0,050	0,040	0,025
N.2.1	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
N.2.2	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
N.2.3	150	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
N.3.1	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.2	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.3	140	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.4.1	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	50	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.2	20	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	50 608 ..., 50 664 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	4,5–5,0			5,5–6,0			6,7–8,0			8,7–10,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1															
P.1.2															
P.1.3															
P.1.4															
P.1.5															
P.2.1															
P.2.2															
P.2.3															
P.2.4															
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1															
M.2.1															
M.3.1															
K.1.1															
K.1.2															
K.2.1															
K.2.2															
K.3.1															
K.3.2															
N.1.1	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●		○
N.1.2	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●		○
N.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.3.1	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.2	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.3	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.4.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Standardværdier for skæredata – minifræser, belagt

Indeks	Af typen ekstrakort		50 609 ..., 50 691 ...															
			Ø DC (mm) =															
			0,5		1,0		1,2		1,5		1,8–2,0		2,5–3,0			3,5–4,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	110	1,0	0,011	0,009	0,014	0,011	0,015	0,012	0,017	0,014	0,020	0,016	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017
P.1.2	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.3	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.4	80	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.5	80	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.1	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.2	70	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.3	70	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.4	55	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
P.4.2	40	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.1.1	40	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.2.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.3.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
K.1.1	130	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.1.2	120	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.2.1	130	1,0	0,017	0,014	0,020	0,016	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021
K.2.2	120	1,0	0,017	0,014	0,020	0,016	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021
K.3.1	130	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.3.2	120	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.2	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.3	140	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.4.1																		
S.1.1	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.1.2	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.1	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.2	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.3	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.1	50	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.2	20	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	50 609 ..., 50 691 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	4,5–5,0			5,5–6,0			6,7–8,0			8,7–10,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	○	●	○
P.1.2	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.3	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.4	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.5	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.1	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.2	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.3	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.4	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
P.4.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.1.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.2.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
K.1.1	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.1.2	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.2.1	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.2.2	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.3.1	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.3.2	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.2	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.3	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.4.1															
S.1.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.1.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.3	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Vejledende skæredata – Endefræser – type W, kort

Indeks	HPC		54 590..., 54 591..., 54 594..., 54 595..., 54 610..., 54 611..., 54 640..., 54 642...																	
			Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
N.1.1	560	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.1.2	560	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.1	336	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.2	336	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.3	224	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.3.1	224	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.2	160	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.3	160	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_e-område 0,1-0,4 xDC

Vejledende skæredata – Endefræser – type W, lang

Indeks	HPC		50 960 ..., 54 590 ..., 54 592 ..., 54 591 ..., 54 593 ..., 54 594 ..., 54 595 ..., 54 596 ..., 54 597 ..., 54 610 ..., 54 611 ..., 54 612 ..., 54 613 ..., 54 620 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 640 ...																	
			Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
N.1.1	320	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.1.2	320	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.1	192	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.2	192	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.3	128	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.1	128	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.2	92	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.3	92	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_e-område 0,1-0,4 xDC

Vejledende skæredata – Endefræser – type W og WR, ekstra lang

Indeks	HPC		54 590 ..., 54 592 ..., 54 610 ..., 54 612 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 632 ..., 54 633 ..., 54 650 ..., 54 640 ..., 54 642 ...																	
			Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
N.1.1	240	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.1.2	240	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.1	144	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.2	144	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.3	100	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.3.1	100	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.2	72	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.3	72	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_e-område 0,1-0,4 xDC

Kølesmøring med emulsion

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 486**

Indeks	54 590..., 54 591..., 54 594..., 54 595..., 54 610..., 54 611..., 54 640..., 54 642...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7–13,0			13,7–15,0			15,7–16,0			18,0			19,7–20,0			24,7–25,0				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
	f_z (mm)																			
N.1.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.1.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.3	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.3.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.4.1																				

Indeks	50 960 ..., 54 590 ..., 54 592 ..., 54 591 ..., 54 593 ..., 54 594 ..., 54 595 ..., 54 596 ..., 54 597 ..., 54 610 ..., 54 611 ..., 54 612 ..., 54 613 ..., 54 620 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 640 ...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7–13,0			13,7–15,0			15,7–16,0			18,0			19,7–20,0			24,7–25,0				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
	f_z (mm)																			
N.1.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.1.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.1	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.2	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.3	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.4.1																				

Indeks	54 590 ..., 54 592 ..., 54 610 ..., 54 612 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 632 ..., 54 633 ..., 54 650 ..., 54 640 ..., 54 642 ...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7–13,0			13,7–15,0			15,7–16,0			18,0			19,7–20,0			24,7–25,0				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
	f_z (mm)																			
N.1.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.1.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.3	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.3.1	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.2	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.3	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.4.1																				

Vejledende skæredata – Endefræser

Indeks	Type kort / lang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	210	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.2	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.3	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.4	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.5	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.1	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.2	190	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.2.3	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.4	170	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.3	140	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.4.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
P.4.2	80	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.1.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.2.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.3.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
K.1.1	200	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.1.2	180	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.2.1	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.2.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.2	160	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.2	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.3	280	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.4.1																		
S.1.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.1.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.3	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.3.1	90	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
S.3.2	50	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

14

Vejledende skæredata – Endefræser

Indeks	Type lang		54 078 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6			8			10			12			16			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	120	1xDC	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	
P.1.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.4	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.5	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.1	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.4	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.1	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.2	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.3																		
P.4.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.4.2	60	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.1.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.2.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.3.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
K.1.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.1.2	120	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.2.1	130	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	
K.2.2	120	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	
K.3.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.3.2	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Ved en a_e på < 0,3xDC kan der anvendes en a_p på 3xDC.

Indeks	54 078 ... Ø DC (mm) = 20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,123	0,098	0,062	●	●	○
P.1.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.5	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.3						
P.4.1	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.1.2	0,200	0,160	0,100		●	●
K.2.1	0,139	0,111	0,070		●	●
K.2.2	0,139	0,111	0,070		●	●
K.3.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.3.2	0,200	0,160	0,100		●	●
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Vejledende skæredata – Endefræser

Indeks	Type ekstra lang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	120	0,8	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	
P.1.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.4	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.5	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.1	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.4	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.1	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.2	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.3																		
P.4.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.4.2	60	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.1.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.2.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.3.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
K.1.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.1.2	120	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.2.1	130	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.2.2	120	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.3.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.3.2	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.3															
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1															
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Vejledende skæredata – Sletfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	Type lang/ ekstra lang	54 075 ..., 54 076 ...						● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =								
				6	8	10	12	16	20			
				a_e 0,05 x DC								
	v_c (m/min)		$a_{p\ maks.}$ x DC	f_z (mm)						Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	210	145	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.2	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	185	130	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.2.3	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	170	115	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.3.1	180	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.3	140	95	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.4.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
P.4.2	80	60	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.1.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.2.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.3.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
K.1.1	200	140	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.1.2	175	125	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.2.1	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.2.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.1	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.2	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.2	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.3	280	196	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.4.1												
S.1.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.1.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.3	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.3.1	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●		
S.3.2	100	70	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

Vejledende skæredata – Rundsavsklinger

Indeks	54 700 ... / 54 701 ...	
	Rundsavning	
	HM fin	
	v_c (m/min)	f_z (mm)
P.1.1	80–140	0,002–0,012
P.1.2	50–80	0,001–0,012
P.1.3	50–80	0,001–0,012
P.1.4	50–80	0,001–0,012
P.1.5	50–80	0,001–0,012
P.2.1	50–80	0,001–0,012
P.2.2	50–80	0,001–0,012
P.2.3	50–80	0,001–0,012
P.2.4	50–80	0,001–0,012
P.3.1	50–80	0,001–0,012
P.3.2	50–80	0,001–0,012
P.3.3	50–80	0,001–0,012
P.4.1	80–120	0,001–0,012
P.4.2	50–80	0,001–0,012
M.1.1	50–80	0,001–0,012
M.2.1	50–80	0,001–0,012
M.3.1	50–80	0,001–0,012
K.1.1	80–140	0,002–0,012
K.1.2	50–80	0,001–0,010
K.2.1	50–80	0,001–0,010
K.2.2	50–80	0,001–0,010
K.3.1	50–80	0,001–0,010
K.3.2	50–80	0,001–0,010
N.1.1	200–500	0,003–0,012
N.1.2	200–500	0,003–0,012
N.2.1	200–450	0,003–0,012
N.2.2	200–450	0,003–0,012
N.2.3	200–450	0,003–0,012
N.3.1	200–450	0,003–0,012
N.3.2	200–450	0,003–0,012
N.3.3	200–450	0,003–0,012
N.4.1		
S.1.1	20–30	0,001–0,012
S.1.2	20–30	0,001–0,012
S.2.1	20–30	0,001–0,012
S.2.2	20–30	0,001–0,012
S.2.3	20–30	0,001–0,012
S.3.1	30–70	0,001–0,012
S.3.2	30–70	0,001–0,012
S.3.3	30–70	0,001–0,012
H.1.1		
H.1.2		
H.1.3		
H.1.4		
H.2.1		
H.3.1		
O.1.1	130–200	0,003–0,015
O.1.2	130–200	0,003–0,015
O.2.1		
O.2.2		
O.3.1		

De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata – skrub-sletfræser NTR

Indeks	a_s 0,1–0,4 x DC	a_s 0,6–1,0 x DC	$a_{p\,maks.}$ i mm	52 318 ... Ø DC (mm) = 6 a_s 0,1–0,2 x DC	6 a_s 0,3–0,4 x DC	6 a_s 0,6–1,0 x DC	8 a_s 0,1–0,2 x DC	8 a_s 0,3–0,4 x DC	8 a_s 0,6–1,0 x DC	10 a_s 0,1–0,2 x DC	10 a_s 0,3–0,4 x DC	10 a_s 0,6–1,0 x DC	12 a_s 0,1–0,2 x DC	12 a_s 0,3–0,4 x DC	12 a_s 0,6–1,0 x DC	14 a_s 0,1–0,2 x DC	14 a_s 0,3–0,4 x DC	14 a_s 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)			f_z (mm)														
P.1.1	250	140	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.1.2	250	140	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.1.3	205	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.1.4	205	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.1.5	205	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.2.1	225	125	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.2.2	225	125	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.2.3	135	75	1xDC	0,068	0,043	0,025	0,087	0,055	0,033	0,104	0,066	0,039	0,120	0,076	0,045	0,133	0,085	0,055
P.2.4	135	75	1xDC	0,068	0,043	0,025	0,087	0,055	0,033	0,104	0,066	0,039	0,120	0,076	0,045	0,133	0,085	0,050
P.3.1	145	85	1xDC	0,072	0,045	0,027	0,092	0,058	0,034	0,110	0,070	0,041	0,127	0,080	0,047	0,141	0,089	0,053
P.3.2	125	70	1xDC	0,064	0,041	0,024	0,082	0,052	0,031	0,099	0,062	0,037	0,113	0,072	0,042	0,126	0,080	0,047
P.3.3	125	70	1xDC	0,064	0,041	0,024	0,082	0,052	0,031	0,099	0,062	0,037	0,113	0,072	0,042	0,126	0,080	0,047
P.4.1	100	55	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
P.4.2	100	55	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
M.1.1	75	40	1xDC	0,043	0,027	0,016	0,055	0,035	0,021	0,066	0,042	0,025	0,076	0,048	0,028	0,084	0,054	0,032
M.2.1	85	40	1xDC	0,047	0,030	0,018	0,060	0,038	0,022	0,072	0,046	0,027	0,083	0,052	0,031	0,092	0,058	0,035
M.3.1	70	35	1xDC	0,036	0,023	0,013	0,046	0,029	0,017	0,055	0,035	0,021	0,063	0,040	0,024	0,070	0,045	0,027
K.1.1	310	150	1xDC	0,124	0,078	0,046	0,158	0,100	0,059	0,190	0,120	0,071	0,218	0,138	0,081	0,242	0,154	0,090
K.1.2	260	100	1xDC	0,100	0,060	0,026	0,138	0,080	0,039	0,160	0,100	0,051	0,188	0,120	0,061	0,212	0,135	0,070
K.2.1	285	140	1xDC	0,105	0,067	0,039	0,135	0,085	0,050	0,161	0,102	0,060	0,185	0,117	0,069	0,205	0,130	0,077
K.2.2	130	65	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
K.3.1	205	100	1xDC	0,087	0,055	0,032	0,111	0,070	0,041	0,133	0,084	0,050	0,153	0,097	0,057	0,170	0,108	0,064
K.3.2	195	95	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
N.1.1	825	535	1xDC	0,092	0,066	0,047	0,117	0,084	0,060	0,140	0,101	0,072	0,161	0,116	0,083	0,179	0,129	0,092
N.1.2	825	535	1xDC	0,092	0,066	0,047	0,117	0,084	0,060	0,140	0,101	0,072	0,161	0,116	0,083	0,179	0,129	0,092
N.2.1	550	355	1xDC	0,096	0,069	0,049	0,123	0,088	0,063	0,147	0,106	0,076	0,169	0,122	0,087	0,188	0,136	0,097
N.2.2	440	285	1xDC	0,101	0,073	0,052	0,129	0,093	0,066	0,154	0,111	0,079	0,178	0,128	0,091	0,198	0,142	0,101
N.2.3	315	205	1xDC	0,110	0,079	0,057	0,141	0,101	0,072	0,168	0,121	0,087	0,194	0,139	0,099	0,216	0,155	0,110
N.3.1	395	255	1xDC	0,046	0,033	0,024	0,059	0,042	0,030	0,070	0,050	0,036	0,081	0,058	0,041	0,090	0,065	0,046
N.3.2	315	205	1xDC	0,073	0,053	0,038	0,094	0,067	0,048	0,112	0,081	0,058	0,129	0,093	0,066	0,144	0,103	0,074
N.3.3	235	155	1xDC	0,073	0,053	0,038	0,094	0,067	0,048	0,112	0,081	0,058	0,129	0,093	0,066	0,144	0,103	0,074
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	52 318 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =											
	16			18			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)											
P.1.1	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.1.2	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.1.3	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.1.4	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.1.5	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.2.1	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.2.2	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.2.3	0,147	0,093	0,055	0,157	0,100	0,059	0,168	0,106	0,062	●	○	○
P.2.4	0,147	0,093	0,055	0,157	0,100	0,059	0,168	0,106	0,062	●	○	○
P.3.1	0,155	0,098	0,058	0,166	0,105	0,062	0,177	0,112	0,066	●	○	○
P.3.2	0,139	0,088	0,052	0,148	0,094	0,056	0,158	0,100	0,059	●	○	○
P.3.3	0,139	0,088	0,052	0,148	0,094	0,056	0,158	0,100	0,059	●	○	○
P.4.1	0,107	0,067	0,040	0,114	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
P.4.2	0,107	0,067	0,040	0,114	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
M.1.1	0,093	0,059	0,035	0,100	0,063	0,038	0,107	0,067	0,040	●	○	○
M.2.1	0,101	0,064	0,038	0,108	0,069	0,041	0,116	0,073	0,043	●	○	○
M.3.1	0,077	0,049	0,029	0,082	0,053	0,031	0,088	0,056	0,033	●	○	○
K.1.1	0,266	0,169	0,099	0,286	0,181	0,107	0,305	0,193	0,114	●	○	○
K.1.2	0,236	0,149	0,079	0,256	0,161	0,087	0,275	0,173	0,094	●	○	○
K.2.1	0,226	0,143	0,084	0,243	0,154	0,091	0,259	0,164	0,097	●	○	○
K.2.2	0,107	0,067	0,040	0,115	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
K.3.1	0,187	0,118	0,070	0,200	0,127	0,075	0,213	0,135	0,080	●	○	○
K.3.2	0,160	0,101	0,060	0,172	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
N.1.1	0,197	0,142	0,101	0,211	0,152	0,109	0,225	0,162	0,116	●	○	○
N.1.2	0,197	0,142	0,101	0,211	0,152	0,109	0,225	0,162	0,116	●	○	○
N.2.1	0,207	0,149	0,106	0,222	0,160	0,114	0,237	0,170	0,122	●	○	○
N.2.2	0,217	0,156	0,111	0,233	0,167	0,119	0,248	0,178	0,127	●	○	○
N.2.3	0,237	0,170	0,121	0,254	0,182	0,130	0,270	0,194	0,139	●	○	○
N.3.1	0,099	0,071	0,051	0,106	0,076	0,055	0,113	0,081	0,058	●	○	○
N.3.2	0,158	0,113	0,081	0,169	0,122	0,087	0,180	0,130	0,093	●	○	○
N.3.3	0,158	0,113	0,081	0,169	0,122	0,087	0,180	0,130	0,093	●	○	○
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

14

Vejledende skæredata – Skrubfræser

Indeks	Type lang		54 077 ...															
			Ø DC (mm) =															
			4			5			6			8			10			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	185	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.2	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.3	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.4	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.5	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.2.1	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.2.2	170	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045	
P.2.3	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.2.4	150	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045	
P.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.3.2	150	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.3.3	130	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.4.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
P.4.2	70	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
M.1.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
M.2.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
M.3.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
K.1.1	175	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
K.1.2	160	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
K.2.1	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
K.2.2	155	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
K.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
K.3.2	145	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
N.3.2	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
N.3.3	225	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
N.4.1																		
S.1.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.1.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.2.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.2.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.2.3	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.3.1	70	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045	
S.3.2	40	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 077 ... Ø DC (mm) = 12			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)											
P.1.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.4	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.5	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.2	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.2.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.4	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.4.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
P.4.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.1.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.2.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.3.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
K.1.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.1.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.2.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.3	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.4.1												
S.1.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.1.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.3	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.3.1	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●		
S.3.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – Skrubfræser

Indeks	Notfræsning v_c (m/min)	Konturfræsning v_c (m/min)	52 338 ..., 52 339 ..., 52 341 ..., 52 342 ..., 52 343 ... Ti1000 Ø DC (mm) = 6		8		10		12		14	
			f_z (mm)									
P.1.1	170	190	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.2	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.3	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.4	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.5	130	150	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.1	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.2	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.3	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.4	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.1	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.2	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.3	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.4.1	55	65	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
P.4.2	35	45	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.1.1	60	70	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.2.1	45	55	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.3.1	50	60	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
K.1.1	120	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.1.2	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.2	90	100	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.2	100	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Ved **fuld notfræsning** gælder de værdier, der er angivet i tabellen, ved:
a_e = 1,0 x DC / a_p = 1,0 x DC

Ved **konturfræsning** gælder de værdier, der er angivet i tabellen, ved:
a_e = 0,4 x DC / a_p = 1,0 x DC

Indeks	52 338 ..., 52 339 ..., 52 340 ..., 52 341 ..., 52 342 ..., 52 343 ... Ti1000 Ø DC (mm) = 16		18		20		25		● 1. valg ○ Egnet Emulsion	Tykluft	MMS
	f_z (mm)										
P.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.5	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.4.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
P.4.2	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.1.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.2.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.3.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
K.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Ved værktøjer med indvendig køling (52 338 ... / 52 339 ...) kan skærehastigheden (v_c) øges med 20–30 %!

14

Vejledende skæredata – Radiusfræser

Indeks	Kort type		54 073 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	180	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.2	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.3	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.4	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.5	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.1	170	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.2	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.3	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.4	130	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	100	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
P.4.2	40	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.1.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.2.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
K.1.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.1.2	80	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.2.1	120	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.2.2	200	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.3.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.3.2	100	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.2	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.3	140	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.4.1																	
S.1.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.2	20	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Indeks	54 073 ... Ø DC (mm) = 10			12			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

14

Vejledende skæredata – Radiusfræser

Indeks	Type kort / lang		54 074 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	130	0,08xD	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	
P.1.2	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.3	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.4	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.5	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.1	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.2	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.3	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.4	65	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
P.4.2	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.1.1	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.2.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.3.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
K.1.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.1.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.2.1	155	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.2.2	145	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.3.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.3.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.2	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.3	170	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	54 074 ... Ø DC (mm) = 10			12			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

14

Standardværdier for skærehastigheder – afhængig af belægning

Indeks	Ubelagt		Ti400		● 1. valg ○ Egnet			Ti1000 / DPX72S		● 1. valg ○ Egnet		
					Emulsion	Trykluft	MMS			Emulsion	Trykluft	MMS
	v_c (m/min)		v_c (m/min)					v_c (m/min)				
P.1.1	90–110	130–160	90–130	140–200	●	○	○	150–170	220–240	○	●	○
P.1.2	80–100	120–140	90–110	100–160	●	○	○	130–150	180–220	○	●	○
P.1.3	80–100	120–140	90–110	100–160	●	○	○	130–150	180–220	○	●	○
P.1.4	50–60	70–90	60–70	80–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.1.5	50–60	70–90	60–70	80–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.2.1	70–90	100–130	80–100	140–160	●	○	○	120–140	170–200	○	●	○
P.2.2	70–90	100–130	80–100	100–150	●	○	○	120–140	170–200	○	●	○
P.2.3	40–60	60–80	50–70	70–100	●	○	○	60–80	90–120	○	●	○
P.2.4	40–60	60–80	50–70	70–100	●	○	○	60–80	90–120	○	●	○
P.3.1	50–60	70–90	60–80	70–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.3.2	30–50	40–70	40–60	70–100	●	○	○	60–80	80–120	○	●	○
P.3.3	25–40	40–60	40–60	70–100	●	○	○	50–80	70–110	○	●	○
P.4.1	40–50	60–70	40–50	60–80	●	○	○	60–80	90–120	●		○
P.4.2	40–50	60–70	40–50	60–80	●	○	○	60–80	90–120	●		○
M.1.1	40–50	60–70	50–60	80–110	●	○	○	70–80	100–120	●		○
M.2.1	20–30	30–40	25–35	40–70	●	○	○	40–60	60–80	●		○
M.3.1	30–40	40–50	40–50	70–100	●	○	○	50–70	80–100	●		○
K.1.1	60–80	90–120	70–90	100–130	●	○	○	100–110	140–160	○	●	○
K.1.2	60–70	80–100	60–80	90–120	●	○	○	80–100	120–140	○	●	○
K.2.1	60–70	80–100	70–90	100–130	●	○	○	80–100	120–140	○	●	○
K.2.2	50–60	70–90	60–80	90–120	●	○	○	70–80	100–120	○	●	○
K.3.1	60–80	90–120	60–80	90–120	●	○	○	100–110	140–160	○	●	○
K.3.2	50–60	70–90	60–80	90–120	●	○	○	70–80	100–120	○	●	○
N.1.1	<300	<400	280–320	250–350	●	○	○	180–350	250–500	●		○
N.1.2	<300	<400	280–320	220–320	●	○	○	180–350	250–500	●		○
N.2.1	130–180	200–250	220–270	200–300	●	○	○	140–200	200–300	●		○
N.2.2	100–120	140–170	170–200	200–250	●	○	○	110–130	160–180	●		○
N.2.3	40–60	60–80	120–180	150–200	●	○	○	50–70	80–100	●		○
N.3.1	160–200	230–280	100–130	120–200	●	○	○	180–210	250–300	●	○	○
N.3.2	150–180	210–260	100–130	120–180	●	○	○	180–210	250–300	●		○
N.3.3	150–180	210–260	100–130	120–180	●	○	○	180–210	250–300	●		○
N.4.1	150–180	220–260	170–200	170–250		●	○	180–210	250–300		●	○
S.1.1			25–35	30–50	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.1.2			25–35	30–50	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.2.1	15–25	20–35	40–60	50–80	●	○	○	35–50	50–70	●	○	○
S.2.2			30–40	40–60	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.2.3												
S.3.1	30–50	40–70	40–50	70–100	●	○	○	50–70	80–100	●	○	○
S.3.2	30–40	40–50	50–60	80–120	●	○	○	50–60	70–90	●	○	○
S.3.3			30–40	40–60	●	○	○	20–30	30–40	●	○	○
H.1.1								60–70	80–100		●	○
H.1.2								40–60	60–80		●	○
H.1.3								30–40	40–60		●	○
H.1.4								20–30	30–40		●	○
H.2.1								70–80	100–120		●	○
H.3.1								60–70	80–100		●	○
O.1.1	50–70	70–100	120–180	150–220	●	○	○	60–80	80–120	○	●	○
O.1.2	40–60	60–90	70–90	90–120	●	○	○	40–70	60–100	○	●	○
O.2.1	30–50	40–70	50–70	70–110	●	○	○	40–60	60–80	○	●	○
O.2.2	30–50	40–70	50–70	70–110	●	○	○	40–60	60–80	○	●	○
O.3.1	70–100	100–140	100–120	130–180		●	○	80–120	120–180		●	○

Indeks	Ti1001		● 1. valg ○ Egnet			Ti10 / Ti20		● 1. valg ○ Egnet		
	v_c (m/min)		Emulsion	Tryluft	MMS	v_c (m/min)		Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1										
P.1.2										
P.1.3										
P.1.4										
P.1.5										
P.2.1										
P.2.2										
P.2.3										
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1	300–400	300–500	●		○	150–350	250–500	●		○
N.1.2	300–400	300–500	●		○	120–220	150–300	●		○
N.2.1	250–300	300–450	●		○	150–180	220–250	●		○
N.2.2	200–250	250–350	●		○	100–130	150–180	●		○
N.2.3	150–200	200–250	●		○					○
N.3.1						170–180	240–260	●		○
N.3.2	220–280	250–330	●		○	120–150	170–220	●		○
N.3.3	220–280	250–330	●		○	120–150	170–220	●		○
N.4.1						140–170	200–250		●	
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1							80–100	●		○
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1						220–280	300–400	●		○
O.1.2						140–170	200–240	●		○
O.2.1						70–100	100–140	●		○
O.2.2						70–100	100–140	●		○
O.3.1										

Vejledende tilspændingsværdier – Fræser, ekstra kort – lang

Indeks	$a_{p\,max.}$ x DC		Ø DC (mm) = 2,5 – a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Ø DC (mm) = 3,0 – a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	$a_{p\,max.}$ x DC		Ø DC (mm) = 4,0 – a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Ø DC (mm) = 5,0 – a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Ø DC (mm) = 6,0 – a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
P.1.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,041	0,027	0,020	0,054	0,035	0,026
P.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.4	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.5	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.2	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.3	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.4	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.4.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
P.4.2	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.1.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.2.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.3.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
K.1.1	1,0	0,5	0,020	0,013	0,010	0,029	0,019	0,014	1,5	1,0	0,039	0,026	0,019	0,052	0,034	0,025	0,064	0,042	0,031
K.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
N.1.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.1.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.3	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.3	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.4.1	1,0	0,5	0,026	0,017	0,012	0,038	0,025	0,018	1,5	1,0	0,051	0,033	0,025	0,067	0,044	0,033	0,083	0,054	0,040
S.1.1	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.1.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.1	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.2.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.3	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.3.1	0,7	0,3	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,0	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
S.3.2	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
S.3.3	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
H.1.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
H.1.2	0,5*		0,017**			0,025**			1,0		0,034**			0,045**			0,056**		
H.1.3	0,5*		0,015**			0,022**			1,0		0,030**			0,040**			0,050**		
H.1.4	0,5*		0,013**			0,020**			1,0		0,026**			0,035**			0,043**		
H.2.1	0,5*		0,021**			0,030**			1,0		0,041**			0,054**			0,067**		
H.3.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
O.1.1	1,0	0,5	0,044	0,029	0,021	0,064	0,042	0,031	1,5	1,0	0,086	0,057	0,042	0,114	0,074	0,055	0,141	0,092	0,068
O.1.2	1,0	0,5	0,040	0,026	0,019	0,058	0,038	0,028	1,5	1,1	0,078	0,051	0,038	0,103	0,068	0,050	0,128	0,084	0,062
O.2.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,2	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.2.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,3	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,4	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030

* = kontur- og dynamisk notfræsning

** = ved en a_e = 0,1xDC

Vejledende tilspændingsværdier – Sletfræser, ekstra kort – lang

$a_{p\,max.}$ x DC		Ø DC (mm) = 2,5 – f_z (mm)			3,0			$a_{p\,max.}$ x DC		Ø DC (mm) = 4,0 – a_e : 0,2–0,3 mm – f_z (mm)			5,0 – a_e : 0,2–0,3 mm			6,0 – a_e : 0,2–0,3 mm		
0,7								1,5		0,080***			0,090***			0,100***		

*** = For at forbedre overfladekvaliteten reduceres f_z

Til fræsere med en diameter < 2,5 mm anvendes skæredata for mikro-mini-fræseren → v_c/f_z side 432–439

Indeks	Ø DC (mm) = 8,0			10,0			12,0			14,0			16,0			18,0			20,0–25,0		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.3	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.4	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.5	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.2.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.2.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.2.3	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.2.4	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.3.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.3.3	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.4.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
P.4.2	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.1.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.2.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.3.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
K.1.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,060	0,140	0,080	0,060	0,160	0,100	0,070	0,170	0,110	0,080	0,200	0,130	0,08
K.1.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.2.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.2.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.3.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
N.1.1	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.1.2	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.1	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.2	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.3	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.3.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.3.2	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.3.3	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.4.1	0,110	0,070	0,050	0,130	0,090	0,070	0,150	0,100	0,070	0,180	0,110	0,080	0,210	0,130	0,090	0,230	0,150	0,100	0,250	0,170	0,11
S.1.1	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.1.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.2.1	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,040	0,090	0,060	0,040	0,110	0,060	0,050	0,120	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,06
S.2.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.2.3	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,040	0,090	0,060	0,040	0,110	0,060	0,050	0,120	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,06
S.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
S.3.2	0,070	0,050	0,040	0,090	0,060	0,050	0,100	0,070	0,050	0,130	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,160	0,100	0,070	0,180	0,120	0,08
S.3.3	0,070	0,050	0,040	0,090	0,060	0,050	0,100	0,070	0,050	0,130	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,160	0,100	0,070	0,180	0,120	0,08
H.1.1	0,080**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,170**		
H.1.2	0,070**			0,090**			0,100**			0,110**			0,120**			0,140**			0,150**		
H.1.3	0,060**			0,080**			0,090**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**		
H.1.4	0,060**			0,070**			0,080**			0,080**			0,100**			0,110**			0,120**		
H.2.1	0,090**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,160**			0,180**		
H.3.1	0,080**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,170**		
O.1.1	0,180	0,120	0,090	0,230	0,150	0,110	0,250	0,160	0,120	0,310	0,180	0,130	0,350	0,230	0,150	0,380	0,250	0,170	0,430	0,280	0,19
O.1.2	0,170	0,110	0,080	0,210	0,140	0,100	0,230	0,150	0,110	0,280	0,160	0,120	0,320	0,210	0,140	0,350	0,230	0,150	0,390	0,260	0,17
O.2.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
O.2.2	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
O.3.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08

	Ø DC (mm) = 8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0–25,0
	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm
	f_z (mm)						
	0,110***	0,130***	0,150***	0,170***	0,190***	0,210***	0,230***

14

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 486**

Vejledende tilspændingsværdier – Fræser, ekstra lang

Indeks	$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 2,5		3,0		$a_{p\,max.}$ x DC	4,0		5,0		6,0		8,0		10,0		12,0	
		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
		f_z (mm)					f_z (mm)											
P.1.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,052	0,034	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.4	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.5	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.2.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.2.2	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.2.3	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.2.4	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.3.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.3.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.3.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.4.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
P.4.2	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.1.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.2.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.3.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
K.1.1	0,6	0,015	0,010	0,029	0,019	1,0	0,039	0,025	0,048	0,032	0,058	0,038	0,080	0,050	0,100	0,060	0,110	0,070
K.1.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.2.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.2.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.3.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.3.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
N.1.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.1.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.3	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.3.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.3.3	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.4.1	0,6	0,020	0,013	0,038	0,025	1,0	0,050	0,033	0,063	0,041	0,076	0,049	0,100	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
S.1.1	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.1.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.2.1	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050
S.2.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.2.3	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050
S.3.1	0,3	0,013	0,009	0,024	0,016	0,5	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
S.3.2	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060
S.3.3	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060
H.1.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**	
H.1.2	0,3*	0,011**		0,020**		0,5*	0,027**		0,034**		0,041**		0,050**		0,070**		0,080**	
H.1.3	0,3*	0,010**		0,018**		0,5*	0,024**		0,030**		0,036**		0,050**		0,060**		0,070**	
H.1.4	0,3*	0,008**		0,016**		0,5*	0,021**		0,026**		0,031**		0,040**		0,050**		0,060**	
H.2.1	0,3*	0,013**		0,024**		0,5*	0,033**		0,041**		0,049**		0,070**		0,080**		0,090**	
H.3.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**	
O.1.1	0,6	0,034	0,022	0,064	0,042	1,0	0,085	0,056	0,107	0,070	0,128	0,084	0,170	0,110	0,210	0,140	0,230	0,150
O.1.2	0,6	0,031	0,020	0,058	0,038	1,0	0,077	0,051	0,097	0,063	0,116	0,076	0,160	0,100	0,190	0,130	0,210	0,140
O.2.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
O.2.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
O.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070

* = kontur- og dynamisk notfræsning

** = ved en a_e = 0,1xDC

Vejledende tilspændingsværdier – Sletfræser, ekstra lang

	$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 2,5	3,0	$a_{p\,max.}$ x DC	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
		a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm		a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm
		f_z (mm)			f_z (mm)					
	0,7			0,7	0,080***	0,090***	0,100***	0,110***	0,130***	0,150***

*** = Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75

Til fræsere med en diameter < 2,5 mm anvendes skæredata for mikro-mini-fræseren

→ v_c/f_z side 432–439

Indeks	Ø DC (mm) = 14,0		16,0		18,0		20,0–25,0	
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
	f_z (mm)							
P.1.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.4	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.5	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.3	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.4	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.4.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
P.4.2	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.1.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.2.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.3.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
K.1.1	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100	0,160	0,110
K.1.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
N.1.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.1.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.3	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.3	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.4.1	0,150	0,100	0,170	0,110	0,190	0,120	0,210	0,140
S.1.1	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.1.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.1	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.3	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
S.3.2	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
S.3.3	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
H.1.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
H.1.2	0,080**		0,090**		0,100**		0,110**	
H.1.3	0,070**		0,080**		0,090**		0,100**	
H.1.4	0,060**		0,070**		0,080**		0,090**	
H.2.1	0,100**		0,110**		0,120**		0,140**	
H.3.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
O.1.1	0,260	0,170	0,290	0,190	0,320	0,210	0,360	0,230
O.1.2	0,230	0,150	0,260	0,170	0,290	0,190	0,330	0,210
O.2.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.2.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100

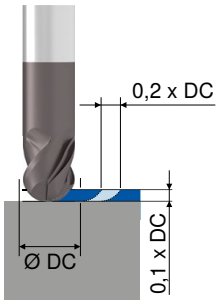
	Ø DC (mm) = 14,0	16,0	18,0	20,0–25,0
	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm
	f_z (mm)			
	0,170***	0,190***	0,210***	0,230***

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

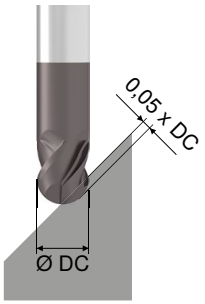
Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 486**

Tilspændinger til bearbejdning af stål, støbegods og ikke-jernholdige materialer, med torus- og radiusfræsere

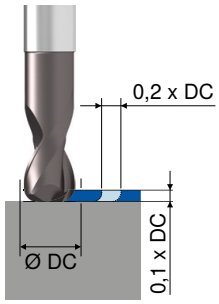
Radiusfræser



Radius- og torusfræser



Torusfræser



Ø DC mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
2	0,015	0,010	0,010
3	0,030	0,020	0,015
4	0,040	0,030	0,020
5	0,060	0,050	0,030
6	0,070	0,060	0,050
8	0,100	0,080	0,070
10	0,120	0,100	0,080
12	0,150	0,120	0,100
16	0,180	0,150	0,120
18	0,200	0,180	0,140
20	0,220	0,200	0,150

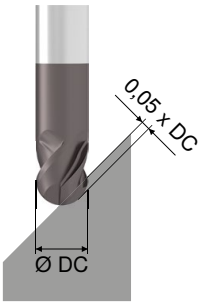
Ved værktøjer uden belægning skal tilspændingen reduceres med 10-20 %.

Tilspændinger til hårdbearbejdning af materialer, med Ti1000-belagte torus- og radiusfræsere

Radius- og torusfræser

Hårdhed = 40–60 HRC

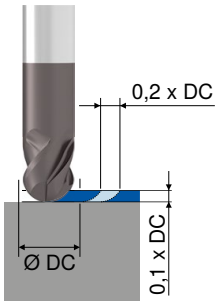
v_c = 80-120 m/min.



Radius- og torusfræser

Hårdhed = 40–60 HRC

v_c = 80-120 m/min.



Ø DC mm	f_z mm	f_z mm
2	0,005	0,005
3	0,015	0,010
4	0,030	0,015
5	0,050	0,020
6	0,060	0,030
8	0,070	0,035
10	0,080	0,040
12	0,080	0,050
16	0,100	0,080

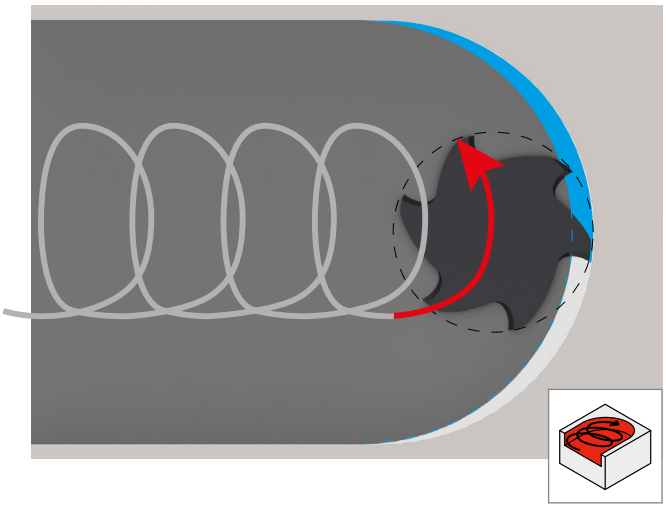
Dynamisk fræsning

På grund af dykfræsningen er det muligt at opnå store tilspændingsdybder ved ustabile og svage maskiner.

Afhængigt af materialets stabilitet udgør den radiale tilspænding 5–20 % af skærdiameteren.
Da dykfræsningen er en form for periferifræsning, er de optrædende kræfter mindre.
Ved dykfræsning af en not må fræsediameteren maksimalt udgøre 70 % af notbredden.
Eksempel: Not 20 mm x 70 % = 14 mm
En fræser med Ø 14 mm ville være det perfekte værktøj.

Fordele/værdi

- ▲ Reduceret værktøjsslid
- ▲ Reduceret bearbejdningstid
- ▲ Udnyttelse af hele skærelængden på fræseren
- ▲ Reduceret spånkraft



De fleste CAM-udbydere tilbyder en applikation til dynamisk fræsning. Vores anbefalinger for denne anvendelse er som følger:

Materiale	Spåndybde	Radial tilspænding	Tilspænding Korrektionsfaktor	v_c Korrektionsfaktor
Stål	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
Rustfrit	2xDC	0,05xD	3,5	1,4
	2xDC	0,10xD	2,5	1,2
Støbejern	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
Ikke – jernholdige materialer	2xDC	0,05xD	3,5	1,8
	2xDC	0,10xD	2,5	1,4
	2xDC	0,20xD	1,5	1,2
Varmebestandigt	2xDC	0,05xD	2,5	1,4
	2xDC	0,10xD	2,0	1,2
Hærdet stål	2xDC	0,02xD	2,5	1,5
	2xDC	0,05xD	2,0	1,3

14

Vær opmærksom på, at de angivne værdier nogle gange skal sænkes afhængigt af emnet, maskinens stivhed og dynamik.
Under optimale betingelser kan værdierne også øges.

Tekniske anbefalinger

Tilpasning af tilspændingshastighed

Hvis det i tabellen opgivne omdrejningstal for den anvendte maskinspindel ikke kan opnås, skal tilspændingshastigheden procentuelt reduceres til omdrejningstallet.

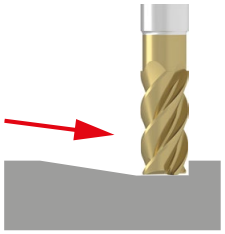
Eksempel:
påkrævet iht. tabellen = n 50.000 1/min. og v_f 1.000 mm/min.,
aktuelt maskinomdrejningstal = 40.000 1/min.

Beregning af den tilspændingshastighed, der skal indstilles:
40.000 1/min / 50.000 1/ min. *100 svarende til 80 %
1000 mm/min *80 % = 800 mm/min

Hastighed, der skal indstilles = **800 mm/min.**

Ramping med HM-fræsere

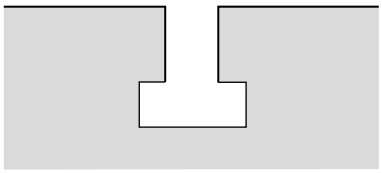
Ramping med HM-endefræser er, afhængig af udførelse, mulig med en vinkel på 2° til 10°. En kantbeskyttelsesfas hhv. hjørneradius er en fordel.



Anbefalet indstiksvinkel for HM-fræser:

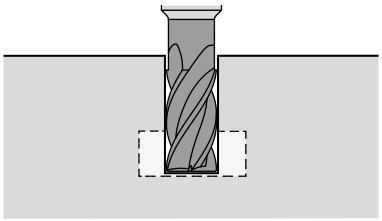
- ▲ indstiksvinkel op til ≤ 3 skær → 6°–10°
- ▲ indstiksvinkel til 4 skær → 3°–6°
- ▲ indstiksvinkel til 5 skær → 2°–3°
- ▲ indstiksvinkel til > 5 skær → kun betinget mulig

Forberedelse til T-notfræser



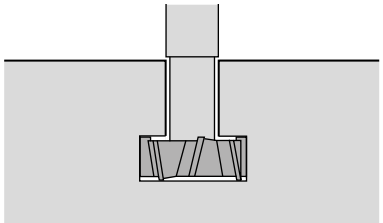
Fremstilling af en T-not med HM T-notfræseren sker på følgende måde

1



Fræs noten til omkring 0,5 mm over bunden.
Bunden svarer til det færdige mål på T-noten.
Notbredden skal i dette arbejdstrin bearbejdes til det endelige mål.

2



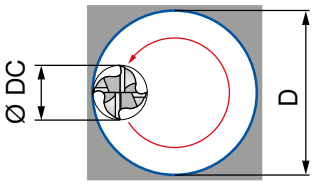
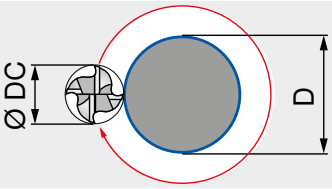
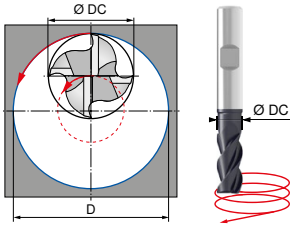
Efterfølgende fræses noten færdig med T-notfræseren.
Ved indgang i materialet skal tilspændingen reduceres med 50 %.

Generelle formler til skæredata beregning

Betegnelse	Kort betegnelse	Enhed	Formel	Eksempel	
Omdrejningstal	**n**	**min^{-1}**	$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$	v_c = 25 m/min DC = 20 mm	$n = \frac{25 \times 1000}{20 \times \pi}$ = 398 min^{-1}
Skærehastighed	**v_c**	**m/min**	$v_c = \frac{DC \times \pi \times n}{1000}$	n = 400 min^{-1} DC = 20 mm	$v_c = \frac{20 \times \pi \times 400}{1000}$ = 25 m/min
Tilspænding pr. tand	**f_z**	**mm**	$f_z = \frac{v_f}{ZEFP \times n}$	v_f = 320mm/min n = 400 min^{-1} ZEFP = 4	$f_z = \frac{320}{4 \times 400}$ = 0,2 mm
Tilspænding pr. omdrejning	**f**	**mm/O**	$f = f_z \times ZEFP$	f_z = 0,2 mm ZEFP = 4	f = 0,2 x 4 = 0,8 mm
Tilspændingshastighed	**v_f**	**mm/min**	$v_f = f_z \times ZEFP \times n$	f_z = 0,2 mm ZEFP = 4 n = 400 min^{-1}	v_f = 0,2 x 4 x 400 = 320 mm/min
Middel spåntykkelse	**h_m**	**mm**	$h_m = f_z \times \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$	f_z = 0,2 mm a_e = 0,3 mm DC = 20 mm	h_m = 0,2 x $\sqrt{\frac{0,3}{20}}$ = 0,024 mm

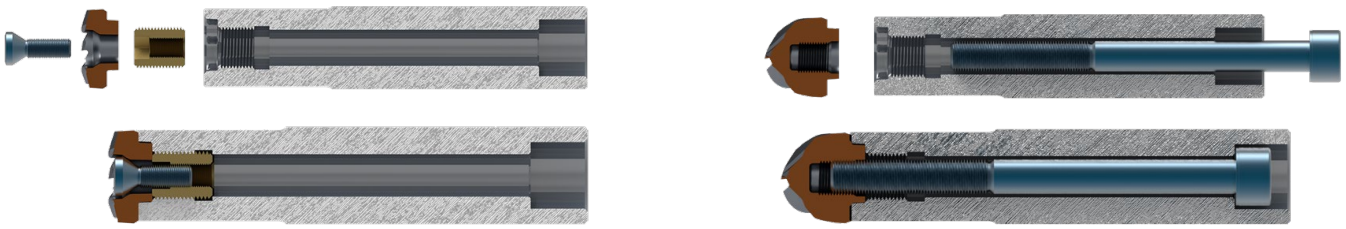
ZEFP = Antal skær
a_e = Indgrebsbredde

Beregning af tilspændingshastighed på fræsermidtpunktbanen (v_{fM})

Betegnelse	Kort betegnelse	Enhed	Formel	Eksempel
Indvendig kontur	**v_{fM}**	**mm/min**	$v_{fM} = \frac{v_f \times (D - DC)}{D}$	
Udvendig kontur	**v_{fM}**	**mm/min**	$v_{fM} = \frac{v_f \times (D + DC)}{D}$	
Helix fræsning	**v_{fM}**	**mm/min**	$v_{fM} = \frac{n \times f_z \times ZEFP \times (D - D_C)}{D}$	

Monteringsvejledning

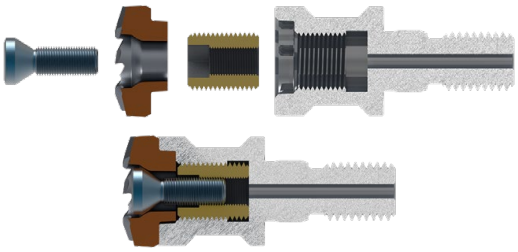
Illustration af monteringen af MultiLock cylinderskaftholder



▲ Cylinderskaftholderen kan anvendes universelt. MultiLock High Feed- og torusfræser spændes forfra, ved hjælp af en gevindbøsning og fastspændingsskrue. MultiLock radius- og afgratningsfræser spændes via skaftet med en cylinderskrue.

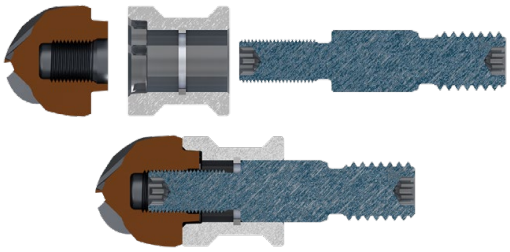
Illustration af monteringen af MultiLock indskruningsadapter

Type A



▲ Indskruningsadapter type A anvendes til MultiLock High Feed- og torusfræser. Denne spændes forfra, ved hjælp af gevindbøsning og fastspændingsskrue.

Type B



▲ Indskruningsadapter type B er konstrueret med to dele og anvendes til MultiLock radius- og afgratningsfræser. Denne spændes bagfra med en spændeskrue. Spændeskruen bruges også til forskruning i værktøjsholderen.

En udførlig monteringanvisning er vedlagt de aktuelle holdere. Denne findes også i vores onlineshop.

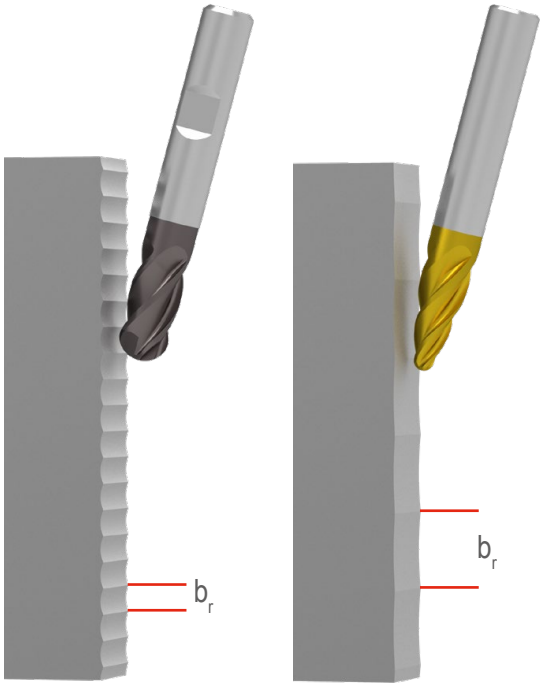
Sammenligning – radiusfræser vs. 3D Finish

3D Finish

- Radius uafhængig af fræserdiameter
- Høj forskydning mulig på grund af den store radius
- Fræser med stor radius og lille skaftdiameter er billigere, da andelen af hårdmetal er mindre, fx diameter 16 mm, radius 1500 mm

Radiusfræser

- Radius afhænger af fræserdiameter
- Kun lave forskydninger er mulige, begrænset af den lille radius
- Fræser med stor diameter/radius er på grund af den høje andel af hårdmetal dyre, fx diameter 16 mm, radius 8 mm



Formler til beregning:

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (r \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} = r - \sqrt{\frac{(r \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$R_a \simeq 0{,}1 \times R_{th}$$

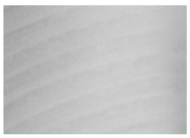
$$R_{th} \simeq R_a / 0{,}1$$

Resultat

Påkrævet overfladekvalitet = R_a 0,4
$R_{th} \simeq 0{,}4 / 0{,}1 \simeq 4\ \mu m = 0{,}004$ mm

Radiusfræser
Diameter 16 mm, radius 8 mm
$b_r = 2 \times \sqrt{0{,}004 \times (8 \times 2 - 0{,}004)}$
b_r = 0,51 mm

3D Finish
Diameter 16 mm, radius 1500 mm
$b_r = 2 \times \sqrt{0{,}004 \times (1500 \times 2 - 0{,}004)}$
b_r = 6,93 mm



Forklaring

R_{th} = Teoretisk ruhedsdybde
r = Radius
R_a = Aritmetisk middel ruhed
b_r = Linjespring

14

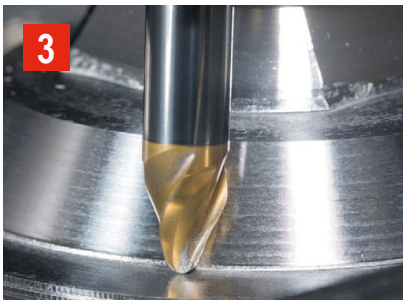
Teknisk information

3D Finish – Tøndeform

- Egnet til områder med god tilgængelighed

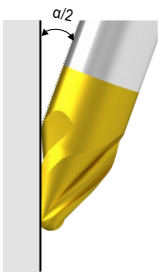
3D Finish – Dråbeform

- Egnet til flanker med god tilgængelighed
- Ikke egnet til dybe områder



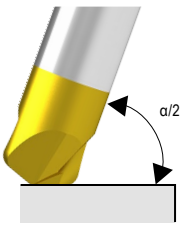
3D Finish – Konusform

- Egnet til stejle områder og dybe kaviteter
- α/2 er den vinkel der skal være mod fladen
- Hvis fladen har en hældning på α/2, kan fladen også bearbejdes 3-akset



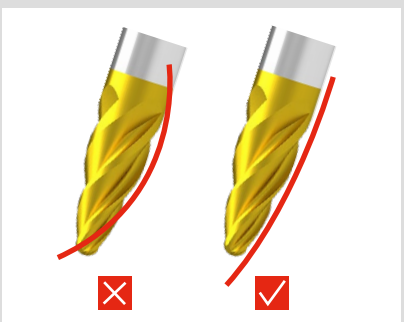
3D Finish – Konusform

- Egnet til flade områder
- α/2 er den vinkel der skal være mod fladen
- Hvis fladen har en hældning på α/2, kan fladen også bearbejdes 3-akset



3D Finish – Linseform

- Egnet til flade områder

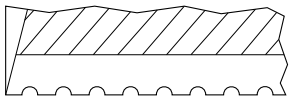
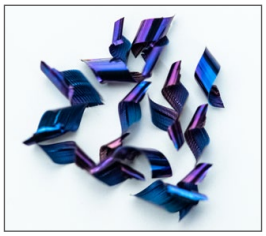
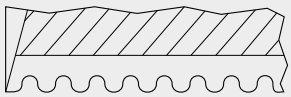


Vær opmærksom på:

Bemærk, at komponentens krumning skal være større end værktøjets krumning.

Kontroller, om styresystemet understøtter værktøjsgeometrien for 3D Finish og kan forarbejdes.

Forskelle mellem fræsertyperne

Betegnelse	Type	Spåndelers form	Anvendelsesbeskrivelse	Spånform
Skrub-sletfræser	WF NF HF		▲ Høj spånvolumen, selv ved mindre kraftfulde maskiner ▲ Overfladekvalitet oftest tilstrækkelig ▲ Lavere spåntryk sammenlignet med sletfræsere ▲ Sletbearbejdning kan undlades	
Skrubfræser	WR NR HR		▲ Danner meget små og korte spåner ▲ Problemløser under ustabile forhold ▲ Høj spånvolumen, selv ved mindre kraftfulde maskiner ▲ Fremragende til notfræsning ▲ Ekstra sletbearbejdning nødvendig ▲ Høje tilspændinger muligt	

Temperaturskala for spåner ved tørbearbejdning af stål

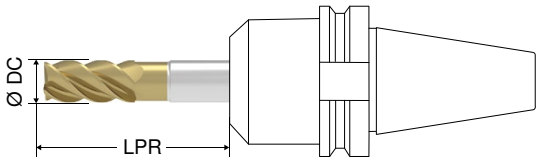
Tip til valg af værktøj

Spånvinkel og spiralvinkel er sammen med belægningen udslagsgivende faktorer for anvendelsesområdet.

Egenskab	Fordele
Spiralvinkel med lav stigning	
▲ Til materialer med højere trækstyrke	▲ Stor skærkantstabilitet
▲ Til stor materialefjernelse	▲ Ringe tendens til skærbrud
▲ Til notfræsning, lommefræsning, skrubfræsning	
Spånspiralvinkel med højere stigning	
▲ Til blødere ståltyper, ikke-jernholdige metaller osv.	▲ Letskærende
▲ Til mindre materialefjernelse	▲ Lave spånkræfter
▲ Typisk for sletprocesser	
Lille spånvinkel anvendes	
▲ Til hårdere, sprøde materialer	▲ Stor skærkantstabilitet
▲ Til stor materialefjernelse	▲ Ringe tendens til skærbrud
▲ Til skrubbearbejdning	
Større spånvinkel kommer i anvendelse	
▲ Ved bløde materialer	▲ Letskærende
▲ Til mindre materialefjernelse	▲ Lave spånkræfter
▲ Til sletbearbejdning	▲ Optimalt spånflow
	▲ Lav materialepåsvejsning

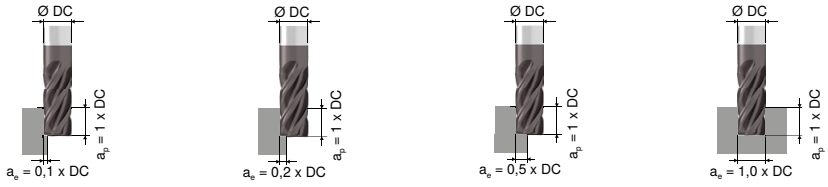
Korrektionsfaktorer for hårdmetalfræser

Faktor for skærehastighed (v_c) og tilspænding (f_z) afhænger af udhængslængde (LPR)



Længde					
Udhængslængde (LPR)	1,5 x DC	4 x DC	8 x DC	12 x DC	> 12 x DC
Faktor for v_c (Kf v_c)	1,0	1,0	0,9	0,85	0,7
Faktor for f_z (Kf f_z)	1,2	1,0	0,8	0,7	0,5

Faktor for skærehastighed (v_c) og tilspænding (f_z) afhænger af indgrebsdybde (a_p) og indgrebsbredde (a_e)



Faktor for v_c (Kf v_c)	1,3	1,1	1,0	0,85
Faktor for f_z (Kf f_z)	1,5	1,3	1,0	0,8

Beregningsformel til kopifræsning

Teoretisk højde (R_{th}) og rækkespring (b_r)

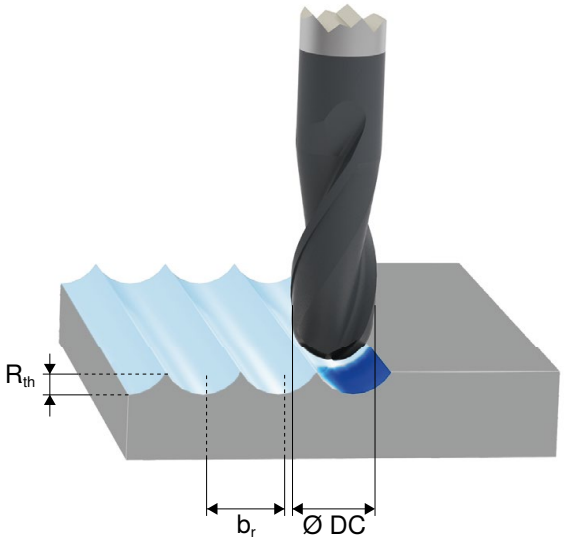
$$R_{th} = r - \sqrt{\frac{(r \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (r \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} \simeq R_a / 0{,}1$$

$$R_a \simeq 0{,}1 \times R_{th}$$

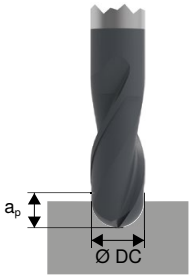
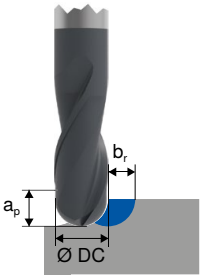
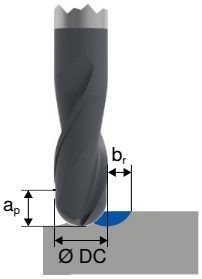
For at opnå en så ren overflade som muligt ved kopifræsning skal AE b_r tilpasses fræsediameteren DC. Jo mindre fræsediameteren DC er, desto mindre overlapning b_r skal der vælges.



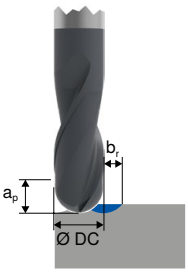
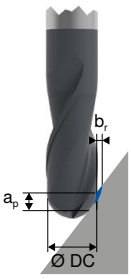
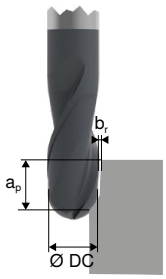
Korrektionsfaktorer for omdrejningstallet (Kf n) for kopifræsning

$$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi} \times Kf\,n$$

Skrubbearbejdning

	Fuldradius- og radiuskopifræsning	Radiuskopifræsning	
			
Aksial fræsedybde a_p	0,5 x DC	> 0,5 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC
AE b_r	1 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC
Korrektionsfaktor (Kf n)	1	1	1,1

Sletbearbejdning

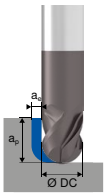
	Radiuskopifræsning		
			
Aksial fræsedybde a_p	< 0,2 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC	> 0,5 x DC
AE b_r	< 0,2 x DC	< 0,2 x DC	< 0,2 x DC
Korrektionsfaktor (Kf n)	2	1,3	1

14

Beregningsformel til kopifræsning

Ved periferifræsning og kuglehovedfræsning ved spåndybder på $\mathbf{a_p} \geq 0{,}5 \times DC$ og $\mathbf{a_e} = 0{,}2$ op til $0{,}5 \times DC$ skal omdrejningstallet beregnes ved hjælp af følgende formel:

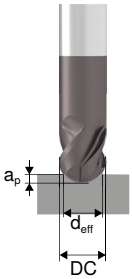
$$n = \frac{v_C \times 1000}{DC \times \pi}$$



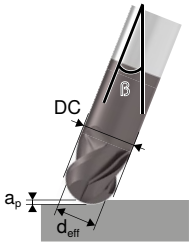
Ved kuglehovedfræsning skal den effektive fræserdiameter $\mathbf{d}_{eff.}$ beregnes ved hjælp af følgende formel:

Radius- og fuldradiusfræser

$$d_{eff.} = 2 \times \sqrt{a_p \times (DC - a_p)}$$

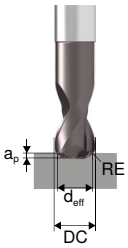


$$d_{eff.} = DC \times \sin\left(\beta \pm \arccos\left(\frac{DC - 2a_p}{DC}\right)\right)$$



Torusfræser

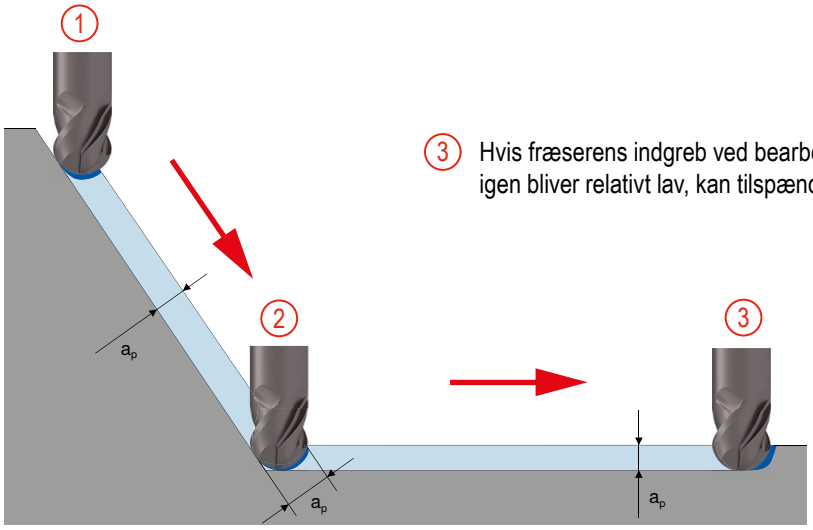
$$d_{eff.} = (DC - 2RE) + 2 \times \sqrt{a_p \times (2RE - a_p)}$$



Anbefalinger til dyk- og trækfræsning

① Ved bearbejdning af notflanker er relativt høje tilspændinger mulige, da fræseren har et forholdsmæssigt lavt indgreb i materialet (område mærket med blåt).

② En kraftig forøgelse af spåndybden når notbunden nås, på grund af fræserens større indgrebsbredde. Her skal tilspændingen ubetinget reduceres, da vibrationer, afbøjning eller rystelse ellers kan føre til brud på værktøjet. I hvor høj grad tilspændingen skal korrigeres afhænger af kopivinkel og den aksiale spåndybde.



③ Hvis fræserens indgreb ved bearbejdning af notbunden igen bliver relativt lav, kan tilspændingen øges igen.

Retningslinje:
Jo stejlere vinkel, desto mindre tilspænding.
Jo mere stump en vinkel er, desto større tilspændingen være.

Ved dyk- eller trækfræsning skal tilspændingshastigheden tilpasses de forskellige fræsepositioner.
Ellers kan skærene blive beskadiget af overbelastning (vibrationer, afbøjning eller rysten).

Typebeskrivelse

CCR AL	Circular Cutter – Ikke-jernholdige metaller
CCR H	Circular Cutter – hærdet stål
CCR Ti	Circular Cutter – varmebestandige legeringer
CCR UNI	Circular Cutter – universal
CCR VA	Circular Cutter – rustfri ståltyper
H	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer
HR	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer – med skrubprofil
N	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål
NR	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med skrubprofil
NTR	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med trapezformede spånbrydere
SC UNI	Soft Cut – universal
SC NR	Soft Cut – med skrubprofil
W	Til bløde materialer og ikke jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing)
WF	Til bløde materialer og ikke-jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing) – med skrub-slet spånbrydende profil
WR	Til bløde materialer og ikke-jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing) – med skrubprofil

MonsterMill

FRP	Fiber Cutter
FRP CR	Fiber Cutter – med længdeuafhængig kompressionszone
HCR	Fræser – hærdet stål
ICR	Fræser – rustfri stål
MCR	Fræser – multi-bearbejdning
NCR	Fræser – nikkellegeringer
PCR ALU	Dykfræser – Ikke-jernholdige metaller
PCR UNI	Dykfræser – universal
SCR	Fræser – stål
TCR	Fræser – titanium

Roterende file

KEL	Rund konusform (form L)
KSJ	Konusform 60" (form J)
KSK	Konusform 90" (form K)
KUD	Kugleform (form D)
RBF	Rundbueform (form F)
SKM	Spidskonusform (form M)
SPG	Spidsbueform (form G)
TRE	Dråbeform (form E)
WKN	Vinkelform uden endefortanding (form N)
WRC	Valserundform (form C)
ZYA	Cylinderform uden endefortanding (form A)

Belægninger

APA72S
- AlCrN multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

APB72S
- Speciel nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3300
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

APX72S
- Speciel nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

CTC5240
- TiB_2-baseret belægning
- HIT 43 GPa ~ 4300 $HV_{0,05}$
- Friktionsværdi mod stål 0.3
- Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C

CTPX225
- AlTiN-baseret belægning
- HIT 35 GPa ~ 3500 $HV_{0,05}$
- Friktionsværdi mod stål 0.5
- Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C

DIAMOND
- Diamant monolayer-belægning
- $HV_{0,025}$ = 10000
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,2
- Maksimal anvendelsestemperatur: 700 °C

DLC
- Diamantlignede kulstofbelægning
- Specielt til spåntagning i NE-metaller
- Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C

DPA52S
- Speciel nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3400
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

DPA72S
- Speciel nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3200
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPB72S
- TiAlCrN multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3200
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPX22S
- TiSiXN multilayer-belægning
- Laghårdhed: H_{IT} [GPa] 38
- Maks. anvendelsestemperatur: 1100 °C

DPX52S
- TiSiN multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPX62S
- TiAlN multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

DPX62U
- Speciel TiAlN-belægning
- $HV_{0,05}$ = 4000
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1150 °C

DPX72S
- Speciel multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3400
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti28
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 2800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,1
- Maksimal anvendelsestemperatur: 500 °C

Ti40
- Ti-monolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 4000
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti400
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C

Ti1000
- Ti-monolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,3
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

Ti1001
- Ti-monolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

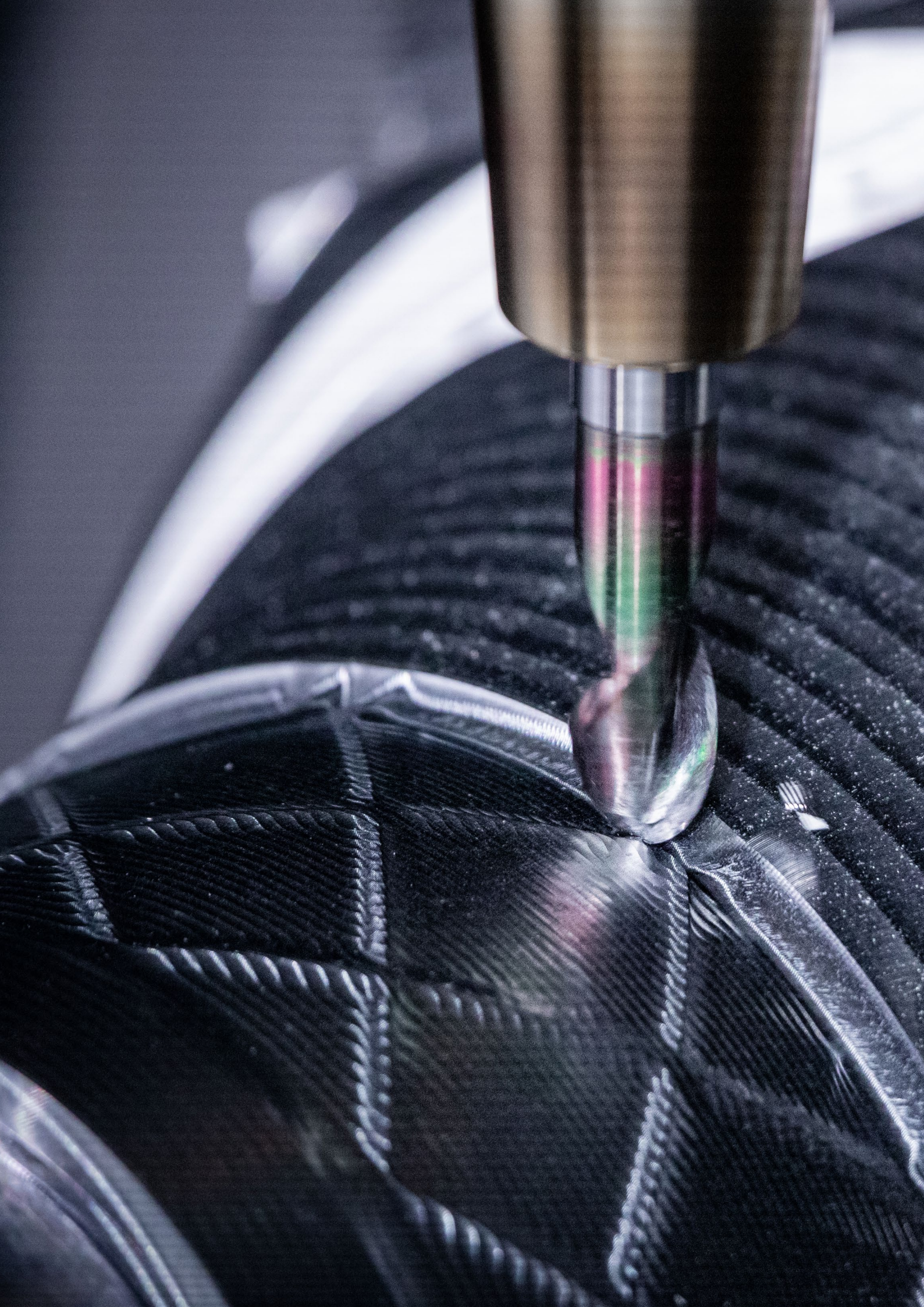
Ti1050
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,005}$ = 3300
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,3-0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti1100
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3200
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

Ti1200
- Ti-nanolayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100-1200 °C

Ti1500
- Ti-nanolayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3400
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,7
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti2000
- Ti-multilayer-belægning
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C



Nye produkter til operatøren

NEW

MaxiMill Slot-SX

→ Side 126–141

Nyt skivefræsesystem med SX-skær fra SX-stiksystemet

NEW

MaxiMill 242

→ Side 90

Opdatering fasfræsere

NEW

MaxiMill 490

→ Side 78+80

Opdatering indstillelige vinkelfræsere

NEW

CTPX715

Nye multifunktionskvaliteter

NEW

MaxiMill 273-08

→ Side 35+36

NEW

MaxiMill 252

→ Side 115+116

Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær **15**

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Toolfinder	5–12
Produktprogram	13–144
Tekniske informationer	
Vejledende skæredata	145–148
Indsatsparameter – planfræsning	149–158
Indsatsparameter – hjørnefræsning	159–175
Indsatsparameter – formfræsning	176–190
Indsatsparameter – øvrige fræsesystemer	191+192
Powerskrue	193
Forkortelser & dimensioner	194
Indgrebsmetoder	195
ISO betegnelsessystem	196+197
Fejlfinding (Slid typer)	198
Spånbryderoversigt	199
Spånbryderbeskrivelse	200+201
Oversigt over kvaliteter	202+203
Kvaliteter	204–209

CERATIZIT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøjer.

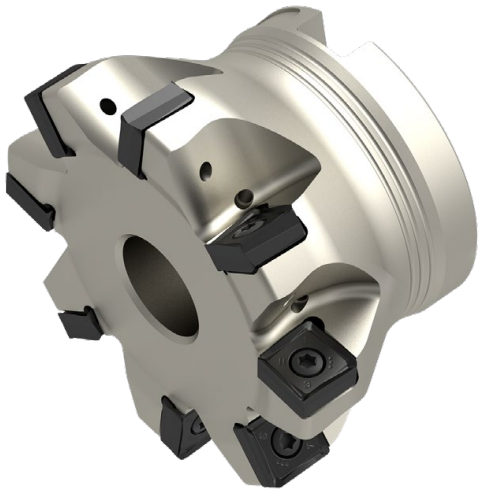
Serien **CERATIZIT Performance** er værktøj af højeste kvalitet kendetegnet ved en fremragende ydeevne og effektivitet. Hvis du vil sætte de højeste standarder og opnå de bedste resultater i din produktion, anbefaler vi værktøjsserien **CERATIZIT Performance**.

Symbolforklaring

Central indvendig køling

Radial køling

κ = 43°
Indgrebsvinkel



ZNF = Antal skær

● = **Hovedanvendelse**

○ = Sekundær anvendelse

Anvendelsessymboler

Planfræsning

Ramping

Helixfræsning

Aksial ramping

Dykfræsning

Sporfræsning

Hjørnefræsning

Sporfræsning (45°)

Fasfræsning

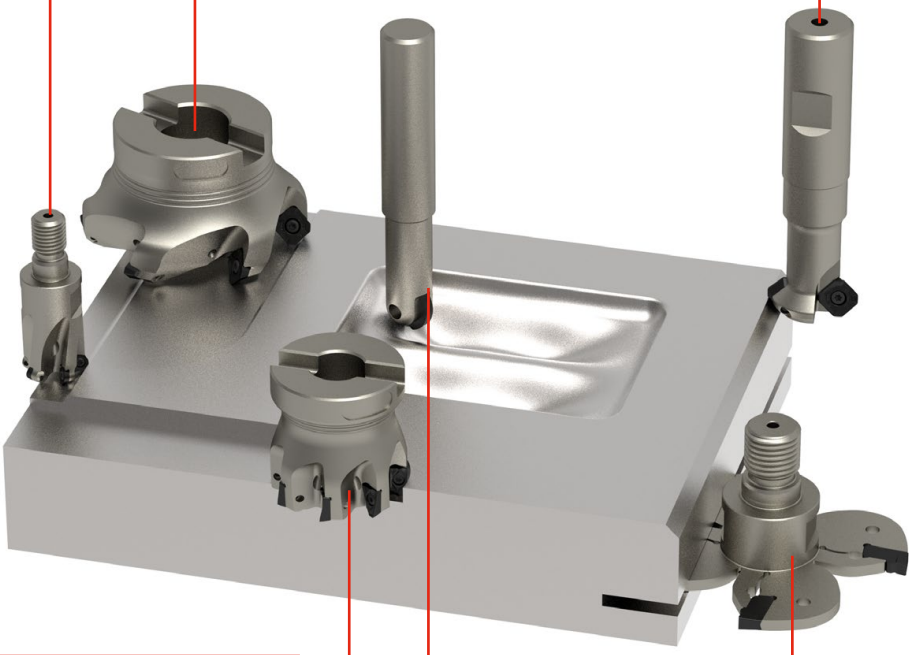
Friformsfræsning

Toolfinder – Vejledning til valg af anvendelser

Formfræsning
→ systemvalg:
10+11

Planfræsning
→ systemvalg:
6+7

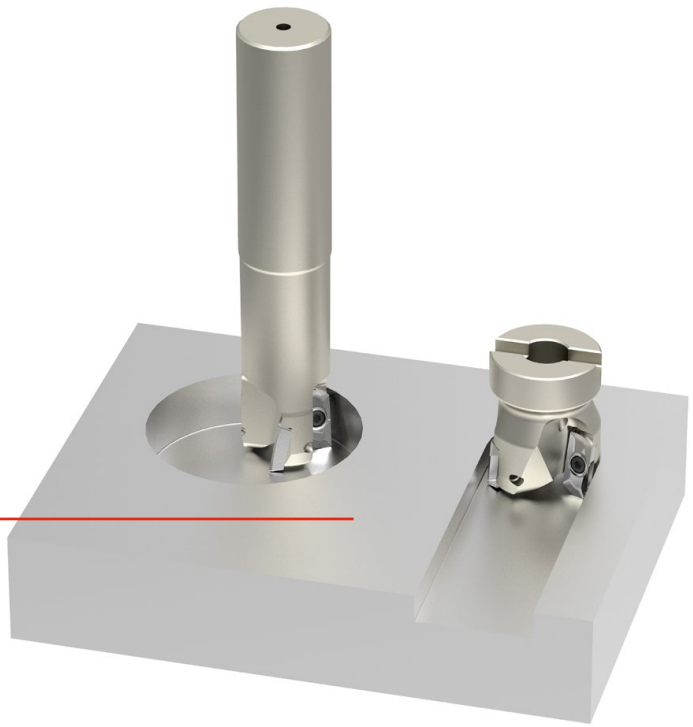
Fasfræsning
→ systemvalg:
12



Hjørnefræsning
→ systemvalg:
8+9

Spor-/separationsfræsning
→ systemvalg:
12

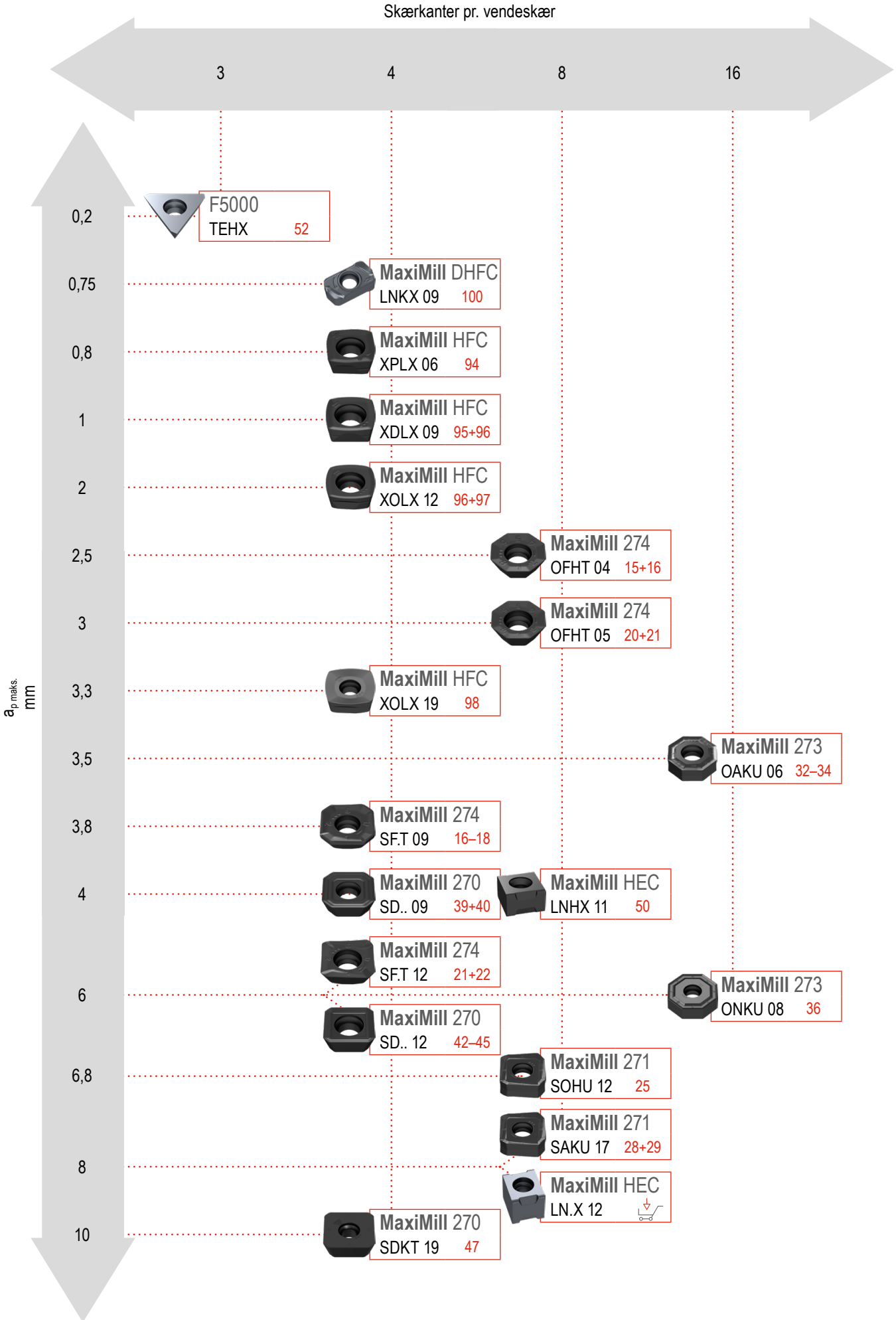
Formfræsning
→ systemvalg:
10+11



HSC-/HPC-fræsning
→ systemvalg:
8+9

15

Toolfinder – planfræsning



Oversigt – planfræsning

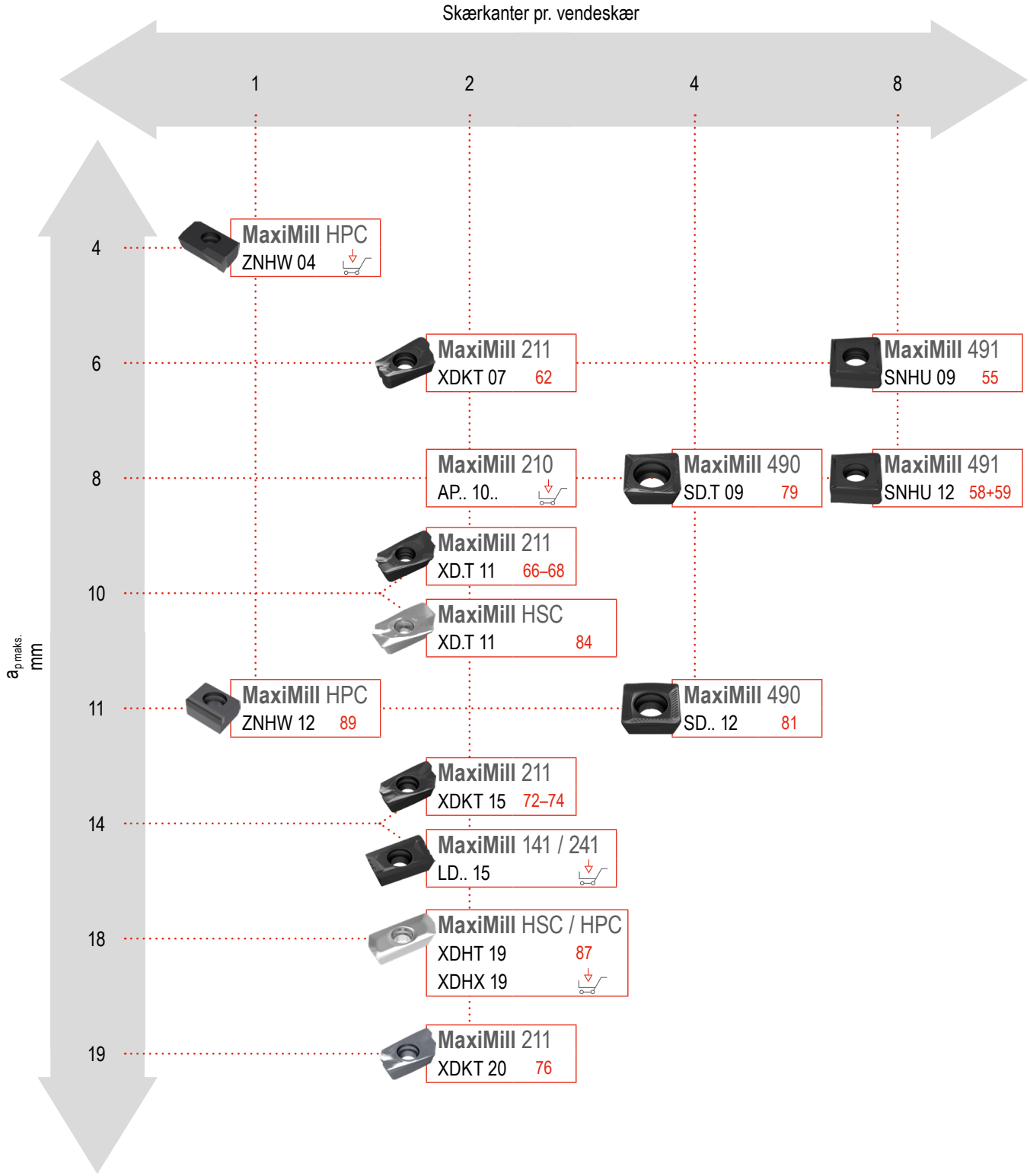
System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	$a_{p\ maks.}$ mm	Ø-område mm			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Side
MaxiMill 274	**OFH.** 04.. / 05.. | **SF.T** 09.. / 12..	8 | 4	2,5–6	Ø 20–32	Ø 20–32	Ø 32–160	●	●	●	●	●		○	13–22
MaxiMill 271	**SOHU** 1204.. | **SAKU** 1706..	8	6,8 | 8,4		Ø 32–40	Ø 40–250	●	●	●		●			23–29
MaxiMill 273	**OAKU** 0605.. | **ONKU** 0806..	16	3,5 | 6			Ø 40–250	●	●	●		●			30–36
MaxiMill 270	**SD..** 0903.. / 1204.. / 19..	4	4–10		Ø 6–32	Ø 32–315	●	●	●	●	●			37–47
MaxiMill HEC	**LNHX** 1106..	8	4–8			Ø 50–160	●		●				○	48–50
MaxiMill HEC	**LN.X** 1210..	8	4–8			Ø 125–160		●						
F 5000	**TEHX** 16T3..	3	0,2			Ø 42–100	●	●	●			●		51+52
MaxiMill HFC	**X..X** 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3	Ø 16–42	Ø 16–35	Ø 32–160	●	●	●		●			92–98
MaxiMill DHFC	**LNKX** 09..	4	0,75	Ø 16–42	Ø 16–20		●	●	●		○			99+100

Yderligere diametre fås på forespørgsel.

Vendeskær til systemer, der ikke længere er angivet her findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

15

Toolfinder – hjørnefræser



Oversigt – hjørnefræsning

System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	$a_{p\ maks.}$ mm	Ø-område mm			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Side
MaxiMill 491	**SNHU** 09T3.. / 1204..	8	6–8	Ø 25–32	Ø 25–32	Ø 40–160	●	●	●	●	●		○	53–59
MaxiMill 211	**XD.T** 0703.. / 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	6–19	Ø 16–40	Ø 10–40	Ø 32–160	●	●	●	●	●	●	○	60–76
MaxiMill 211KN	**XD.T** 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	27–75,5		Ø 25–50	Ø 40–80	●	●	●	●	●		○	65+71
MaxiMill 490	**SD..** 09T3.. / 1205..	4	8–11	Ø 25–32	Ø 25–32	Ø 40–125	●	●	●	●	●		○	77
MaxiMill 490K	**SD..** 09T3..	4	41			Ø 40–63	●	●	●	●	●		○	78
MaxiMill HSC	**XD..** 11T3.. / 1904..	2	10–18	Ø 16–40	Ø 16–32	Ø 40–125		○	●				○	82–87
MaxiMill HPC	**XD..** 1904..	2	10–18		Ø 22–32	Ø 40–63	Ø 25–50		○	●				○	
MaxiMill HPC	**ZNHW** 1205..	1	4–11			Ø 40–315			●	●		○	○	88+89
MaxiMill HPC	**ZNHW** 04T3..	1	4–11	Ø 20–40	Ø 20–40				●	●		○	○	
MaxiMill 210	**AP..** 1003..	2	8			Ø 40–80	●	●	●	●	●	●	○	

Yderligere diametre fås på forespørgsel.

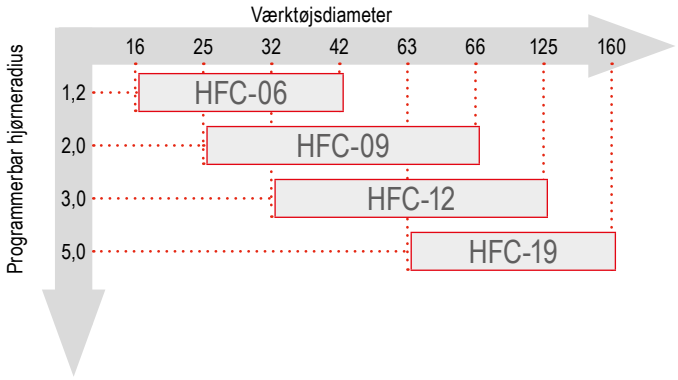
Vendeskær til systemer, der ikke længere er angivet her findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

Disse artikler findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

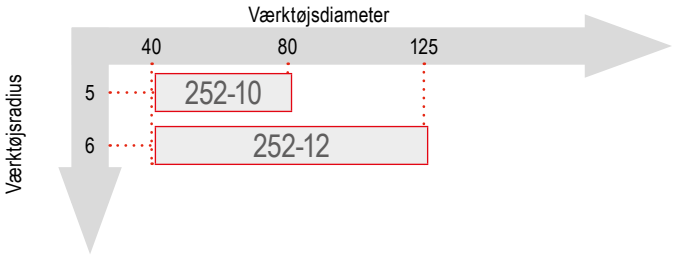
15

Toolfinder – formfræsning

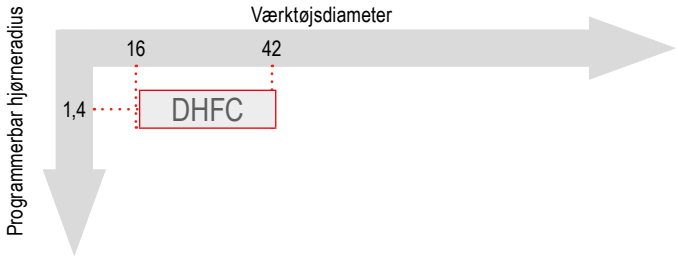
MaxiMill HFC 92–98



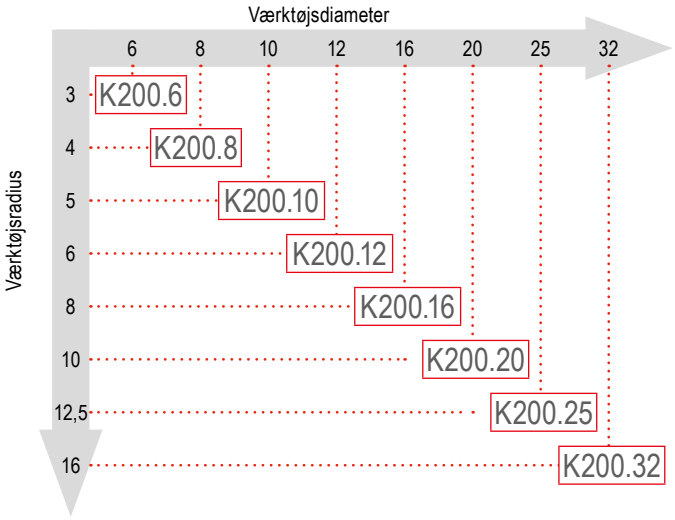
MaxiMill 252 115+116



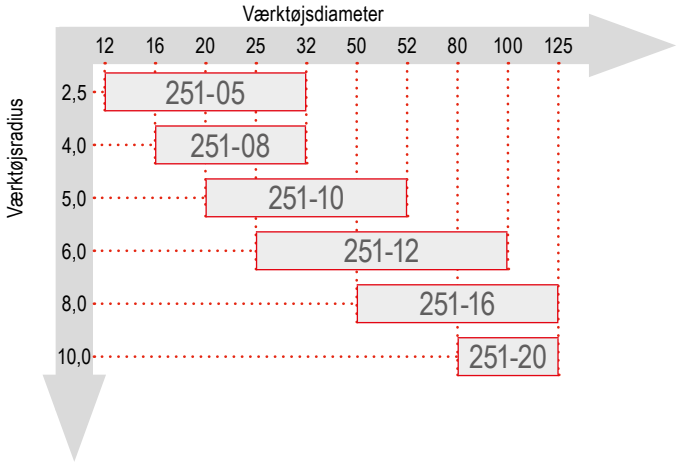
MaxiMill DHFC 99+100



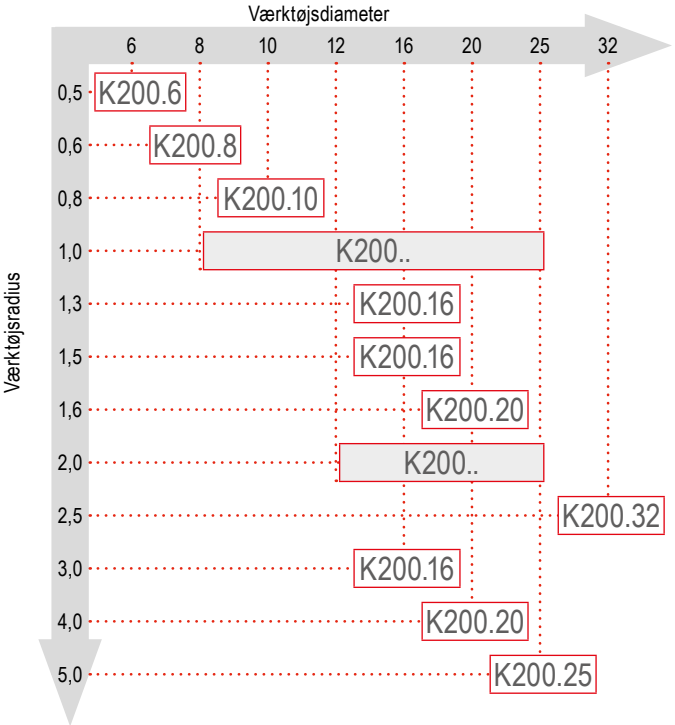
K200. Radius 117–121



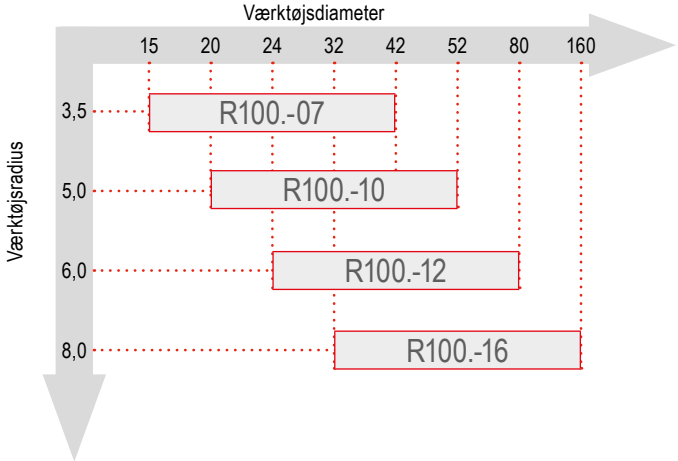
MaxiMill 251 RS 101–109



K200. Torus 122–125



R100. 110–114



Anvendelsesområde

Værktøjsdiameter

Oversigt – formfræsning

System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	$a_{p\ maks.}$ mm	Ø-område mm			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Side
MaxiMill HFC	**X.LX** 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3	Ø 16–42	Ø 16–35	Ø 32–160	●	●	●		●			92–98
MaxiMill DHFC	**LNKX** 09..	4	0,75	Ø 16–42	Ø 16–20		●	●	●		○			99+100
MaxiMill 251 RS	**R..X** 05.. / 08.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	2,5–10	Ø 10–42	Ø 10–32	Ø 40–125	●	●	●	●	●		●	101–109
R100.	**RD.X** 07.. / 10.. / 12.. / 16..	8	5	Ø 15–42	Ø 15–20	Ø 42–160	●	●	●	●	●	●	○	110–114
MaxiMill 252	**RNHU** 10.. / 12..	8	3			Ø 40–125	●	●	○		●			115+116
K200. Radius	**RO.X** .... / **XOHX**	1	0,4–8	Ø 8–32	Ø 6–32		●	●	●	●	○	●	●	117–121
K200. Torus	**XO.X**	1	0,5–8	Ø 8–32	Ø 8–32		●	●	●	●	○	○	●	122–125

Yderligere diametre fås på forespørgsel.

Vendeskær til systemer, der ikke længere er angivet her findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

15

Oversigt – Fasfræsning

System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	$a_{p\ maks.}$ mm	Ø-område mm		Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Side
MaxiMill 272	**SD..** 0903..	4	4	Ø 6–25		●	●	○	●	●			38–40
MaxiMill 242	**LD..** 1504..	2			Ø 50–92	●	●	●	●	○		○	90+91
MaxiMill 490	**SD..** 09T3.. / 1205..	4	6–11	Ø 20,1–31,5		●	●	●	●	●		○	78–81

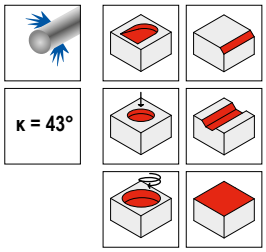
Yderligere diametre fås på forespørgsel.

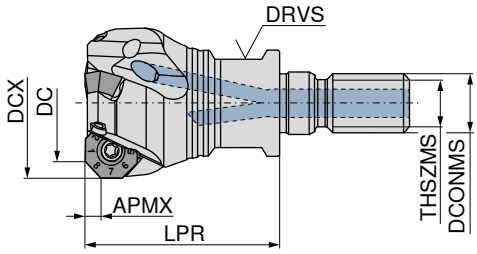
Oversigt – Skive-separationsfræser

System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	$a_{p\ maks.}$ mm	Ø-område mm			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Side
MaxiMill Slot-SX	**SX** E...	1	115	Ø 63–100	Ø 80–315		●	●	●	●	●		○	126–141
TX	**TX..** R/L	3	64		Ø 80–160	Ø 100–200	●	●	●	●	○		○	142–144

Yderligere diametre fås på forespørgsel.

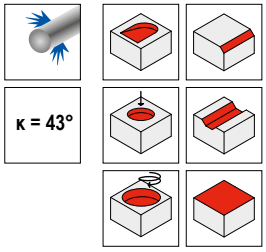
MaxiMill – 274-04/-09 Indskruningsfræser

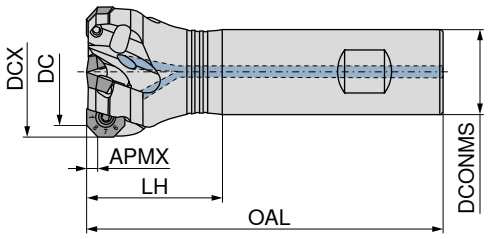




Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 742 ... DKK 2B/40	
G274.20.R.03-09	20	25,8	3	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	2.536,00	**020**
G274.25.R.04-09	25	30,8	4	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	2.889,00	**025**
G274.32.R.05-09	32	37,9	5	3,8	35	M16	17,0	24	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.242,00	**032**

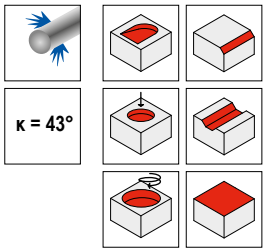
MaxiMill – 274-04/-09 Skaftfræser

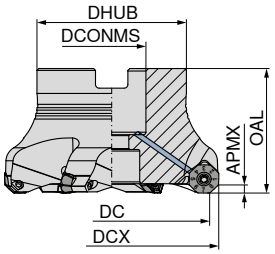


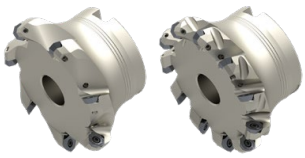


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 743 ... DKK 2B/40		50 743 ... DKK 2B/40	
C274.20.R.03-09-A/B20-25	20	25,8	3	3,8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	2.536,00	**020**	2.536,00	**120**
C274.25.R.04-09-A/B20-32	25	30,8	4	3,8	84	32	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	2.889,00	**025**	2.889,00	**125**
C274.32.R.05-09-A/B25-40	32	37,9	5	3,8	98	40	25	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.242,00	**032**	3.242,00	**132**

MaxiMill – 274-04/-09 Fræsehoved



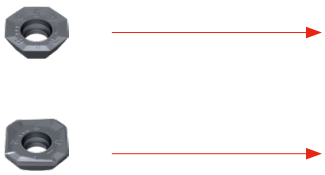


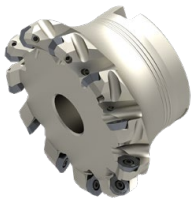


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 744 ... DKK 2B/40		50 744 ... DKK 2B/40	
A274.32.R.05-09	32	37,9	5	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			3.242,00	**032**
A274.40.R.04-09	40	46,0	4	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.242,00	**040**		
A274.40.R.06-09	40	46,0	6	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			3.594,00	**140**
A274.50.R.05-09	50	55,9	5	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.771,00	**050**		
A274.50.R.07-09	50	55,9	7	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			3.949,00	**150**
A274.63.R.06-09	63	68,9	6	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	4.301,00	**063**		
A274.63.R.09-09	63	68,9	9	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			4.831,00	**163**
A274.80.R.07-09	80	85,9	7	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	4.831,00	**080**		
A274.80.R.11-09	80	85,9	11	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			5.537,00	**180**
A274.100.R.09-09	100	105,9	9	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	5.958,00	**100**		
A274.100.R.13-09	100	105,9	13	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			6.665,00	**200**
A274.125.R.12-09	125	130,9	12	3,8	63	88	40	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	7.259,00	**125**		

	TORX®-skiftenøgle		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
20 - 32	46,00	**043**			98,00	**125**			42,00	**303**	39,00	**133**	1.147,00	**191**
32 - 40	46,00	**043**	38,00	**040**	98,00	**125**	120,00	**151**	42,00	**303**	39,00	**133**	1.147,00	**191**
50 - 125	46,00	**043**			98,00	**125**			42,00	**303**	39,00	**133**	1.147,00	**191**

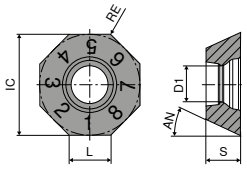
To skærtyper – én fræser



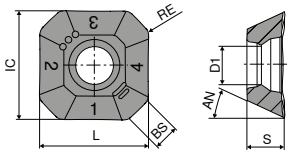


OFHT / OFHW / SFHT / SFKT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
OFH. 0403..	9,52	3,35	3,94	-	3,18	25
SF.T 0903..	9,80	3,35	9,00	2,25	3,50	25

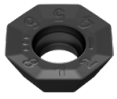
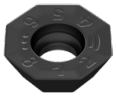
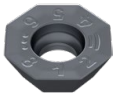


OF..

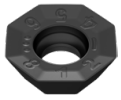
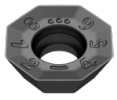


SF.T

OFHT

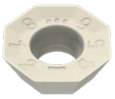
	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	F	M	F	M
	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 003 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
040305SN 0,5	155,00 005	155,00 005	155,00 105	155,00 105
P	●	●	●	●
M			○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

OFHT / OFHW

	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	CTPM245	-F50 CTCM245	CTCM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	M	F	F	F	F
	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHW	OFHT	OFHW
	51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 105 ...	51 002 ...	51 105 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
040302EN 0,2					171,00 452		171,00 90201
040305SN 0,5	155,00 305	155,00 405	155,00 405	171,00 455		171,00 90501	
P	●	○	○	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●
K							
N							
S						○	○
H							
O							

15

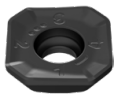
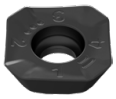
OFHT / OFHW

			NEW										
		-M50 CTCK215		-F10 CTPX715		-F10 CTWN215		-F50 CTC5240		CTC5240		-F50 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		M		F		F		F		F		F	
		OFHT		OFHT		OFHT		OFHT		OFHW		OFHT	
		51 003 ...		51 122 ...		50 459 ...		51 002 ...		50 457 ...		51 002 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
040302EN	0,2									171,00	504		
040305FN	0,5			195,00	00502	164,00	505						
040305SN	0,5	155,00	505					171,00	15500			171,00	555
P				○									
M				○									
K		●		●		○							
N				●		●							
S				○				●		●		●	
H													
O				○		○							

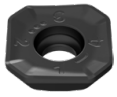
SFHT / SFKT

										-F50 CTPP225		-M50 CTPP225	
										DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
										F		M	
										SFHT		SFKT	
										51 012 ...		51 013 ...	
ISO	RE mm									DKK 1B/61		DKK 1B/61	
0903AFSR	1									155,00	070	114,00	070
P										●		●	
M													
K													
N													
S													
H													
O													

SFHT / SFKT

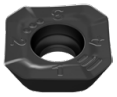
		-F50 CTCP230 DRAGONSKIN	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN
					
		F	M	F	M
		SFHT	SFKT	SFHT	SFKT
		51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 013 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
0903AFSR	1	155,00 020	114,00 020	155,00 120	114,00 120
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

SFHT / SFKT

		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
						
		F	F	M	F	F
		SFHT	SFHT	SFKT	SFHT	SFHT
		51 012 ...	51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 012 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0903AFSR	1	155,00 320	155,00 420	114,00 42000	193,00 470	193,00 92001
P		●	○	○	●	●
M		●	●	●	●	●
K						
N						
S						○
H						
O						

15

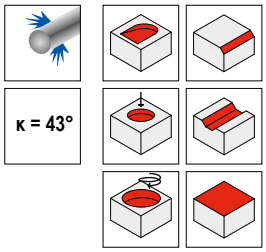
SFKT / SFHT

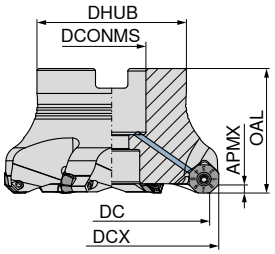
						NEW									
		-R50 CTCK215		-R50 CTPK220		-F10 CTPX715		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240					
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN					
															
		R		R		F		F		F					
		SFKT		SFKT		SFHT		SFHT		SFHT					
		51 065 ...		51 065 ...		51 123 ...		50 514 ...		50 514 ...					
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17					
0903AFFR	1					186,00	01502	186,00	505						
0903AFSR	1	114,00	520	114,00	620					193,00	504				
P						○									
M						○									
K		●		●		●		○							
N						●		●							
S						○				●					
H															
O						○		○							

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 149
Startparameter	→ 150	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

MaxiMill – 274-05/-12 Fræsehoved



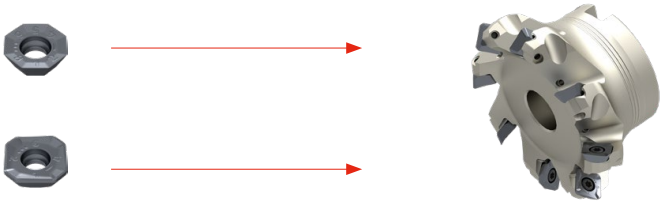


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 772 ... DKK 2B/40		50 772 ... DKK 2B/40	
A274.40.R.03-12	40	48,0	3	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	2.441,00	**24000**		
A274.40.R.04-12	40	48,0	4	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			3.203,00	**04000**
A274.50.R.04-12	50	58,0	4	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	3.253,00	**25000**		
A274.50.R.05-12	50	58,0	5	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			4.067,00	**050**
A274.63.R.05-12	63	71,1	5	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	4.166,00	**26300**		
A274.63.R.06-12	63	71,1	6	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			4.881,00	**063**
A274.80.R.06-12	80	88,0	6	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	5.083,00	**28000**		
A274.80.R.08-12	80	88,0	8	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			6.508,00	**080**
A274.100.R.08-12	100	108,0	8	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	6.711,00	**30000**		
A274.100.R.10-12	100	108,0	10	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			8.034,00	**100**
A274.125.R.09-12	125	133,0	9	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	8.415,00	**32500**		
A274.125.R.12-12	125	133,0	12	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			9.806,00	**125**
A274.160.R.11-12	160	168,0	11	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	10.225,00	**36000**[1)]		
A274.160.R.14-12	160	168,0	14	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			13.015,00	**16000**[1)]

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

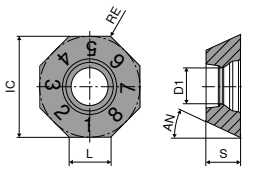
Reservedele DC	TORX®-skifteklinge 80 950 ... DKK Y7		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Molykote 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Moment-håndtag 80 950 ... DKK Y7	
40 - 160	51,00	**054**	115,00	**128**	42,00	**303**	45,00	**340**	1.272,00	**193**

To skærtyper – én fræser

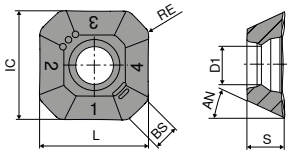


OFHT / SFHT / SFKT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
OFHT 0504..	12,7	4,8	4,5	-	4,76	25
SF.T 1204..	12,7	4,8	12,7	1,42	4,76	25



OF..



SF.T

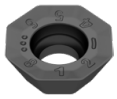
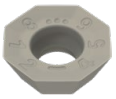
OFHT

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	F	M	F	M
	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 003 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
050410SN / 1	170,00 **010**	170,00 **01000**	170,00 **110**	170,00 **11000**
P	●	●	●	●
M			○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

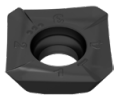
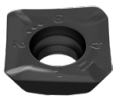
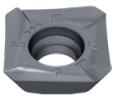
OFHT

	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	F	F	M	F
	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
	51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
050410SN / 1	170,00 **310**	170,00 **410**	170,00 **41000**	188,00 **460**
P	●	○	○	●
M	●	●	●	●
K				
N				
S				
H				
O				

OFHT

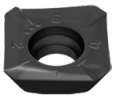
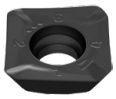
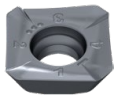
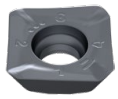
								NEW											
				-F50 CTCM245				-F10 CTPX715				-F10 CTWN215				-F50 CTC5240			
				DRAGONSKIN				DRAGONSKIN								DRAGONSKIN			
																			
				F				F				F				F			
				OFHT				OFHT				OFHT				OFHT			
				51 002 ...				51 122 ...				51 122 ...				51 002 ...			
ISO		RE mm		DKK 1H/17				DKK 1B/61				DKK 1B/61				DKK 1H/17			
050410FN		1						223,00	01002			204,00	36000						
050410SN		1		188,00	91001											188,00	16000		
P				●				○											
M				●				○											
K								●				○							
N								●				●							
S				○				○								●			
H																			
O								○				○							

SFHT / SFKT

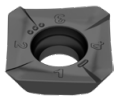
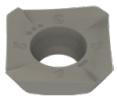
				-F50 CTCP230				-M50 CTCP230				-F50 CTPP235				-M50 CTPP235			
				DRAGONSKIN				DRAGONSKIN				DRAGONSKIN				DRAGONSKIN			
																			
				F				M				F				M			
				SFHT				SFKT				SFHT				SFKT			
				51 012 ...				51 013 ...				51 012 ...				51 013 ...			
ISO		RE mm		DKK 1B/61				DKK 1B/61				DKK 1B/61				DKK 1B/61			
1204AFSR		1		170,00	02500			126,00	025			170,00	12500			126,00	125		
P				●				●				●				●			
M												○				○			
K				○				○				○				○			
N																			
S																			
H																			
O																			

15

SFHT / SFKT

		-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		F	M	F	M
		SFHT	SFKT	SFHT	SFKT
		51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 013 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1204AFSR	1	170,00 **325**	126,00 **325**	170,00 **42500**	126,00 **425**
P		●	●	○	○
M		●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

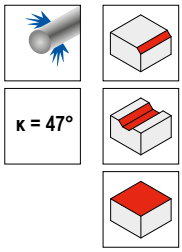
SFHT

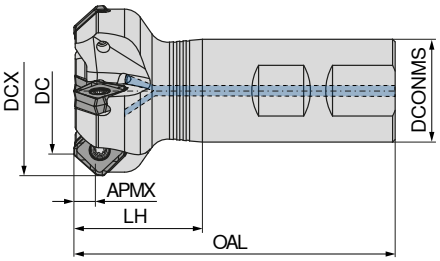
			NEW			
		-F50 CTPM245	-F50 CTCM245	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215	-F40 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN
						
		F	F	F	F	F
		SFHT	SFHT	SFHT	SFHT	SFHT
		51 012 ...	51 012 ...	51 123 ...	51 123 ...	50 514 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
1204AFER	1					212,00 **50900**
1204AFFR	1			223,00 **02502**	204,00 **37000**	
1204AFSR	1	208,00 **47500**	208,00 **92501**			
P		●	●	○		
M		●	●	○		
K				●	○	
N				●	●	
S			○	○		●
H						
O				○	○	

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 151
Startparameter	→ 152	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

MaxiMill – 271-12 Skaftfræser





50 786 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS h6 mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C271.32.R.03-12-B-40	32	45	3	6,8	100	40	32	18400	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	3.086,00	**03203**
C271.40.R.04-12-B32-40	40	53	4	6,8	100	40	32	16800	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	3.856,00	**04004**

TORX®-skifteklinge

80 950 ...

Reservedele DC	DKK Y7	
32 - 40	51,00	**054**

Torx nøgle

80 950 ...

DKK Y7	
88,00	**120**

Molykote

70 950 ...

DKK 2A/28	
42,00	**303**

Klemskrue

70 950 ...

DKK 2A/28	
31,00	**859**

Moment-håndtag

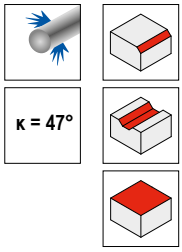
80 950 ...

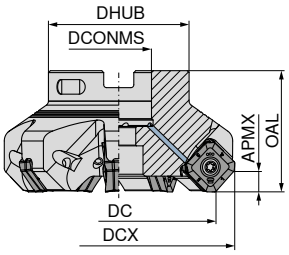
DKK Y7	
1.272,00	**193**

15

MaxiMill – 271-12 Fræsehoved

▲ 8 skærkanter pr. vendeskær

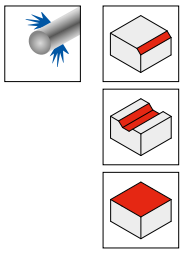


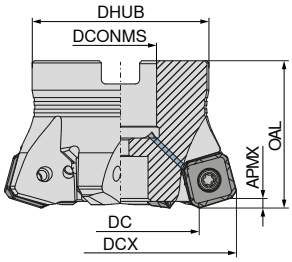


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 787 ... DKK 2B/40		50 787 ... DKK 2B/40	
A271.40.R.04-12	40	53	4	6,8	40	38	16	17900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			3.856,00	**04004**
A271.50.R.05-12	50	63	5	6,8	40	43	22	15200	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			3.952,00	**05005**
A271.63.R.07-12	63	76	7	6,8	40	48	22	13100	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			5.013,00	**06307**
A271.80.R.06-12	80	93	6	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	5.013,00	**08006**		
A271.80.R.08-12	80	93	8	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			5.784,00	**08008**
A271.100.R.07-12	100	113	7	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	6.362,00	**10007**		
A271.100.R.10-12	100	113	10	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			7.230,00	**10010**
A271.125.R.08-12	125	138	8	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	7.712,00	**12508**		
A271.125.R.12-12	125	138	12	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			8.871,00	**12512**
A271.160.R.09-12	160	173	9	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	8.969,00	**16009**[1]		
A271.160.R.14-12	160	173	14	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			10.412,00	**16014**[1]
A271.200.R.11-12	200	213	11	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	11.242,00	**20011**[2]		
A271.200.R.17-12	200	213	17	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			12.701,00	**20017**[2]
A271.250.R.13-12	250	263	13	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	13.531,00	**25013**[2]		
A271.250.R.21-12	250	263	21	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			15.888,00	**25021**[2]

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling
2) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm / Uden indvendig køling

MaxiMill – 271-12 HFC Fræsehoved





Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 788 ... DKK 2B/40	
A271.50.R.04-12-HFC	30	50	4	2,6	40	43	22	14600	3,2	SOHU 1204..	3.952,00	**05004**
A271.63.R.06-12-HFC	43	63	6	2,6	40	48	22	12500	3,2	SOHU 1204..	5.013,00	**06306**
A271.80.R.07-12-HFC	60	80	7	2,6	50	58	27	10800	3,2	SOHU 1204..	5.784,00	**08007**

TORX®-skiftekling

Unbrako nøgle-T

Torx nøgle

Powerskrue

Molykote

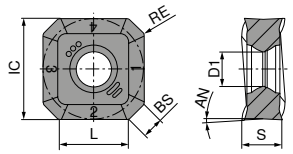
Klemskrue

Moment-håndtag

Reservedele DC	80 950 ... DKK Y7		80 397 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
40 (5078704004)	51,00	**054**	38,00	**040**	88,00	**120**	120,00	**151**	42,00	**303**	31,00	**859**	1.272,00	**193**
50 - 250	51,00	**054**			88,00	**120**			42,00	**303**	31,00	**859**	1.272,00	**193**
50 (5078805004)	51,00	**054**	41,00	**050**	88,00	**120**	165,00	**154**	42,00	**303**	31,00	**859**	1.272,00	**193**

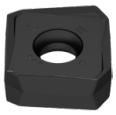
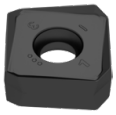
SOHU

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,7	5,00	7,4

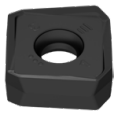
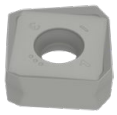


SOHU

SOHU

		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU
		51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 140 ...	51 140 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1204ABSR	0,8	253,00 02000	253,00 12000	253,00 32000	253,00 42000	312,00 47000	312,00 92001
P		●	●	●	○	●	●
M			○	●	●	●	●
K		○	○				
N							
S							○
H							
O							

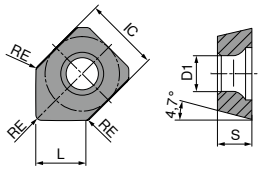
SOHU

		-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F50 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		SOHU	SOHU	SOHU	SOHU
		51 139 ...	51 139 ...	51 148 ...	51 140 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1204ABSR	0,8	253,00 52000	253,00 62000	312,00 12001	312,00 17000
P					
M					
K		●	●		
N					
S				●	●
H					
O					

15

XOHU

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,83	5,00



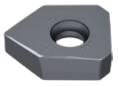
XOHU

XOHU

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

-M50
CTPP235

DRAGONSKIN


XOHU

51 141 ...

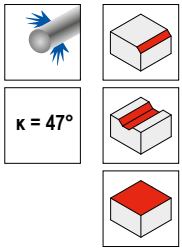
ISO	RE	DKK	
	mm	1B/61	
1204ABSR	0,8	314,00	**12000**
P			●
M			○
K			○
N			
S			
H			
O			

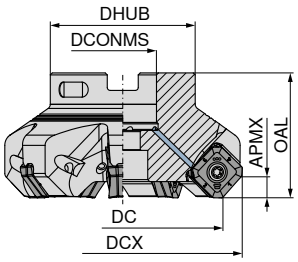
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 153
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

MaxiMill – 271-17 Fræsehoved

▲ 8 skærkanter pr. vendeskær





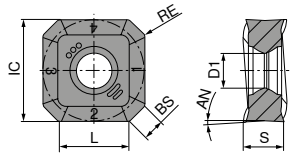
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 767 ... DKK 2B/40	
A271.50.R.04-17	50	66,1	4	8,4	40	22	43	5	SAKU 1706	3.762,00	**050**
A271.63.R.06-17	63	79,1	6	8,4	40	22	48	5	SAKU 1706	5.288,00	**063**
A271.80.R.07-17	80	96,1	7	8,4	50	27	58	5	SAKU 1706	6.050,00	**080**
A271.100.R.08-17	100	116,1	8	8,4	50	32	78	5	SAKU 1706	6.965,00	**100**
A271.125.R.10-17	125	141,1	10	8,4	63	40	88	5	SAKU 1706	8.034,00	**125**
A271.160.R.12-17	160	176,1	12	8,4	63	40	104	5	SAKU 1706	9.462,00	**16000**[1]
A271.200.R.13-17	200	216,1	13	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	11.691,00	**20000**[2]
A271.250.R.15-17	250	266,1	15	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	14.137,00	**25000**[2]

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling
2) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm / Uden indvendig køling

	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	80 950 ...	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
Reservedele	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**	**DKK**
DC	Y7	Y7	2A/28	2A/28	Y7
50 - 250	46,00 **037**	96,00 **114**	42,00 **303**	39,00 **302**	1.272,00 **193**

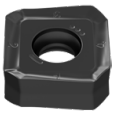
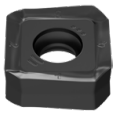
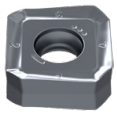
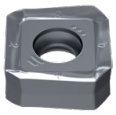
SAKU

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
SAKU 1706..	17	5,8	11,85	3,7	6,35	3

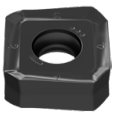
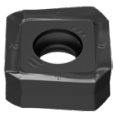
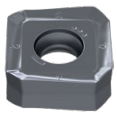


SAKU

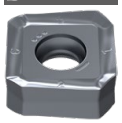
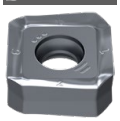
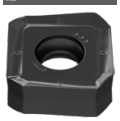
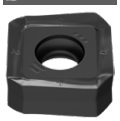
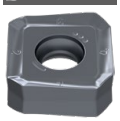
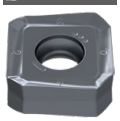
SAKU

		-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
		51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1706ABSR	0,8	286,00 270	286,00 270	286,00 070	286,00 070
P		●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H					
O					

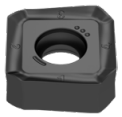
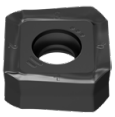
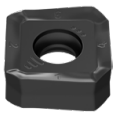
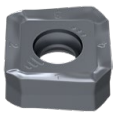
SAKU

		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
		51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1706ABSR	0,8	286,00 020	286,00 020	286,00 120	286,00 120
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

SAKU

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
		51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
1706ABSR	0,8	286,00 220	286,00 220	286,00 320	286,00 320	286,00 420	286,00 420	352,00 470
P		●	●	●	●	○	○	●
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S								
H								
O								

SAKU

		-F50 CTCM245	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F50 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
		51 004 ...	51 005 ...	51 058 ...	51 005 ...	51 058 ...	50 306 ...	51 004 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1706ABSR	0,8	352,00 92001	286,00 520	286,00 520	286,00 620	286,00 620	352,00 520	352,00 570
P		●						
M		●						
K			●	●	●	●		
N								
S		○					●	●
H								
O								

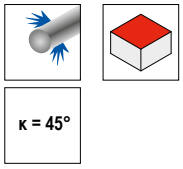
Fræseguide

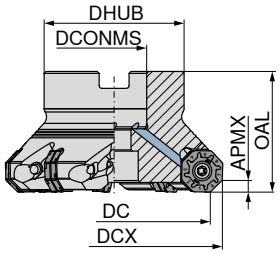
Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 153
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

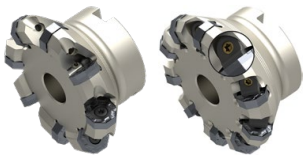
15

MaxiMill – 273-06 Fræsehoved

▲ 16 skærkanter pr. vendeskær







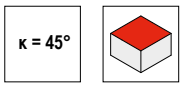
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 741 ... DKK 2B/40		50 741 ... DKK 2B/40	
A273.40.R.03-06	40	50,2	3	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	3.608,00	**040**		
A273.40.R.04-06	40	50,2	4	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	3.784,00	**140** 5)		
A273.50.R.05-06	50	60,2	5	3,5	40	22	43	5	OAKU / XAHT 0605	4.243,00	**050**		
A273.63.R.07-06	63	73,2	7	3,5	40	22	48	5	OAKU / XAHT 0605	5.094,00	**063**		
A273.80.R.08-06	80	90,2	8	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	5.941,00	**080**		
A273.80.R.10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	4	OAKU / XAHT 0605			9.051,00	**180** 1)
A273.100.R.10-06	100	110,2	10	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	7.004,00	**100**		
A273.100.R.14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	4	OAKU / XAHT 0605			11.572,00	**200** 1)
A273.125.R.12-06	125	135,2	12	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	7.854,00	**125**		
A273.125.R.17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	4	OAKU / XAHT 0605			13.427,00	**225** 1)
A273.160.R.14-06	160	170,2	14	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	9.305,00	**160** 4)		
A273.160.R.20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	4	OAKU / XAHT 0605			15.880,00	**260** 2)
A273.200.R.25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605			19.859,00	**300** 3)
A273.250.R.31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605			24.288,00	**25031** 3)

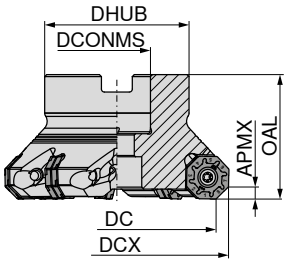
1) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling
2) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling / Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm
3) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling / Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm
4) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling
5) Uden indvendig køling

	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Spændekile Skrue		Spændekile		Torx nøgle		Powerskrue		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		80 397 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		2A/28		2A/28		Y7		2A/28		2A/28		Y7	
40	46,00	**037**	38,00	**040**					96,00	**114**	120,00	**151**	39,00	**302**	1.272,00	**193**
50	46,00	**037**	41,00	**050**					96,00	**114**	165,00	**154**	39,00	**302**	1.272,00	**193**
63 - 80	46,00	**037**							96,00	**114**			39,00	**302**	1.272,00	**193**
80 - 100	46,00	**036**			57,00	**844**	227,00	**845**	89,00	**113**					1.272,00	**193**
100 - 125	46,00	**037**							96,00	**114**			39,00	**302**	1.272,00	**193**
125	46,00	**036**			57,00	**844**	227,00	**845**	89,00	**113**					1.272,00	**193**
160	46,00	**037**							96,00	**114**			39,00	**302**	1.272,00	**193**
160 - 250	46,00	**036**			57,00	**844**	227,00	**845**	89,00	**113**					1.272,00	**193**

MaxiMill – 273-06 Fræsehoved

▲ 16 skærkanter pr. vendeskær
▲ Aksial justerbar





50 777 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A273.80.R.10A10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	4	OAKU / XAHT 0605	11.901,00	**08010**[1)]
A273.100.R.14A14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	4	OAKU / XAHT 0605	16.202,00	**10014**[1)]
A273.125.R.17A17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	4	OAKU / XAHT 0605	19.052,00	**12517**[1)]
A273.160.R.20A20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	4	OAKU / XAHT 0605	22.492,00	**16020**[2)]
A273.200.R.25A25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605	28.132,00	**20025**[3)]
A273.250.R.31A31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605	34.550,00	**25031**[3)]

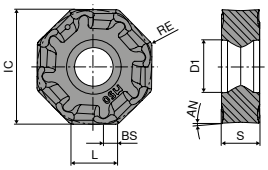
1) Udførelse med spændekile
2) Udførelse med spændekile / Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm
3) Udførelse med spændekile / Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm

	TORX®-skifteklinge	Spændekile Skrue	Spændekile	Torx nøgle	Molykote	Kile	Moment-håndtag
	80 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
Reservedele	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
DC							
80 - 250	46,00 **036**	57,00 **844**	227,00 **845**	89,00 **113**	42,00 **303**	355,00 **199**	1.272,00 **193**

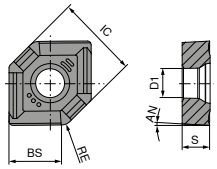
15

OAKU / XAHT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
XAHT 0605..	17,08	6,0	-	11,95	5,56	3
OAKU 0605..	17,10	5,8	6	2,00	5,66	3

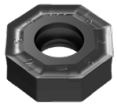
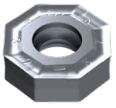


OAKU

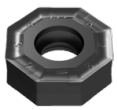
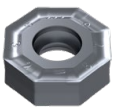


XAHT

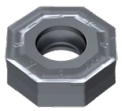
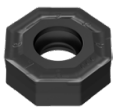
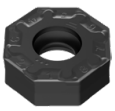
OAKU

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
060508SR 0,8	241,00 258	241,00 258	241,00 058	241,00 058
P	●	●	●	●
M				
K				
N				
S				
H				
O				

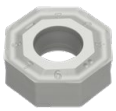
OAKU

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
060508SR 0,8	241,00 008	241,00 008	241,00 108	241,00 108
P	●	●	●	●
M			○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

OAKU

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 104 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
060508ER	0,8							302,00 458
060508SR	0,8	241,00 208	241,00 208	241,00 308	241,00 308	241,00 408	241,00 408	
P		●	●	●	●	○	○	●
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S								
H								
O								

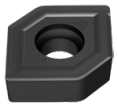
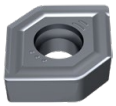
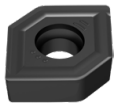
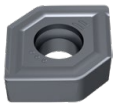
OAKU

		-F40 CTCM245	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 104 ...	51 001 ...	51 027 ...	51 001 ...	51 027 ...	50 446 ...	51 104 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
060508ER	0,8	302,00 90801					302,00 550	302,00 50801
060508SR	0,8		241,00 508	241,00 508	241,00 608	241,00 608		
P		●						
M		●						
K			●	●	●	●		
N								
S		○					●	●
H								
O								

15

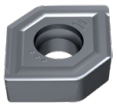
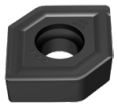
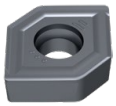
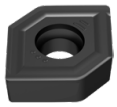
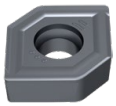
XAHT

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
		51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
060525SR	2,5	299,00 **275**	299,00 **075**	299,00 **025**	299,00 **125**
P		●	●	●	●
M					○
K				○	○
N					
S					
H					
O					

XAHT

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

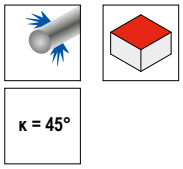
		-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		XAHT	XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
		51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
060525SR	2,5	299,00 **225**	299,00 **325**	299,00 **425**	299,00 **525**	299,00 **625**
P		●	●	○		
M		●	●	●		
K					●	●
N						
S						
H						
O						

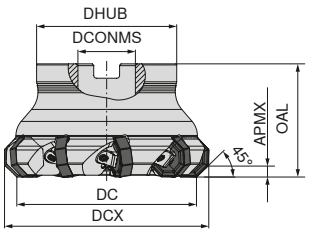
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 154
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

MaxiMill – 273-08 Fræsehoved

▲ 16 skærekanter pr. vendeskær





NEW NEW

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 779 ... DKK 2B/40		50 779 ... DKK 2B/40	
A273.63.R.05-08	63	76,7	5	5	50	22	48	5	ONKU 0806	4.399,00	**06300**		
A273.63.R.06-08	63	76,7	6	5	50	22	48	5	ONKU 0806			6.425,00	**16300**[1]
A273.80.R.06-08	80	93,7	6	5	50	27	58	5	ONKU 0806	5.347,00	**08000**		
A273.80.R.08-08	80	93,7	8	5	50	27	58	4	ONKU 0806			8.123,00	**18000**[1]
A273.100.R.07-08	100	113,7	7	5	63	32	78	5	ONKU 0806	5.563,00	**10000**		
A273.100.R.09-08	100	113,7	9	5	63	32	78	4	ONKU 0806			8.460,00	**20000**[1]
A273.125.R.08-08	125	138,7	8	5	63	40	88	5	ONKU 0806	6.472,00	**12500**		
A273.125.R.11-08	125	138,7	11	5	63	40	88	4	ONKU 0806			10.517,00	**22500**[1]
A273.160.R.10-08	160	173,7	10	5	63	40	98	5	ONKU 0806	10.016,00	**16000**[3]		
A273.160.R.14-08	160	173,7	14	5	63	40	98	4	ONKU 0806			12.791,00	**26000**[2]

1) Udførelse med spændekile
2) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling / Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm
3) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

TORX®-skifteklinge

Spændekile Skrue

Spændekile

Torx nøgle

Molykote

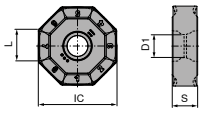
Klemskrue

Moment-håndtag

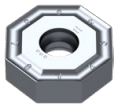
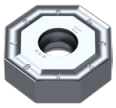
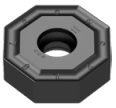
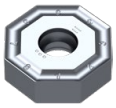
Reservedele Til artikelnr.	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
50 779 06300	51,00	**055**					121,00	**129**	42,00	**303**	41,00	**821**	1.272,00	**193**
50 779 16300	46,00	**036**	57,00	**844**	227,00	**845**	89,00	**113**	42,00	**303**			1.272,00	**193**
50 779 08000	51,00	**055**					121,00	**129**	42,00	**303**	41,00	**821**	1.272,00	**193**
50 779 18000	46,00	**036**	57,00	**844**	227,00	**845**	89,00	**113**	42,00	**303**			1.272,00	**193**
50 779 10000	51,00	**055**					121,00	**129**	42,00	**303**	41,00	**821**	1.272,00	**193**
50 779 20000	46,00	**036**	57,00	**844**	227,00	**845**	89,00	**113**	42,00	**303**			1.272,00	**193**
50 779 12500	51,00	**055**					121,00	**129**	42,00	**303**	41,00	**821**	1.272,00	**193**
50 779 22500	46,00	**036**	57,00	**844**	227,00	**845**	89,00	**113**	42,00	**303**			1.272,00	**193**
50 779 16000	51,00	**055**					121,00	**129**	42,00	**303**	41,00	**821**	1.272,00	**193**
50 779 26000	46,00	**036**	57,00	**844**	227,00	**845**	89,00	**113**	42,00	**303**			1.272,00	**193**

ONKU

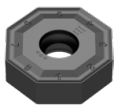
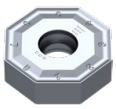
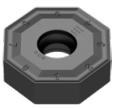
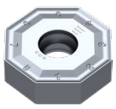
Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
ONKU 0806..	22	5,8	8,45	6,45



ONKU

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTPM240	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		ONKU	ONKU	ONKU	ONKU	ONKU
		51 163 ...	51 163 ...	51 163 ...	51 163 ...	51 163 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
080608SN	0,8	247,00 **00800**	247,00 **10800**	247,00 **20800**	247,00 **50800**	247,00 **60800**
P		●	●	○		
M			○	●		
K		○	○		●	●
N						
S						
H						
O						

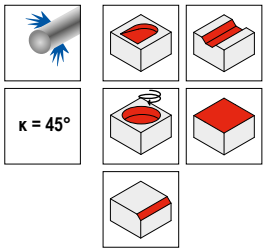
ONKU

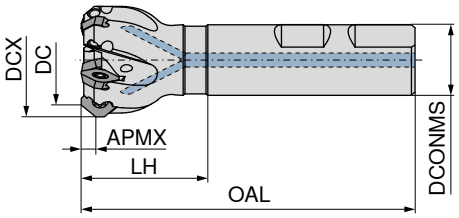
		NEW	NEW	NEW	NEW
		-R50 CTCP230	-R50 CTPP235	-R50 CTCK215	-R50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		ONKU	ONKU	ONKU	ONKU
		51 164 ...	51 164 ...	51 164 ...	51 164 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
080608SN	0,8	247,00 **00800**	247,00 **10800**	247,00 **50800**	247,00 **60800**
P		●	●		
M			○		
K		○	○	●	●
N					
S					
H					
O					

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 155
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

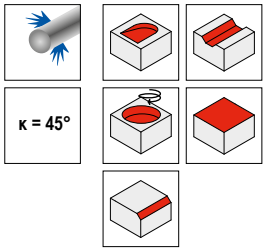
MaxiMill – 270-09 Skaftfræser

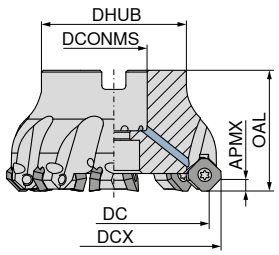




Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 666 ... DKK 2B/40	
C270.06.R.01-09	6	14,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	1.285,00	**006**
C270.12.R.01-09	12	20,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	1.419,00	**012**
C270.16.R.02-09	16	24,4	2	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	1.616,00	**016**
C270.20.R.03-09	20	28,4	3	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	2.056,00	**020**
C270.25.R.04-09	25	33,4	4	4	100	44	25	1,8	SD.. 0903..	2.913,00	**025**
C270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	95	36	25	1,8	SD.. 0903..	3.427,00	**032**

MaxiMill – 270-09 Fræsehoved



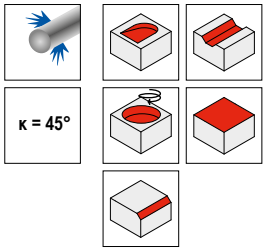


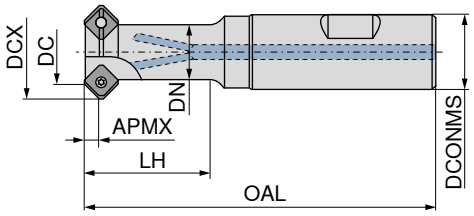
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 705 ... DKK 2B/40		50 706 ... DKK 2B/40	
A270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	40	34	16	1,8	SD../XD.. 0903..			3.279,00	**532**
A270.40.R.04-09	40	48,4	4	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..	3.365,00	**540**		
A270.40.R.06-09	40	48,4	6	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..			3.794,00	**540**
A270.50.R.06-09	50	58,4	6	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..	3.905,00	**550**		
A270.50.R.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..			4.675,00	**550**
A270.63.R.08-09	63	71,4	8	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..	4.736,00	**563**		
A270.63.R.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..			5.899,00	**563**
A270.80.R.10-09	80	88,4	10	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..	5.984,00	**580**		
A270.80.R.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..			7.096,00	**580**
A270.100.R.12-09	100	108,4	12	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..	7.220,00	**600**		
A270.100.R.14-09	100	108,4	14	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..			8.385,00	**600**
A270.125.R.12-09	125	133,4	12	4	63	88	40	1,8	SD../XD.. 0903..	8.445,00	**625**		

▲ 50 705 ... Normal tanddeling til et bredt anvendelsesområde fra aluminiumslegeringer, ikke-jernholdige metaller til blødere stålmaterialer
▲ 50 706 ... Tæt tanddeling for optimal spåntagningsevne, fortrinsvis i stål- og støbejernsmaterialer

MaxiMill – 272-09 Fasfræser

▲ Kan anvendes på forside og bagside





50 669 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DN mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C272.06.R.01-09	6	14,4	1	4	10	91	24,0	16	1,2	SD.. 0903..	1.528,00	**10600**
C272.08.R.01-09	8	16,4	1	4	10	91	25,5	16	1,2	SD.. 0903..	1.703,00	**008**
C272.12.R.01-09	12	20,4	1	4	12	91	26,0	16	1,2	SD.. 0903..	1.750,00	**012**
C272.16.R.02-09	16	24,4	2	4	15	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	2.153,00	**016**
C272.18.R.02-09	18	26,4	2	4	16	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	2.153,00	**018**
C272.25.R.03-09	25	33,4	3	4	21	109	35,0	25	1,8	SD.. 0903..	2.520,00	**025**

TORX®-skifteklinge

80 950 ...

Torx nøgle

80 950 ...

Molykote

70 950 ...

Klemskrue

70 950 ...

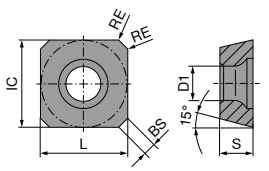
Moment-håndtag

80 950 ...

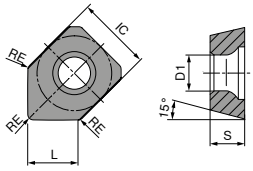
Reservedele DC	DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
6 - 12	46,00	**033**	75,00	**110**	42,00	**303**	30,00	**365**	1.147,00	**191**
16 - 25	46,00	**033**	75,00	**110**	42,00	**303**	25,00	**115**	1.147,00	**191**

SDHW / SDNT / SDHT / XDHW

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDHW 0903..	9,52	3,4	5,50	1,68	3,18
SD.. 0903..	9,52	3,4	9,52	1,68	3,18

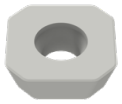
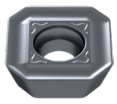
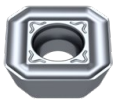
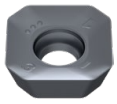


SD..

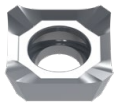
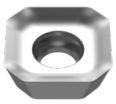


XDHW

SDHW / SDNT / SDHT

	TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-33P CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	CERMET						
	SDHW	SDNT	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
	50 428 ...	51 011 ...	51 011 ...	51 028 ...	51 086 ...	51 109 ...	51 109 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0903AESN 1	157,00 898	136,00 020	136,00 120	155,00 420	163,00 420	193,00 470	193,00 92001
P	●	●	●	○	○	●	●
M			○	●	●	●	●
K	○	○	○				
N							
S							○
H							
O							

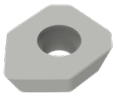
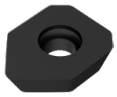
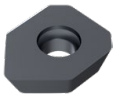
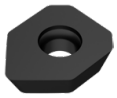
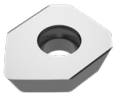
SDNT / SDHT

			NEW			
	-31 CTCK215	-F10 CTPX715	-27P H216T	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
	51 029 ...	51 160 ...	50 426 ...	50 421 ...	51 109 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0903AEFN 1		186,00 02002	155,00 548		
0903AESN 1	130,00 520			193,00 509	193,00 57100
P		○			
M		○			
K	●	●	○		
N		●	●		
S		○		●	●
H					
O		○	○		

15

XDHW

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

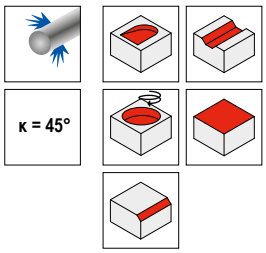
		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
		50 449 ...	**51 015 ...**	**51 015 ...**	**51 015 ...**	**50 449 ...**
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/18	DKK 1B/61
0903AEEN	1				184,00 **520**	
0903AEFN	1					163,00 **548**
0903AESN	1	170,00 **898**	191,00 **020**	191,00 **120**		
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

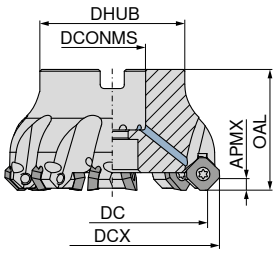
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 156
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

MaxiMill – 270-12 Fræsehoved

▲ 50 705 ... Normal tanddeling til et bredt anvendelsesområde fra aluminiumslegeringer, ikke-jernholdige metaller til blødere stålmaterialer
▲ 50 706 ... Tæt tanddeling for optimal spåntagningsevne, fortrinsvis i stål- og støbejernsmaterialer





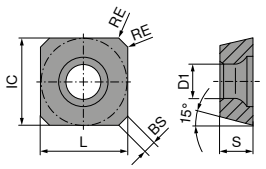
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS H6 mm	OAL mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 705 ... DKK 2B/40		50 706 ... DKK 2B/40	
A270.40.R.03-12	40	54	3	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	3.842,00	**040**		
A270.40.R.04-12	40	54	4	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..			3.842,00	**040**
A270.50.R.04-12	50	64	4	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	4.344,00	**050**		
A270.50.R.05-12	50	64	5	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..			4.344,00	**050**
A270.63.R.04-12	63	77	4	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	4.969,00	**063**		
A270.63.R.06-12	63	77	6	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..			5.691,00	**063**
A270.80.R.05-12	80	94	5	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	5.764,00	**080**		
A270.80.R.08-12	80	94	8	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..			7.096,00	**080**
A270.100.R.06-12	100	114	6	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	6.790,00	**100**		
A270.100.R.10-12	100	114	10	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..			8.310,00	**100**
A270.125.R.07-12	125	139	7	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	8.295,00	**125**		
A270.125.R.12-12	125	139	12	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..			11.220,00	**125**
A270.160.R.08-12	160	174	8	6	40	63	94	5	SD../XD.. 1204..	10.599,00	**160** [1]		

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

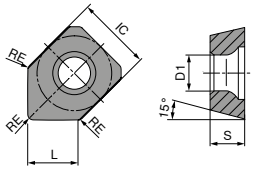
Reservedele	TORX®-skifteklinge 80 950 ... DKK Y7		Unbrako nøgle-T 80 397 ... DKK Y7		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Powerskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Molykote 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Moment-håndtag 80 950 ... DKK Y7	
DC														
40	46,00	**037**	38,00	**040**	96,00	**114**	120,00	**151**	42,00	**303**	24,00	**01200**	1.272,00	**193**
50 - 160	46,00	**037**			96,00	**114**			42,00	**303**	24,00	**01200**	1.272,00	**193**

SDHT / SDHW / SDMT / XDHW

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDHW 1204..	12,7	5,5	7,5	1,74	4,76
SD.. 1204..	12,7	5,5	12,7	1,74	4,76



SD..

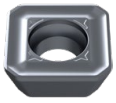


XDHW

SDHT / SDHW / SDMT

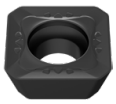
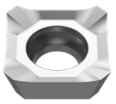
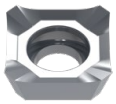
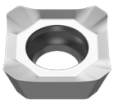
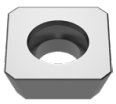
		TCM10	-R TCM10	-29R CTCP230	-R CTCP230	CTCP230
				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		CERMET	CERMET			
		SDHT	SDHW	SDMT	SDHT	SDHW
		50 426 ...	50 428 ...	51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1204AESN	0,2	169,00 900				
1204AESN	1,0		176,00 899	144,00 020	164,00 020	169,00 020
P		●	●	●	●	●
M						
K		○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

SDMT / SDHT / SDHW

		-29R CTPP235	-R CTPP235	-R CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		SDMT	SDHT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT
		51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...	51 028 ...	51 109 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1204AESN	1	144,00 120	164,00 120	169,00 120	169,00 425	222,00 475	222,00 92501
P		●	●	●	○	●	●
M		○	○	○	●	●	●
K		○	○	○			
N							
S							○
H							
O							

SDMT / SDHW / SDHT

NEW

	-31 CTCK215	-R CTCK215	-27 H216T	-F10 CTPX715	-27P H216T	H216T
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		
						
	SDMT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT	SDHW
	51 059 ...	51 008 ...	50 426 ...	51 160 ...	50 426 ...	50 428 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1B/61
1204AEEN 1,0	140,00 **520**	169,00 **520**				
1204AEFN 0,2			169,00 **504**	203,00 **02502**		
1204AEFN 1,0					169,00 **554**	
1204AESN 0,2						140,00 **600**
P				○		
M				○		
K	●	●	○	●	○	○
N			●	●	●	●
S				○		
H						
O			○	○	○	○

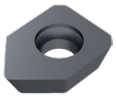
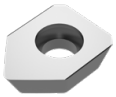
SDHT

	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SDHT	SDHT
	50 421 ...	51 109 ...
ISO / RE mm	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1204AESN 1	222,00 **512**	222,00 **57600**
P		
M		
K		
N		
S	●	●
H		
O		

15

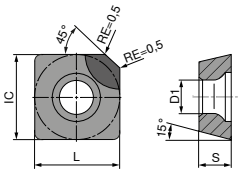
XDHW

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
		50 449 ...	**51 015 ...**	**51 015 ...**	**51 015 ...**	**50 449 ...**
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1204AEEN	1				223,00 **525**	
1204AEFN	1					211,00 **600**
1204AESN	1	223,00 **900**	233,00 **025**	233,00 **125**		
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

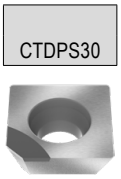
SDHW

Betegnelse	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
SDHW 1204..	12,7	5,5	12,7	4,76



SDHW

SDHW


CTDPS30

CTBS10U

DIAMOND
SDHW

51 900 ...

CBN
SDHW

51 900 ...

ISO	DKK V9		DKK V9	
1204AEFN-2	566,00	100 [1]		
1204AEFN-3	566,00	102 [2]		
1204AETN-2			519,00	300 [1]
P				
M				
K				●
N		●		
S				
H				○
O				

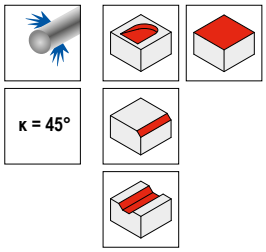
1) $a_{p\ maks.}$ = 2,0 mm
2) $a_{p\ maks.}$ = 3,5 mm

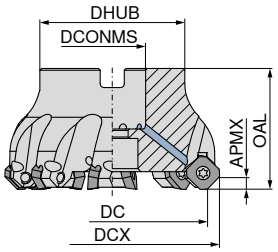
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 156
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

15

MaxiMill – 270-19 Fræsehoved





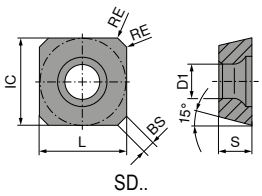
										Venstre		Højre	
										50 698 ...		**50 698 ...**	
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	OAL mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**DKK** 2B/40		**DKK** 2B/40	
A270.125.R.07-19	125	146,4	7	10	40	63	88	5	SD.. 1907..			7.440,00	**12507**
A270.160.R.09-19	160	181,4	9	10	40	63	104	5	SD.. 1907..			9.425,00	**16009**[1)]
A270.200.R.11-19	200	221,1	11	10	60	63	134	5	SD.. 1907..			11.407,00	**20011**[2)]
A270.250.L.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..	21.325,00	**75014**[2)]		
A270.250.R.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..			21.325,00	**25014**[2)]
A270.315.L.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..	25.260,00	**81517**[4)]		
A270.315.R.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..			25.260,00	**31517**[3)]

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling
2) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm / Uden indvendig køling
3) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm og Med 4 huller for M20 bolt, delecirkel-Ø = 177,8 mm / Uden indvendig køling
4) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm og Med 4 huller for M20 bolt, delecirkel-Ø = 177,8 mm

		TORX®-skifteklinge		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		HM-underlag-S		Gevindbøsning		Moment-håndtag	
		80 950 ...		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**80 950 ...**	
Reservedele		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
DC		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
125 - 315		46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	39,00	**302**	123,00	**01500**	142,00	**01400**	1.272,00	**193**

SDKT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
SDKT 1907..	19,15	6	19,15	1,5	7,15	15



SD..

SDKT

		-M50 CTCP220	-R50 CTPP225	-R50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235	-R50 CTPM225	-R50 CTCK215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT
		51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 132 ...
ISO	RE	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
	mm							
1907AESN	1,6	305,00 22001	305,00 07000	305,00 02100	305,00 12000	305,00 12300	305,00 22200	305,00 52000
P		●	●	●	●	●	●	
M					○	○	●	
K				○	○	○		●
N								
S								
H								
O								

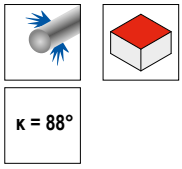
Fræseguide

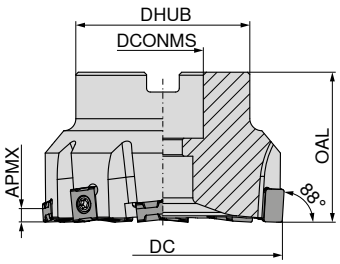
Vejledende skæredata	→ 145–148	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

15

MaxiMill – HEC 11 Fræsehoved

▲ Ikke justerbar





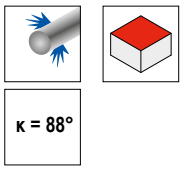
50 725 ...

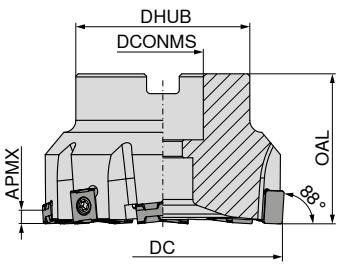
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHEC.50.R.06-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	5.135,00	**050**
AHEC.63.R.08-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	6.165,00	**063**
AHEC.80.R.10-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	7.532,00	**080**
AHEC.100.R.12-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	8.796,00	**100**
AHEC.125.R.12-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	10.046,00	**125**
AHEC.125.R.16-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	10.120,00	**12516**
AHEC.160.R.20-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	14.751,00	**160** [1)]

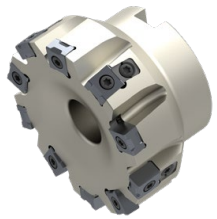
1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

MaxiMill – HEC 11 Fræsehoved

▲ Aksial justerbar med regelmæssig tanddeling







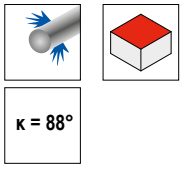
50 733 ...

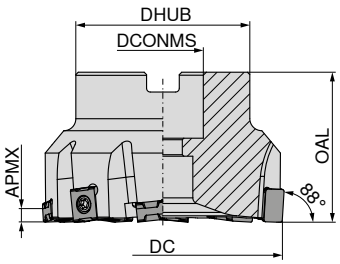
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHEC.50.R.06A03-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	7.779,00	**050**
AHEC.63.R.08A04-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	9.687,00	**063**
AHEC.80.R.10A05-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	11.946,00	**080**
AHEC.100.R.12A06-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	14.100,00	**100**
AHEC.125.R.16A08-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	19.067,00	**125**
AHEC.160.R.20A10-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	23.569,00	**160** [1)]

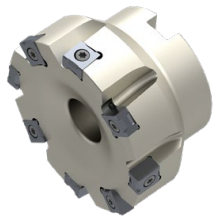
1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

MaxiMill – HEC 11 Fræsehoved

▲ Med ulige deling, ikke justerbar







Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 733 ... DKK 2B/40	
AHEC.50.R.04B-11	50	4	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	4.006,00	**550**
AHEC.63.R.06B-11	63	6	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	4.978,00	**563**
AHEC.80.R.08B-11	80	8	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	6.380,00	**580**
AHEC.100.R.10B-11	100	10	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	8.198,00	**600**
AHEC.125.R.12B-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	10.031,00	**625**
AHEC.160.R.14B-11	160	14	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	12.447,00	**660** 1)

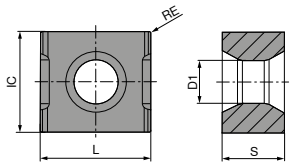
1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

Reservedele DC	TORX®-skifteklinge 80 950 ... DKK Y7		Molykote 70 950 ... DKK 2A/28		Kølemiddelring 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Kile 70 950 ... DKK 2A/28		Moment-håndtag 80 950 ... DKK Y7	
50 - 63	46,00	**036**	42,00	**303**	238,00	**852**	31,00	**113**			1.272,00	**193**
80	46,00	**036**	42,00	**303**	243,00	**853**	31,00	**113**	355,00	**199**	1.272,00	**193**
100	46,00	**036**	42,00	**303**	273,00	**854**	31,00	**113**			1.272,00	**193**
125	46,00	**036**	42,00	**303**	360,00	**855**	31,00	**113**			1.272,00	**193**
160	46,00	**036**	42,00	**303**			31,00	**113**			1.272,00	**193**

15

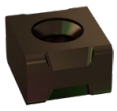
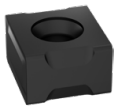
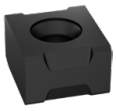
LNHX

Betegnelse	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
LNHX 1106..	10	4,27	11	6,35



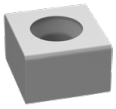
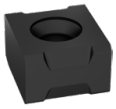
LNHX

LNHX

		CTEP210	CTCK215	-R50 CTCK215	-Q CTCK215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		CERMET			
		LNHX	LNHX	LNHX	LNHX
		51 046 ...	51 046 ...	51 024 ...	51 045 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1106PNER	0,5		255,00 520	255,00 520	
1106ZZER	0,5				255,00 520 1)
1106PNER	0,8	295,00 820			
110616EN	1,6		255,00 51600		
P		●			
M					
K		●	●	●	●
N					
S					
H					
O					

1) -Q = Bredsletskær

LNHX

		CTPK220	-R50 CTPK220	CTN3105	CTL3215	-Q CTL3215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			
						
				CERAMIC	CBN	CBN
		LNHX	LNHX	LNHX	LNHX	LNHX
		51 046 ...	51 024 ...	50 500 ...	51 046 ...	51 045 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1G/55	DKK 1G/21	DKK 1G/21
110608EN	0,8		255,00 608			
1106PNER	0,5	255,00 620	255,00 620			
1106PNSR	0,5			240,00 904		
1106PNSR					1.336,00 87200	
1106ZZER						1.336,00 87000 1)
P						
M						
K		●	●	●	●	●
N						
S						
H					○	○
O						

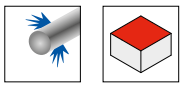
1) -Q = Bredsletskær

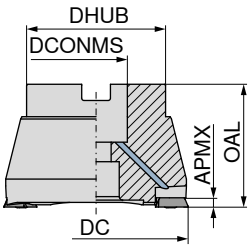
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Monteringsvejledning	→ 157
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

Sletfræser F 5000 A

▲ Med µm-justerbare vendeskær
▲ Juster med skrue (56 950 017) og indstil med Torx 20-nøgle (80 950 114)





Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 511 ... DKK WA	
F5000A.42.2.43.IK	42	2	0,2	43	16	35	3,2	TEHX 16T3..	3.046,00	**421**
F5000A.52.2.43.IK	52	2	0,2	43	22	48	3,2	TEHX 16T3..	3.681,00	**521**
F5000A.66.2.53.IK	66	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	4.295,00	**661**
F5000A.80.2.53.IK	80	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	4.920,00	**801**
F5000A.100.2.53	100	2	0,2	53	32	70	3,2	TEHX 16T3..	5.535,00	**910** 1)

1) Uden indvendig køling

	TORX®-skifteklinge		Nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Justeringsskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		80 950 ...		80 950 ...		56 950 ...		56 950 ...		70 950 ...		56 950 ...		80 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		WA		WA		2A/28		WA		Y7	
42	46,00	**036**	43,00	**088**	96,00	**114**	228,00	**121**	36,00	**017**	42,00	**303**	34,00	**028**	1.272,00	**193**
52	46,00	**036**	43,00	**088**	89,00	**113**			36,00	**017**	42,00	**303**	34,00	**028**	1.272,00	**193**
66	46,00	**036**	43,00	**088**	89,00	**113**			36,00	**017**	42,00	**303**	34,00	**028**	1.272,00	**193**
80	46,00	**036**	43,00	**088**	89,00	**113**			36,00	**017**	42,00	**303**	34,00	**028**	1.272,00	**193**
100	46,00	**036**	43,00	**088**	89,00	**113**	228,00	**121**	36,00	**017**	42,00	**303**	34,00	**028**	1.272,00	**193**

Produktbeskrivelse

▲ Vendeskær-klemskruens 56 950 028 fastspændingsmoment er 3,2 Nm.
▲ Dette værktøj laver fremragende overfladekvalitet Rz ≤ 2,5 µm med høj aksial rundløbspræcision.
▲ De to præcisions justeringsskruer muliggør justering til µm nøjagtighed.
▲ Ekstra planslibning af overfladen kan udelades hvilket reducerer bearbejdningstiden og omkostningerne.
▲ Værktøjet er også velegnet til ustabile emner og maskiner med lav effekt.

Skruerne til justering af det aksiale rundløb, som er monteret på fræseren, skal være forspændte, ellers er der fare for at skruerne løsnes under bearbejdningen. Dette kan resultere i beskadigelse af emnet eller værktøjet og kan også medføre fare for operatøren. Anvendes justeringsmuligheden ikke, anbefaler vi, at skruerne fjernes fra værktøjet.

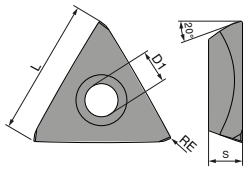
Materiale	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
Stål	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
Støbejern	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
Hærdede materialer ≤ 56 HRC	35–200*)	0,2–1	0,05–0,1

*) Afhængigt af bearbejdningssituationen og materialestrukturen.

15

TEHX

Betegnelse	L mm	S mm	D1 mm
TEHX 16T3..	14,32	4,00	3,9



TEHX

WTN1205

TEHX

56 327 ...

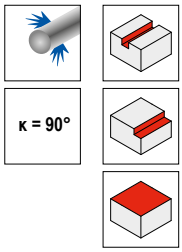
ISO	RE mm	DKK WB	
16T3ZF	0,2	208,00	**151**

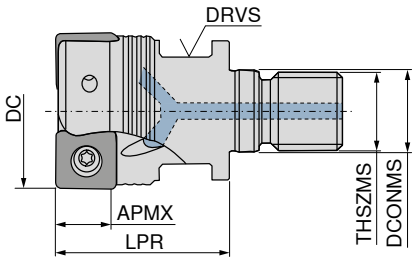
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	●
O	

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

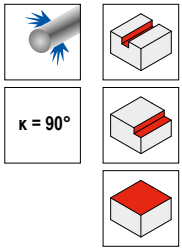
MaxiMill – 491-09 Indskruningsfræser

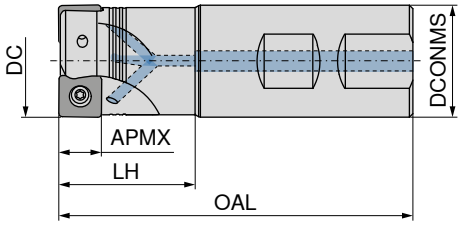




Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 773 ... DKK 2B/40	
G491.25.R.03-09	25	3	6	35	M12	12,5	17	2	SNHU 09T3	3.323,00	**125**
G491.32.R.03-09	32	3	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3	3.373,00	**132**
G491.32.R.04-09	32	4	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3	3.769,00	**232**

MaxiMill – 491-09 Skaftfræser



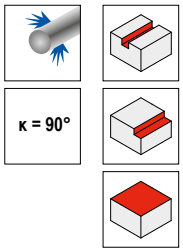


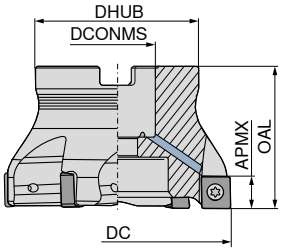
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 774 ... DKK 2B/40		50 774 ... DKK 2B/40	
C491.25.R.03-09-B-32	25	3	6	89	32	25	23500	2	SNHU 09T3			3.373,00	**425**
C491.25.R.03-09-A-50-225	25	3	6	225	50	25	23500	2	SNHU 09T3	3.373,00	**325**		
C491.32.R.03-09-B-40	32	3	6	101	40	32	19600	2	SNHU 09T3			3.471,00	**632**
C491.32.R.04-09-B-40	32	4	6	101	40	32	19600	2	SNHU 09T3			3.769,00	**432**
C491.32.R.03-09-A-63-250	32	3	6	250	63	32	19600	2	SNHU 09T3	3.471,00	**532**		
C491.32.R.04-09-A-63-250	32	4	6	250	63	32	19600	2	SNHU 09T3	3.769,00	**332**		

Reservedele DC	TORX®-skifteklinge 80 950 ... DKK Y7		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Molykote 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Moment-håndtag 80 950 ... DKK Y7	
25 - 32	51,00	**053**	86,00	**119**	42,00	**303**	30,00	**710**	1.272,00	**193**

15

MaxiMill – 491-09 Fræsehoved



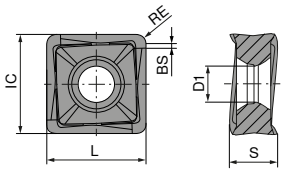


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 776 ... DKK 2B/40		50 775 ... DKK 2B/40	
A491.40.R.03-09	40	3	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3			3.669,00	**240**
A491.40.R.05-09	40	5	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3	4.265,00	**240**		
A491.50.R.04-09	50	4	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3			4.067,00	**250**
A491.50.R.06-09	50	6	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3	4.662,00	**250**		
A491.63.R.05-09	63	5	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3			4.861,00	**263**
A491.63.R.08-09	63	8	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3	5.752,00	**263**		
A491.80.R.06-09	80	6	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3			5.159,00	**280**
A491.80.R.10-09	80	10	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3	6.348,00	**280**		
A491.100.R.07-09	100	7	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3			6.547,00	**300**
A491.100.R.12-09	100	12	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3	8.034,00	**300**		
A491.125.R.08-09	125	8	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3			7.936,00	**325**
A491.125.R.15-09	125	15	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3	9.724,00	**325**		

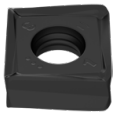
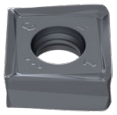
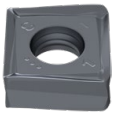
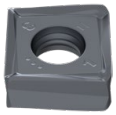
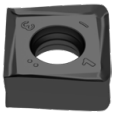
	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
40	51,00	**053**	38,00	**040**	86,00	**119**	120,00	**151**	42,00	**303**	30,00	**710**	1.272,00	**193**
50 - 125	51,00	**053**			86,00	**119**			42,00	**303**	30,00	**710**	1.272,00	**193**

SNHU

Betegnelse	IC	L	S	D1
	mm	mm	mm	mm
SNHU 09T3..	9,15	9,15	3,70	3,85

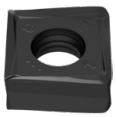
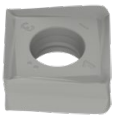


SNHU

		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU
		51 120 ...	51 120 ...	51 119 ...	51 120 ...	51 126 ...	51 126 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER	0,8					270,00 **45800**	270,00 **90801**
09T308SR	0,8	216,00 **008**	216,00 **108**	216,00 **408**	216,00 **408**		
09T312SR	1,2	216,00 **01200**	216,00 **11200**	216,00 **41200**	216,00 **41200**		
09T316SR	1,6	216,00 **01600**	216,00 **11600**	216,00 **41600**	216,00 **41600**		
P		●	●	○	○	●	●
M			○	●	●	●	●
K		○	○				
N							
S							○
H							
O							

SNHU

NEW

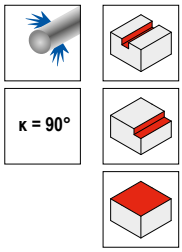
		-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU
		51 121 ...	51 121 ...	51 118 ...	51 118 ...	51 126 ...	51 126 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER	0,8					270,00 **15800**	270,00 **55800**
09T308FR	0,8			260,00 **00802**	216,00 **358**		
09T308SR	0,8	216,00 **508**	216,00 **60800**				
09T312FR	1,2				216,00 **36200**		
09T312SR	1,2	216,00 **51200**					
09T316FR	1,6				216,00 **36600**		
09T316SR	1,6	216,00 **51600**					
P				○			
M				○			
K		●	●	●	○		
N				●	●		
S				○		●	●
H							
O				○	○		

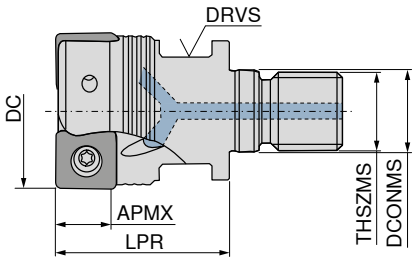
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 159
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

15

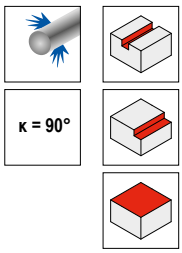
MaxiMill – 491-12 Indskruningsfræser

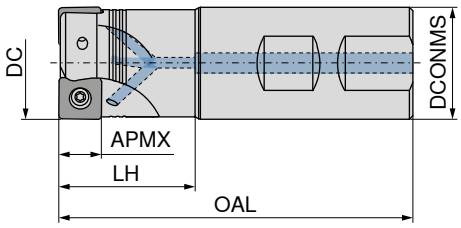




Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 773 ... DKK 2B/40	
G491.32.R.02-12	32	2	8	35	M16	17	24	3,2	SNHU 1204	3.175,00	**032**

MaxiMill – 491-12 Skaftfræser





Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 774 ... DKK 2B/40		50 774 ... DKK 2B/40	
C491.32.R.02-12-B-40	32	2	8	102	40	32	13600	3,2	SNHU 1204			3.175,00	**032**
C491.32.R.02-12-A-63-250	32	2	8	250	63	32	10200	3,2	SNHU 1204	3.175,00	**232**		

TORX®-skifteklinge

Torx nøgle

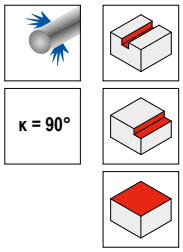
Molykote

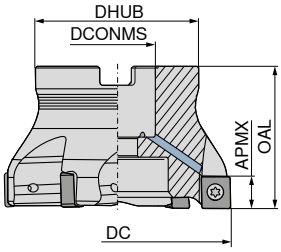
Klemskrue

Moment-håndtag

Reservedele DC	80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
32	51,00	**054**	115,00	**128**	42,00	**303**	31,00	**859**	1.272,00	**193**

MaxiMill – 491-12 Fræsehoved





Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 776 ... DKK 2B/40		50 775 ... DKK 2B/40	
A491.40.R.03-12	40	3	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204			3.669,00	**040**
A491.40.R.04-12	40	4	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204	3.967,00	**040**		
A491.50.R.04-12	50	4	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204			4.067,00	**050**
A491.50.R.05-12	50	5	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204	4.365,00	**050**		
A491.63.R.05-12	63	5	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204			4.861,00	**063**
A491.63.R.06-12	63	6	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204	5.159,00	**063**		
A491.80.R.06-12	80	6	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204			5.159,00	**080**
A491.80.R.08-12	80	8	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204	5.952,00	**080**		
A491.100.R.07-12	100	7	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204			6.547,00	**100**
A491.100.R.10-12	100	10	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204	7.440,00	**100**		
A491.125.R.08-12	125	8	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204			7.936,00	**125**
A491.125.R.12-12	125	12	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204	9.126,00	**125**		
A491.160.R.09-12	160	9	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204			9.223,00	**160** 1)
A491.160.R.14-12	160	14	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204	10.719,00	**160** 1)		

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

TORX®-skiftetklinge

Unbrako nøgle-T

Torx nøgle

Powerskrue

Molykote

Klemskrue

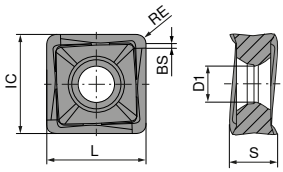
Moment-håndtag

Reservedele DC	80 950 ... DKK Y7		80 397 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
40	51,00	**054**	38,00	**040**	115,00	**128**	120,00	**151**	42,00	**303**	31,00	**859**	1.272,00	**193**
50 - 160	51,00	**054**			115,00	**128**			42,00	**303**	31,00	**859**	1.272,00	**193**

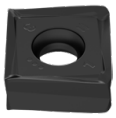
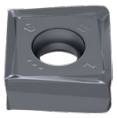
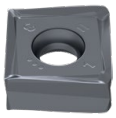
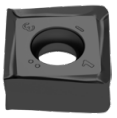
15

SNHU

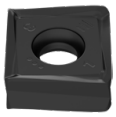
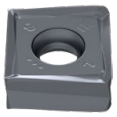
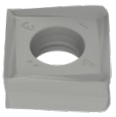
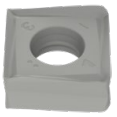
Betegnelse	IC	L	S	D1
	mm	mm	mm	mm
SNHU 1204..	12,2	12,2	5,00	4,4



SNHU

		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 100 ...		51 100 ...		51 102 ...		51 100 ...		51 128 ...		51 128 ...	
ISO	RE	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
	mm	1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17	
120408ER	0,8									324,00	45800	324,00	90801
120408SR	0,8	264,00	008	264,00	108	264,00	408	264,00	408				
120412SR	1,2			264,00	112	264,00	412						
120416SR	1,6			264,00	116	264,00	416						
120420SR	2,0			264,00	120	264,00	420						
P		●		●		○		○		●		●	
M				○		●		●		●		●	
K		○		○									
N													
S												○	
H													
O													

SNHU

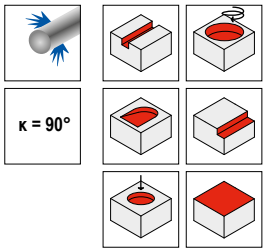
ISO	RE mm	-R50 CTCK215 DRAGONSKIN		-R50 CTPK220 DRAGONSKIN		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN	
		 SNHU		 SNHU		SNHU		SNHU		 SNHU		 SNHU	
		51 103 ...		51 103 ...		51 101 ...		51 101 ...		51 128 ...		51 128 ...	
		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
120408ER	0,8									324,00	15800	324,00	55800
120408FR	0,8					318,00	00802	264,00	358				
120408SR	0,8	264,00	508	264,00	608								
120412FR	1,2							264,00	362				
120412SR	1,2	264,00	512										
120416FR	1,6							264,00	366				
120416SR	1,6	264,00	516										
120420FR	2,0							264,00	370				
120420SR	2,0	264,00	520										
P						○							
M						○							
K		●		●		●		○					
N						●		●					
S						○				●		●	
H													
O						○		○					

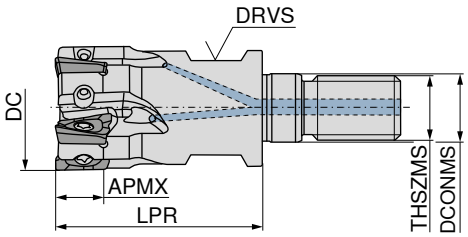
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 159
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

15

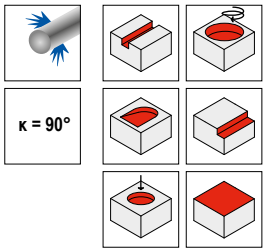
MaxiMill – 211-07 Indskruningsfræser

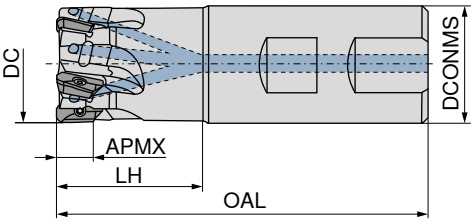




Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 751 ... DKK 2B/40	
G211.16.R.04-07	16	4	6	27	8,5	M8	10	50400	1	XD.T 0703	2.535,00	**016**
G211.20.R.05-07	20	5	6	33	10,5	M10	15	44280	1	XD.T 0703	2.829,00	**020**
G211.25.R.06-07	25	6	6	35	12,5	M12	17	39480	1	XD.T 0703	3.300,00	**025**
G211.32.R.08-07	32	8	6	35	17,0	M16	24	36240	1	XD.T 0703	3.593,00	**032**

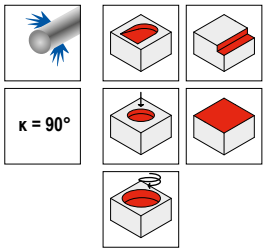
MaxiMill – 211-07 Skaftfræser

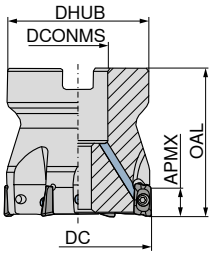


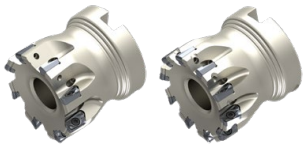


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 752 ... DKK 2B/40		50 752 ... DKK 2B/40	
C211.10.R.01-07-A-20	10	1	6	61,0	20	10	72000	1	XD.T 0703	2.006,00	**010**		
C211.12.R.02-07-A-20	12	2	6	66,5	20	12	66600	1	XD.T 0703	2.299,00	**012**		
C211.16.R.04-07-A/B-25	16	4	6	74,5	25	16	50400	1	XD.T 0703	2.535,00	**016**	2.535,00	**216**
C211.16.R.03-07-A-32-165	16	3	6	165,0	32	16	17760	1	XD.T 0703	2.358,00	**116**		
C211.20.R.05-07-A/B-25	20	5	6	77,0	25	20	44280	1	XD.T 0703	2.829,00	**020**	2.829,00	**220**
C211.20.R.04-07-A-40-200	20	4	6	200,0	40	20	12600	1	XD.T 0703	2.652,00	**120**		
C211.25.R.06-07-A/B20-32	25	6	6	84,0	32	20	39840	1	XD.T 0703	3.300,00	**025**	3.300,00	**225**
C211.25.R.05-07-A20-50-225	25	5	6	225,0	50	20	11280	1	XD.T 0703	2.947,00	**125**		
C211.32.R.08-07-A/B25-40	32	8	6	98,0	40	25	36240	1	XD.T 0703	3.593,00	**032**	3.593,00	**232**

MaxiMill – 211-07 Fræsehoved





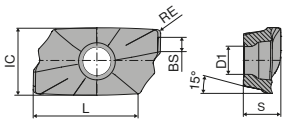


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 753 ... DKK 2B/40		50 754 ... DKK 2B/40	
A211.32.R.06-07	32	6	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703	3.007,00	**032**		
A211.32.R.08-07	32	8	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703			3.360,00	**032**
A211.40.R.08-07	40	8	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703	3.713,00	**040**		
A211.40.R.10-07	40	10	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703			4.067,00	**040**
A211.50.R.10-07	50	10	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703	4.420,00	**050**		
A211.50.R.12-07	50	12	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703			4.772,00	**050**

Reservedele DC	TORX®-skifteklinge 80 950 ... DKK Y7		Unbrako nøgle-T 80 397 ... DKK Y7		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Powerskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Molykote 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 70 950 ... DKK 2A/28		Moment-håndtag 80 950 ... DKK Y7	
10 - 32	51,00	**051**			99,00	**124**			42,00	**303**	31,00	**137**	1.147,00	**191**
32	51,00	**051**	38,00	**040**	99,00	**124**	120,00	**151**	42,00	**303**	31,00	**137**	1.147,00	**191**
40 - 50	51,00	**051**			99,00	**124**			42,00	**303**	31,00	**137**	1.147,00	**191**

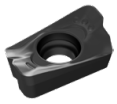
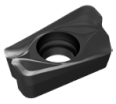
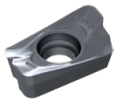
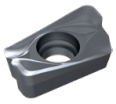
XDKT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDKT 0703..	4,9	2,5	7,8	1,2	3,18

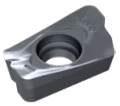
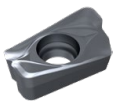
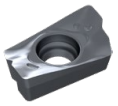
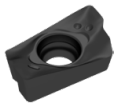
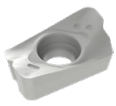


XDKT

XDKT

		-F50 CTCP230 DRAGONSKIN	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN
					
		F XDKT	M XDKT	F XDKT	M XDKT
		51 033 ...	51 036 ...	51 033 ...	51 036 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
070304SR	0,4	114,00 004	114,00 004	114,00 104	114,00 104
070308SR	0,8	114,00 008	114,00 008	114,00 108	114,00 108
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

XDKT

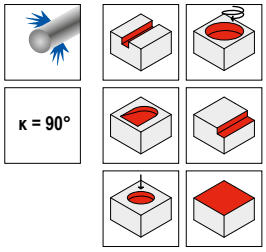
		-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F40 CTPM245 DRAGONSKIN	-F40 CTCM245 DRAGONSKIN	-F20 CTWN215	-F40 CTC5240 DRAGONSKIN	-F40 CTCS245 DRAGONSKIN
								
		F XDKT	M XDKT	F XDKT	F XDKT	F XDKT	F XDKT	F XDKT
		51 033 ...	51 036 ...	51 112 ...	51 112 ...	50 507 ...	50 498 ...	51 112 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1A/90	DKK 1H/17	DKK 1H/17
070304ER	0,4			136,00 454	136,00 90401		136,00 544	
070304FR	0,4					140,00 504		
070304SR	0,4	114,00 404	114,00 404					
070308ER	0,8			136,00 458	136,00 90801		136,00 548	136,00 558
070308FR	0,8					140,00 508		
070308SR	0,8	114,00 408	114,00 408					
P		○	○	●	●			
M		●	●	●	●			
K						○		
N						●		
S					○		●	●
H								
O						○		

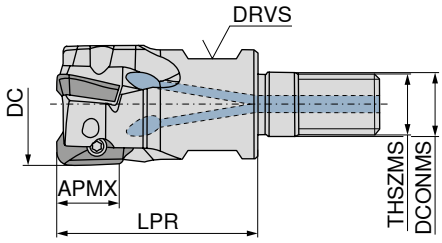
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 160
Startparameter	→ 160	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

MaxiMill – 211-11 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

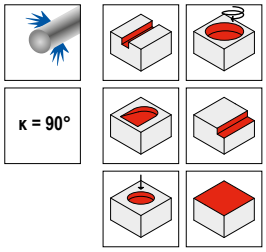


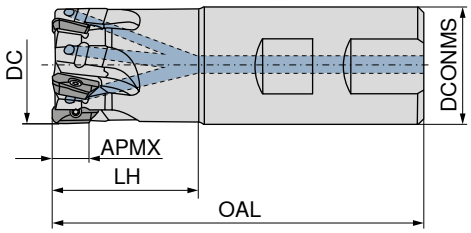


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 736 ... DKK 2B/40	
G211.16.R.02-11	16	2	10	27	8,5	M8	10	42000	1,6	XD.T 11T3	2.180,00	016
G211.20.R.03-11	20	3	10	33	10,5	M10	15	36900	1,6	XD.T 11T3	2.476,00	020
G211.25.R.03-11	25	3	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	2.593,00	12500
G211.25.R.04-11	25	4	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	2.771,00	025
G211.32.R.04-11	32	4	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	2.889,00	13200
G211.32.R.05-11	32	5	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	3.066,00	032
G211.40.R.06-11	40	6	10	35	17,0	M16	27	27700	1,6	XD.T 11T3	3.360,00	040

MaxiMill – 211-11 Skaftfræser

▲ Vendeskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

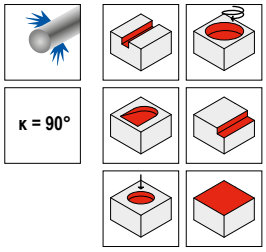


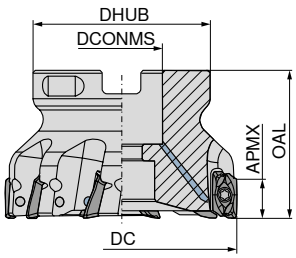


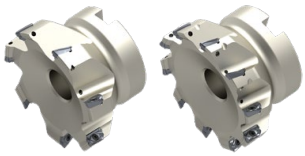
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS h6 mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 737 ... DKK 2B/40		50 737 ... DKK 2B/40	
C211.12.R.01-11-B-20	12	1	10	75	20	16	55000	1,6	XD.T 11T3			1.946,00	012
C211.16.R.02-11-A/B-25	16	2	10	75	25	16	42000	1,6	XD.T 11T3	2.180,00	116	2.180,00	016
C211.16.R.02-11-A15-32-165	16	2	10	165	32	15	14800	1,6	XD.T 11T3	2.180,00	316		
C211.16.R.02-11-A-32-165	16	2	10	165	32	16	14800	1,6	XD.T 11T3	2.180,00	216		
C211.20.R.03-11-A-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	2.476,00	120		
C211.20.R.03-11-B-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3			2.476,00	020
C211.20.R.02-11-B-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3			2.299,00	02002
C211.20.R.02-11-A-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	2.299,00	12002		
C211.20.R.03-11-A-32-165	20	3	10	165	32	20	15800	1,6	XD.T 11T3	2.476,00	320		
C211.20.R.02-11-A-40-200	20	2	10	200	40	20	10500	1,6	XD.T 11T3	2.299,00	420		
C211.20.R.02-11-A19-40-200	20	2	10	200	40	19	10500	1,6	XD.T 11T3	2.299,00	620		
C211.25.R.03-11-A/B-32	25	3	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	2.594,00	625	2.594,00	725
C211.25.R.04-11-A/B-32	25	4	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	2.771,00	125	2.771,00	025
C211.25.R.04-11-A-40-165	25	4	10	165	40	25	19900	1,6	XD.T 11T3	2.771,00	325		
C211.25.R.03-11-A-50-225	25	3	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	2.594,00	425		
C211.25.R.03-11-A24-50-225	25	3	10	225	50	24	9400	1,6	XD.T 11T3	2.594,00	825		
C211.25.R.02-11-A-50-225	25	2	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	2.418,00	02502		
C211.32.R.04-11-A-40	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	2.889,00	13204		
C211.32.R.05-11-A/B-40	32	5	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	3.066,00	132	3.066,00	032
C211.32.R.04-11-B-25	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3			2.889,00	83200
C211.32.R.05-11-B25-40	32	5	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3			3.066,00	73200
C211.32.R.04-11-A25-40	32	4	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3	2.889,00	53204		
C211.32.R.05-11-A-50-165	32	5	10	165	50	32	20900	1,6	XD.T 11T3	3.066,00	332		
C211.32.R.04-11-A-64-250	32	4	10	250	64	32	8500	1,6	XD.T 11T3	2.889,00	432		
C211.40.R.06-11-B32-50	40	6	10	110	50	32	27700	1,6	XD.T 11T3			3.360,00	04000
C211.40.R.06-11-B-50	40	6	10	122	50	40	27700	1,6	XD.T 11T3			3.360,00	14000

MaxiMill – 211-11 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen







Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 738 ... DKK 2B/40		50 739 ... DKK 2B/40	
A211.40.R.04-11	40	4	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3	3.007,00	**040**		
A211.40.R.06-11	40	6	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3			3.360,00	**040**
A211.50.R.05-11	50	5	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3	3.536,00	**050**		
A211.50.R.08-11	50	8	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3			4.068,00	**050**
A211.63.R.06-11	63	6	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3	4.068,00	**063**		
A211.63.R.10-11	63	10	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3			4.774,00	**063**
A211.80.R.07-11	80	7	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3	4.599,00	**080**		
A211.80.R.10-11	80	10	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			5.128,00	**180**
A211.80.R.12-11	80	12	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			5.482,00	**08012**
A211.100.R.08-11	100	8	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3	5.128,00	**10000**		
A211.100.R.14-11	100	14	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3			6.190,00	**10014**
A211.125.R.10-11	125	10	10	63	40	88	17900	1,6	XD.T 11T3	5.600,00	**12500**		

TORX®-skifteklinge

Unbrako nøgle-T

Torx nøgle

Powerskrue

Molykote

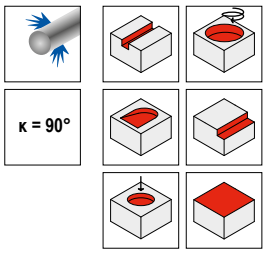
Klemskrue

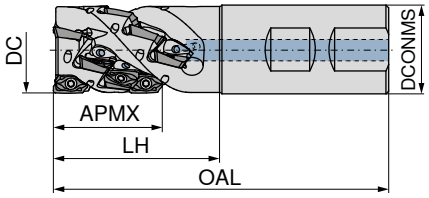
Moment-håndtag

Reservedele DC	80 950 ... DKK Y7		80 397 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
12	46,00	**043**			98,00	**125**			42,00	**303**	39,00	**92000**	1.147,00	**191**
16 - 32	46,00	**043**			98,00	**125**			42,00	**303**	39,00	**128**	1.147,00	**191**
40	46,00	**043**	38,00	**040**	98,00	**125**	120,00	**151**	42,00	**303**	39,00	**131**	1.147,00	**191**
50	46,00	**043**	41,00	**050**	98,00	**125**	165,00	**154**	42,00	**303**	39,00	**131**	1.147,00	**191**
63 - 125	46,00	**043**			98,00	**125**			42,00	**303**	39,00	**131**	1.147,00	**191**

MaxiMill – 211-11KN Skaft-valsefræser

▲ ZEFP = antal vendeskær
▲ ZNP = antal effektive skær



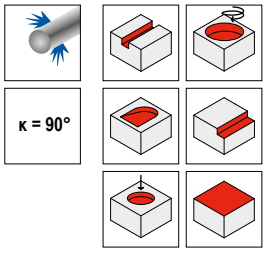


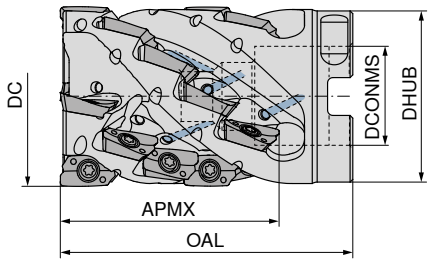
50 784 ...

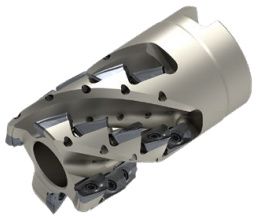
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C211.25.R.02KN3-11-B-40	25	2	28	97	40	25	6	3	1,6	XD.T 11T3	6.010,00	**02523**
C211.25.R.02KN4-11-B-50	25	2	37	107	50	25	8	4	1,6	XD.T 11T3	6.363,00	**02524**
C211.25.R.02KN5-11-B-60	25	2	46	117	60	25	10	5	1,6	XD.T 11T3	6.787,00	**02525**
C211.32.R.02KN4-11-B-50	32	2	37	111	50	32	8	4	1,6	XD.T 11T3	6.592,00	**03224**
C211.32.R.03KN5-11-B-60	32	3	46	121	60	32	15	5	1,6	XD.T 11T3	7.951,00	**03235**
C211.40.R.03KN4-11-B32-50	40	3	37	111	50	32	12	4	1,6	XD.T 11T3	7.562,00	**04034**
C211.40.R.04KN5-11-B32-60	40	4	46	121	60	32	20	5	1,6	XD.T 11T3	9.118,00	**04045**

MaxiMill – 211-11KN Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær
▲ ZNP = antal effektive skær







50 794 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A211.40.R.03KN4-11	40	3	37	12	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	7.562,00	**04034**
A211.40.R.04KN4-11	40	4	37	16	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	8.273,00	**04044**
A211.40.R.04KN5-11	40	4	46	20	5	74	22	38	1,6	XD.T 11T3	9.118,00	**04045**
A211.50.R.04KN5-11	50	4	46	20	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	9.971,00	**05045**
A211.50.R.05KN5-11	50	5	46	25	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	10.853,00	**05055**
A211.50.R.05KN6-11	50	5	55	30	6	85	27	48	1,6	XD.T 11T3	11.901,00	**05056**

Låseskrue

TORX®-skifteklinge

Torx nøgle

Molykote

Klemskrue

Unbracoskrue

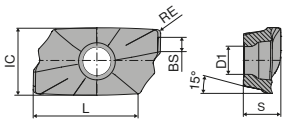
Moment-håndtag

	70 950 ...		80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Betegnelse	2A/28		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
A211.40.R.03KN4-11			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20400	113,00	20900	1.147,00	191
A211.40.R.04KN4-11			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20400	113,00	20900	1.147,00	191
A211.40.R.04KN5-11			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20400	113,00	21000	1.147,00	191
A211.50.R.04KN5-11	111,00	002	46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20400	81,00	181	1.147,00	191
A211.50.R.05KN5-11	111,00	002	46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20400	81,00	181	1.147,00	191
A211.50.R.05KN6-11	111,00	002	46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20400	81,00	181	1.147,00	191
C211.25.R.02KN3-11-B-40			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20700			1.147,00	191
C211.25.R.02KN4-11-B-50			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20700			1.147,00	191
C211.25.R.02KN5-11-B-60			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20700			1.147,00	191
C211.32.R.02KN4-11-B-50			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20700			1.147,00	191
C211.32.R.03KN5-11-B-60			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20700			1.147,00	191
C211.40.R.03KN4-11-B32-50			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20400			1.147,00	191
C211.40.R.04KN5-11-B32-60			46,00	043	98,00	125	42,00	303	68,00	20400			1.147,00	191

15

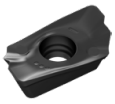
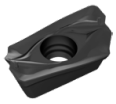
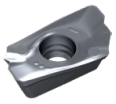
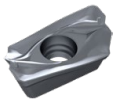
XDKT / XDHT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XD.T 11T302..	6,8	2,8	10,6	2	3,80
XD.T 11T304..	6,8	2,8	10,6	1,8	3,80
XD.T 11T308..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T312..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T316..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T320..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T325..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T332..	6,8	2,8	10,6	0,8	3,80
XD.T 11T340..	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDHT 11T350..	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDKT 11T332..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80

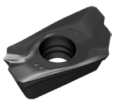
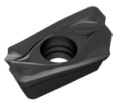
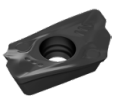
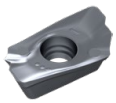
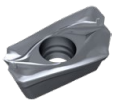
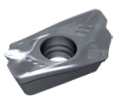


XDKT

XDKT

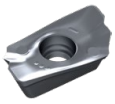
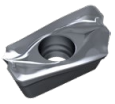
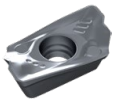
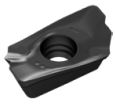
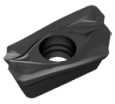
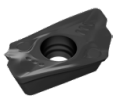
	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	F	M	F	M
	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
	51 034 ...	51 037 ...	51 034 ...	51 037 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
11T308SR 0,8	138,00 **258**	138,00 **258**	138,00 **058**	138,00 **058**
P	●	●	●	●
M				
K				
N				
S				
H				
O				

XDKT

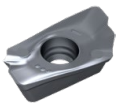
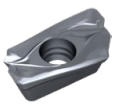
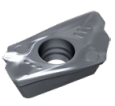
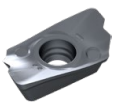
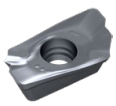
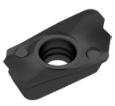
	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-R50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
	F	M	R	F	M	R
	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
11T304SR 0,4	138,00 **004**	138,00 **004**	138,00 **004**	138,00 **104**	138,00 **104**	138,00 **104**
11T308SR 0,8	138,00 **008**	138,00 **008**	138,00 **008**	138,00 **108**	138,00 **108**	138,00 **108**
11T312SR 1,2		138,00 **012**			138,00 **112**	
11T320SR 2,0	138,00 **020** 1)	138,00 **020** 1)	138,00 **020** 1)	138,00 **120** 1)	138,00 **120** 1)	138,00 **120** 1)
11T325SR 2,5	138,00 **025** 1)	138,00 **025** 1)	138,00 **025** 1)	138,00 **125** 1)	138,00 **125** 1)	138,00 **125** 1)
P	●	●	●	●	●	●
M				○	○	○
K	○	○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

1) Vendeskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

XDKT

		-F50 CTPM225 DRAGONSKIN		-M50 CTPM225 DRAGONSKIN		-R50 CTPM225 DRAGONSKIN		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN		-M50 CTCM235 DRAGONSKIN		-R50 CTCM235 DRAGONSKIN	
													
		F XDKT		M XDKT		R XDKT		F XDKT		M XDKT		R XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61	
11T308SR	0,8	138,00	208	138,00	208	138,00	208	138,00	308	138,00	308	138,00	308
P			●		●		●		●		●		●
M			●		●		●		●		●		●
K													
N													
S													
H													
O													

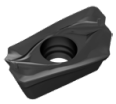
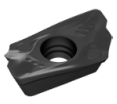
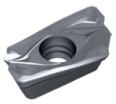
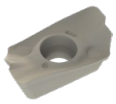
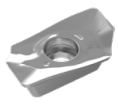
XDKT

		-F50 CTPM240 DRAGONSKIN		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN		-R50 CTPM240 DRAGONSKIN		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN		-F50 CTPM245 DRAGONSKIN		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN	
															
		F XDKT		M XDKT		R XDKT		F XDKT		F XDKT		F XDKT		F XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...		51 113 ...		51 034 ...		51 113 ...		51 034 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
11T304ER	0,4							178,00	454			178,00	90401		
11T304SR	0,4			138,00	404										
11T308ER	0,8							178,00	458			178,00	90801		
11T308SR	0,8	138,00	408	138,00	408	138,00	408			178,00	458			178,00	90801
11T312ER	1,2							178,00	462			178,00	91201		
11T312SR	1,2	138,00	412	138,00	412	138,00	412								
11T316ER	1,6							178,00	466			178,00	91601		
11T320ER	2,0							178,00	470 1)			178,00	92001 1)		
11T320SR	2,0	138,00	420 1)	138,00	420 1)	138,00	420 1)								
11T325ER	2,5							178,00	475 1)			178,00	92501 1)		
11T332ER	3,2							178,00	482 1)			178,00	93201 1)		
11T332SR	3,2	138,00	432 1)	138,00	432 1)	138,00	432 1)								
11T340ER	4,0							178,00	490 1)			178,00	94001 1)		
P		○		○		○		●		●		●		●	
M		●		●		●		●		●		●		●	
K															
N															
S												○		○	
H															
O															

1) Vendeskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

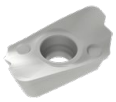
15

XDKT / XDHT

		-M50 CTCK215 DRAGONSKIN		-R50 CTCK215 DRAGONSKIN		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN		-F20 CTWN215		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN		-27P H216T	
													
		M		R		M		F		F		F	
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDHT		XDHT	
		51 037 ...		51 039 ...		51 037 ...		50 478 ...		51 155 ...		50 477 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1A/90		DKK 1A/90		DKK 1A/90	
11T302FR	0,2							138,00	502	198,00	00202	182,00	502
11T304FR	0,4							138,00	504	198,00	00402	182,00	504
11T304SR	0,4	138,00	504										
11T308FR	0,8							138,00	508	198,00	00802	182,00	508
11T308SR	0,8	138,00	508	138,00	508	138,00	608						
11T312FR	1,2									198,00	01202	182,00	512
11T316FR	1,6									198,00	01602	182,00	516
11T320FR	2,0							138,00	520 1)	198,00	02002 1)	182,00	520 1)
11T325FR	2,5							138,00	525 1)	198,00	02502 1)	182,00	525 1)
11T332FR	3,2									198,00	03202 1)	182,00	532 1)
11T340FR	4,0									198,00	04002 1)	182,00	540 1)
11T350FR	5,0									198,00	05002 1)	182,00	550 1)
P										○			
M										○			
K		●		●		●		○		●		○	
N								●		●		●	
S										○			
H													
O								○		○		○	

1) Vendeskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

XDKT

		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN		-R60 CTP6215	
							
		F		F		R	
		XDKT		XDKT		XDKT	
		50 463 ...		51 113 ...		50 464 ...	
ISO	RE mm	DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1B/61	
11T304ER	0,4	178,00	504				
11T308ER	0,8	178,00	500	178,00	558		
11T308SR	0,8					179,00	300
11T312ER	1,2	178,00	512	178,00	562		
11T316ER	1,6	178,00	516	178,00	566		
11T320ER	2,0	178,00	520 1)	178,00	570		
11T325ER	2,5	178,00	525 1)	178,00	57500 1)		
11T332ER	3,2	178,00	532 1)	178,00	582		
11T340ER	4,0	178,00	540 1)	178,00	59000 1)		
P							
M							
K						●	
N							
S		●		●			
H						●	
O							

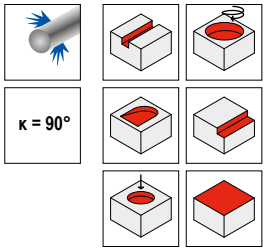
1) Vendeskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

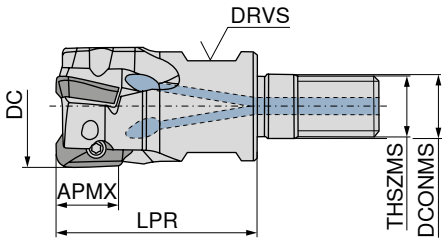
Fræseguide

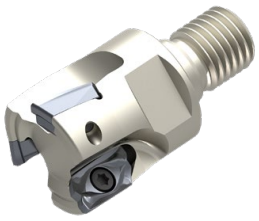
Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 161
Startparameter	→ 161	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

MaxiMill – 211-15 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 2,5 mm: Modificer fræsekroppen



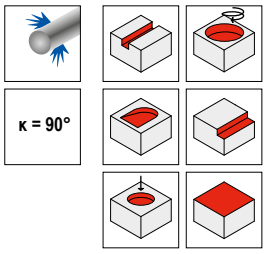


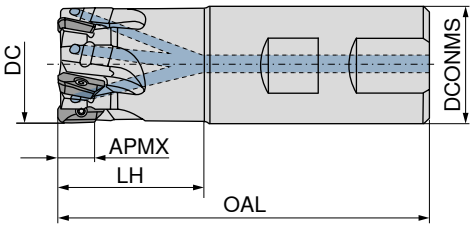


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 746 ... DKK 2B/40	
G211.25.R.02-15	25	2	14	35	12,5	M12	17	26560	3,2	XD.T 1505	2.504,00	025
G211.32.R.03-15	32	3	14	35	17,0	M16	24	30200	3,2	XD.T 1505	2.788,00	032
G211.40.R.04-15	40	4	14	40	17,0	M16	27	27700	3,2	XD.T 1505	3.075,00	040

MaxiMill – 211-15 Skaftfræser

▲ Vendeskærradius > 2,5 mm: Modificer fræsekroppen



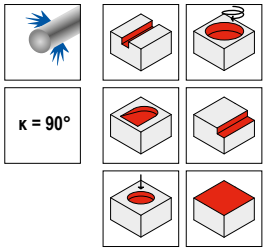


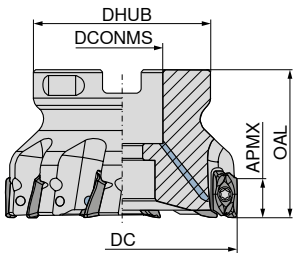
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 747 ... DKK 2B/40		50 747 ... DKK 2B/40	
C211.25.R.02-15-B20-32	25	2	14	83	32	20	26560	3,2	XD.T 1505			2.504,00	125
C211.25.R.02-15-B/A-32	25	2	14	90	32	25	26560	3,2	XD.T 1505	2.504,00	225	2.504,00	025
C211.25.R.02-15-A-50-225	25	2	14	225	50	25	7520	3,2	XD.T 1505	2.334,00	325		
C211.32.R.03-15-B25-40	32	3	14	96	40	25	22160	3,2	XD.T 1505			2.788,00	132
C211.32.R.03-15-A-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505	2.788,00	232		
C211.32.R.03-15-B-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505			2.788,00	032
C211.32.R.03-15-A-63-250	32	3	14	250	63	32	6800	3,2	XD.T 1505	2.619,00	332		
C211.40.R.04-15-A-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505	3.075,00	240		
C211.40.R.04-15-B32-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505			3.075,00	040
C211.40.R.03-15-A-50-275	40	3	14	275	50	32	6120	3,2	XD.T 1505	2.901,00	340		

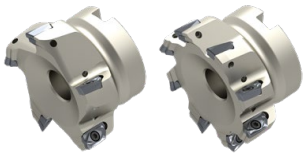
15

MaxiMill – 211-15 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 2,5 mm: Modificer fræsekroppen







Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 748 ... DKK 2B/40		50 749 ... DKK 2B/40	
A211.40.R.03-15	40	3	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505	2.732,00	**040**		
A211.40.R.04-15	40	4	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505			3.075,00	**040**
A211.50.R.03-15	50	3	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505	3.244,00	**050**		
A211.50.R.05-15	50	5	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505			3.586,00	**050**
A211.63.R.04-15	63	4	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505	3.926,00	**063**		
A211.63.R.06-15	63	6	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505			4.272,00	**063**
A211.80.R.05-15	80	5	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505	4.439,00	**080**		
A211.80.R.08-15	80	8	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505			4.780,00	**080**
A211.100.R.06-15	100	6	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505	4.953,00	**100**		
A211.100.R.10-15	100	10	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505			5.293,00	**100**
A211.125.R.07-15	125	7	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505	5.235,00	**125**		
A211.125.R.11-15	125	11	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505			5.577,00	**125**
A211.160.R.08-15	160	8	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505	7.335,00	**160** 1)		
A211.160.R.12-15	160	12	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505			7.674,00	**160** 1)

1) Uden indvendig køling

TORX®-skifteklinge

Unbrako nøgle-T

Torx nøgle

Powerskrue

Molykote

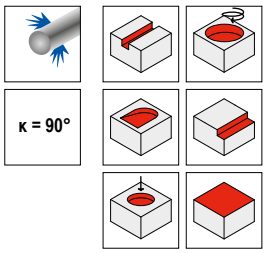
Klemskrue

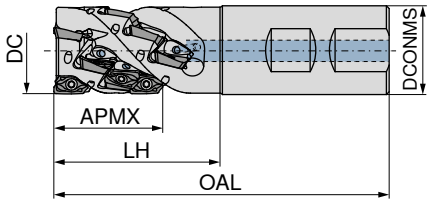
Moment-håndtag

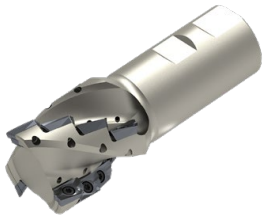
Reservedele DC	80 950 ... DKK Y7		80 397 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
25 - 32	51,00	**054**			115,00	**128**			42,00	**303**	31,00	**839**	1.272,00	**193**
40	51,00	**054**	38,00	**040**	115,00	**128**	120,00	**151**	42,00	**303**	31,00	**839**	1.272,00	**193**
50	51,00	**054**	41,00	**050**	115,00	**128**	165,00	**154**	42,00	**303**	31,00	**839**	1.272,00	**193**
63 - 160	51,00	**054**			115,00	**128**			42,00	**303**	31,00	**839**	1.272,00	**193**

MaxiMill – 211-15KN Skaft-valsefræser

▲ ZEFP = antal vendeskær
▲ ZNP = antal effektive skær





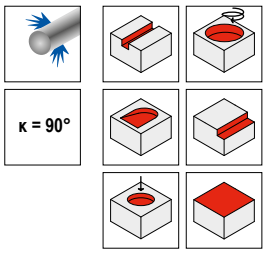


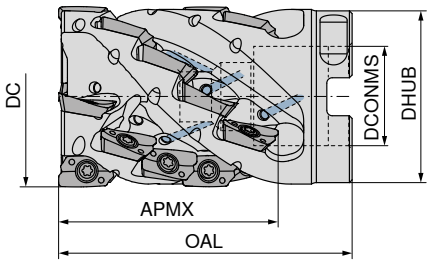
50 783 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C211.40.R.03KN3-15-B32-60	40	3	39,6	121	60	32	9	3	3,2	XD.T 1505	7.034,00	**04033**
C211.50.R.03KN4-15-B40-68	50	3	52,6	138	67	40	12	4	3,2	XD.T 1505	8.557,00	**05034**

MaxiMill – 211-15KN Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær
▲ ZNP = antal effektive skær





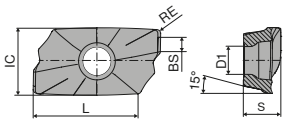
50 781 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A211.50.R.03KN4-15	50	3	52,6	12	4	87	27	48	3,2	XD.T 1505	8.557,00	**05034**
A211.50.R.03KN5-15	50	3	65,8	15	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	9.088,00	**05035**
A211.50.R.04KN5-15	50	4	65,8	20	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	10.120,00	**05045**
A211.63.R.03KN4-15	63	3	52,6	12	4	76	27	58	3,2	XD.T 1505	9.335,00	**06334**
A211.63.R.03KN5-15	63	3	65,8	15	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	9.859,00	**06335**
A211.63.R.04KN6-15	63	4	78,5	24	6	102	27	58	3,2	XD.T 1505	11.444,00	**06346**
A211.63.R.05KN5-15	63	5	65,8	25	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	11.848,00	**06355**
A211.80.R.04KN5-15	80	4	65,8	20	5	90	32	78	3,2	XD.T 1505	11.497,00	**08045**
A211.80.R.05KN6-15	80	5	78,5	30	6	102	32	78	3,2	XD.T 1505	13.284,00	**08056**

	Låseskrue	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Unbracoskrue	Moment-håndtag
	70 950 ...	**80 950 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Betegnelse	2A/28	Y7	Y7	2A/28	2A/28	2A/28	Y7
A211.50.R.03KN4-15	111,00 **002**	51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20800**	81,00 **181**	1.272,00 **193**
A211.50.R.03KN5-15	111,00 **002**	51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20800**	81,00 **181**	1.272,00 **193**
A211.50.R.04KN5-15	111,00 **002**	51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20800**	81,00 **181**	1.272,00 **193**
A211.63.R.03KN4-15	111,00 **002**	51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20500**	81,00 **181**	1.272,00 **193**
A211.63.R.03KN5-15	111,00 **002**	51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20500**	81,00 **181**	1.272,00 **193**
A211.63.R.04KN6-15	111,00 **002**	51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20500**	81,00 **181**	1.272,00 **193**
A211.63.R.05KN5-15	111,00 **002**	51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20500**	81,00 **181**	1.272,00 **193**
A211.80.R.04KN5-15	248,00 **004**	51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20500**	111,00 **234**	1.272,00 **193**
A211.80.R.05KN6-15	248,00 **004**	51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20500**	111,00 **234**	1.272,00 **193**
C211.40.R.03KN3-15-B32-60		51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20800**		1.272,00 **193**
C211.50.R.03KN4-15-B40-68		51,00 **054**	115,00 **128**	42,00 **303**	87,00 **20800**		1.272,00 **193**

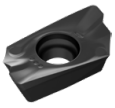
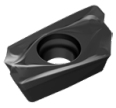
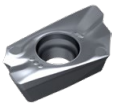
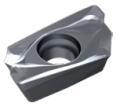
XDKT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDKT 150508..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150512..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150516..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150520..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150525..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150530..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150532..	9,3	4,4	14,8	1,9	5,56
XDKT 150540..	9,3	4,4	14,8	1,2	5,56
XDKT 150560..	9,3	4,4	14,8	-	5,56

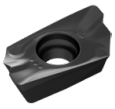
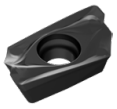
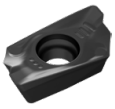
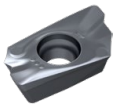
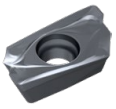
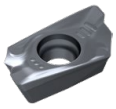


XDKT

XDKT

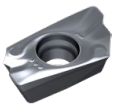
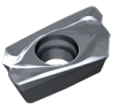
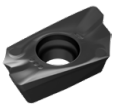
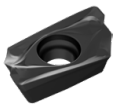
		-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		F	M	F	M
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
		51 035 ...	51 038 ...	51 035 ...	51 038 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
150508SR	0,8	184,00 258	184,00 258	184,00 058	184,00 058
P		●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H					
O					

XDKT

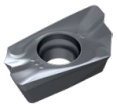
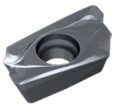
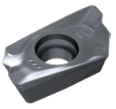
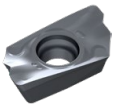
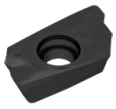
		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-R50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		F	M	R	F	M	R
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
		51 035 ...	51 038 ...	51 040 ...	51 035 ...	51 038 ...	51 040 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
150508SR	0,8	184,00 008	184,00 008	184,00 008	184,00 108	184,00 108	184,00 108
150512SR	1,2		184,00 012			184,00 112	
150516SR	1,6		184,00 016			184,00 116	
150520SR	2,0			184,00 020		184,00 120	184,00 120
150530SR	3,0		184,00 030 1)			184,00 130 1)	
150540SR	4,0		184,00 040 1)			184,00 140 1)	
P		●	●	●	●	●	●
M					○	○	○
K		○	○	○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

1) Vendeskærradius > 2,5 mm: Modificer fræsekroppen

XDKT

		-F50 CTPM225 DRAGONSKIN		-M50 CTPM225 DRAGONSKIN		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN		-M50 CTCM235 DRAGONSKIN	
									
		F XDKT		M XDKT		F XDKT		M XDKT	
		51 035 ...		51 038 ...		51 035 ...		51 038 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61	
150508SR	0,8	184,00	208	184,00	208	184,00	308	184,00	308
P			●		●		●		●
M			●		●		●		●
K									
N									
S									
H									
O									

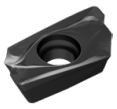
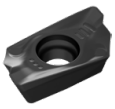
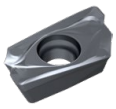
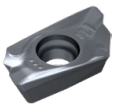
XDKT

		-F50 CTPM240 DRAGONSKIN		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN		-R50 CTPM240 DRAGONSKIN		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN	
											
		F XDKT		M XDKT		R XDKT		F XDKT		F XDKT	
		51 035 ...		51 038 ...		51 040 ...		51 114 ...		51 114 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
150508ER	0,8							222,00	458	222,00	90801
150508SR	0,8	184,00	408	184,00	408	184,00	408				
150512ER	1,2									222,00	91201
150512SR	1,2			184,00	412						
150516ER	1,6									222,00	91601
150516SR	1,6			184,00	416						
150520ER	2,0									222,00	92001
150525ER	2,5									222,00	92501
150530SR	3,0			184,00	430 [1)]						
150532ER	3,2							222,00	482 [1)]	222,00	93201[1)]
150540ER	4,0							222,00	490 [1)]	222,00	94001[1)]
150540SR	4,0			184,00	440 [1)]						
150560ER	6,0									222,00	96001[1)]
P		○		○		○		●		●	
M		●		●		●		●		●	
K											
N											
S										○	
H											
O											

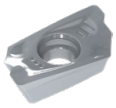
1) Vendeskærradius > 2,5 mm: Modificer fræsekroppen

15

XDKT

	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F20 CTWN215
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
					
	M	R	M	R	F
	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
	51 038 ...	51 040 ...	51 038 ...	51 040 ...	50 479 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1A/90
150508FR 0,8					184,00 508
150508SR 0,8	184,00 508	184,00 508	184,00 608	184,00 608	
P					
M					
K	●	●	●	●	○
N					●
S					
H					
O					○

XDKT

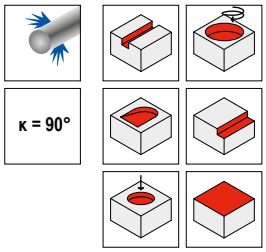
	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245	-R60 CTP6215
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
			
	F	F	R
	XDKT	XDKT	XDKT
	50 473 ...	51 114 ...	50 469 ...
ISO / RE mm	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1B/61
150508ER 0,8	222,00 508	222,00 558	
150508SR 0,8			184,00 300
150532ER 3,2	222,00 532 [1]	222,00 58201[1]	
150540ER 4,0	222,00 540 [1]	222,00 59000[1]	
P			
M			
K			●
N			
S	●	●	
H			●
O			

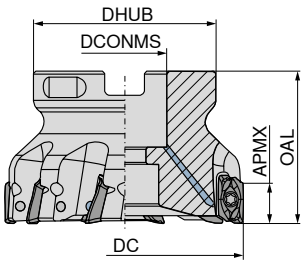
1) Vendeskærradius > 2,5 mm: Modificer fræsekroppen

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 162
Startparameter	→ 162	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

MaxiMill – 211-20 Fræsehoved

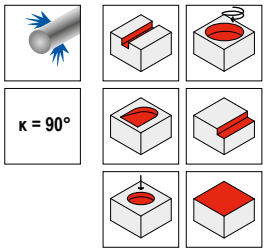


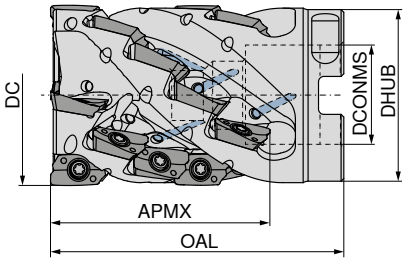


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 778 ... DKK 2B/40	
A211.63.R.05-20	63	5	19	45	22	48	14400	5	XD.. 2007..	4.107,00	**06305**
A211.80.R.06-20	80	6	19	50	27	58	12400	5	XD.. 2007..	4.392,00	**08006**
A211.100.R.07-20	100	7	19	50	32	78	10900	5	XD.. 2007..	4.713,00	**10007**

MaxiMill – 211-20K Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær
▲ ZNP = antal effektive skær





Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 780 ... DKK 2B/40	
A211.63.R.04K4-20	63	4	68	16	4	92	27	58	5	XD.. 2007..	9.096,00	**06304**
A211.80.R.05K4-20	80	5	68	20	4	92	32	76	5	XD.. 2007..	10.195,00	**08005**

Låseskrue

TORX®-skifteklinge

Torx nøgle

Molykote

Klemskrue

Unbracoskrue

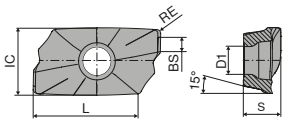
Moment-håndtag

Reservedele DC	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
63			46,00	**037**	72,00	**106**	42,00	**303**	24,00	**01200**	52,00	**180**	1.272,00	**193**
80			46,00	**037**	72,00	**106**	42,00	**303**	24,00	**01200**	81,00	**181**	1.272,00	**193**
63	154,00	**003**	46,00	**037**	72,00	**106**	42,00	**303**	24,00	**01200**	81,00	**181**	1.272,00	**193**
80	248,00	**004**	46,00	**037**	72,00	**106**	42,00	**303**	24,00	**01200**	111,00	**234**	1.272,00	**193**
100			46,00	**037**	72,00	**106**	42,00	**303**	24,00	**01200**			1.272,00	**193**

15

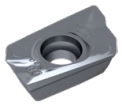
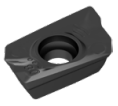
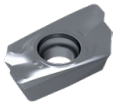
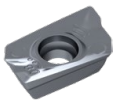
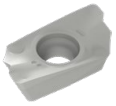
XDKT

Betegnelse	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
XDKT 200708..	12,5	5,5	18,8	6,93
XDKT 200716..	12,5	5,5	18,8	6,89
XDKT 200732..	12,5	5,5	18,8	6,82
XDKT 200740..	12,5	5,5	18,8	6,80
XDKT 200760..	12,5	5,5	18,8	6,80



XDKT

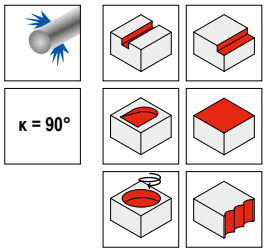
XDKT

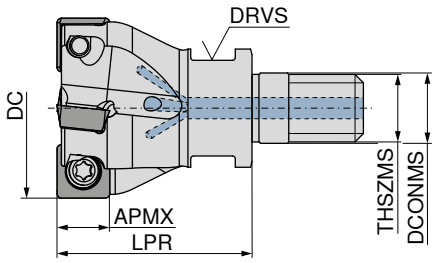
		-M50 CTPP235	-M50 CTCP230	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245	-M50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	F	F	M	F	F
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
		51 145 ...	51 145 ...	51 127 ...	51 127 ...	51 145 ...	51 127 ...	51 127 ...
ISO	RE	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
	mm							
200708ER	0,8	212,00 **10800**	212,00 **00800**	262,00 **45800**	262,00 **90801**	212,00 **60800**	262,00 **15800**	262,00 **55800**
200716ER	1,6	212,00 **11600**	212,00 **01600**	262,00 **46600**	262,00 **91601**	212,00 **61600**	262,00 **16600**	262,00 **56600**
200732ER	3,2			262,00 **48200**	262,00 **93201**		262,00 **18200**	262,00 **58200**
200740ER	4,0				262,00 **94001**		262,00 **19000**	
200760ER	6,0				262,00 **96001**		262,00 **19200**	
P		●	●	●	●			
M		○		●	●			
K		○	○			●		
N								
S					○		●	●
H								
O								

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 163
Startparameter	→ 163	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

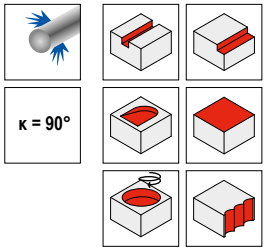
MaxiMill – 490-09 Indskruningsfræser

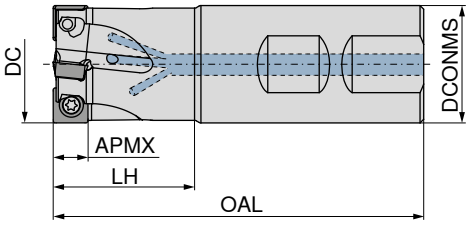




Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 726 ... DKK 2B/40	
G490.25.R.03-09	25	3	8	35	M12	12,5	17	3,2	SD.. 09T3..	2.878,00	025
G490.32.R.04-09	32	4	8	35	M16	17,0	24	3,2	SD.. 09T3..	3.121,00	032

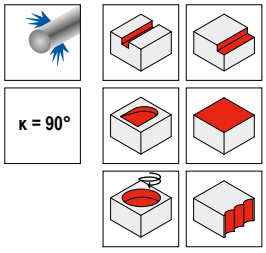
MaxiMill – 490-09 Skaftfræser

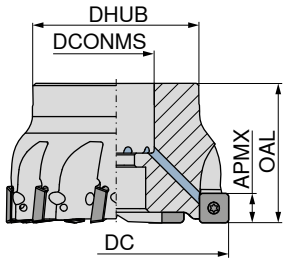


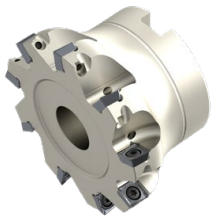


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 727 ... DKK 2B/40		50 727 ... DKK 2B/40	
C490.25.R.03-09-B-32	25	3	8	25	88	32	3,2	SD.. 09T3..			2.878,00	025
C490.25.R.02-09-A-20	25	2	8	20	165	40	3,2	SD.. 09T3..	2.653,00	225		
C490.25.R.02-09-A-40-165	25	2	8	25	165	40	3,2	SD.. 09T3..	2.753,00	125		
C490.32.R.04-09-B-25	32	4	8	25	100	40	3,2	SD.. 09T3..			3.007,00	132
C490.32.R.04-09-B-40	32	4	8	32	100	40	3,2	SD.. 09T3..			3.121,00	032

MaxiMill – 490-09 Fræsehoved



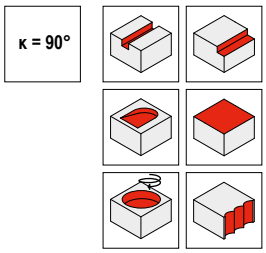


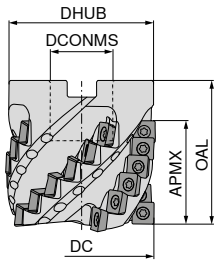


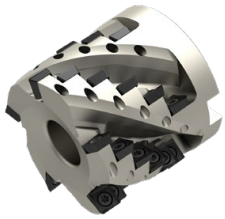
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	OAL mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 728 ... DKK 2B/40	
A490.40.R.05-09	40	5	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..	3.489,00	040
A490.42.R.06-09	42	6	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..	3.732,00	042
A490.50.R.06-09	50	6	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..	3.855,00	050
A490.52.R.07-09	52	7	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..	4.099,00	052
A490.63.R.07-09	63	7	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..	4.222,00	063
A490.66.R.08-09	66	8	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..	4.466,00	066
A490.80.R.09-09	80	9	8	58	27	50	3,2	SD.. 09T3..	5.935,00	080
A490.100.R.10-09	100	10	8	78	32	50	3,2	SD.. 09T3..	6.486,00	100

MaxiMill – 490-09K Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær
▲ ZNP = antal effektive skær





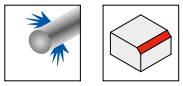


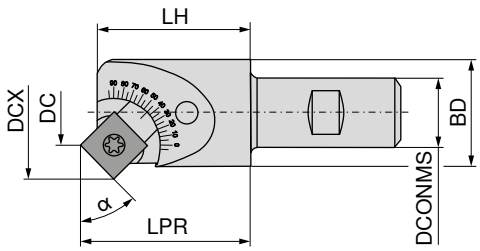
50 761 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A490.40.R.03K6-09	40	3	41	18	6	55	16	38	3,2	SD.. 09T3..	9.672,00	**040**
A490.50.R.04K6-09	50	4	41	24	6	55	22	48	3,2	SD.. 09T3..	11.699,00	**050**
A490.63.R.05K6-09	63	5	41	30	6	60	27	61	3,2	SD.. 09T3..	13.225,00	**063**

	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	80 950 ...	**80 397 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
Reservedele	DKK Y7	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
DC							
25 - 32	46,00 **036**		89,00 **113**		42,00 **303**	31,00 **110**	1.241,00 **192**
40 - 42	46,00 **036**	38,00 **040**	89,00 **113**	120,00 **151**	42,00 **303**	31,00 **110**	1.241,00 **192**
50 - 100	46,00 **036**		89,00 **113**		42,00 **303**	31,00 **110**	1.241,00 **192**

MaxiMill – 490-09 Indstillelig vinkelfræser





NEW

50 690 ...

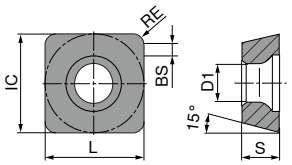
Betegnelse	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C490.20.R.01	1,6 - 11,1	20,1 - 23,6	32	18,65	32,9 - 34,6	1	16	3,2	SD.. 09T3..	1.387,00	**01600**

	Cylinderskrue	Justeringskile	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	70 950 ...	**70 950 ...**	**80 950 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
Reservedele	DKK 2A/28	DKK 2B/40	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
Til artikelnr.							
50 690 01600	39,00 **87500**	166,00 **87200**	46,00 **036**	89,00 **113**	42,00 **303**	31,00 **110**	1.241,00 **192**

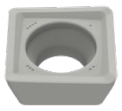
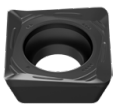
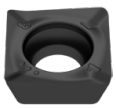
Vinkelafhængige mål findes på → **side 164**

SDHT / SDNT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
SD.T 09T3..	9,52	4,4	9,52	2,5	3,97

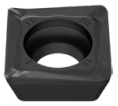
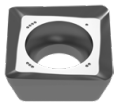


SDHT / SDNT

	TCM10	-29 CTCP230	CTPP235	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	CERMET						
	SDHT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT
	50 424 ...	51 011 ...	51 082 ...	51 011 ...	51 030 ...	51 111 ...	51 111 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER 0,8			114,00 108			128,00 458	128,00 90801
09T308SR 0,8	155,00 900	114,00 008		114,00 108	114,00 408		
P	●	●	●	●	○	●	●
M			○	○	●	●	●
K	○	○	○	○			
N							
S							○
H							
O							

SDNT / SDHT

NEW

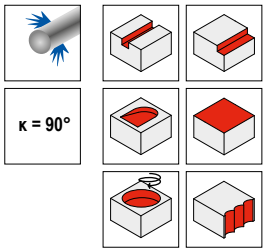
	-31 CTCK215	-F10 CTPX715	-27P H216T	-27 CTC5240	-M31 CTC5240	-F10 CTCS245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDNT	SDHT
	51 029 ...	51 125 ...	50 424 ...	50 496 ...	50 425 ...	51 125 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER 0,8				214,00 508	128,00 508	214,00 55800
09T308FR 0,8		186,00 00802	155,00 550			
09T308SR 0,8	114,00 508					
P		○				
M		○				
K	●	●	○			
N		●	●			
S		○		●	●	●
H						
O		○	○			

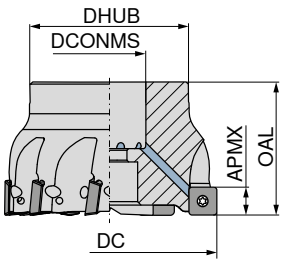
15

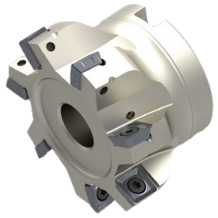
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 164
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

MaxiMill – 490-12 Fræsehoved







50 703 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A490.40.R.04-12	40	4	11	38	16	40	5	SD.. 1205..	3.321,00	**54000**
A490.50.R.05-12	50	5	11	43	22	40	5	SD.. 1205..	3.688,00	**550**
A490.63.R.06-12	63	6	11	48	22	40	5	SD.. 1205..	4.058,00	**563**
A490.80.R.07-12	80	7	11	58	27	50	5	SD.. 1205..	5.603,00	**580**
A490.100.R.08-12	100	8	11	75	32	50	5	SD.. 1205..	6.155,00	**600**
A490.125.R.10-12	125	10	11	88	40	63	5	SD.. 1205..	6.597,00	**625**

TORX®-skifteklinge

80 950 ...

Unbrako nøgle-T

80 397 ...

Torx nøgle

80 950 ...

Powerskrue

70 950 ...

Molykote

70 950 ...

Klemskrue

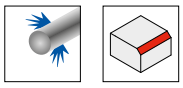
70 950 ...

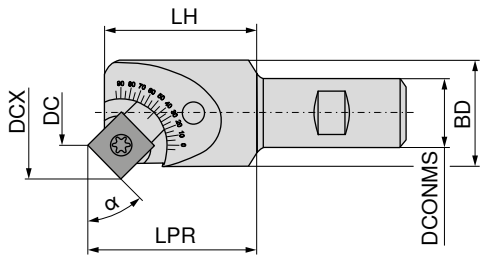
Moment-håndtag

80 950 ...

Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
40	46,00	**037**	38,00	**040**	96,00	**114**	120,00	**151**	42,00	**303**	24,00	**01200**	1.272,00	**193**
50	46,00	**037**	38,00	**040**	96,00	**114**	165,00	**154**	42,00	**303**	24,00	**01200**	1.272,00	**193**
63 - 125	46,00	**037**	38,00	**040**	96,00	**114**			42,00	**303**	24,00	**01200**	1.272,00	**193**

MaxiMill – 490-12 Indstillelig vinkelfræser





NEW

50 690 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C490.26.R.01	1,1 - 14,1	26,6 - 31,5	37	25	38,2 - 40,6	1	20	5	SD.. 1205..	1.628,00	**02000**

Cylinderskrue

70 950 ...

Justeringskile

70 950 ...

TORX®-skifteklinge

80 950 ...

Torx nøgle

80 950 ...

Molykote

70 950 ...

Klemskrue

70 950 ...

Moment-håndtag

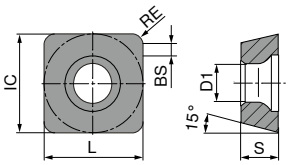
80 950 ...

Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.	2A/28		2B/40		Y7		Y7		2A/28		2A/28		Y7	
50 690 02000	31,00	**87400**	166,00	**87300**	46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	24,00	**01200**	1.272,00	**193**

Vinkelafhængige mål findes på → **side 165**

SDHW / SDMT / SDHT

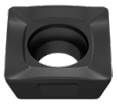
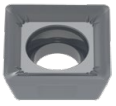
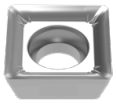
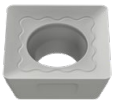
Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
SDH. 120508..	12,7	5,5	12,7	2,2	5,00
SDHT 120512..	12,7	5,5	12,7	1,8	5,00
SDHT 120520..	12,7	5,5	12,7	1,0	5,00
SDHT 120525..	12,7	5,5	12,7	1,5	5,00
SDMT 120508..	12,7	5,5	12,7	3,0	5,00
SDMT 1205ZZ..	12,7	5,5	12,7	0,9	5,00



SDHW / SDMT / SDHT

	TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-29 CTPM240	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	CERMET						
	SDHW	SDMT	SDMT	SDMT	SDHT	SDMT	SDMT
	50 428 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 028 ...	51 110 ...	51 110 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
120508ER 0,8						181,00 458	181,00 90801
120508SR 0,8	184,00 901						
120512SR 1,2					180,00 412		
120520SR 2,0					180,00 421		
1205ZZSN 0,8		155,00 020	155,00 120	150,00 420			
P	●	●	●	○	○	●	●
M			○	●	●	●	●
K	○	○	○				
N							
S							○
H							
O							

SDMT / SDHT

			NEW			
	-31 CTCK215	-F10 CTPX715	-27P H216T	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	SDMT	SDHT	SDHT	SDMT	SDMT
	51 059 ...	51 161 ...	50 426 ...	50 580 ...	51 110 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1H/17	DKK 1H/17
120508ER 0,8				181,00 508	181,00 55800
120508FR 0,8		223,00 00802	180,00 555		
120525FR 2,5			180,00 559		
1205ZZSN 0,8	150,00 521				
P		○			
M		○			
K	●	●	○		
N		●	●		
S		○		●	●
H					
O		○	○		

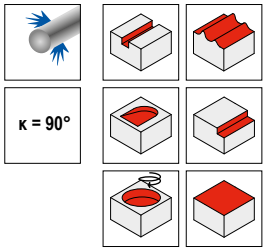
Fræseguide

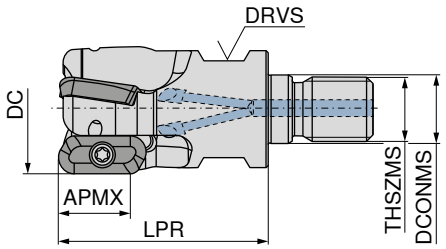
Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 165
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

15

MaxiMill – HSC-11 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 3,2 mm: Modificer fræsekroppen

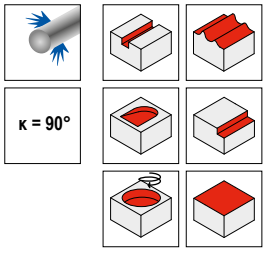


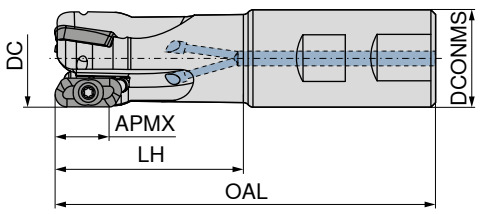


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	RPMX 1/min.	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	55 107 ... DKK 2B/40	
GHSC.16.R.02-11	16	2	10	8,5	27	M8	56000	10	1,8	XDHT 11T3..	2.534,00	**016**
GHSC.20.R.02-11	20	2	10	10,5	33	M10	50100	15	1,8	XDHT 11T3..	2.729,00	**020**
GHSC.25.R.03-11	25	3	10	12,5	35	M12	45000	17	1,8	XDHT 11T3..	3.074,00	**025**
GHSC.32.R.03-11	32	3	10	17,0	35	M16	39800	24	1,8	XDHT 11T3..	3.195,00	**032**
GHSC.40.R.03-11	40	3	10	17,0	35	M16	35500	24	1,8	XDHT 11T3..	3.353,00	**040**

MaxiMill – HSC-11 Skaftfræser

▲ Vendeskærradius > 3,2 mm: Modifice fræsekroppen

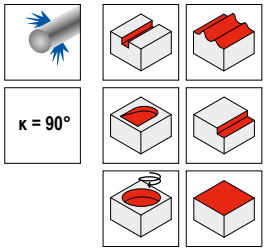


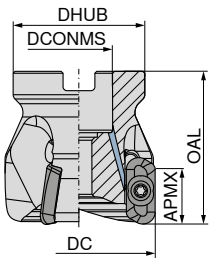


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 675 ... DKK 2B/40		50 675 ... DKK 2B/40	
CHSC.16.R.02-11-B/A-25	16	2	10	16	75	25	56200	1,8	XDHT 11T3..	2.534,00	**016**	2.534,00	**416**
CHSC.16.R.02-11-A-32	16	2	10	16	165	32	18800	1,8	XDHT 11T3..	2.534,00	**116**		
CHSC.20.R.02-11-A-32	20	2	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..	2.729,00	**020**		
CHSC.20.R.03-11-B-32	20	3	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..			3.095,00	**420**
CHSC.20.R.02-11-A-40	20	2	10	20	165	40	26700	1,8	XDHT 11T3..	2.729,00	**120**		
CHSC.25.R.03-11-A-40	25	3	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..	3.074,00	**225**		
CHSC.25.R.04-11-B-40	25	4	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..			3.378,00	**425**
CHSC.25.R.02-11-A-50	25	2	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	2.937,00	**125**		
CHSC.25.R.03-11-A-50	25	3	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	3.074,00	**325**		

MaxiMill – HSC-11 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 3,2 mm: Modificer fræsekroppen



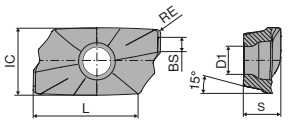


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 718 ... DKK 2B/40	
AHSC.40.R.04-11	40	4	10	16	38	50	35500	1,8	XDHT 11T3..	4.270,00	**040**
AHSC.50.R.04-11	50	4	10	22	43	50	31800	1,8	XDHT 11T3..	5.166,00	**050**
AHSC.63.R.05-11	63	5	10	22	43	50	28300	1,8	XDHT 11T3..	5.751,00	**063**
AHSC.80.R.05-11	80	5	10	27	58	50	25100	1,8	XDHT 11T3..	5.984,00	**080**
AHSC.100.R.05-11	100	5	10	32	78	50	22400	1,8	XDHT 11T3..	6.413,00	**100**

	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
16 - 25	46,00	**043**			98,00	**125**			42,00	**303**	39,00	**128**	1.241,00	**192**
32	46,00	**043**			98,00	**125**			42,00	**303**	39,00	**131**	1.241,00	**192**
40	46,00	**043**	38,00	**040**	98,00	**125**	120,00	**151**	42,00	**303**	39,00	**131**	1.241,00	**192**
50 - 63	46,00	**043**	41,00	**050**	98,00	**125**	165,00	**154**	42,00	**303**	39,00	**131**	1.241,00	**192**
80 - 100	46,00	**043**			98,00	**125**			42,00	**303**	39,00	**131**	1.241,00	**192**

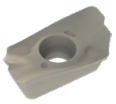
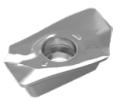
XDKT / XDHT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XD.T 11T302FR	6,8	2,8	10,6	2	3,80
XD.T 11T304FR	6,8	2,8	10,6	1,8	3,80
XD.T 11T308FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T320FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T325FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T312FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T316FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T332FR	6,8	2,8	10,6	0,8	3,80
XDHT 11T340FR	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDHT 11T350FR	6,8	2,8	10,6	-	3,80



XDKT

XDKT / XDHT

	-F20 CTWN215	-27P H216T
		
	F	F
	XDKT	XDHT
	50 478 ...	50 477 ...

ISO	RE	DKK		DKK	
	mm	1A/90		1A/90	
11T302FR	0,2	138,00	502	182,00	502
11T304FR	0,4	138,00	504	182,00	504
11T308FR	0,8	138,00	508	182,00	508
11T312FR	1,2			182,00	512
11T316FR	1,6			182,00	516
11T320FR	2,0	138,00	520 1)	182,00	520 1)
11T325FR	2,5	138,00	525 1)	182,00	525 1)
11T332FR	3,2			182,00	532 1)
11T340FR	4,0			182,00	540 1)
11T350FR	5,0			182,00	550 1)
P					
M					
K			○		○
N			●		●
S					
H					
O			○		○

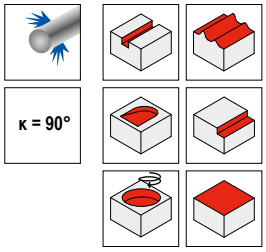
1) Vendeskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

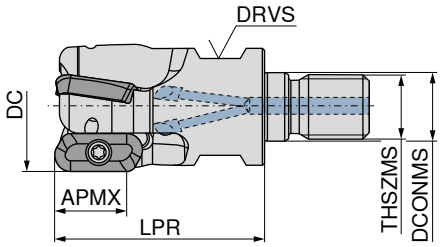
Fræseguide

Sikkerhedstips	→ 166	Vejledende skæredata	→ 167
Bearbejdningsstrategi	→ 168+169	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

MaxiMill – HSC-19 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 4,0 mm: Modificer fræsekroppen

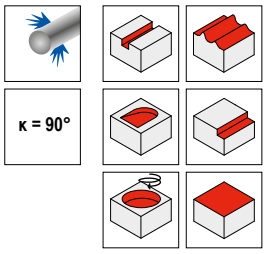


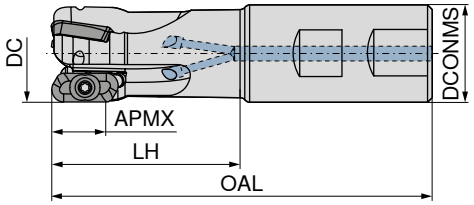


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	55 108 ... DKK 2B/40	
GHSC.25.R.02-19	25	2	18	12,5	45	M12	17	34400	5	XDHT 1904..	2.986,00	**025**
GHSC.32.R.03-19	32	3	18	17,0	52	M16	24	29100	5	XDHT 1904..	3.868,00	**032**
GHSC.40.R.03-19	40	3	18	17,0	52	M16	24	24900	5	XDHT 1904..	4.112,00	**040**

MaxiMill – HSC-19 Skaftfræser

▲ Vendeskærradius > 4,0 mm: Modificer fræsekroppen

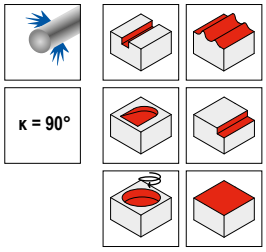


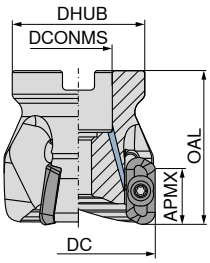


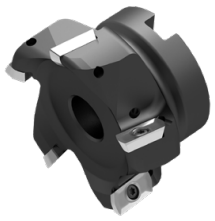
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{h5}$ mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 679 ... DKK 2B/40		50 679 ... DKK 2B/40	
CHSC.25.R.02-19-A-50	25	2	18	25	121	50	32400	5	XDHT 1904..	2.986,00	**225**		
CHSC.25.R.02-19	25	2	18	25	121	65	32400	5	XDHT 1904..			3.074,00	**025**
CHSC.25.R.02-19-A-63	25	2	18	25	165	63	24700	5	XDHT 1904..	2.986,00	**325**		
CHSC.32.R.02-19-A-63	32	2	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	3.133,00	**232**		
CHSC.32.R.03-19-A-63	32	3	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	3.868,00	**432**		
CHSC.32.R.03-19	32	3	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..			3.940,00	**033**
CHSC.32.R.02-19	32	2	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..			3.206,00	**032**
CHSC.32.R.02-19-A-80	32	2	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	3.133,00	**332**		
CHSC.32.R.03-19-A-80	32	3	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	3.868,00	**532**		

MaxiMill – HSC-19 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 4,0 mm: Modificer fræsekroppen







Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 716 ... DKK 2B/40	
AHSC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	24900	5	XDHT 1904..	4.002,00	**040**
AHSC.50.R.04-19	50	4	18	22	43	50	21600	5	XDHT 1904..	5.030,00	**050**
AHSC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	5.630,00	**163**
AHSC.63.R.05-19	63	5	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	5.751,00	**063**
AHSC.80.R.04-19	80	4	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	5.849,00	**180**
AHSC.80.R.05-19	80	5	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	5.984,00	**080**
AHSC.100.R.04-19	100	4	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	6.279,00	**200**
AHSC.100.R.05-19	100	5	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	6.413,00	**100**
AHSC.125.R.05-19	125	5	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	7.415,00	**125**
AHSC.125.R.06-19	125	6	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	7.540,00	**225**

TORX®-skifteklinge

Unbrako nøgle-T

Torx nøgle

Powerskrue

Molykote

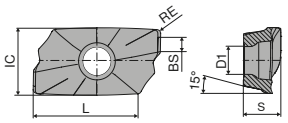
Klemskrue

Moment-håndtag

Reservedele DC	80 950 ... DKK Y7		80 397 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
25	46,00	**036**			89,00	**113**			42,00	**303**	28,00	**172**	1.272,00	**193**
32	46,00	**036**			89,00	**113**			42,00	**303**	33,00	**173**	1.272,00	**193**
40	46,00	**036**	38,00	**040**	89,00	**113**	120,00	**151**	42,00	**303**	33,00	**173**	1.272,00	**193**
50 - 63	46,00	**036**	41,00	**050**	89,00	**113**	165,00	**154**	42,00	**303**	33,00	**174**	1.272,00	**193**
80 - 125	46,00	**036**			89,00	**113**			42,00	**303**	33,00	**174**	1.272,00	**193**

XDHT

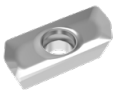
Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDHT 190402..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190404..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190408..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190412..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190416..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190420..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190425..	9,52	4,65	19	1,4	4,76
XDHT 190432..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHT 190440..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHT 190450..	9,52	4,65	19	-	4,76



XDKT

XDHT

NEW

	-F10 CTPX715	-27P H216T
	DRAGONSKIN	
		
	F	F
	XDHT	XDHT
	51 159 ...	50 487 ...

ISO	RE	DKK 1A/90		DKK 1A/90	
	mm				
190402FR	0,2	310,00	00202	269,00	552
190404FR	0,4	310,00	00402	269,00	554
190408FR	0,8	310,00	00802	269,00	556
190412FR	1,2	310,00	01202	269,00	557
190416FR	1,6	310,00	01602	269,00	558
190420FR	2,0	310,00	02002	269,00	560
190425FR	2,5	310,00	02502	269,00	562
190432FR	3,2	310,00	03202	269,00	564
190440FR	4,0	310,00	04002	269,00	566
190450FR	5,0	310,00	05002[1)]	269,00	568 [1)]

P	○	
M	○	
K	●	○
N	●	●
S	○	
H		
O	○	○

1) Vendeskærradius > 4,0 mm: Modificer fræsekroppen

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Sikkerhedstips	→ 166
Bearbejdningsstrategi	→ 170–172	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

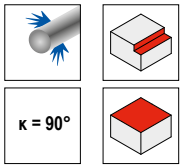
15

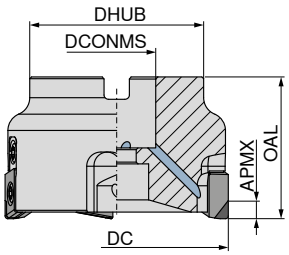
MaxiMill – HPC 12 Fræsehoved

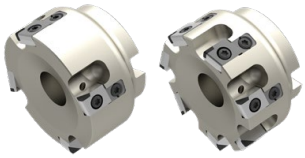
▲ 50 723 ... Normal tanddeling
▲ 50 724 ... Tæt tanddeling

Leveringsomfang:

Værktøj, justeringskiler og indstillingsnøgle inkl. trækasse







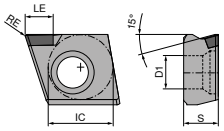
										50 723 ...		50 724 ...	
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40		DKK 2B/40	
AHPC.40.R.04-12	40	4	11	40	34	16	32000	5	ZNHW 1205..	6.177,00	**040**		
AHPC.50.R.04-12	50	4	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..	6.318,00	**050**		
AHPC.50.R.05-12	50	5	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..			7.075,00	**050**
AHPC.63.R.04-12	63	4	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..	6.508,00	**063**		
AHPC.63.R.07-12	63	7	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..			8.774,00	**063**
AHPC.80.R.05-12	80	5	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..	9.193,00	**080**		
AHPC.80.R.09-12	80	9	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..			12.207,00	**080**
AHPC.100.R.06-12	100	6	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..	10.382,00	**100**		
AHPC.100.R.12-12	100	12	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..			14.885,00	**100**
AHPC.125.R.08-12	125	8	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..	12.305,00	**125**		
AHPC.125.R.14-12	125	14	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..			16.823,00	**12514**
AHPC.160.R.10-12	160	10	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..	15.327,00	**16010**[1)]		
AHPC.160.R.16-12	160	16	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..			44.132,00	**16016**[1)]
AHPC.200.R.12-12	200	12	11	63	153	60	16000	5	ZNHW 1205..	45.710,00	**20000**[1)]		
AHPC.250.R.14-12	250	14	11	63	200	60	14000	5	ZNHW 1205..	51.627,00	**25014**[1)]		
AHPC.315.R.18-12	315	18	11	80	265	60	12000	5	ZNHW 1205..	65.024,00	**31518**[1)]		

1) Uden indvendig køling

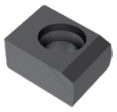
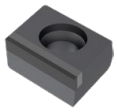
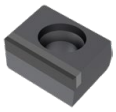
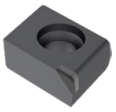
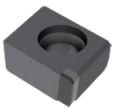
	TORX®-skifteklinge		Molykote		Klemskrue		Kile		Moment-håndtag	
	80 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**80 950 ...**	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
40 - 315	46,00	**036**	42,00	**303**	33,00	**174**	355,00	**199**	1.272,00	**193**

ZNHW

Betegnelse	LE mm	D1 mm	IC mm	S mm
ZNHW 120504ER-1503	3	4,85	10	5,40
ZNHW 120504FR-0007	7	4,85	10	5,40
ZNHW 120508ER-1503	3	4,85	10	5,40
ZNHW 120508SR-0003	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205EOER-1002	2	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POER-1511	11	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POFR-1003	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POSR-1503	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POSR-1506	6	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POSR-3003	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205ZZSR-5003	3	4,85	10	5,40



ZNHW

	CTL3215	CTD4205	-R CTD4205	CTD4205	-Q CTD4205
					
	CBN ZNHW	**DIAMOND** ZNHW	**DIAMOND** ZNHW	**DIAMOND** ZNHW	**DIAMOND** ZNHW
	50 515 ...	**50 467 ...**	**50 517 ...**	**50 468 ...**	**50 466 ...**
ISO RE mm	**DKK** 1G/21	**DKK** 1G/22	**DKK** 1G/22	**DKK** 1G/22	**DKK** 1G/22
120504ER-1503 0,4				1.087,00 **906**	
120504FR-0007 0,4				1.324,00 **904**	
120508ER-1503 0,8				1.087,00 **910**	
120508SR-0003 0,8				1.082,00 **908**	
1205EOER-1002	1.254,00 **952**				
1205POER-1511		1.567,00 **902**			
1205POFR-1003		1.087,00 **90600**			
1205POSR-1503		984,00 **900**			
1205POSR-1506		1.275,00 **90800**	1.275,00 **90800**		
1205POSR-3003		1.082,00 **904**			
1205ZZSR-5003					1.384,00 **900** 1)
P					
M					
K	●				
N		●	●	●	●
S					
H	○				
O		○	○	○	○

1) -Q = Bredsletskær

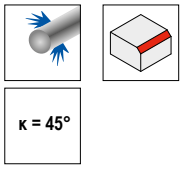
Fræseguide

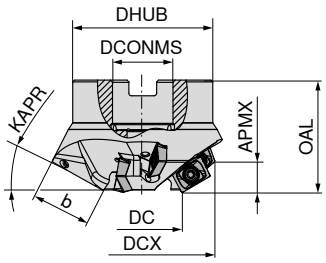
Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 173
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

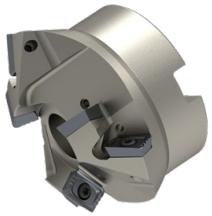
15

MaxiMill – 242 Fasfræser

▲ Bemærk: Anvend kun vendeskær med en hjørneradius, der er mindre end 1,6 mm
▲ ZEFP = antal vendeskær
▲ ZNP = antal effektive skær







NEW

50 768 ...

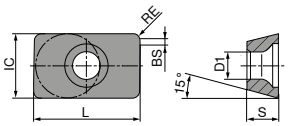
KAPR	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	b ±0,3 mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
15°	35	89,60	3	7,0	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00	**11503**
30°	35	83,60	3	13,6	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00	**13003**
45°	35	74,60	3	19,3	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00	**14503**
60°	35	62,70	3	23,6	6	27,6	50	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00	**16003**
75°	35	49,48	3	26,7	6	27,6	60	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00	**17503**[1)]

1) Udførelse med powerskrue

	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag		Fastspændings-bolt	
	80 950 ...		**80 397 ...**		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**80 950 ...**		**83 950 ...**	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
KAPR	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7		Y8/3B	
15 - 60	46,00	**036**			89,00	**113**			42,00	**303**	30,00	**304**	1.241,00	**192**	35,00	**125**
75	46,00	**036**	41,00	**050**	89,00	**113**	165,00	**154**	42,00	**303**	30,00	**304**	1.241,00	**192**		

LDFT / LDFW / LDMT

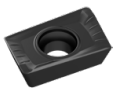
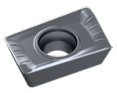
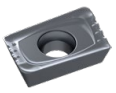
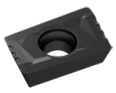
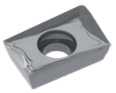
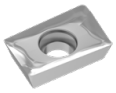
Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
LD.. 1504PD..	9,52	4,4	15	1,2	4,76
LDFT 150408..	9,52	4,4	15	1,2	4,76
LDFT 1504PD..	9,52	4,4	15	0,8	4,76



L...

LDMT / LDFT / LDFW

NEW

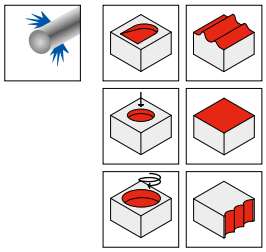
		-29 CTCP230		-29 CTPP235		-33 CTPM240		CTCK215		-F10 CTPX715		-27P H216T	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN			
													
		LDMT		LDMT		LDFT		LDFW		LDFT		LDFT	
		51 080 ...		51 080 ...		51 042 ...		51 043 ...		51 157 ...		50 409 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1A/90		DKK 1A/90	
150408FR	0,8									220,00	00802	195,00	550
1504PDSR	0,8	96,00	020	96,00	120			157,00	520				
1504PDSR	1,2					180,00	420						
P		●		●		○				○			
M				○		●				○			
K		○		○				●		●		○	
N										●		●	
S										○			
H													
O										○		○	

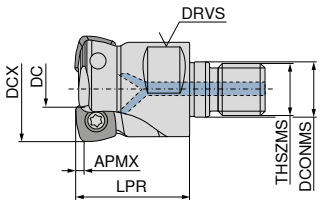
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

15

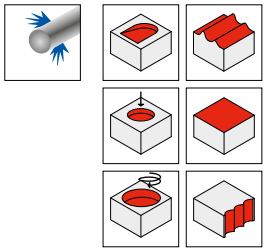
MaxiMill – HFC High Feed Indskruningsfræser

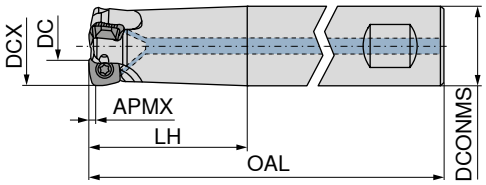




Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 682 ... DKK 2B/40	
GHFC.16.R.02-06	7	16	2	0,8	27	8,5	M8	10	20800	1,2	XPLX 0603..	2.180,00	**616**
GHFC.20.R.03-06	11	20	3	0,8	33	10,5	M10	15	19800	1,2	XPLX 0603..	2.476,00	**620**
GHFC.25.R.04-06	16	25	4	0,8	35	12,5	M12	17	18700	1,2	XPLX 0603..	2.771,00	**625**
GHFC.32.R.05-06	23	32	5	0,8	35	17,0	M16	24	22000	1,2	XPLX 0603..	3.066,00	**632**
GHFC.42.R.07-06	33	42	7	0,8	35	17,0	M16	24	15000	1,2	XPLX 0603..	3.373,00	**04207**
GHFC.25.R.02-09	12	25	2	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	2.611,00	**025**
GHFC.25.R.03-09	12	25	3	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	2.803,00	**125**
GHFC.32.R.03-09	19	32	3	1,0	35	17,0	M16	24	27000	3,2	XDLX 09T3..	2.928,00	**032**
GHFC.42.R.05-09	19	42	5	1,0	35	17,0	M16	24	26100	3,2	XDLX 09T3..	3.280,00	**04205**
GHFC.32.R.02-12	15	32	2	2,0	35	17,0	M16	24	21600	5	XOLX 1204..	2.739,00	**132**
GHFC.35.R.03-12	18	35	3	2,0	35	17,0	M16	24	21360	5	XOLX 1204..	2.928,00	**035**
GHFC.42.R.04-12	25	42	4	2,0	35	17,0	M16	24	20800	5	XOLX 1204..	3.163,00	**04204**

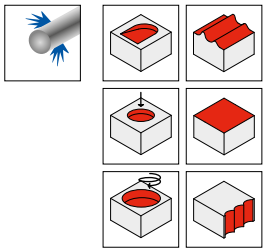
MaxiMill – HFC High Feed Skaftfæser

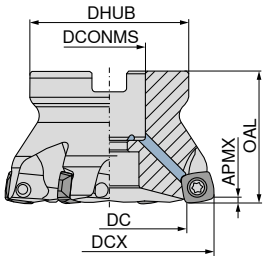


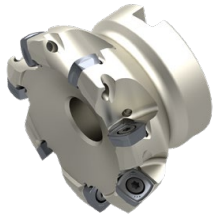


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 681 ... DKK 2B/40		50 681 ... DKK 2B/40	
CHFC.16.R.02-06-B-40	7,0	16	2	0,8	89	40	16	17300	1,2	XPLX 0603..			2.180,00	**616**
CHFC.16.R.02-06-A-40-200	7,0	16	2	0,8	200	40	16	4600	1,2	XPLX 0603..	2.180,00	**716**		
CHFC.20.R.03-06-B-50	11,0	20	3	0,8	101	50	20	14500	1,2	XPLX 0603..			2.476,00	**620**
CHFC.20.R.03-06-A-50-225	11,0	20	3	0,8	225	50	20	4200	1,2	XPLX 0603..	2.476,00	**720**		
CHFC.25.R.04-06-B-50	16,0	25	4	0,8	107	50	25	15600	1,2	XPLX 0603..			2.771,00	**625**
CHFC.25.R.04-06-A-50-225	16,0	25	4	0,8	225	50	25	4600	1,2	XPLX 0603..	2.771,00	**725**		
CHFC.32.R.05-06-B-25-60	23,0	32	5	0,8	117	60	25	11000	1,2	XPLX 0603..			3.066,00	**632**
CHFC.32.R.05-06-A-25-60-225	23,0	32	5	0,8	225	60	25	3900	1,2	XPLX 0603..	3.066,00	**732**		
CHFC.25.R.02-09-A-50-225	12,3	25	2	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	2.611,00	**025**		
CHFC.25.R.03-09-A-50-225	12,3	25	3	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	2.803,00	**125**		
CHFC.32.R.03-09-A-63-250	19,3	32	3	1,0	250	63	32	8100	3,2	XDLX 09T3..	2.928,00	**032**		
CHFC.32.R.02-12-A-63-250	14,8	32	2	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	2.739,00	**132**		
CHFC.35.R.03-12-A-63-250	17,8	35	3	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	2.928,00	**035**		

MaxiMill – HFC High Feed Fræsehoved







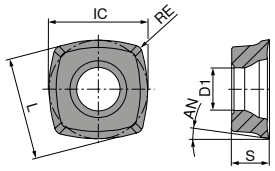
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	**50 683 ...** DKK 2B/40	
AHFC.32.R.03-09	19,3	32	3	1,0	40	16	38	27700	3,2	XDLX 09T3..	2.928,00	**032**
AHFC.35.R.04-09	19,3	35	4	1,0	40	16	38	26700	3,2	XDLX 09T3..	3.119,00	**035**
AHFC.40.R.04-09	27,3	40	4	1,0	40	16	38	26400	3,2	XDLX 09T3..	3.247,00	**140**
AHFC.42.R.05-09	29,3	42	5	1,0	40	16	38	26100	3,2	XDLX 09T3..	3.437,00	**142**
AHFC.50.R.05-09	37,3	50	5	1,0	40	22	43	23500	3,2	XDLX 09T3..	3.820,00	**150**
AHFC.52.R.06-09	39,3	52	6	1,0	40	22	43	23000	3,2	XDLX 09T3..	4.011,00	**152**
AHFC.63.R.06-09	50,3	63	6	1,0	40	22	48	20500	3,2	XDLX 09T3..	4.392,00	**163**
AHFC.66.R.07-09	53,3	66	7	1,0	40	22	48	20000	3,2	XDLX 09T3..	4.583,00	**16600**
AHFC.40.R.03-12	22,8	40	3	2,0	40	16	38	21120	5	XOLX 1204..	3.056,00	**040**
AHFC.42.R.04-12	24,8	42	4	2,0	40	16	38	20880	5	XOLX 1204..	3.247,00	**042**
AHFC.50.R.04-12	32,8	50	4	2,0	40	22	43	18800	5	XOLX 1204..	3.628,00	**050**
AHFC.52.R.05-12	34,8	52	5	2,0	40	22	43	18400	5	XOLX 1204..	3.820,00	**052**
AHFC.63.R.05-12	45,8	63	5	2,0	40	22	48	16400	5	XOLX 1204..	4.200,00	**063**
AHFC.66.R.06-12	48,8	66	6	2,0	40	22	48	16000	5	XOLX 1204..	4.392,00	**066**
AHFC.80.R.07-12	62,8	80	7	2,0	50	27	58	14000	5	XOLX 1204..	4.966,00	**080**
AHFC.100.R.08-12	82,8	100	8	2,0	50	32	78	12000	5	XOLX 1204..	5.540,00	**100**
AHFC.63.R.05-19	36,7	63	5	3,3	40	22	48	5500	5	XOLX 1906..	4.398,00	**263**
AHFC.80.R.06-19	53,7	80	6	3,3	50	27	58	4700	5	XOLX 1906..	5.344,00	**280**
AHFC.100.R.08-19	73,7	100	8	3,3	52	32	78	4100	5	XOLX 1906..	6.361,00	**300**
AHFC.125.R.10-19	98,7	125	10	3,3	63	40	88	3600	5	XOLX 1906..	7.989,00	**325**
AHFC.160.R.11-19	133,7	160	11	3,3	63	40	98	3100	5	XOLX 1906..	9.664,00	**360** [1]

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	80 950 ...	**80 397 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
Reservedele Vendeskær	DKK Y7	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
XDLX 09T3..	46,00 **036**		89,00 **113**		42,00 **303**	31,00 **110**	1.241,00 **192**
XDLX 09T3.. (Ø32 – Ø42)	46,00 **036**	38,00 **040**	89,00 **113**	120,00 **151**	42,00 **303**	30,00 **304**	1.241,00 **192**
XOLX 1204..	46,00 **037**		96,00 **114**		42,00 **303**	24,00 **01200**	1.272,00 **193**
XOLX 1204.. (Ø40 – Ø42)	46,00 **037**	38,00 **040**	96,00 **114**	120,00 **151**	42,00 **303**	24,00 **01200**	1.272,00 **193**
XOLX 1906..	46,00 **037**		96,00 **114**		42,00 **303**	39,00 **302**	1.272,00 **193**
XPLX 0603..	46,00 **033**		75,00 **110**		42,00 **303**	25,00 **116**	1.241,00 **192**

XPLX / XDLX / XOLX / XOHX

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
XPLX 0603..	6,35	2,8	6	1	2,75	11
XDLX 09T3..	9,52	4,4	9	1,9	3,97	15
XO.X 1204..	12,70	5,5	12	1,3	4,76	10
XOLX 1906..	19,14	6,0	19	-	6,35	10



XPLX

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTPP235	-M50 CTPM225	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX
		51 019 ...	51 019 ...	51 019 ...	51 019 ...	51 019 ...	51 116 ...	51 116 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
060305ER	0,5						148,00 455	148,00 90501
060305SR	0,5	121,00 255	121,00 055	121,00 105	121,00 205	121,00 405		
P		●	●	●	●	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K				○				
N								
S								○
H								
O								

XPLX

		-M50 CTCK215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XPLX	XPLX	XPLX
		51 019 ...	50 518 ...	51 116 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
060305ER	0,5		148,00 558	148,00 55500
060305SR	0,5	121,00 505		
P				
M				
K		●		
N				
S			●	●
H				
O				

XDLX

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XDLX	XDLX	XDLX	XDLX
		51 016 ...	51 016 ...	51 016 ...	51 016 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
09T308SR	0,8	125,00 258	125,00 058	125,00 008	125,00 108
P		●	●	●	●
M					○
K				○	○
N					
S					
H					
O					

XDLX

		-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-M50 CTPM245	-M50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XDLX	XDLX	XDLX	XDLX	XDLX	XDLX
		51 016 ...	51 016 ...	51 016 ...	51 115 ...	51 016 ...	51 016 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER	0,8				151,00 458		
09T308SR	0,8	125,00 208	125,00 308	125,00 408		151,00 458	151,00 90801
P		●	●	○	●	●	●
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							
S							○
H							
O							

15

XDLX

		-M50 CTCK215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		XDLX		XDLX		XDLX	
		51 016 ...		50 503 ...		51 115 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
09T308ER	0,8			151,00	558	151,00	558
09T308SR	0,8	125,00	508				
P							
M							
K		●					
N							
S				●		●	
H							
O							

XOLX

		-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-R50 CTPP235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX	
		51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 018 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61	
120410SR	1,0	150,00	260	150,00	060	150,00	010	150,00	110	150,00	110
P		●		●		●		●		●	
M								○		○	
K						○		○		○	
N											
S											
H											
O											

XOLX

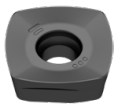
	-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-M50 CTPM245	-F40 CTCM245	-M50 CTCM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
	51 017 ...	51 017 ...	51 017 ...	51 022 ...	51 017 ...	51 022 ...	51 017 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
120410ER 1,0				177,00 460		177,00 91001	
120410SR 1,0	150,00 210	150,00 310	150,00 410		177,00 460		177,00 91001
P	●	●	○	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●
K							
N							
S						○	○
H							
O							

XOLX / XOHX

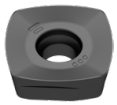
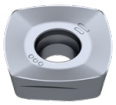
	-M50 CTCK215	-F40 CTC5240	-F50 CTC5240	-F40 CTCS245	-F50 CTCS245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	XOLX	XOLX	XOHX	XOLX	XOHX
	51 017 ...	50 504 ...	51 124 ...	51 022 ...	51 124 ...
ISO / RE mm	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
120410ER 1,0		177,00 558		177,00 560	
120410SR 1,0	150,00 510		230,00 16000		230,00 56000
P					
M					
K	●				
N					
S		●	●	●	●
H					
O					

15

XOLX

		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
		51 017 ...	51 017 ...	51 017 ...	51 022 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
190615ER	1,5				268,00 465
190615SR	1,5	218,00 015	218,00 115	218,00 415	
P		●	●	○	●
M			○	●	●
K		○	○		
N					
S					
H					
O					

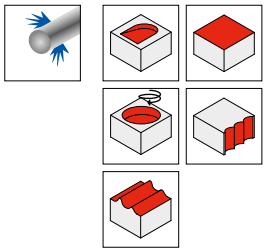
XOLX

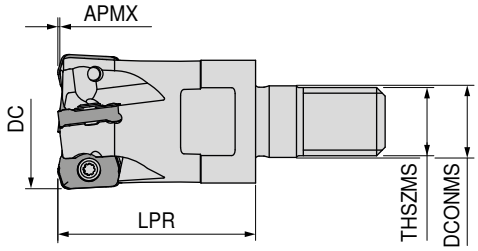
		-F40 CTCM245	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
		51 022 ...	51 017 ...	51 017 ...	50 504 ...	51 022 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
190615ER	1,5	268,00 91501			268,00 515	268,00 56500
190615SR	1,5		218,00 515	218,00 61500		
P		●				
M		●				
K			●	●		
N						
S		○			●	●
H						
O						

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 176–179
Startparameter	→ 176–179	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

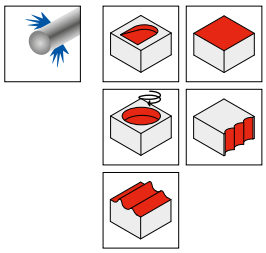
MaxiMill – DHFC High Feed-Indskruningsfræser

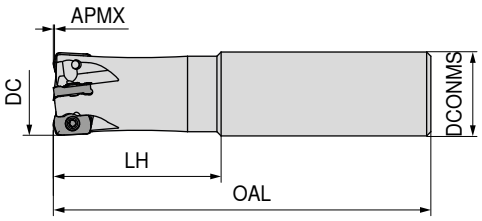




Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 411 ... DKK WA	
GDHFC.16.R.02-09	16	2	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	2.015,00	01602
GDHFC.16.R.03-09	16	3	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	2.198,00	01603
GDHFC.20.R.04-09	20	4	0,75	29	10,5	M10	0,65	LNKX 0925..	2.522,00	02004
GDHFC.25.R.05-09	25	5	0,75	33	12,5	M12	0,65	LNKX 0925..	2.926,00	02505
GDHFC.32.R.05-09	32	5	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	3.128,00	03205
GDHFC.35.R.06-09	35	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	3.311,00	03506
GDHFC.42.R.06-09	42	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	3.454,00	04206

MaxiMill – DHFC High Feed Skaftfræser





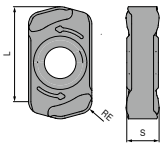
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 417 ... DKK WA	
CDHFC.16.R.05-09-A-32	16	3	0,75	80	32	16	0,65	LNKX 0925..	2.198,00	01603
CDHFC.20.R.04-09-A-40	20	4	0,75	90	40	20	0,65	LNKX 0925..	2.522,00	02004

	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
DC	Y7	Y7	2A/28	WA	Y7
16 - 42	51,00 051	77,00 117	42,00 303	31,00 15000	1.147,00 191

15

LNKX

Betegnelse	L mm	S mm
LNKX 0925..	9	2,50



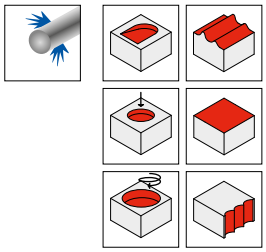
LNKX

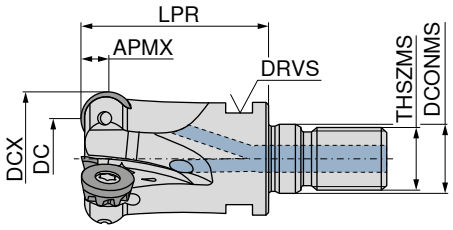
		-R50 CTPP231	-M50 CTPP236	-R50 CTPP236	-M50 CTPM241	-R50 CTPK221
		LNKX	LNKX	LNKX	LNKX	LNKX
		56 353 ...	56 355 ...	56 353 ...	56 355 ...	56 353 ...
ISO	RE mm	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB
0925ZSR	1	174,00 12000	174,00 02500	174,00 02000	174,00 42500	174,00 27000
P		●	●	●	○	○
M		○	○	○	●	
K		○	○	○		●
N						
S					○	
H						
O						

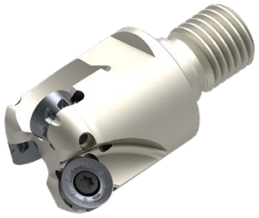
Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 180
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

MaxiMill – 251 RS Indskruningsfræser



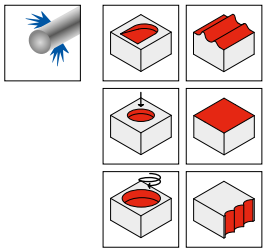


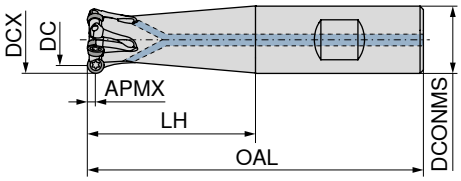


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 684 ... DKK 2B/40	
G251.20.R.05-05-RS	15	20	5	2,5	10,5	33	M10	15	31800	0,7	RDHX 0501..	2.638,00	**220**
G251.25.R.06-05-RS	20	25	6	2,5	12,5	35	M12	17	24450	0,7	RDHX 0501..	3.036,00	**225**
G251.32.R.07-05-RS	27	32	7	2,5	17,0	35	M16	24	19850	0,7	RDHX 0501..	3.644,00	**232**
G251.20.R.03-08-RS	12	20	3	4,0	10,5	33	M10	15	25000	1,2	RDHX 0802..	2.476,00	**120**
G251.25.R.04-08-RS	17	25	4	4,0	12,5	35	M12	17	19000	1,2	RDHX 0802..	2.771,00	**125**
G251.32.R.05-08-35-RS	24	32	5	4,0	17,0	35	M16	24	19000	1,2	RDHX 0802..	3.369,00	**132**
G251.20.R.02-10-RS	10	20	2	5,0	10,5	33	M10	15	30000	2	RP.X 10T3..	2.003,00	**020**
G251.25.R.03-10-RS	15	25	3	5,0	12,5	35	M12	17	30000	2	RP.X 10T3..	2.692,00	**025**
G251.32.R.04-10-RS	22	32	4	5,0	17,0	35	M16	24	25000	2	RP.X 10T3..	3.133,00	**032**
G251.25.R.02-12-35-RS	13	25	2	6,0	12,5	35	M12	17	25000	3,2	RP.X 1204..	1.943,00	**525**
G251.32.R.03-12-35-RS	20	32	3	6,0	17,0	35	M16	24	19850	3,2	RP.X 1204..	2.370,00	**532**
G251.35.R.03-12-35-RS	23	35	3	6,0	17,0	35	M16	24	15900	3,2	RP.X 1204..	2.370,00	**535**
G251.42.R.04-12-42-RS	30	42	4	6,0	17,0	42	M16	24	15000	3,2	RP.X 1204..	2.816,00	**542**

	TORX®-skifteklinge		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**80 950 ...**	
Reservedele Vendeskær	**DKK** Y7		**DKK** Y7		**DKK** 2A/28		**DKK** 2A/28		**DKK** Y7	
RDHX 0501..	46,00	**031**	81,00	**108**	42,00	**303**	25,00	**149**	1.147,00	**191**
RDHX 0802..	46,00	**033**	75,00	**110**	42,00	**303**	25,00	**116**	1.147,00	**191**
RP.X 10T3..	46,00	**035**	88,00	**112**	42,00	**303**	25,00	**840**	1.241,00	**192**
RP.X 1204..	46,00	**036**	89,00	**113**	42,00	**303**	30,00	**304**	1.241,00	**192**

MaxiMill – 251 RS Skaftfræser





Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Vendeskær	50 685 ... DKK 2B/40		50 685 ... DKK 2B/40	
C251.12.R-03-05-B-16-25-RS	7	12	3	2,5	75	25	16	40000	RDHX 0501..			2.301,00	012
C251.12.R-03-05-A-32-165-RS	7	12	3	2,5	165	32	12	16000	RDHX 0501..	2.216,00	112		
C251.16.R-04-05-B-32-RS	11	16	4	2,5	81	32	16	40000	RDHX 0501..			2.692,00	316
C251.16.R-04-05-A-40-165-RS	11	16	4	2,5	165	40	16	18000	RDHX 0501..	2.631,00	016		
C251.20.R-05-05-B-40-RS	15	20	5	2,5	91	40	20	31800	RDHX 0501..			3.133,00	620
C251.20.R-05-05-A-50-165-RS	15	20	5	2,5	165	50	20	18000	RDHX 0501..	3.074,00	120		
C251.16.R-02-08-B-32-RS	8	16	2	4,0	81	32	16	40000	RDHX 0802..			1.898,00	116
C251.16.R-02-08-A-40-165-RS	8	16	2	4,0	165	40	16	18000	RDHX 0802..	1.824,00	216		
C251.20.R-03-08-B-40-RS	12	20	3	4,0	91	40	20	31800	RDHX 0802..			2.412,00	220
C251.20.R-03-08-A-60-RS	12	20	3	4,0	110	50	20	30000	RDHX 0802..	2.476,00	020		
C251.20.R-03-08-A-50-200-RS	12	20	3	4,0	200	50	20	25000	RDHX 0802..	2.338,00	320		
C251.25.R-04-08-B-50-RS	17	25	4	4,0	107	50	25	25500	RDHX 0802..			2.851,00	625
C251.25.R-04-08-A-60-RS	17	25	4	4,0	116	60	25	19000	RDHX 0802..	2.771,00	125		
C251.25.R-04-08-A-60-225-RS	17	25	4	4,0	225	60	25	18000	RDHX 0802..	2.777,00	225		
C251.20.R-02-10-A-50-RS	10	20	2	5,0	102	50	20	25000	RP.X 10T3..	2.020,00	420		
C251.20.R-02-10-A-50-200-RS	10	20	2	5,0	200	50	20	25000	RP.X 10T3..	2.020,00	520		
C251.25.R.03-10-A-60-RS	15	25	3	5,0	116	60	25	25000	RP.X 10T3..	2.729,00	025		
C251.25.R-03-10-B-60-RS	15	25	3	5,0	116	60	25	20000	RP.X 10T3..			2.729,00	325
C251.25.R-03-10-A-60-225-RS	15	25	3	5,0	225	60	25	18000	RP.X 10T3..	2.729,00	425		
C251.32.R.04-10-A-70-RS	22	32	4	5,0	130	70	32	25000	RP.X 10T3..	3.074,00	032		
C251.25.R-02-12-B-30-RS	13	25	2	6,0	86	30	25	25000	RP.X 1204..			2.489,00	525
C251.32.R-03-12-A-RS	20	32	3	6,0	100	40	32	19000	RP.X 1204..	2.878,00	232		
C251.32.R-03-12-B-40-RS	20	32	3	6,0	100	40	32	19000	RP.X 1204..			2.878,00	132

TORX®-skifteklinge

Torx nøgle

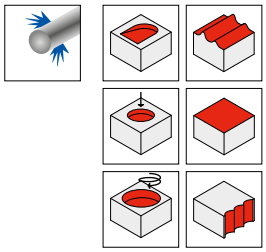
Molykote

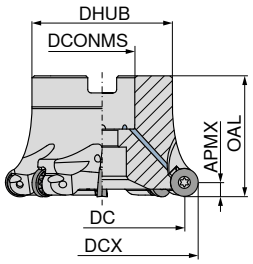
Klemskrue

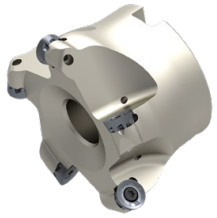
Moment-håndtag

Reservedele Vendeskær	80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
RDHX 0501..	46,00	031	81,00	108	42,00	303	25,00	149	1.147,00	191
RDHX 0802..	46,00	033	75,00	110	42,00	303	25,00	116	1.147,00	191
RP.X 10T3..	46,00	035	88,00	112	42,00	303	25,00	840	1.241,00	192
RP.X 10T3..			88,00	112	42,00	303	25,00	840		
RP.X 1204..	46,00	036	89,00	113	42,00	303	30,00	304	1.241,00	192

MaxiMill – 251 RS Fræsehoved







50 686 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A251.40.R.03-10-RS	30	40	3	5	40	38	16	15900	2	RP.X 10T3..	2.986,00	**240**
A251.40.R.05-10-RS	30	40	5	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	3.365,00	**140**
A251.42.R.06-10-RS	32	42	6	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	3.868,00	**142**
A251.50.R.04-10-RS	40	50	4	5	40	43	22	12700	2	RP.X 10T3..	3.279,00	**350**
A251.50.R.06-10-RS	40	50	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	4.002,00	**150**
A251.52.R.06-10-RS	42	52	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	4.002,00	**152**
A251.40.R.04-12-RS	28	40	4	6	40	38	16	15900	3,2	RP.X 1204..	3.095,00	**340**
A251.50.R.04-12-RS	38	50	4	6	40	43	22	12700	3,2	RP.X 1204..	3.195,00	**250**
A251.50.R.05-12-RS	38	50	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	3.756,00	**050**
A251.52.R.05-12-RS	40	52	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	3.940,00	**052**
A251.63.R.06-12-RS	51	63	6	6	40	48	22	10000	3,2	RP.X 1204..	4.638,00	**063**
A251.66.R.07-12-RS	54	66	7	6	40	48	22	9000	3,2	RP.X 1204..	4.890,00	**166**
A251.80.R.05-12-RS	68	80	5	6	50	58	27	7950	3,2	RP.X 1204..	4.233,00	**180**
A251.80.R.07-12-RS	68	80	7	6	50	58	27	8000	3,2	RP.X 1204..	5.232,00	**080**
A251.100.R.06-12-RS	88	100	6	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	4.724,00	**100**
A251.100.R.10-12-RS	88	100	10	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	6.903,00	**200**
A251.50.R.04-16-RS	34	50	4	8	40	48	22	12700	5	RP.X 1605..	3.756,00	**450**
A251.52.R.04-16-RS	36	52	4	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	3.756,00	**452**
A251.63.R.05-16-RS	47	63	5	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	4.736,00	**163**
A251.66.R.05-16-RS	50	66	5	8	40	48	22	7950	5	RP.X 1605..	4.771,00	**466**
A251.80.R.06-16-RS	64	80	6	8	50	58	27	7950	5	RP.X 1605..	5.751,00	**280**
A251.100.R.07-16-RS	84	100	7	8	50	78	32	6350	5	RP.X 1605..	6.719,00	**300**
A251.125.R.08-16-RS	109	125	8	8	63	88	40	5050	5	RP.X 1605..	7.113,00	**225**
A251.80.R.05-20-RS	60	80	5	10	50	58	27	7950	5	RP.X 2006..	4.869,00	**380**
A251.100.R.06-20-RS	80	100	6	10	50	78	32	6350	5	RP.X 2006..	5.825,00	**400**
A251.125.R.06-20-RS	105	125	6	10	63	88	40	5050	5	RP.X 2006..	5.899,00	**125**

TORX®-skifteklinge

80 950 ...

Unbrako nøgle-T

80 397 ...

Torx nøgle

80 950 ...

Powerskrue

70 950 ...

Molykote

70 950 ...

Klemskrue

70 950 ...

Moment-håndtag

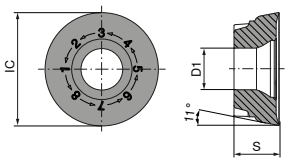
80 950 ...

Reservedele Vendeskær	DKK Y7		DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
RP.X 10T3..	46,00	**035**	38,00	**040**	88,00	**112**	120,00	**151**	42,00	**303**	25,00	**840**	1.241,00	**192**
RP.X 1204..	46,00	**036**	38,00	**040**	89,00	**113**	120,00	**151**	42,00	**303**	30,00	**304**	1.241,00	**192**
RP.X 1605..	46,00	**037**	41,00	**050**	96,00	**114**	165,00	**154**	42,00	**303**	24,00	**01200**	1.272,00	**193**
RP.X 2006..	46,00	**037**			96,00	**114**			42,00	**303**	39,00	**302**	1.272,00	**193**

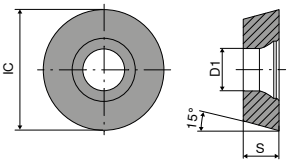
15

RDHX / RPHX / RPNX

Betegnelse	IC mm	D1 mm	S mm
RDHX 0501..	5	2,5	1,59
RDHX 0802..	8	2,8	2,38
RP.X 10T3..	10	3,4	3,97
RP.X 1204..	12	4,4	4,76
RP.X 1605..	16	5,5	5,56
RP.X 2006..	20	6,0	6,35



RP.X 10T3.. / RP.X 1204.. / RP.X 1605.. / RPNX 2006..

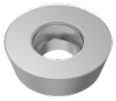


RDHX 0501.. / RDHX0802..

RDHX

	-SN CTCP230 DRAGONSKIN	-SN CTPP235 DRAGONSKIN	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX
	51 048 ...	51 048 ...	51 083 ...	51 083 ...	51 083 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0501M0SN	119,00 020	119,00 120		109,00 465	
0802M0SN	121,00 025	121,00 125	121,00 420	144,00 470	144,00 92001
0802M4SN				144,00 471	144,00 92101
P	●	●	○	●	●
M		○	●	●	●
K	○	○			
N					
S					○
H					
O					

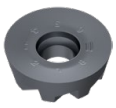
RDHX

	-FN H216T	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN
			
	RDHX	RDHX	RDHX
	50 481 ...	50 481 ...	51 083 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0501M0FN	94,00 600		
0802M0EN		144,00 500	
0802M0FN	97,00 602		
0802M0SN			144,00 570
0802M4EN		144,00 50100	
P			
M			
K	○		
N	●		
S		●	●
H			
O	○		

RPHX / RPNX

	-SN TCM10	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN	-SN CTCP230 DRAGONSKIN	-SN CTCP230 DRAGONSKIN
	CERMET RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPNX
	50 483 ...	51 055 ...	51 054 ...	51 052 ...	51 057 ...
ISO	DKK 1B/79	DKK 1B/18	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
10T3M0SN	126,00 900				
10T3M8SN		126,00 020	96,00 020	126,00 020	
1204M0SN	138,00 902				
1204M8SN		110,00 025	110,00 025	138,00 025	110,00 025
1605M8SN			150,00 030	188,00 030	150,00 030
2006M8SN					195,00 035
P	●	●	●	●	●
M					
K	○	○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

RPHX / RPNX

	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M30 CTPP235 DRAGONSKIN	-M30 CTPP235 DRAGONSKIN
				
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX
	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
10T3M8EN			126,00 120	
10T3M8SN	126,00 12000	96,00 120		
1204M8SN	138,00 125	110,00 125		
1605M0SN		150,00 130		
2006M8EN				195,00 120
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

15

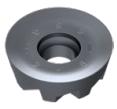
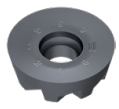
RPNX / RPHX

ISO	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN		-SN CTPP235 DRAGONSKIN		-SN CTPP235 DRAGONSKIN	
	RPNX		RPHX		RPHX		RPNX	
	51 054 ...		51 050 ...		51 052 ...		51 057 ...	
	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/18	
10T3M8SN	96,00	12000	126,00	12000	126,00	120		
1204M8SN	110,00	125			138,00	125	110,00	125
1605M8SN	150,00	130			188,00	130	150,00	130
2006M8SN							195,00	135
P	●		●		●		●	
M	○		○		○		○	
K	○		○		○		○	
N								
S								
H								
O								

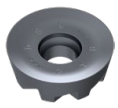
RPHX

ISO	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN		-M30 CTPM225 DRAGONSKIN		-SN CTPM225 DRAGONSKIN		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN		-M30 CTCM235 DRAGONSKIN	
	RPHX		RPHX		RPHX		RPHX		RPHX	
	51 051 ...		51 049 ...		51 052 ...		51 051 ...		51 049 ...	
	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61	
1204M8EN			138,00	225					138,00	325
1204M8SN	138,00	225			138,00	225	138,00	325		
P	●		●		●		●		●	
M	●		●		●		●		●	
K										
N										
S										
H										
O										

RPHX / RPNX

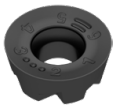
	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN		-F50 CTPM240 DRAGONSKIN		-M30 CTPM240 DRAGONSKIN		-M30 CTPM240 DRAGONSKIN		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN	
										
	RPHX		RPNX		RPHX		RPNX		RPHX	
	51 051 ...		51 055 ...		51 049 ...		51 053 ...		51 050 ...	
ISO	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61	
10T3M8EN					126,00	420				
10T3M8SN	126,00	420							126,00	420
1204M8EN					138,00	425				
1204M8SN	138,00	425							138,00	425
1605M8EN					188,00	430				
1605M8SN	188,00	430								
2006M8EN							195,00	420		
2006M8SN			195,00	435						
P	○		○		○		○		○	
M	●		●		●		●		●	
K										
N										
S										
H										
O										

RPHX / RPNX

	CTPM245 DRAGONSKIN		-F50 CTPM245 DRAGONSKIN		-F50 CTPM245 DRAGONSKIN		-M32 CTPM245 DRAGONSKIN		-M50 CTPM245 DRAGONSKIN	
										
	RPHX		RPHX		RPNX		RPHX		RPHX	
	51 052 ...		51 051 ...		51 055 ...		51 108 ...		51 050 ...	
ISO	DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
10T3M4SN			159,00	470 [1]	132,00	470 [1]			159,00	470 [1]
10T3M8SN			159,00	471	132,00	471			159,00	471
1204M4EN	175,00	475 [1]					175,00	475 [1]		
1204M4SN			175,00	475 [1]	156,00	475 [1]			175,00	475 [1]
1204M6SN			175,00	476					175,00	476
1204M8SN			175,00	477	156,00	476			175,00	477
1605M8SN			239,00	480						
2006M4SN			303,00	485 [1]						
2006M8SN					239,00	485				
P	●		●		●		●		●	
M	●		●		●		●		●	
K										
N										
S										
H										
O										

1) Vendeskær med 4-delt indeksering

RPNX / RPHX

	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN		-M50 CTCM245 DRAGONSKIN		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN		-M50 CTCM245 DRAGONSKIN	
								
	RPNX		RPNX		RPHX		RPHX	
	51 055 ...		51 054 ...		51 051 ...		51 050 ...	
ISO	DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
10T3M4SN	132,00	92001[1)]			159,00	92001[1)]	159,00	92001[1)]
10T3M8SN	132,00	92101			159,00	92101		
1204M4SN	156,00	92501[1)]			175,00	92501[1)]	175,00	92501[1)]
1204M6SN			156,00	92601	175,00	92601	175,00	92601
1204M8SN	156,00	92601					175,00	92701
1605M8SN	175,00	93001			239,00	93001		
2006M8SN	239,00	93501	239,00	93501				
P	●		●		●		●	
M	●		●		●		●	
K								
N								
S	○		○		○		○	
H								
O								

1) Vendeskær med 4-delt indeksering

RPHX / RPNX

			-SN CTCK215 DRAGONSKIN		-SN CTCK215 DRAGONSKIN		-SN CTPK220 DRAGONSKIN		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN		-27P H216T	
			RPHX		RPNX		RPNX		RPHX		RPHX	
			51 052 ...		51 057 ...		51 057 ...		51 156 ...		50 483 ...	
ISO			DKK 1B/61		DKK 1B/18		DKK 1B/61		DKK 1A/90		DKK 1A/90	
10T3M8FN									171,00	02002	144,00	600
10T3M8SN	126,00	520					96,00	620				
1204M8FN									189,00	02502	160,00	602
1204M8SN	138,00	525	110,00	525	110,00	625						
1605M8FN									258,00	03002	218,00	604
1605M8SN	188,00	530	150,00	530	150,00	630						
2006M8SN			195,00	535	195,00	635						
P									○			
M									○			
K	●		●		●				●		○	
N									●		●	
S									○			
H												
O									○		○	

RPNX / RPHX

	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN		-M31 CTC5240 DRAGONSKIN		-F50 CTCS245 DRAGONSKIN		-F50 CTCS245 DRAGONSKIN		-R60 CTP6215	
	RPNX		RPHX		RPHX		RPNX		RPNX	
	51 149 ...		50 493 ...		51 051 ...		51 055 ...		50 508 ...	
ISO	DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1B/61	
10T3M4EN			159,00	550 [1]						
10T3M4SN					159,00	570 [1]				
10T3M8EN			159,00	551						
10T3M8SN					159,00	571				
1204M4EN			175,00	552 [1]						
1204M4SN					175,00	575				
1204M6EN			175,00	56200						
1204M6SN					175,00	57800				
1204M8EN			175,00	582					119,00	300
1204M8SN					175,00	577				
1605M8EN			239,00	555	239,00	58100				
2006M8EN	239,00	12001								
2006M8SN							239,00	585		
P										
M										
K										●
N										
S		●		●		●		●		
H										●
O										

1) Vendeskær med 4-delt indeksering

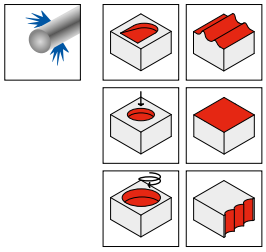
Fræseguide

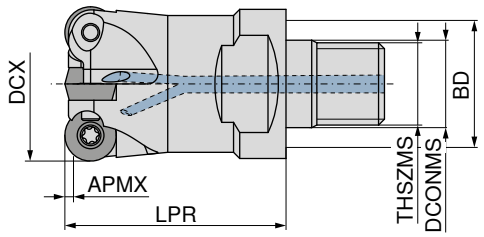
Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 181
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

15

R 1000 Indskruningsfræser med runde skær

▲ Skærvinkel 0°



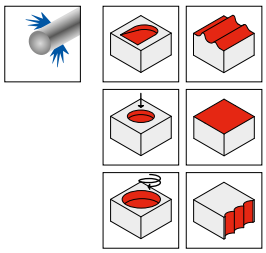


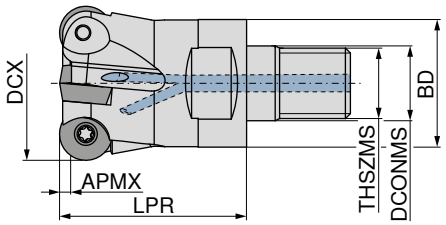
Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 403 ... DKK WA	
R1000G.15.2.M8-07.IK	15	2	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	1.042,00	**153**
R1000G.16.3.M8-07.IK	16	3	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	1.260,00	**161**
R1000G.20.4.M10-07.IK	20	4	1,5	M10	28,5	10,5	18,0	0,9	RD.X 0702..	1.587,00	**203**
R1000G.25.5.M12-07.IK	25	5	1,5	M12	28,5	12,5	21,0	0,9	RD.X 0702..	1.816,00	**252**
R1000G.30.5.M16-07.IK	30	5	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	1.845,00	**301**
R1000G.35.6.M16-07.IK	35	6	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	2.074,00	**351**
R1000G.42.7.M16-07.IK	42	7	1,5	M16	42,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	2.459,00	**421**
R1000G.20.2.M10-10.IK	20	2	2,8	M10	29,0	10,5	18,0	2,4	RD.X 1003..	1.110,00	**204**
R1000G.25.2.M12-10.IK	25	2	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	1.110,00	**253**
R1000G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	1.161,00	**254**
R1000G.30.4.M12-10.IK	30	4	2,3	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	1.598,00	**302**
R1000G.30.4.M16-10.IK	30	4	2,8	M16	43,0	17,0	23,0	2,4	RD.X 1003..	1.598,00	**303**
R1000G.35.5.M16-10.IK	35	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	1.965,00	**352**
R1000G.42.5.M16-10.IK	42	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	2.074,00	**422**
R1000G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	2.192,00	**423**
R1000G.24.2.M12-12.IK	24	2	3,0	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 12T3..	1.151,00	**241**
R1000G.35.3.M16-12.IK	35	3	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.290,00	**353**
R1000G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.667,00	**354**
R1000G.42.4.M16-12.IK	42	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.825,00	**424**
R1000G.42.5.M16-12.IK	42	5	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	2.023,00	**425**
R1000G.32.2.M16-16.IK	32	2	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	1.340,00	**321**
R1000G.35.3.M16-16.IK	35	3	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	1.647,00	**355**

	TORX®-skifteklinge		Spændeskrue		Spændeskive		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		56 950 ...		56 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		56 950 ...		80 950 ...	
Reservedele Vendeskær	DKK Y7		DKK WA		DKK WA		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK WA		DKK Y7	
RD.X 0702..	46,00	**032**					75,00	**109**	42,00	**303**	25,00	**006**	1.147,00	**191**
RD.X 1003..	46,00	**036**					89,00	**113**	42,00	**303**	32,00	**010**	1.241,00	**192**
RD.X 12T3..	46,00	**036**	20,00	**022**			89,00	**113**	42,00	**303**	32,00	**010**	1.241,00	**192**
RD.X 1604..	46,00	**037**			14,00	**210**	96,00	**114**	42,00	**303**	36,00	**012**	1.241,00	**192**

R 1007 Indskruningsfræser med runde skær

▲ Skærvinkel 7°
▲ til stål < 10 % Cr





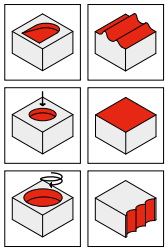
Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 405 ... DKK WA	
R1007G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,5	M12	32,5	12,5	21	2,4	RD.X 1003..	1.161,00	**251**
R1007G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,5	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 1003..	2.192,00	**421**
R1007G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 12T3..	1.667,00	**352**

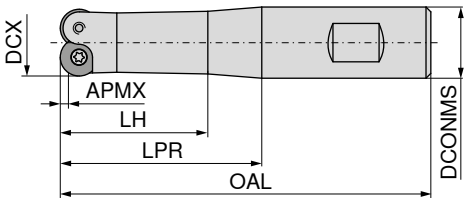
	TORX®-skifteklinge		Spændeskrue		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		56 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		56 950 ...		80 950 ...	
Reservedele Vendeskær	DKK Y7		DKK WA		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK WA		DKK Y7	
RD.X 1003..	46,00	**036**			89,00	**113**	42,00	**303**	32,00	**010**	1.241,00	**192**
RD.X 12T3..	46,00	**036**	20,00	**022**	89,00	**113**	42,00	**303**	32,00	**010**	1.241,00	**192**

15

R 1002 Skaftfræser med runde skær

▲ Skærvinkel 0°



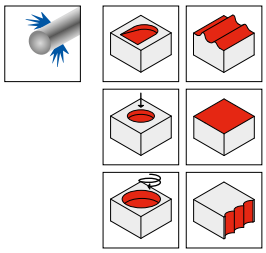


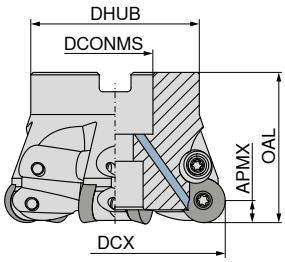
56 443 ...

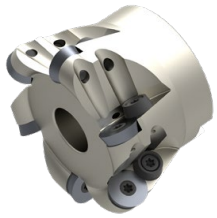
Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS mm	Vendeskær	DKK WA	
R1002C.15.2.40-07	15	2	2,6	89	40	23	16	RD.X 0702..	920,00	**151**
R1002C.15.2.60-07	15	2	2,6	109	60	23	16	RD.X 0702..	979,00	**152**
R1002C.15.2.80-07	15	2	2,6	131	80	22	20	RD.X 0702..	1.051,00	**153**
R1002C.15.2.100-07	15	2	2,6	151	100	22	20	RD.X 0702..	1.132,00	**154**
R1002C.20.2.40-10	20	2	4,0	91	40	23	20	RD.X 1003..	1.042,00	**201**
R1002C.20.2.60-10	20	2	4,0	111	60	23	20	RD.X 1003..	1.072,00	**202**
R1002C.20.2.80-10	20	2	4,0	137	80	23	25	RD.X 1003..	1.121,00	**203**
R1002C.20.2.100-10	20	2	4,0	157	100	23	25	RD.X 1003..	1.180,00	**204**
R1002C.20.2.120-10	20	2	4,0	177	125	23	25	RD.X 1003..	1.240,00	**205**

R 1000 Fræsehoved med runde skær

▲ Skærvinkel 0°







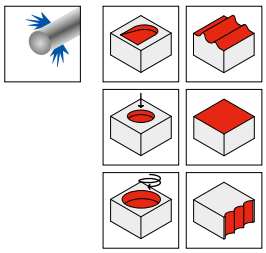
56 407 ...

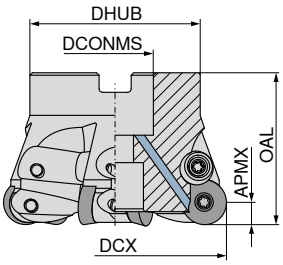
Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA	
R1000A.42.6.43-10.IK	42	6	2,8	43,0	16	35	2,4	RD.X 1003..	2.192,00	**420**
R1000A.42.4.43-12.IK	42	4	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	1.766,00	**421**
R1000A.42.5.43-12.IK	42	5	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	2.023,00	**422**
R1000A.52.5.53-12.IK	52	5	3,5	53,0	22	40	2,4	RD.X 12T3..	2.192,00	**521**
R1000A.52.4.53,5-16.IK	52	4	4,7	53,5	22	40	4,3	RD.X 1604..	2.152,00	**522**
R1000A.66.5.53,5-16.IK	66	5	5,1	53,5	27	48	4,3	RD.X 1604..	2.550,00	**661**
R1000A.80.6.53,5-16.IK	80	6	5,8	53,5	27	60	4,3	RD.X 1604..	3.264,00	**801**

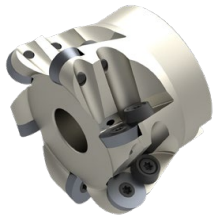
	TORX®-skiftenklinge	Spændeskrue	Spændeskive	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	80 950 ...	**56 950 ...**	**56 950 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**56 950 ...**	**80 950 ...**
Reservedele	DKK Y7	DKK WA	DKK WA	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK WA	DKK Y7
Vendeskær							
RD.X 1003..	46,00 **036**			89,00 **113**	42,00 **303**	32,00 **010**	1.241,00 **192**
RD.X 12T3..	46,00 **036**	20,00 **022**		89,00 **113**	42,00 **303**	32,00 **010**	1.241,00 **192**
RD.X 1604..	46,00 **037**		14,00 **210**	96,00 **114**	42,00 **303**	36,00 **012**	1.241,00 **192**

R 1007 Fræsehoved med runde skær

▲ Skærvinkel 7°
▲ Til stål < 10 % Cr + fræsemaskiner med lav drivkraft







Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 409 ... DKK WA	
R1007A.42.6.42,5-10.IK	42	6	3,5	42,5	16	35	2,4	RD.X 1003..	2.192,00	**421**
R1007A.52.7.52,5-10.IK	52	7	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 1003..	3.204,00	**521**
R1007A.52.5.52,5-12.IK	52	5	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 12T3..	2.192,00	**522**
R1007A.66.6.52,5-12.IK	66	6	3,5	52,5	27	48	2,4	RD.X 12T3..	2.599,00	**661**
R1007A.80.7.54,5-12.IK	80	7	3,5	54,5	27	60	2,4	RD.X 12T3..	3.264,00	**801**
R1007A.52.5.53-16.IK	52	5	4,1	53,0	22	40	4,3	RD.X 1604..	2.410,00	**523**
R1007A.66.5.53-16.IK	66	5	4,6	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	2.550,00	**662**
R1007A.66.6.53-16.IK	66	6	5,1	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	2.917,00	**663**
R1007A.80.6.53-16.IK	80	6	5,1	53,0	27	60	4,3	RD.X 1604..	3.264,00	**802**
R1007A.100.7.53-16	100	7	5,1	53,0	32	70	4,3	RD.X 1604..	4.037,00	**910** [1]
R1007A.125.8.53-16	125	8	5,2	53,0	40	90	4,3	RD.X 1604..	4.573,00	**925** [1]
R1007A.160.9.53-16	160	9	5,1	53,0	40	120	4,3	RD.X 1604..	6.260,00	**960** [1]

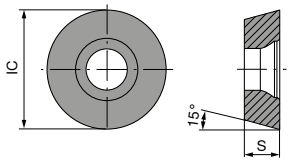
1) Uden indvendig køling

	TORX®-skifteklinge		Spændeskrue		Spændeskive		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		**56 950 ...**		**56 950 ...**		**80 950 ...**		**70 950 ...**		**56 950 ...**		**80 950 ...**	
Reservedele	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Vendeskær	Y7		WA		WA		Y7		2A/28		WA		Y7	
RD.X 1003..	46,00	**036**					89,00	**113**	42,00	**303**	32,00	**010**	1.241,00	**192**
RD.X 12T3..	46,00	**036**	20,00	**022**			89,00	**113**	42,00	**303**	32,00	**010**	1.241,00	**192**
RD.X 1604..	46,00	**037**			14,00	**210**	96,00	**114**	42,00	**303**	36,00	**012**	1.241,00	**192**

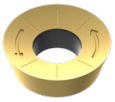
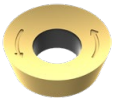
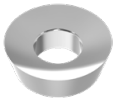
15

RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

Betegnelse	IC mm	S mm
RD.X 0702..	7	2,38
RD.X 1003..	10	3,18
RD.X 12T3..	12	3,97
RD.X 1604..	16	4,76



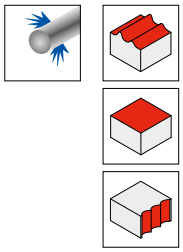
RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

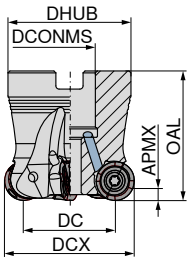
	WTN1205	WAN1240	WAX1240	-HP WAN2225	-F30P WUN4210
					
	RDHX	RDMX	RDEX	RDPX	RDHX
	56 302 ...	56 309 ...	56 314 ...	56 348 ...	56 304 ...
ISO	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB
0702M0E					114,00 611
0702M0T	121,00 111		84,00 611		
1003M0S				122,00 231	
1003M0T	122,00 131	90,00 731	89,00 631		128,00 631
12T3M0S				129,00 241	
12T3M0T	129,00 141	105,00 741	101,00 641		156,00 641
1604M0S				161,00 251	
1604M0T	129,00 151	115,00 751	113,00 651		189,00 651
P	●	●	●		
M	●	○	○	●	
K	●	○	○		○
N					●
S				●	
H	●				
O					○

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 182–184	Bearbejdningsstrategi	→ 185+186
Tekniske informationer	→ 193–198	Kvaliteter	→ 199–201
Betegnelsessystem	→ 202–208		

MaxiMill – 252 Fræsehoved





NEW

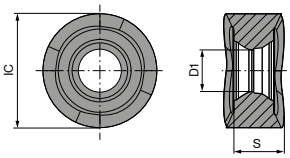
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 689 ... DKK 2B/40	
A252.40.R.05-10	30	40	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	3.874,00	**140**
A252.42.R.05-10	32	42	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	4.442,00	**142**
A252.50.R.06-10	40	50	6	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	4.606,00	**150**
A252.52.R.07-10	42	52	7	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	5.003,00	**152**
A252.63.R.08-10	53	63	8	2,5	40	22	48	2	RNHU 1004..	5.670,00	**16300**
A252.80.R.10-10	70	80	10	2,5	50	27	58	2	RNHU 1004..	6.449,00	**18000**
A252.40.R.04-12	28	40	4	3,0	40	16	38	3,2	RNHU 1205..	3.559,00	**240**
A252.50.R.05-12	38	50	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	4.321,00	**250**
A252.52.R.05-12	40	52	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	4.332,00	**252**
A252.63.R.06-12	51	63	6	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	5.338,00	**263**
A252.66.R.07-12	54	66	7	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	5.623,00	**266**
A252.80.R.08-12	68	80	8	3,0	50	27	58	3,2	RNHU 1205..	6.142,00	**280**
A252.100.R.10-12	88	100	10	3,0	50	32	78	3,2	RNHU 1205..	7.309,00	**30000**
A252.125.R.12-12	113	125	12	3,0	63	40	88	3,2	RNHU 1205..	8.841,00	**32500**

	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Reservedele Vendeskær	DKK Y7		DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
RNHU 1004.. (Ø40 – Ø80)	51,00	**053**			112,00	**127**			42,00	**303**	30,00	**710**	1.241,00	**192**
RNHU 1205.. (Ø40)	51,00	**054**	38,00	**040**	115,00	**128**	120,00	**151**	42,00	**303**	31,00	**839**	1.241,00	**192**
RNHU 1205.. (Ø50 – Ø125)	51,00	**054**			115,00	**128**			42,00	**303**	31,00	**839**	1.241,00	**192**

15

RNHU

Betegnelse	IC mm	D1 mm	S mm
RNHU 1004..	10	3,4	4,60
RNHU 1205..	12	4,4	5,30



RNHU

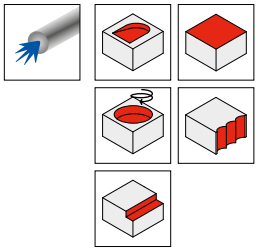
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M31 CTPM245	-M32 CTPM245	-M31 CTC5240	-M31 CTC5240
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	RNHU	RNHU	RNHU	RNHU	RNHU	RNHU
	51 130 ...	51 129 ...	51 106 ...	51 107 ...	50 520 ...	50 521 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1004M4ER	180,00 12000	180,00 42000	244,00 470	244,00 470	244,00 550	
1205M4ER		195,00 42500	267,00 475	267,00 475		267,00 552
1205M4SR	195,00 12500					
P	●	○	●	●		
M	○	●	●	●		
K	○					
N						
S					●	●
H						
O						

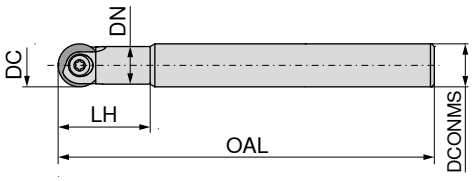
Fræseguide

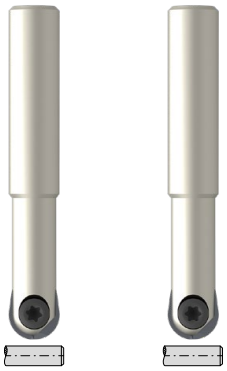
Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 187
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

K 2000 / K 2001 Skaft-kopifræser

▲ Med hårdmetalskaft







ISO-betegnelse	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 100 ... DKK WA		56 101 ... DKK WA	
K2000C.6.16.100	6	5,3	16	100	8	0,5	3.393,00	060 1)		
K2000C.6.20.100	6	5,8	20	100	6	0,5	3.393,00	061 1)		
K2000C.6.70.150	6	5,8	70	150	6	0,5	4.404,00	062 1)		
K2000C.6.100.200	6	5,8	100	200	6	0,5	5.336,00	063 1)		
K2000C.8.25.80	8	7,0	25	80	8	1	3.591,00	081 1)		
K2000C.8.25.100	8	7,0	25	100	8	1	3.591,00	082 1)		
K2000C.8.40.150	8	7,0	40	150	8	1	3.988,00	083 1)		
K2000C.10.35.80	10	8,8	35	80	10	3	4.335,00	101 1)		
K2000C.10.35.120	10	8,8	35	120	10	3	4.465,00	102 1)		
K2000C.10.50.150	10	8,8	50	150	10	3	4.950,00	103 1)		
K2000C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4	4.503,00	121 1)		
K2001C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4			4.590,00	121
K2000C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4	4.702,00	122 1)		
K2001C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4			4.793,00	122
K2000C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4	5.030,00	123 1)		
K2001C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4			5.127,00	123
K2001C.16.40.100	16	14,0	40	100	16	5			6.321,00	161
K2001C.16.40.140	16	14,0	40	140	16	5			6.321,00	162
K2001C.16.55.175	16	14,0	55	175	16	5			6.885,00	163
K2001C.20.50.100	20	18,0	50	100	20	5			8.048,00	201
K2001C.20.50.140	20	18,0	50	140	20	5			8.048,00	202
K2001C.20.75.190	20	18,0	75	190	20	5			9.567,00	203
K2001C.25.60.160	25	22,4	60	160	25	8			11.400,00	252
K2001C.25.90.210	25	22,4	90	210	25	8			14.257,00	253

1) Uden indvendig køling

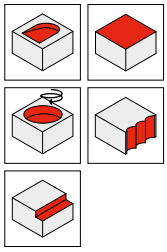
Passende skær

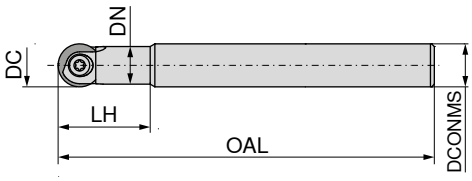
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4

	XOHX06.. -MR2, XOHX-FM1

K 2002 Skaft-kopifræser

▲ Cylindrisk stål skaft version





56 102 ...

Betegnelse	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK WA	
K2002C.12.32.90	12	10,5	32	90	12	4	885,00	**121**
K2002C.12.32.130	12	10,5	32	130	12	4	885,00	**122**
K2002C.12.46.150	12	10,5	46	150	12	4	926,00	**123**
K2002C.16.36.100	16	14,0	36	100	16	5	938,00	**161**
K2002C.16.36.140	16	14,0	36	140	16	5	938,00	**162**
K2002C.16.53.160	16	14,0	53	160	16	5	987,00	**163**
K2002C.20.45.160	20	18,0	45	160	20	5	978,00	**202**
K2002C.20.61.175	20	18,0	61	175	20	5	1.170,00	**203**
K2002C.25.45.160	25	22,4	45	160	25	8	1.379,00	**252**
K2002C.25.70.190	25	22,4	70	190	25	8	1.428,00	**253**
K2002C.32.56.175	32	28,6	56	175	32	8	1.756,00	**322**
K2002C.32.80.210	32	28,6	80	210	32	8	1.845,00	**323**

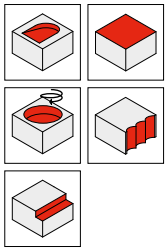
Passende skær

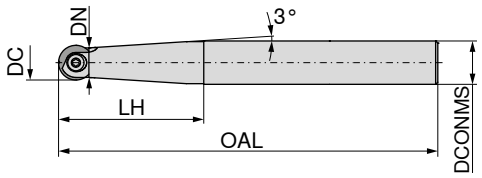
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4

	XOHX-FM1

K 2003 Skaft-kopifræser

▲ Konisk udførelse





56 104 ...

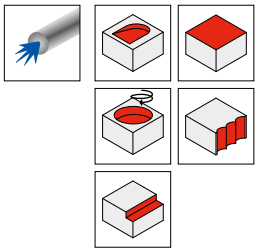
Betegnelse	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK WA	
K2003C.6.16.90	6	5,3	40	90	10	0,5	993,00	**061**
K2003C.8.50.85	8	7,5	50	85	12	1	1.180,00	**081**
K2003C.8.50.140	8	7,5	50	140	12	1	1.180,00	**082**
K2003C.10.35.85	10	9,0	35	85	12	3	1.180,00	**101**
K2003C.10.35.150	10	9,0	35	150	12	3	1.180,00	**102**
K2003C.12.60.110	12	10,5	60	110	16	4	1.201,00	**121**
K2003C.12.60.160	12	10,5	60	160	16	4	1.201,00	**122**
K2003C.16.67.120	16	14,0	67	120	20	5	1.290,00	**161**
K2003C.16.67.175	16	14,0	67	175	20	5	1.290,00	**162**
K2003C.20.80.190	20	18,0	80	190	25	5	1.499,00	**201**
K2003C.25.100.210	25	22,4	100	210	32	8	1.866,00	**251**
K2003C.32.123.240	32	28,6	123	240	40	8	2.391,00	**321**

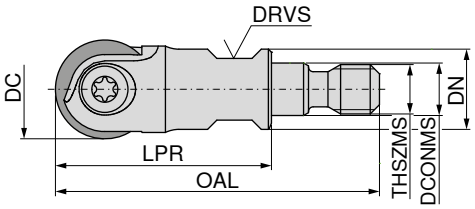
Passende skær

	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4

	XOHX-FM1

K 2000 Indskrunings-kopifræser





Betegnelse	DC mm	LPR mm	DN mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 120 ... DKK WA	
K2000G.8.25.M6	8	25	10	39,5	6,5	M6	8	1	1.975,00	**081** 1)
K2000G.10.25.M6	10	25	10	39,5	6,5	M6	8	3	1.954,00	**101** 1)
K2000G.12.25.M6	12	25	10	39,5	6,5	M6	8	4	2.014,00	**121** 1)
K2000G.12.26.M8	12	26	13	43,5	8,5	M8	10	4	2.014,00	**122**
K2000G.16.26.M8	16	26	13	43,5	8,5	M8	10	5	2.092,00	**161**
K2000G.20.30.M10	20	30	18	49,5	10,5	M10	15	5	2.133,00	**201**
K2000G.25.40.M12	25	40	21	62,0	12,5	M12	17	8	2.212,00	**251**
K2000G.32.45.M16	32	45	30	69,0	17,0	M16	26	8	2.361,00	**321**

1) Uden indvendig køling

Passende skær

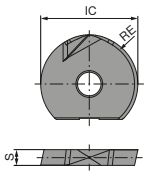
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4

	XOHX-FM1

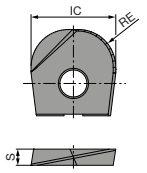
Reservedele DC	TORX®-skifteklinge 80 950 ... DKK Y7		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Molykote 70 950 ... DKK 2A/28		Klemskrue 56 950 ... DKK WA		Moment-håndtag 80 950 ... DKK Y7	
6	46,00	**031**	81,00	**108**	42,00	**303**	58,00	**041**	1.147,00	**191**
8	46,00	**033**	75,00	**110**	42,00	**303**	58,00	**042**	1.147,00	**191**
10	46,00	**036**	89,00	**113**	42,00	**303**	58,00	**043**	1.272,00	**193**
12	46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	79,00	**044**	1.272,00	**193**
16	46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	79,00	**045**	1.272,00	**193**
20	46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	79,00	**046**	1.272,00	**193**
25			117,00	**131**	42,00	**303**	79,00	**047**		
32			117,00	**131**	42,00	**303**	80,00	**048**		

ROHX / XOHX / ROGX

Betegnelse	IC mm	S mm
ROHX0616R..	6	1,60
ROHX0820R..	8	2,00
ROHX1025R..	10	2,50
XOHX10254..	10	2,50
XOHX12255..	12	2,50
RO.X1225R..	12	2,50
RO.X1630R..	16	3,00
XOHX16307..	16	3,00
XOHX20309..	20	3,00
RO.X2030R..	20	3,00
RO.X2540R..	25	4,00
RO.X3250R..	32	5,00



RO.X



XOHX

ROHX / XOHX / ROGX

	-MR5 CTPP211	-FM1 CTPP216	-FM3 CTPP216	-FM4 CTPP216	-FM4 CTPK226	-MR4 CTPK231	-FM6 CTCN211
	ROHX	XOHX	ROHX	ROHX	ROHX	ROGX	ROHX
	56 149 ...	56 169 ...	56 147 ...	56 141 ...	56 141 ...	56 143 ...	56 145 ...
ISO / RE mm	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB
0616 R3 / 3,0			303,00 30200	253,00 90200			757,00 602 1)
0820 R4 / 4,0	308,00 71300		368,00 31300	243,00 71300	255,00 11300		985,00 613 1)
1025 R5 / 5,0	308,00 72400		368,00 32400	243,00 72400	255,00 12400		985,00 624 1)
102540 / 4,0		333,00 92400					
1225 R6 / 6,0			374,00 33500	253,00 73500	255,00 13500	248,00 53500	985,00 635 1)
122550 / 5,0		357,00 93500					
1630 R8 / 8,0			403,00 34600	291,00 74600	297,00 14600	291,00 54600	1.116,00 646 1)
163070 / 7,0		382,00 94700					
2030 R10 / 10,0			427,00 35700	333,00 75700	332,00 15700	333,00 55700	
203090 / 9,0		435,00 95900					
2540 R12,5 / 12,5			531,00 36800	497,00 76800	495,00 16800	491,00 56800	
3250 R16 / 16,0			711,00 37900	726,00 77900	734,00 17900	677,00 57900	
P	●	●	●	●	●	●	
M	○	○	○	○	●	●	
K	○	●	●	●	●	●	
N	○	○	○	○		○	○
S	○	○	○	○		○	
H	○	●	●	●	○	○	
O	○	○	○	○			●

1) Specielt til bearbejdning af grafit!

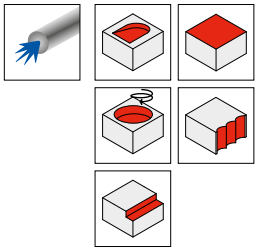
Fræseguide

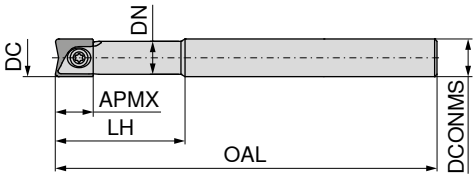
Vejledende skæredata	→ 188+189	Spåndybde	→ 190
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

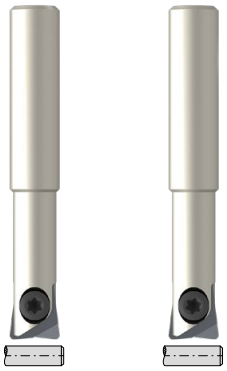
15

K 2005 / K 2006 Skaft-kopifræser

▲ Med hårdmetalskaft







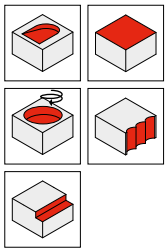
Betegnelse	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 110 ... DKK WA		56 111 ... DKK WA	
K2005C.8.27.82	8	9,5	7,0	27	82	8	1	3.591,00	**081** [1]		
K2005C.8.27.102	8	9,5	7,0	27	102	8	1	3.591,00	**082** [1]		
K2005C.8.42.152	8	9,5	7,0	42	152	8	1	3.988,00	**083** [1]		
K2005C.10.37.82	10	11,5	8,8	37	82	10	3	4.335,00	**101** [1]		
K2005C.10.37.122	10	11,5	8,8	37	122	10	3	4.465,00	**102** [1]		
K2005C.10.52.152	10	11,5	8,8	52	152	10	3	4.950,00	**103** [1]		
K2005C/K2006C.12.37.82	12	14,0	10,5	37	82	12	4	4.503,00	**121** [1]	4.590,00	**121**
K2005C/K2006C.12.37.122	12	14,0	10,5	37	122	12	4	4.702,00	**122** [1]	4.793,00	**122**
K2005C/K2006C.12.52.162	12	14,0	10,5	52	162	12	4	5.030,00	**123** [1]	5.127,00	**123**
K2006C.16.42.102	16	16,0	14,0	42	102	16	5			6.321,00	**161**
K2006C.16.42.142	16	16,0	14,0	42	142	16	5			6.321,00	**162**
K2006C.16.57.177	16	16,0	14,0	57	177	16	5			6.885,00	**163**
K2006C.20.52.102	20	18,0	18,0	52	102	20	5			8.048,00	**201**
K2006C.20.52.142	20	18,0	18,0	52	142	20	5			8.048,00	**202**
K2006C.20.77.192	20	18,0	18,0	77	192	20	5			9.440,00	**203**
K2006C.25.62.162	25	23,5	22,4	62	162	25	8			11.400,00	**252**
K2006C.25.92.212	25	23,5	22,4	92	212	25	8			14.257,00	**253**

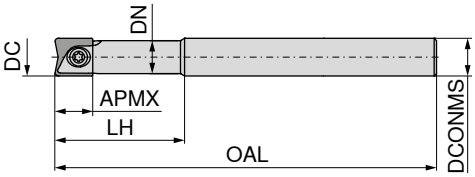
1) Uden indvendig køling

Passende skær

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

K 2007 Skaft-kopifræser





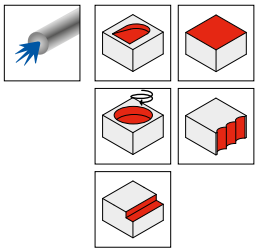
Betegnelse	DC	APMX	DN	LH	OAL	DCONMS	Fastspændingsmoment	56 112 ... DKK WA	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm		
K2007C.12.34.132	12	14,0	10,5	34	132	12	4	885,00	**122**
K2007C.12.34.92	12	14,0	10,5	34	92	12	4	967,00	**121**
K2007C.12.48.152	12	14,0	10,5	48	152	12	4	926,00	**123**
K2007C.16.38.102	16	16,0	14,0	38	102	16	5	938,00	**161**
K2007C.16.38.142	16	16,0	14,0	38	142	16	5	938,00	**162**
K2007C.16.55.162	16	16,0	14,0	55	162	16	5	987,00	**163**
K2007C.20.47.162	20	18,0	18,0	47	162	20	5	978,00	**202**
K2007C.20.63.177	20	18,0	18,0	63	177	20	5	1.170,00	**203**
K2007C.25.47.162	25	23,5	22,4	47	162	25	8	1.379,00	**252**
K2007C.25.72.192	25	23,5	22,4	72	192	25	8	1.428,00	**253**
K2007C.32.58.177	32	28,0	28,6	58	177	32	8	1.756,00	**322**
K2007C.32.82.212	32	28,0	28,6	82	212	32	8	1.845,00	**323**

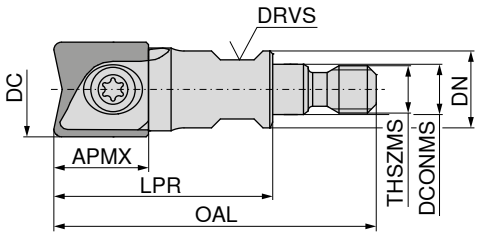
Passende skær

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

15

K 2005 Indskrunings-kopifræser





56 130 ...

Betegnelse	DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK WA	
K2005G.8.25.M6	8	9,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	1	1.975,00	**081** 1)
K2005G.10.25.M6	10	11,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	3	1.954,00	**101** 1)
K2005G.12.25.M6	12	14,0	10	25	39,5	6,5	M6	8	4	2.014,00	**121** 1)
K2005G.12.28.M8	12	14,0	13	28	45,5	8,5	M8	8	4	2.014,00	**122**
K2005G.16.28.M8	16	16,0	13	28	45,5	8,5	M8	10	5	2.092,00	**161**
K2005G.20.32.M10	20	18,0	18	32	51,5	10,5	M10	15	5	2.133,00	**201**
K2005G.25.42.M12	25	23,5	21	42	64,0	12,5	M12	17	8	2.212,00	**251**
K2005G.32.47.M16	32	28,0	30	47	71,0	17,0	M16	26	8	2.361,00	**321**

1) Uden indvendig køling

Passende skær

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

TORX®-skifteklinge

80 950 ...

Torx nøgle

80 950 ...

Molykote

70 950 ...

Klemskrue

56 950 ...

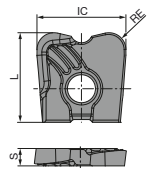
Moment-håndtag

80 950 ...

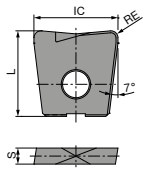
Reservedele DC	DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK WA		DKK Y7	
8	46,00	**033**	75,00	**110**	42,00	**303**	58,00	**042**	1.147,00	**191**
10	46,00	**036**	89,00	**113**	42,00	**303**	58,00	**043**	1.272,00	**193**
12	46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	79,00	**044**	1.272,00	**193**
16	46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	79,00	**045**	1.272,00	**193**
20	46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	79,00	**046**	1.272,00	**193**
25			117,00	**131**	42,00	**303**	79,00	**047**		
32			117,00	**131**	42,00	**303**	80,00	**048**		

XOHX / XOGX

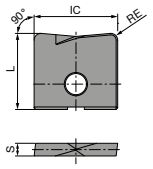
Betegnelse	IC	S	L
	mm	mm	mm
XO.X10251..	10	2,50	11,5
XO.X12251..	12	2,50	14,0
XO.X16301..	16	3,00	16,0
XO.X16303..	16	3,00	16,0
XO.X20301..	20	3,00	18,0
XO.X20304..	20	3,00	18,0
XOGX12252..	12	2,50	14,0
XOHX06160..	6	1,60	8,0
XOHX08200..	8	2,00	9,5
XOHX08201..	8	2,00	9,5
XOHX10250..	10	2,50	11,5
XOHX12252..	12	3,00	14,0
XOHX20302..	20	3,00	18,0
XOHX25401..	25	4,00	23,5
XOHX25402..	25	4,00	23,5
XOHX25405..	25	4,00	23,5
XOHX32502..	32	5,00	28,0



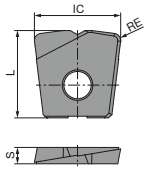
XOGX



XOHX

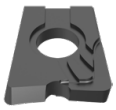
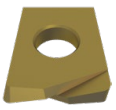
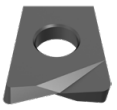


XOHX



XOHX

XOHX / XOGX

	-MR2 CTPP211	-MR6 CTPP211	-FM2 CTPP216	-FM5 CTPP216	-MF4 CTPP216	-MR3 CTPK231	-MR2 CTCN211
							
	XOHX	XOHX	XOHX	XOHX	XOGX	XOHX	XOHX
	56 167 ...	56 163 ...	56 165 ...	56 159 ...	56 161 ...	56 171 ...	56 168 ...
ISO / RE mm	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB	DKK WB
061605 0,5	315,00 71000						757,00 610 1)
082006 0,6		339,00 71000	299,00 71000	261,00 71000			
082010 1,0	345,00 71200		299,00 71200				905,00 612 1)
102508 0,8		339,00 72100	299,00 72100	258,00 72100		376,00 32100	
102510 1,0	345,00 72200		299,00 72200		302,00 92200		963,00 622 1)
122510 1,0	370,00 73200	370,00 73200	308,00 73200	291,00 73200	327,00 93200	376,00 53200	1.043,00 632 1)
122520 2,0	370,00 73500		308,00 73500		327,00 93500		
163010 1,0	400,00 74200		357,00 74200		370,00 94200		1.297,00 642 1)
163013 1,3		394,00 74300	357,00 74300	333,00 74300			
163015 1,5						400,00 54400	
163030 3,0	400,00 74700		357,00 74500		370,00 94700		
203010 1,0	460,00 75200		394,00 75200		417,00 95200		
203016 1,6		448,00 75400	394,00 75400	382,00 75400			
203020 2,0						472,00 55500	
203040 4,0	460,00 75800		394,00 75800		417,00 95800		
254010 1,0	587,00 76200		509,00 76200				
254020 2,0		617,00 76500	509,00 76500	533,00 76500			
254050 5,0	587,00 76900		509,00 76900				
325025 2,5		871,00 77600		739,00 77600			
P	●	●	●	●	●	●	
M	○	○	○	○	○	●	
K	○	○	●	●	●	●	
N	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	
H	○	○	●	●	●	○	
O	○	○	○	○	○		●

1) Specielt til bearbejdning af grafit!

Fræseguide

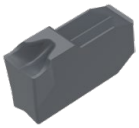
Vejledende skæredata	→ 188+189	Spåndybde	→ 190
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

15

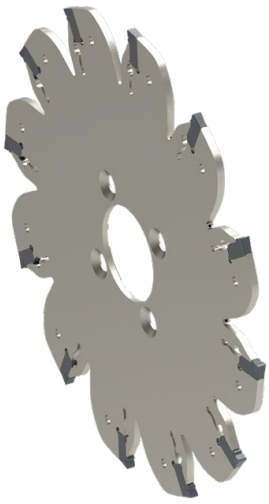
Anvendelsestips – **MaxiMill** – Slot-SX

▲ Følgende komponenter er nødvendige for at kunne arbejde med værktøjet:

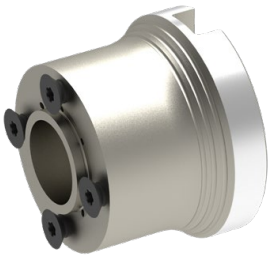
Monteringsnøgle



Stikskær



Skivefræser

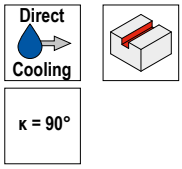


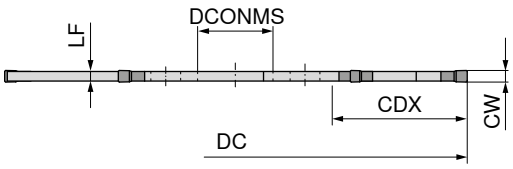
Fræseholder

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer





NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 383 ... DKK 2B/40	
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX2	80	2	23	13	1,65	6	SX E2 ..	AD.SLOT.13...	4.525,00	**08002**
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX3	80	3	23	13	2,50	6	SX E3 ..	AD.SLOT.13...	4.525,00	**08003**
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX4	80	4	23	13	3,50	4	SX E4 ..	AD.SLOT.13...	4.525,00	**08004**
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX5	80	5	23	13	4,50	4	SX E5 ..	AD.SLOT.13...	4.525,00	**08005**

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 383 08002	42,00	**00100**	252,00	**836**
50 383 08003	42,00	**00100**	252,00	**836**
50 383 08004	42,00	**00100**	257,00	**837**
50 383 08005	42,00	**00100**	257,00	**837**

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

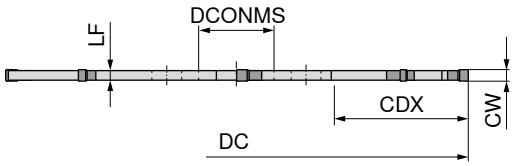
MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer

Direct Cooling

κ = 90°



NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS H6 mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 384 ... DKK 2B/40	
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX2	100	2	29	22	1,65	8	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	**10002**
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX3	100	3	29	22	2,50	8	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	**10003**
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX4	100	4	29	22	3,50	6	SX E4 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	**10004**
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX5	100	5	29	22	4,50	6	SX E5 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	**10005**
ASLOT.100.R.4.22.DC-SX6	100	6	29	22	5,40	4	SX E6 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	**10006**

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

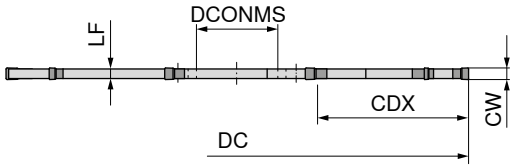
Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 384 10002	42,00	**00100**	252,00	**836**
50 384 10003	42,00	**00100**	252,00	**836**
50 384 10004	42,00	**00100**	257,00	**837**
50 384 10005	42,00	**00100**	257,00	**837**
50 384 10006	42,00	**00100**	257,00	**837**

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS H6 mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 385 ... DKK 2B/40	
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX2	125	2	42	22	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	7.540,00	**12502**
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX3	125	3	42	22	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	7.540,00	**12503**

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 385 12502	42,00	**00100**	252,00	**836**
50 385 12503	42,00	**00100**	252,00	**836**

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

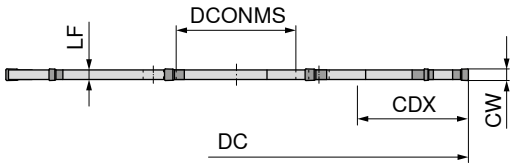
MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer

Direct Cooling

κ = 90°



NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS H6 mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 386 ... DKK 2B/40	
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX2	125	2	30	32	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	**12502**
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX3	125	3	30	32	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	**12503**
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4	125	4	30	32	3,50	8	SX E4 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	**12504**
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX5	125	5	30	32	4,50	8	SX E5 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	**12505**
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX6	125	6	30	32	5,40	8	SX E6 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	**12506**

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

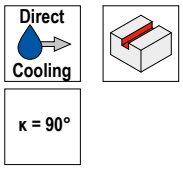
Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 386 12502	43,00	**00200**	252,00	**836**
50 386 12503	43,00	**00200**	252,00	**836**
50 386 12504	43,00	**00200**	257,00	**837**
50 386 12505	43,00	**00200**	257,00	**837**
50 386 12506	43,00	**00200**	257,00	**837**

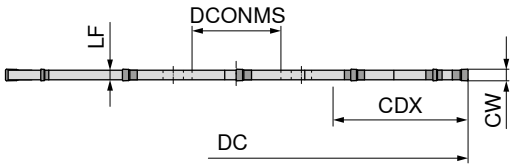
Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer





NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS H6 mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 387 ... DKK 2B/40	
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX2	160	2	48	32	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	8.520,00	**16002**
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX3	160	3	48	32	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	8.520,00	**16003**

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 387 16002	43,00	**00200**	252,00	**836**
50 387 16003	43,00	**00200**	252,00	**836**

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

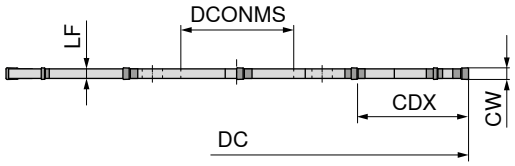
MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer

Direct Cooling

κ = 90°



NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 388 ... DKK 2B/40	
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX2	160	2	39	40	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	**16002**
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX3	160	3	39	40	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	**16003**
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX4	160	4	39	40	3,50	10	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	**16004**
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX5	160	5	39	40	4,50	10	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	**16005**
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX6	160	6	39	40	5,40	10	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	**16006**

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 388 16002	155,00	**00300**	252,00	**836**
50 388 16003	155,00	**00300**	252,00	**836**
50 388 16004	155,00	**00300**	257,00	**837**
50 388 16005	155,00	**00300**	257,00	**837**
50 388 16006	155,00	**00300**	257,00	**837**

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

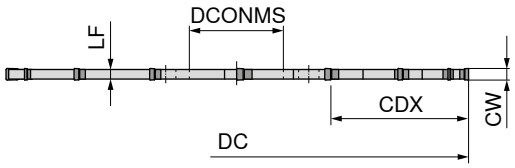
MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer

Direct Cooling

κ = 90°



NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS H6 mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 389 ... DKK 2B/40	
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX2	200	2	59	40	1,65	16	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	**20002**
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX3	200	3	59	40	2,50	16	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	**20003**
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX4	200	4	59	40	3,50	14	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	**20004**
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX5	200	5	59	40	4,50	14	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	**20005**
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX6	200	6	59	40	5,40	14	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	**20006**

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 389 20002	155,00	**00300**	252,00	**836**
50 389 20003	155,00	**00300**	252,00	**836**
50 389 20004	155,00	**00300**	257,00	**837**
50 389 20005	155,00	**00300**	257,00	**837**
50 389 20006	155,00	**00300**	257,00	**837**

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

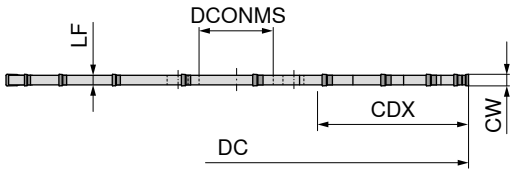
MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer

Direct Cooling

κ = 90°



NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS H6 mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 380 ... DKK 2B/40	
ASLOT.250.R.20.40.DC-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.964,00	**25003**
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.964,00	**25004**
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.972,00	**25005**
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	26.442,00	**25006**[1)]

1) Ikke på lager

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 380 25003	155,00	**00400**	252,00	**836**
50 380 25004	155,00	**00400**	257,00	**837**
50 380 25005	155,00	**00400**	257,00	**837**
50 380 25006	155,00	**00400**	257,00	**837**

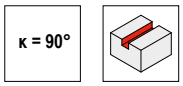
Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

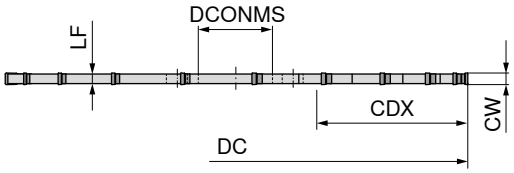
15

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer





NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 390 ... DKK 2B/40	
ASLOT.250.R.20.40-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	13.666,00	**25003**
ASLOT.250.R.18.40-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	13.666,00	**25004**
ASLOT.250.R.18.40-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	13.666,00	**25005**
ASLOT.250.R.18.40-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	20.413,00	**25006**[1)]

1) Ikke på lager

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

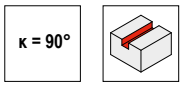
Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 390 25003	155,00	**00400**	252,00	**836**
50 390 25004	155,00	**00400**	257,00	**837**
50 390 25005	155,00	**00400**	257,00	**837**
50 390 25006	155,00	**00400**	257,00	**837**

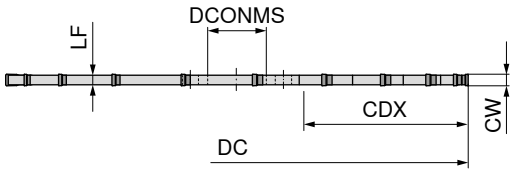
Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

MaxiMill – Slot-SX skivefræser

Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer





NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 391 ... DKK 2B/40	
ASLOT.315.R.22.40-SX4	315	4	115	40	3,5	22	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	15.267,00	**31504**
ASLOT.315.R.22.40-SX5	315	5	115	40	4,5	22	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	15.267,00	**31505**
ASLOT.315.R.22.40-SX6	315	6	115	40	5,4	22	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	26.442,00	**31506**[1)]

1) Ikke på lager

Spændeskrue

Montagenøgle-SX

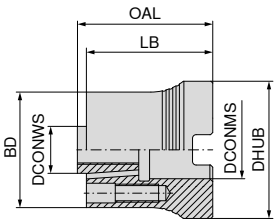
Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28	
50 391 31504	155,00	**00400**	257,00	**837**
50 391 31505	155,00	**00400**	257,00	**837**
50 391 31506	155,00	**00400**	257,00	**837**

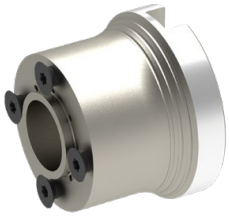
Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

MaxiMill – Slot-SX fræseholder

Leveringsomfang:

Fræseholder inklusive skruer





NEW

Betegnelse	DCONMS mm	DCONWS h6 mm	DHUB mm	LB mm	OAL mm	BD mm	50 395 ... DKK 2E/45	
AD.SLOT.13.32.A16	16	13	38	35	37,5	32	1.413,00	**01300**
AD.SLOT.22.40.A22	22	22	48	35	37,5	40	1.450,00	**02200**
AD.SLOT.22.40.A22.40	22	22	40	35	37,5	40	1.450,00	**02300**
AD.SLOT.32.63.A27	27	32	58	45	47,5	63	1.583,00	**03200**
AD.SLOT.40.80.A32.SK	32	40	78	55	57,5	80	2.005,00	**04000**
AD.SLOT.40.80.A32.ZK	32	40	78	55	57,5	80	2.005,00	**04100**

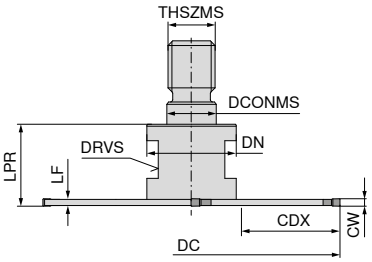
Reservedele Til artikelnr.	Spændeskrue 50 950 ... DKK 2A/28		Spændeskrue 50 950 ... DKK 2A/28		Spændeskrue 50 950 ... DKK 2A/28		Powerskrue 70 950 ... DKK 2A/28	
50 395 01300	42,00	**00100**					120,00	**151**
50 395 02200	42,00	**00100**						
50 395 03200	43,00	**00200**						
50 395 04000					155,00	**00300**		
50 395 04100			155,00	**00400**				

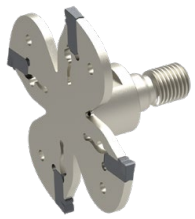
MaxiMill – Slot-SX Indskrunings-skivefræser

Leveringsomfang:
Indskruningsfræser **uden** monteringsnøgle

Direct Cooling

κ = 90°





NEW

50 392 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Vendeskær	DKK 2B/40	
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX2	63	2	21	10,5	M10	1,65	19	18	15	4	SX E2 ..	5.236,00	**06302**
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX3	63	3	21	10,5	M10	2,50	19	18	15	4	SX E3 ..	5.236,00	**06303**

Montagenøgle-SX

70 950 ...

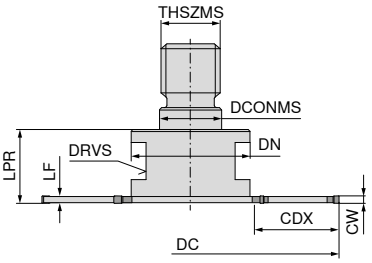
Reservedele Til artikelnr.	DKK 2A/28	
50 392 06302	252,00	**836**
50 392 06303	252,00	**836**

MaxiMill – Slot-SX Indskrunings-skivefræser

Leveringsomfang:
Indskruningsfræser **uden** monteringsnøgle

Direct Cooling

κ = 90°



NEW

50 393 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Vendeskær	DKK 2B/40	
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX2	80	2	23	17	M16	1,65	32	20	24	6	SX E2 ..	6.567,00	**08002**
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX3	80	3	23	17	M16	2,50	32	20	24	6	SX E3 ..	6.567,00	**08003**
GSLOT.80.R.4.M16.DC-SX4	80	4	23	17	M16	3,50	32	20	24	4	SX E4 ..	6.567,00	**08004**

Montagenøgle-SX

70 950 ...

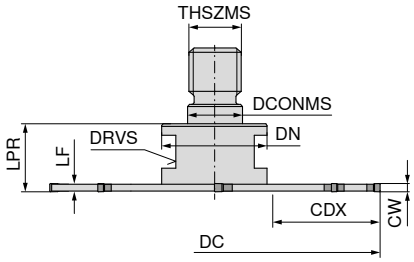
Reservedele Til artikelnr.	DKK 2A/28	
50 393 08002	252,00	**836**
50 393 08003	252,00	**836**
50 393 08004	257,00	**837**

MaxiMill – Slot-SX Indskrunings-skivefræser

Leveringsomfang:

Indskruningsfræser **uden** monteringsnøgle

κ = 90°



NEW

50 394 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Vendeskær	DKK 2B/40	
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX2	100	2	33	17	M16	1,65	32	20	24	8	SX E2 ..	7.809,00	**10002**
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX3	100	3	33	17	M16	2,50	32	20	24	8	SX E3 ..	7.809,00	**10003**
GSLOT.100.R.6.M16.DC-SX4	100	4	33	17	M16	3,50	32	20	24	6	SX E4 ..	7.809,00	**10004**

Montagenøgle-SX

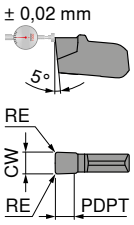
70 950 ...

Reservedele Til artikelnr.	DKK 2A/28	
50 394 10002	252,00	**836**
50 394 10003	252,00	**836**
50 394 10004	257,00	**837**

Værktøjsholdere, der passer til indskruningsfræsere, findes i kataloget over opspændingsteknik – kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør

Stikskær SX

F	M	R

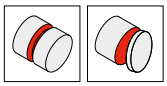


-F2
CTP1340
DRAGONSKIN

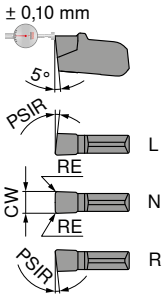
Betegnelse	CW mm	RE mm	PDPT mm	til holder	70 346 ... DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	177,00	**622**
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	190,00	**623**
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4	201,00	**624**

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

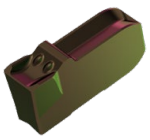
Stikskær SX



F	M	R



-M1
CTCP335
DRAGONSKIN



-M1
CTP1340
DRAGONSKIN

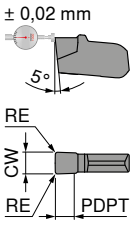
Betegnelse	IH	CW mm	RE mm	til holder	70 342 ... DKK 1C/72		70 342 ... DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2	-SX2	119,00	**52200**	119,00	**622**
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2	-SX3	126,00	**523**	126,00	**623**
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3	-SX4	133,00	**524**	133,00	**624**
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3	-SX5	142,00	**52500**	142,00	**625**
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4	-SX6	153,00	**52600**	153,00	**626**

P	●	●
M	○	●
K	●	○
N		○
S		●
H		
O		

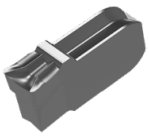
15

Stikskær SX

F	M	R
	●	



-27P
H216T

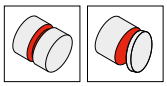


70 349 ...

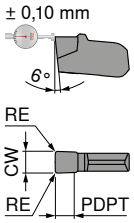
Betegnelse	CW mm	RE mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	2,0	-SX2	141,00	**122**
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,5	-SX3	151,00	**123**
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	3,0	-SX4	160,00	**124**

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

Stikskær SX



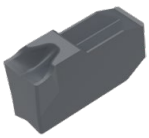
F	M	R
	●	



NEW

-M7
CTP1340

DRAGONSKIN

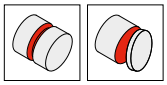


70 347 ...

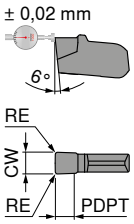
Betegnelse	CW mm	RE mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	119,00	**62200**
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	126,00	**62300**
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	133,00	**62400**
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	142,00	**62500**
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	153,00	**62600**

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

Stikskær SX



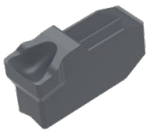
F	M	R



NEW

-M8
CTP1340

DRAGONSKIN



70 348 ...

Betegnelse	CW mm	RE mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	177,00	**62200**
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	190,00	**62300**
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	201,00	**62400**
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	214,00	**62500**
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	231,00	**62600**

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 191	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

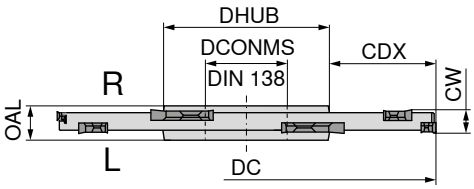
15

TX Skivefræser

▲ Bemærk: Skive-separationsfræser TX er krydsfortandet og monteres med vendeskær i højre og venstre udførelse
▲ ZEFP = antal vendeskær

Leveringsomfang:

Skivefræser, 2 ekstra klemskruer og 1 Torx-nøgle



50 730 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Vendeskær	Fastspændingsmoment Nm	DKK V5	
TX.STF.80X27.03.Z4	80	3	4	18,0	27	40	8	8	TX. 161702	0,7	4.672,00	**083**
TX.STF.100X32.03.Z5	100	3	5	25,0	32	46	8	10	TX. 161702	0,7	5.883,00	**103**
TX.STF.125X40.03.Z6	125	3	6	32,0	40	54	10	12	TX. 161702	0,7	6.428,00	**123**
TX.STF.160X40.03.Z8	160	3	8	50,0	40	54	10	16	TX. 161702	0,7	7.510,00	**163** 1)
TX.STF.80X27.04.Z4	80	4	4	18,0	27	40	8	8	TX. 162302	1,3	4.602,00	**084**
TX.STF.100X32.04.Z5	100	4	5	25,0	32	46	8	10	TX. 162302	1,3	5.803,00	**104**
TX.STF.125X40.04.Z6	125	4	6	32,0	40	54	10	12	TX. 162302	1,3	6.329,00	**124**
TX.STF.160X40.04.Z8	160	4	8	50,0	40	54	10	16	TX. 162302	1,3	7.410,00	**164** 1)
TX.STF.80X27.06.Z4	80	6	4	21,0	27	36	10	8	TX. 223202	2	3.026,00	**086**
TX.STF.80X22.06.Z4	80	6	4	22,0	22	33	10	8	TX. 223202	2	3.026,00	**080**
TX.STF.100X32.06.Z5	100	6	5	25,5	32	47	10	10	TX. 223202	2	3.600,00	**106**
TX.STF.125X40.06.Z6	125	6	6	32,5	40	58	10	12	TX. 223202	2	4.861,00	**136**
TX.STF.160X40.06.Z8	160	6	8	50,0	40	58	10	16	TX. 223202	2	6.449,00	**166** 1)
TX.STF.80X27.08.Z4	80	8	4	21,0	27	36	12	8	TX. 224302	2,8	3.026,00	**088**
TX.STF.100X32.08.Z5	100	8	5	25,5	32	47	12	10	TX. 224302	2,8	3.600,00	**108**
TX.STF.125X40.08.Z6	125	8	6	32,5	40	58	12	12	TX. 224302	2,8	4.861,00	**138**
TX.STF.160X40.08.Z8	160	8	8	50,0	40	58	12	16	TX. 224302	2,8	6.249,00	**168** 1)
TX.STF.80X27.10.Z4	80	10	4	21,0	27	36	12	8	TX. 225402	3	3.026,00	**090**
TX.STF.100X32.10.Z5	100	10	5	25,5	32	47	12	10	TX. 225402	3	3.600,00	**110**
TX.STF.125X40.10.Z6	125	10	6	32,5	40	58	14	12	TX. 225402	3	4.861,00	**140**
TX.STF.160X40.10.Z8	160	10	8	50,0	40	58	14	16	TX. 225402	3	6.449,00	**170** 1)

1) Uden indvendig køling

TORX®-skifteklinge

Torx nøgle

Molykote

Klemskrue

Moment-håndtag

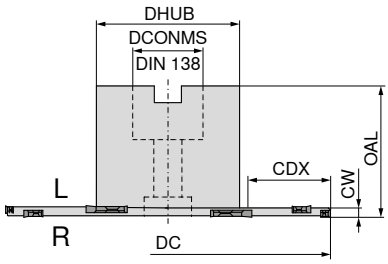
Reservedele CW	80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK V5		80 950 ... DKK Y7	
3	46,00	**032**	75,00	**109**	42,00	**303**	45,00	**858**	1.147,00	**191**
4	46,00	**033**	75,00	**110**	42,00	**303**	20,00	**218**	1.147,00	**191**
6	46,00	**036**	89,00	**113**	42,00	**303**	27,00	**101**	1.241,00	**192**
8	46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	27,00	**135**	1.241,00	**192**
10	46,00	**037**	96,00	**114**	42,00	**303**	26,00	**146**	1.241,00	**192**

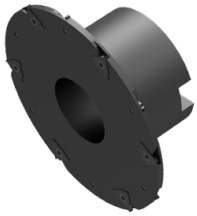
TX Påskrunings-skivefræser

▲ Bemærk: Skive-separationsfræser TX er krydsfortandet og monteres med vendeskær i højre og venstre udførelse
▲ ZEFP = antal vendeskær

Leveringsomfang:

Skivefræser, 2 ekstra klemskruer og 1 Torx-nøgle





50 734 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK V5	
TX.ASF.100.R.03.Z5	100	3	5	25,0	27	48	50	10	0,7	TX. 161702	5.347,00	**300**
TX.ASF.125.R.03.Z6	125	3	6	37,5	27	48	50	12	0,7	TX. 161702	8.303,00	**225**
TX.ASF.160.R.03.Z8	160	3	8	44,0	40	70	50	16	0,7	TX. 161702	8.894,00	**260** 1)
TX.ASF.100.R.04.Z5	100	4	5	25,0	27	48	50	10	3,2	TX. 162302	5.267,00	**100**
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	37,5	27	48	50	12	3,2	TX. 162302	7.607,00	**025**
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	26,5	40	70	50	12	3,2	TX. 162302	7.410,00	**125**
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	55,0	27	48	50	16	3,2	TX. 162302	9.275,00	**060** 1)
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	44,0	40	70	50	16	3,2	TX. 162302	8.767,00	**160** 1)
TX.ASF.180.R.04.Z9	180	4	9	54,0	40	70	50	18	3,2	TX. 162302	10.143,00	**180** 1)
TX.ASF.200.R.04.Z10	200	4	10	64,0	40	70	50	20	3,2	TX. 162302	11.295,00	**200** 1)

1) Uden indvendig køling

Spændeskive

70 950 ...

Reservedele CW	DCONMS	DKK V5	
3	27	10,00	**221**
3	40	16,00	**222**
4	27	10,00	**221**
4	40	16,00	**222**

TORX®-skifteklinge

80 950 ...

DKK Y7	
46,00	**032**
46,00	**032**
46,00	**033**
46,00	**033**

Spændeskrue

70 950 ...

DKK V5	
15,00	**219**
67,00	**220**
15,00	**219**
67,00	**220**

Torx nøgle

80 950 ...

DKK Y7	
75,00	**109**
75,00	**109**
75,00	**110**
75,00	**110**

Molykote

70 950 ...

DKK 2A/28	
42,00	**303**
42,00	**303**
42,00	**303**
42,00	**303**

Klemskrue

70 950 ...

DKK V5	
45,00	**858**
45,00	**858**
20,00	**218**
20,00	**218**

Moment-håndtag

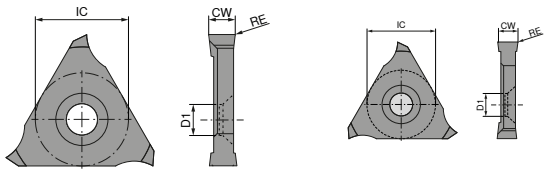
80 950 ...

DKK Y7	
1.147,00	**191**
1.147,00	**191**
1.241,00	**192**
1.241,00	**192**

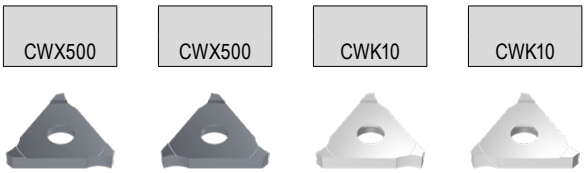
15

TX-L / TX-R

Betegnelse	IC mm	D1 mm	CW mm
TX . 1617..	10	3,95	1,7
TX . 1623..	10	3,95	2,3
TX . 2232..	13	5,50	3,2
TX . 2243..	13	5,50	4,3
TX . 2254..	13	5,50	5,4



TX_L / TX_R



ISO	RE mm	TX-L 50 382 ... DKK V5		TX-R 50 381 ... DKK V5		TX-L 50 382 ... DKK V5		TX-R 50 381 ... DKK V5	
TX 161702	0,15	194,00	217	194,00	217				
TX 162302	0,15	192,00	223	192,00	223				
TX 223202	0,15	290,00	232	290,00	232				
TX 223202	0,20					257,00	532	257,00	532
TX 224302	0,15	293,00	243	293,00	243				
TX 224302	0,20					262,00	543	262,00	543
TX 225402	0,15	218,00	254	218,00	254				
TX 225402	0,20					187,00	554	187,00	554
P		●		●					
M		●		●					
K		●		●					
N		●		●		●		●	
S		○		○					
H									
O		○		○		○		○	

Fræseguide

Vejledende skæredata → 192
Tekniske informationer → 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt → 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt → 202–208

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

*** Brudstyrke**

Vejledende skæredata

Indeks	CTEP210		TCM10		CTCP220		CTPP225		CTCP230		CTPP231		CTPP235		CTPP236	
	CERMET		CERMET													
					DRAGONSKIN								DRAGONSKIN			
	Hårdmetalkvalitet **hård** (v_c↑) → **sej** (v_c↓)															
	v_c (m/min)															
P.1.1	344		292		339	170	263	157	286	150	200	100	246	137	300	180
P.1.2	302		257		308	154	234	143	242	133	170	90	208	121	270	160
P.1.3	263		224		280	140	207	129	202	118	140	80	172	106	225	130
P.1.4	250		214		270	135	198	125	189	112	170	90	160	101	270	160
P.1.5	230		197		256	128	185	118	169	105	160	90	143	94	240	140
P.2.1	308		262		313	157	238	145	249	136	170	90	214	123	270	160
P.2.2	246		211		268	134	196	124	185	111	130	70	157	100	200	120
P.2.3	230		197		256	128	185	118	169	105	170	90	143	94	270	160
P.2.4	181		157		220	110	151	102	118	85	120	60	98	76	180	110
P.3.1					140	70	130	65	140	87	170	90	121	97	270	160
P.3.2					95	50	100	50	90	55	140	80	108	83	180	140
P.3.3					50	30	70	35	40	22	120	70	96	69	150	120
P.4.1					140	70	130	65	140	87	140	80	121	97	180	140
P.4.2					118	60	115	58	115	71	130	70	114	90	170	130
M.1.1											170	90	121	97	270	160
M.2.1													108	83		
M.3.1													117	93		
K.1.1									310	190	150	110	160	110	360	90
K.1.2	300		240						160	100	150	110	150	110	360	90
K.2.1	350		280						200	120	150	110	150	110	230	170
K.2.2	300		240						130	80	150	110	150	110	160	110
K.3.1	300		240						190	115					210	160
K.3.2									160	100					210	160
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata

Indeks	CTPM225		CTCM235		CTPM240		CTPM241		CTPM245		CTCM245		CTN3105		CTL3215	
													CERAMIC		CBN	
	DRAGONSKIN															
	Hårdmetalkvalitet **hård** (v_c↑) → **sej** (v_c↓)															
	v_c (m/min)															
P.1.1	272	191	251	184	226	141	200	100	244	139	279	134				
P.1.2	231	163	210	152	188	126	170	90	207	124	242	119				
P.1.3	193	137	172	123	152	112	140	70	173	109	208	104				
P.1.4	180	129	160	113	140	107	170	90	161	104	196	99				
P.1.5	161	116	141	99	123	100	150	80	144	97	179	92				
P.2.1	237	167	217	157	194	128	170	90	212	126	247	121				
P.2.2	177	127	157	111	137	106	120	60	158	103	193	98				
P.2.3	161	116	141	99	123	100	170	90	144	97	179	92				
P.2.4	114	84	94	62	78	83	110	60	101	78	136	73				
P.3.1	148	121	136	115	126	105	210	100	155	107	175	122				
P.3.2	121	101	128	110	112	95	180	100	143	93	163	108				
P.3.3	95	81	120	105	98	85	160	90	131	79	151	94				
P.4.1	148	121	136	115	126	105	140	90	155	107	175	122				
P.4.2	134	111	132	113	119	100	130	80	149	100	169	115				
M.1.1	**148**	**121**	**136**	**115**	**126**	**105**	**210**	**100**	**155**	**107**	**175**	**122**				
M.2.1	**121**	**101**	**128**	**110**	**112**	**95**	**180**	**90**	**143**	**93**	**163**	**108**				
M.3.1	**140**	**115**	**134**	**114**	**121**	**102**	**210**	**100**	**152**	**103**	**172**	**118**				
K.1.1													**800**		**800**	
K.1.2													**600**		**600**	
K.2.1																
K.2.2															**450**	
K.3.1																
K.3.2																
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1								60				80				
S.1.2								60				70				
S.2.1								60				35				
S.2.2								60				25				
S.2.3								60				30				
S.3.1								60				80				
S.3.2								60				50				
S.3.3								60				40				
H.1.1																
H.1.2															150	
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1															280	
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata

Indeks	CTCK215		CTPK220		CTPK221		CTPX715		H216T		CTWN215		CTC5240		CTCS245		CTP6215	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN						DRAGONSKIN					
	Hårdmetalkvalitet **hård** (v_c↑) → **sej** (v_c↓)																	
	v_c (m/min)																	
P.1.1					190	120	240	130										
P.1.2					180	100	200	120										
P.1.3					150	80	170	100										
P.1.4					180	100	160	100										
P.1.5					170	90	140	90										
P.2.1					180	100	210	120										
P.2.2					140	80	150	100										
P.2.3					180	100	140	90										
P.2.4					130	80	100	70										
P.3.1					210	120	120	90										
P.3.2					160	90	100	80										
P.3.3					130	80	90	70										
P.4.1					210	120	120	90										
P.4.2					190	100	110	90										
M.1.1							120	100										
M.2.1							110	90										
M.3.1							120	100										
K.1.1	360	210	320	190	270	200	**320**	190	130	130	130	130					280	250
K.1.2	220	130	170	100	270	200	**170**	100	110	110	110	110					190	160
K.2.1	230	140	210	130	250	180	**210**	130	130	130	130	130					180	150
K.2.2	160	100	140	90	180	120	**140**	90	120	120	120	120					180	150
K.3.1	250	150	200	120	220	170	**200**	120	130	130	130	130					250	220
K.3.2	210	130	170	100	220	170	**170**	100	110	120	110	110					190	160
N.1.1								**1500**		**1500**		**1500**						
N.1.2								**1000**		**1000**		**1000**						
N.2.1								**1100**		**1100**		**1100**						
N.2.2								**1000**		**1000**		**1000**						
N.2.3								**280**		**280**		**280**						
N.3.1								**350**		**350**		**350**						
N.3.2								**350**		**350**		**350**						
N.3.3								**320**		**320**		**320**						
N.4.1								**320**		**320**		**320**						
S.1.1								60						**80**		**64**		
S.1.2								50						**70**		**56**		
S.2.1								30						**35**		**28**		
S.2.2								20						**25**		**20**		
S.2.3								20						**30**		**24**		
S.3.1								60						**80**		**64**		
S.3.2								40						**50**		**40**		
S.3.3								30						**40**		**32**		
H.1.1																	**50**	
H.1.2																	**40**	
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1							160	160	160	160	160	160						
O.1.2																		
O.2.1							240	240	240	240	240	240						
O.2.2																		
O.3.1																		

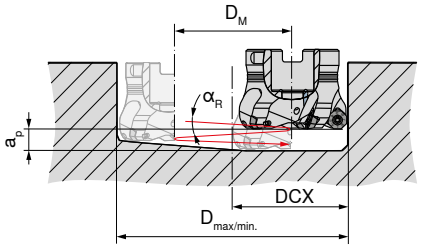
Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

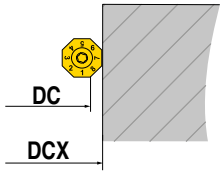
System MaxiMill 274-04/-09

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning

$D_{maks.}$ mm = Største diameter for plan bund
$D_{min.}$ mm = Mindste huldiameter for plan bund
D_M = $D_{maks.}$ – DCX og $D_{min.}$ – DCX





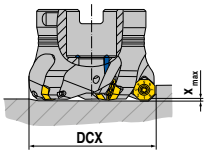
OF..04

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
20	**25,5**	45	39	2,3
25	**30,6**	55	49	1,9
32	**37,6**	69	63	1,4
40	**45,7**	85	79	1,2
50	**55,7**	105	99	0,9
63	**68,7**	131	125	0,7
80	**85,7**	165	159	0,6
100	**105,7**	205	199	0,5
125	**130,7**	255	249	0,4

SF..09

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
18,8	**27,4**	45,00	42,0	1,9
23,8	**32,5**	55,00	52,0	1,5
30,7	**39,5**	69,00	66,0	1,1
38,7	**47,6**	85,00	82,0	0,9
48,6	**57,6**	105,00	102,0	0,7
61,7	**70,6**	131,00	128,0	0,5
78,7	**87,5**	165,00	162,0	0,4
98,7	**107,5**	205,00	202,0	0,3
123,7	**132,5**	255,00	252,0	0,3

Aksial ramping



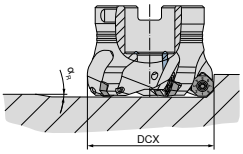
OF..04

DC mm	DCX mm	x_{max} mm
20	**25,6**	2,5
25	**30,7**	2,5
32	**37,7**	2,5
40	**45,7**	2,5
50	**55,7**	2,5
63	**68,7**	2,5
80	**85,7**	2,5
100	**105,7**	2,5
125	**130,7**	2,5

SF..09

DC mm	DCX mm	x_{max} mm
18,8	**27,4**	3,7
23,8	**32,5**	3,5
30,7	**39,5**	3,2
38,7	**47,6**	3,1
48,6	**57,6**	3,1
61,7	**70,6**	3,0
78,7	**87,5**	2,9
98,7	**107,5**	2,7
123,7	**132,5**	2,7

Ramping



OF..04

DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
20	**25,6**	14,2
25	**30,7**	9,5
32	**37,7**	6,5
40	**45,7**	4,7
50	**55,7**	3,5
63	**68,7**	2,7
80	**85,7**	2,0
100	**105,7**	1,6
125	**130,7**	1,2

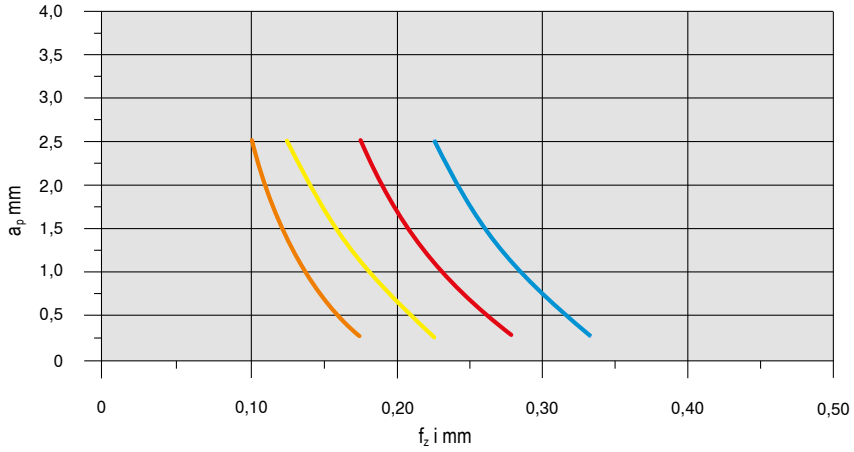
SF..09

DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
18,8	**27,4**	20,4
23,8	**32,5**	13,0
30,7	**39,5**	8,0
38,7	**47,6**	5,8
48,6	**57,6**	4,3
61,7	**70,6**	3,2
78,7	**87,5**	2,3
98,7	**107,5**	1,7
123,7	**132,5**	1,3

System MaxiMill 274-04

Startparameter

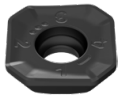
OF.. 04



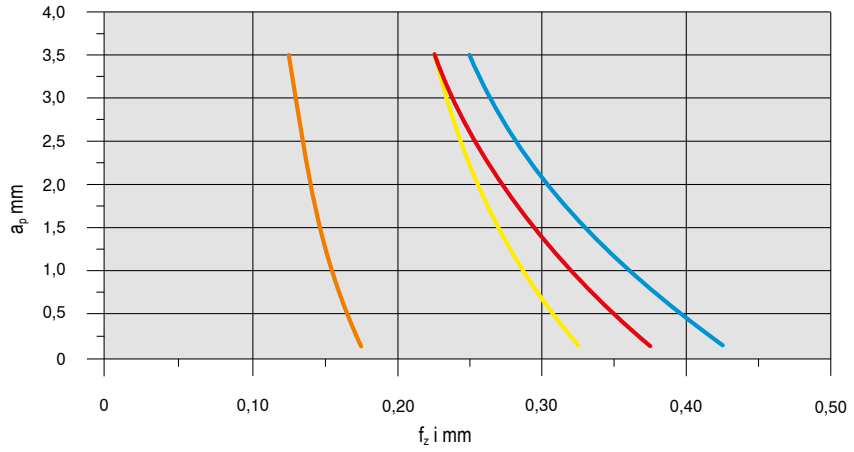
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**OFHT040305SN-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**OFHT040305SN-F50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**OFHT040305SN-M50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**OFHT040305SN-F50**	**CTC5240**	35	Emulsion

System MaxiMill 274-09

Startparameter



SF.. 09



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SFKT0903AFSR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SFHT0903AFSR-F50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SFKT0903AFSR-R50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**SFHT0903AFSR-F50**	**CTC5240**	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

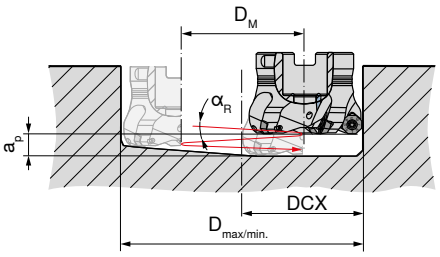
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

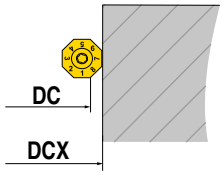
System MaxiMill 274-05/-12

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning

$D_{maks.}$ mm = Største diameter for plan bund
$D_{min.}$ mm = Mindste huldiameter for plan bund
D_M = $D_{maks.}$ – DCX og $D_{min.}$ – DCX





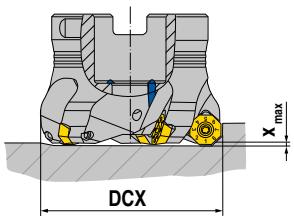
OF..05

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
40	**48**	87	85	1,6
50	**58**	107	99	1,1
63	**71**	133	125	0,9
80	**88**	167	159	0,7
100	**107,9**	207	199	0,5
125	**132,9**	257	249	0,4
160	**167,9**	327	325	0,35

SF..12

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
47,0	**61,0**	107	105	0,5
59,9	**74,0**	133	131	0,4
76,9	**90,9**	167	165	0,3
96,9	**110,9**	207	205	0,25
121,9	**135,9**	257	255	0,2

Aksial ramping



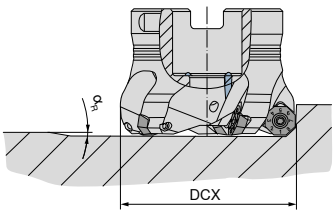
OF..05

DC mm	DCX mm	X_{max} mm
40	**48**	2,5
50	**58**	2,2
63	**71**	1,9
80	**88**	1,8
100	**107,9**	1,1
125	**132,9**	1,4
160	**167,9**	1,1

SF..12

DC mm	DCX mm	X_{max} mm
47,0	**61,0**	3,4
59,9	**74,0**	3,2
76,9	**90,9**	3,0
96,9	**110,9**	2,5
121,9	**135,9**	2,6

Ramping



OF..05

DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
40	**48**	6,5
50	**58**	3,2
63	**71**	2,0
80	**88**	1,5
100	**107,9**	0,7
125	**132,9**	0,7
160	**167,9**	0,4

SF..12

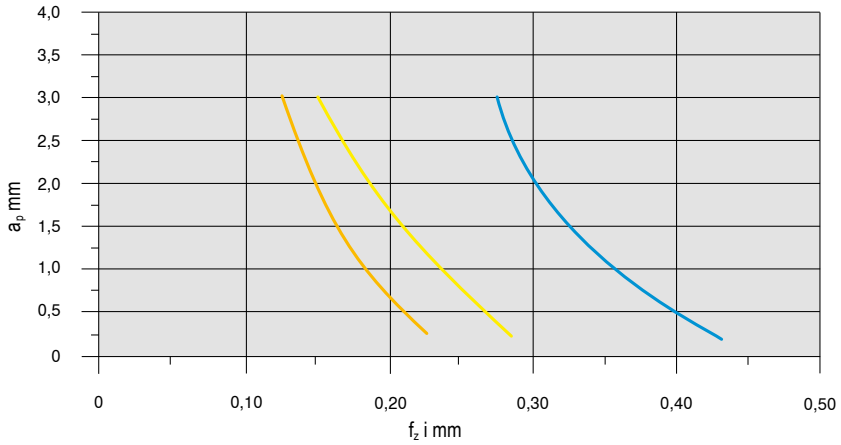
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
47,0	**61,0**	4,9
59,9	**74,0**	3,4
76,9	**90,9**	2,4
96,9	**110,9**	1,6
121,9	**135,9**	1,3

15

System MaxiMill 274-05

Startparameter

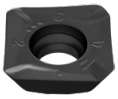
OF.. 05



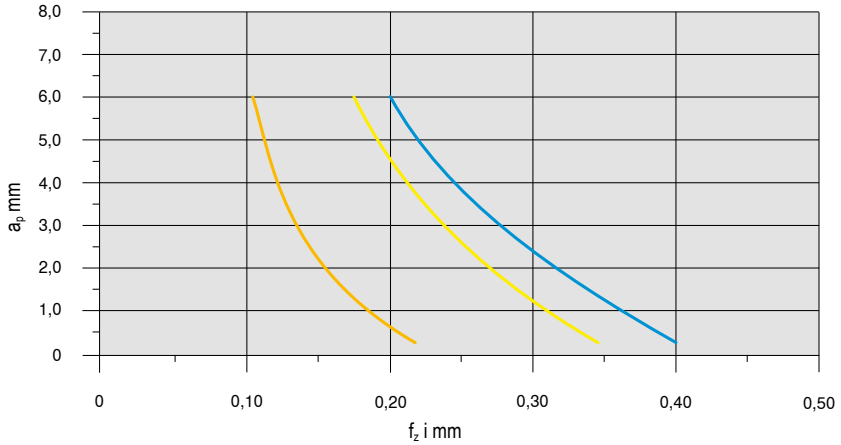
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**OFHT050410SN-M50**	**CTCP230**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**OFHT050410SN-F50**	**CTPM240**	180	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**OFHT050410SN-F50**	**CTC5240**	35	Emulsion

System MaxiMill 274-12

Startparameter



SF.. 12



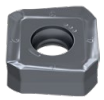
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SFKT1204AFSR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SFKT1204AFSR-M50**	**CTPM240**	180	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**SFHT1204AFER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

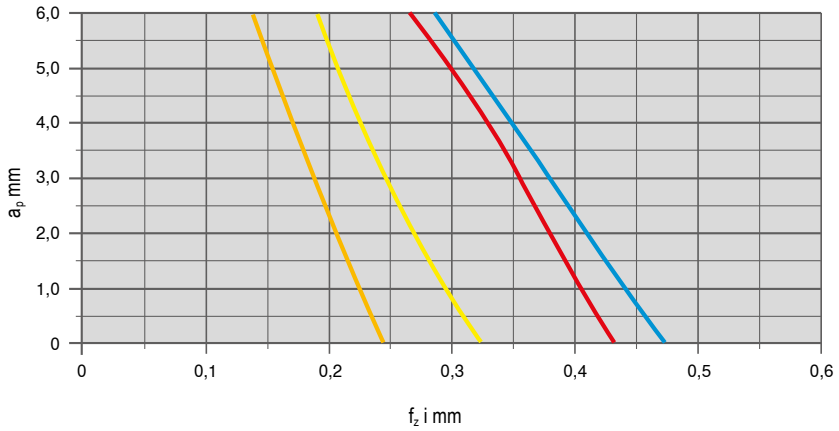
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 271-12

Startparameter



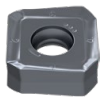
SOHU 12



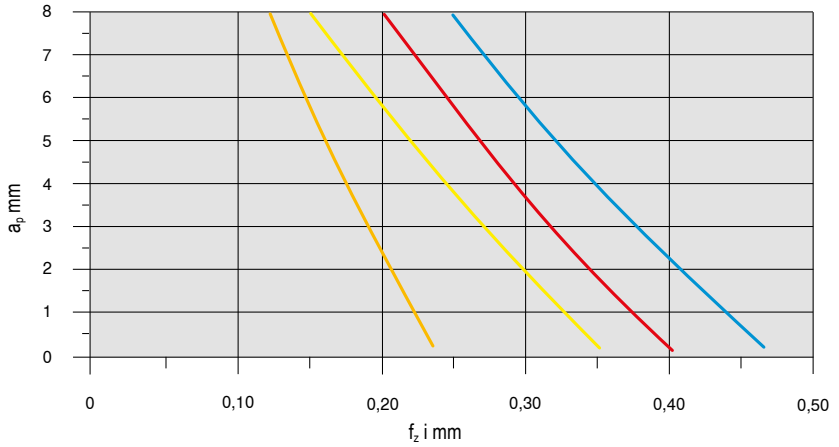
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SOHU 1204ABSR-M50**	**CTPP230**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SOHU 1204ABSR-M50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SOHU 1204ABSR-R50**	**CTCK215**	300	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**SOHU 1204ABSR-F50**	**CTC5240**	30	Emulsion

System MaxiMill 271-17

Startparameter



SAKU 17



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SAKU 1706ABSR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SAKU 1706ABSR-F50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SAKU 1706ABSR-R50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**SAKU 1706ABSR-F50**	**CTC5240**	35	Emulsion

15

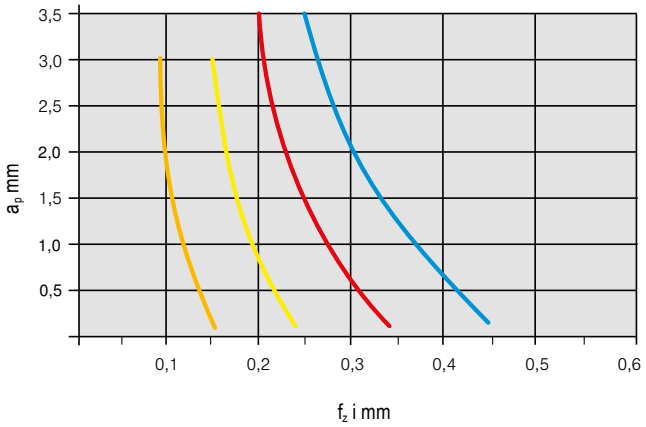
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 273-06

Startparameter

OAKU 06



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**OAKU 060508SR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**OAKU 060508SR-F50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**OAKU 060508SR-R50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**OAKU 060508ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

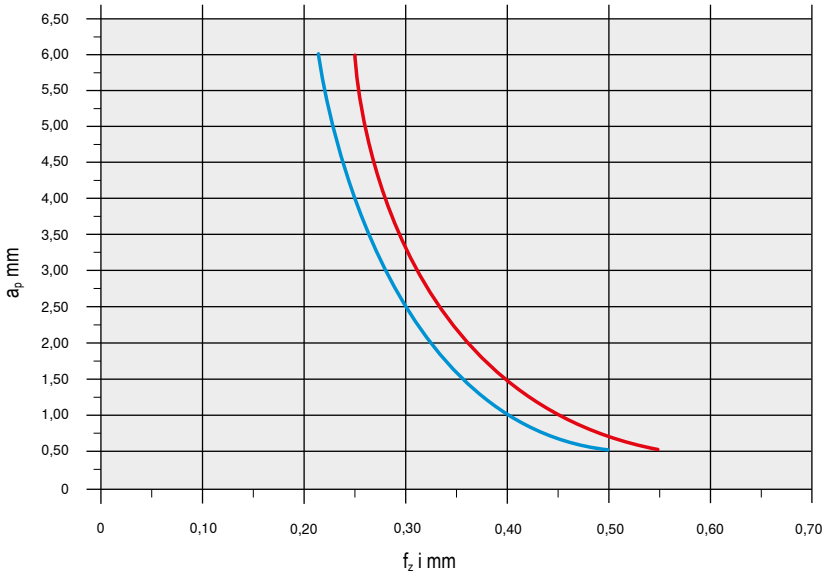
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 273-08

Startparameter

ONKU 08



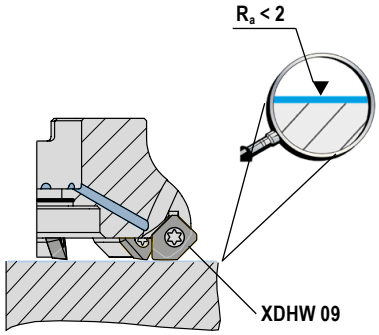
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**ONKU 080608SR-M50**	**CTPP235**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**ONKU 080608SR-R50**	**CTCK215**	250	Tør

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

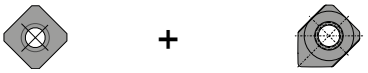
System MaxiMill 270

Bearbejdningsstrategi



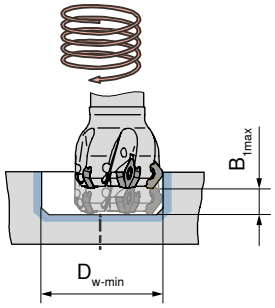
Sletfræsning med Masterfinish skær (bredsletskær)

Der monteres et Masterfinish-skær pr. fræsehoved, 2 fra Ø 125 mm.



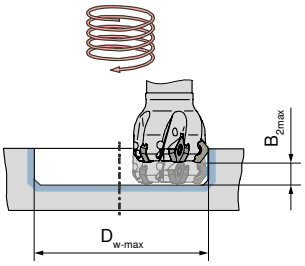
Stål	SDNT	0903AESN-29	CTPP235	+	XDHW	0903AESN	CTPP235
	SDNT	0903AESN-29	CTCP230	+	XDHW	0903AESN	CTCP230
	SDHT	0903AESN-33	CTCP230	+	XDHW	0903AESN	CTCP230
	SDHW	0903AESN	TCM10	+	XDHW	0903AESN	TCM10
Støbejern	SDNT	0903AESN-31	CTCK215	+	XDHW	0903AEEN	CTCK215
Ikke – jernholdige materialer	SDHT	0903AEFN-ALP	-27P H216T	+	XDHW	0903AEFN	-27P H216T

Helikal nedsænkning (uden starthul)



C 270-09

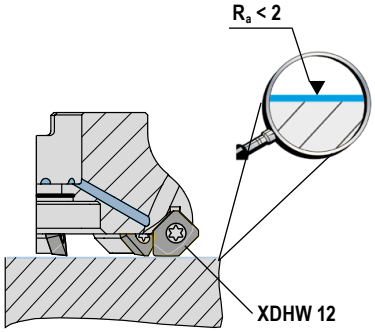
DC mm	D_{w-min} mm	$B_{1\,max}$ mm	D_{w-max} mm	$B_{2\,max}$ mm
6	14,4	1,5	19,0	1,5
12	28,5	1,5	31,0	1,5
16	36,5	1,5	39,0	1,5
20	44,5	1,5	47,0	1,5
25	54,5	1,5	57,0	1,5
32	68,5	1,5	71,0	1,5



A 270-09

DC mm	D_{w-min} mm	$B_{1\,max}$ mm	D_{w-max} mm	$B_{2\,max}$ mm
32	68,5	1,5	71,0	1,5
40	84,5	1,5	87,0	1,5
50	104,5	1,5	107,0	1,5
63	130,5	1,5	133,0	1,5
80	164,5	1,5	167,0	1,5
100	204,5	1,5	207,0	1,5
125	254,5	1,5	257,0	1,5
160	324,5	1,5	327,0	1,5

System MaxiMill 270-12

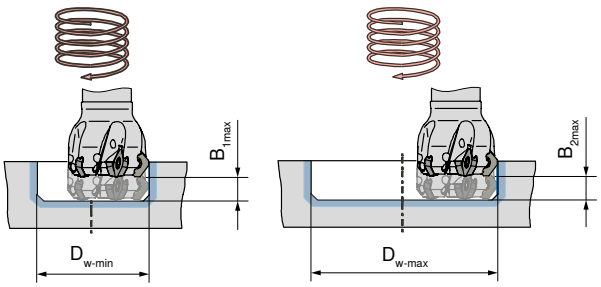


Sletfræsning med Masterfinish skær (bredsletskær)

Der monteres et Masterfinish-skær pr. fræsehoved, 2 fra Ø 125 mm.

Stål	SDMT	1204AESN-29R	CTPP235	+	XDHW	1204AESN	CTPP235
	SDMT	1204AESN-29R	CTCP230	+	XDHW	1204AESN	CTCP230
	SDHW	1204AESN-R	TCM10	+	XDHW	1204AESN	TCM10
Støbejern	SDMT	1204AEEN-31	CTCK215	+	XDHW	1204AEEN	CTCK215
	SDHW	1204AESN-R	CTCK215	+	XDHW	1204AEEN	CTCK215
Ikke – jernholdige materialer	SDHT	1204AEFN-ALP	-27P H216T	+	XDHW	1204AEFN	-27P H216T

Helikal nedsænkning (uden starthul)

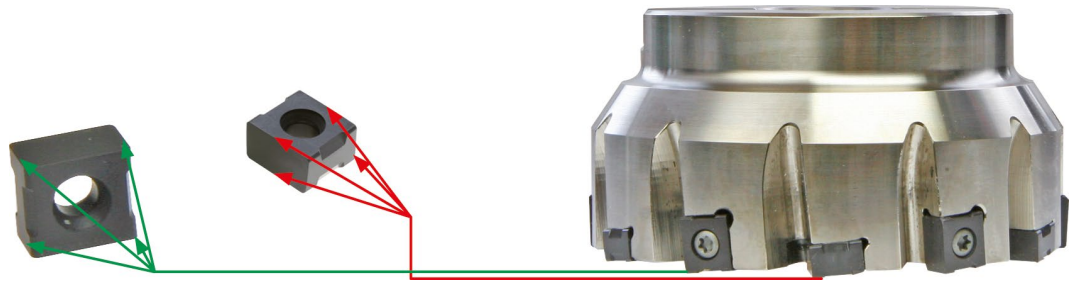


DC mm	D_{w-min} mm	$B_{1\,max}$ mm	D_{w-max} mm	$B_{2\,max}$ mm
32	74,5	1,5	78,0	1,5
40	90,5	1,5	94,0	1,5
50	110,5	1,5	114,0	1,5
63	136,5	1,5	140,0	1,5
80	170,5	1,5	174,0	1,5
100	210,5	1,5	214,0	1,5
125	260,5	1,5	264,0	1,5
160	330,5	1,5	334,0	1,5

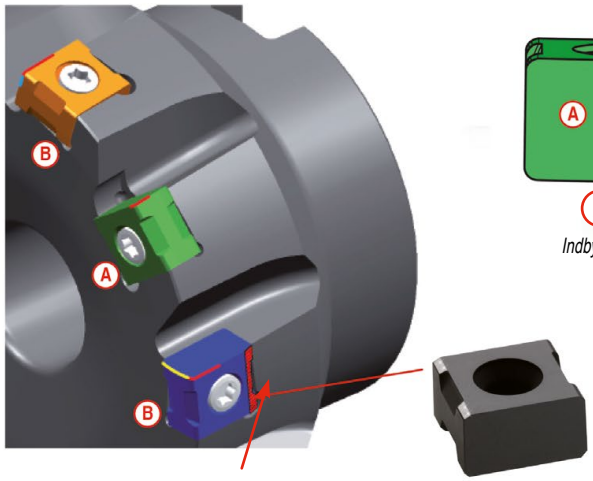
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill HEC 11 / HEC 12

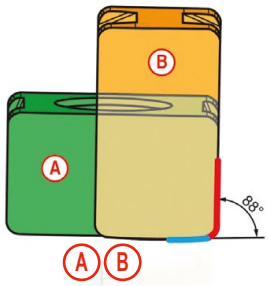
Fire skærkanter pr. skærleje



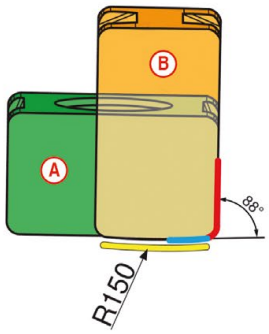
Korrekt montering af standard og Masterfinish skær (bredsletskær)



Markering for korrekt montering



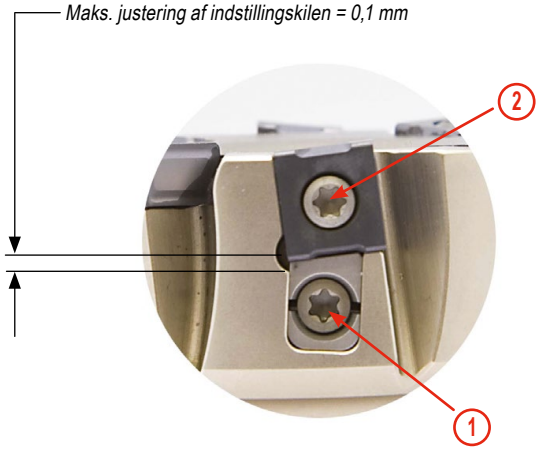
Indbygningsposition



Planfræseskær	B
Hovedskær	A B
Masterfinish skær (bredsletskær)	B

Justering af værktøjet med aksial indstilling

- ▲ Indstillingskilen monteres i fræseren som vist og skruen strammes kun så meget, at kilen ikke udvides. (1)
- ▲ Monter vendeskærene som vist, og spænd dem til med 1,0 Nm. (2)
- ▲ Ved brug af et forindstillingsapparat, markeres den højeste skærkant. (1)
- ▲ Ved hjælp af små, trinvise justeringer af stilleskruen indstilles skærkanten til samme højde på mindst 0,005 mm eller bedre. (1)
- ▲ Spænd vendeskæret med 3,2 Nm. (2)



Middelspåntykkelse [h_m] – fremgangsmåden

Planfræsning

1 Vælg passende middelspåntykkelse [h_m] til det aktuelle materiale i tabellen.

Materiale	Brudstyrke N/mm²	h_m mm
til stål	...–800	0,2
til stål	800–1000	0,18
til stål	1000–1200	0,16
til stål	1200–...	0,14
til rustfrit stål	... –750	0,21
til rustfrit stål	750–900	0,19
til rustfrit stål	900–1150	0,17
til rustfrit stål	1150– ...	0,15

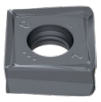
2 Vælg den korrigerede tilspændingsværdi (f_z) i tabellen baseret på passende middelspåntykkelse [h_m] og ingrebsbredde [a_e]

h_m mm	Korrigeret tilspændingsværdi f_z for h_m			
0,20	0,40 **	0,40 **	0,33	0,28
0,18	0,40 **	0,40 **	0,29	0,25
0,16	0,40 **	0,36	0,26	0,23
0,14	0,36	0,31	0,23	0,20
0,21	0,40 **	0,40 **	0,34	0,30
0,19	0,40 **	0,40 **	0,31	0,27
0,17	0,40 **	0,38	0,28	0,24
0,15	0,39	0,34	0,24	0,21
a_e =	**0,3 x DC**	**0,4 x DC**	**0,75 x DC**	**1 x DC**

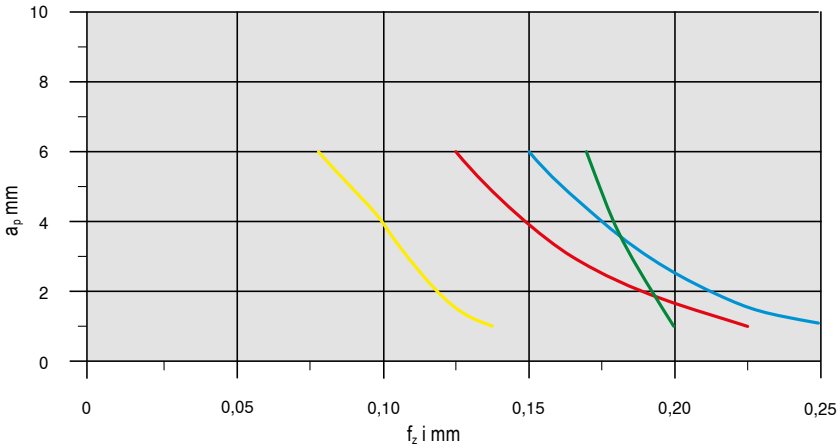
** f_z > 0,4 mm: For lav tilspænding øger slidet på vendeskæret

System MaxiMill 491-09

Startparameter



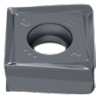
SNHU 09



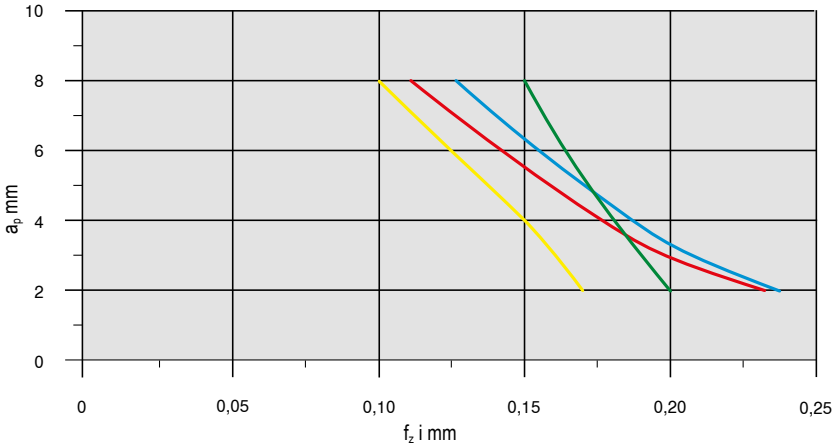
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SNHU09T308SR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SNHU09T308SR-F50**	**CTPM240**	180	Emulsion
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SNHU09T308SR-R50**	**CTCK215**	250	Tør
Ikke – jernholdige materialer	**N.1.2**	AlMgSi1	**SNHU09T308FR-F10**	**CTWN215**	500	Emulsion

System MaxiMill 491-12

Startparameter



SNHU 12



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SNHU120408SR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SNHU120408SR-F50**	**CTPM240**	180	Emulsion
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SNHU120408SR-R50**	**CTCK215**	250	Tør
Ikke – jernholdige materialer	**N.1.2**	AlMgSi1	**SNHU120408FR-F10**	**CTC5240**	500	Emulsion

15

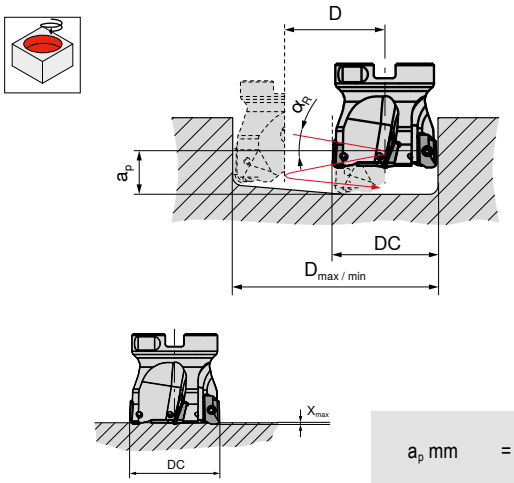
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 211-07

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning

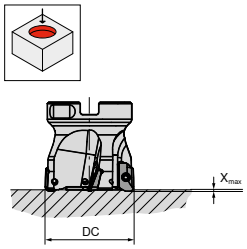


a_p mm = D * π * tan α_R

DC mm	D_{max} / RE 0,4 mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
10	19	13	5,5
12	23	17	6,0
16	31	25	3,0
20	39	33	2,0
25	49	43	1,5
32	63	57	1,2
40	79	73	0,8
50	99	93	0,7

DC mm	D mm	$\alpha_{R\,max\,360°}$ °
10	13	5,5
12	17	6,0
16	25	3,0
20	33	2,0
25	43	1,5
32	57	1,2
40	73	0,8
50	93	0,7

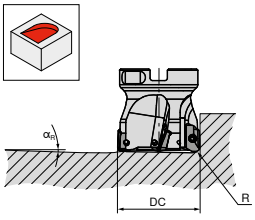
Aksial ramping



DC mm	X_{max} mm
10	0,8
12	0,8
16	0,8
20	0,8
25	0,8
32	0,8
40	0,8
50	0,8

$D_{maks.}$ mm = Største diameter for plan bund
$D_{min.}$ mm = Mindste huldiameter for plan bund

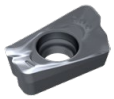
Ramping



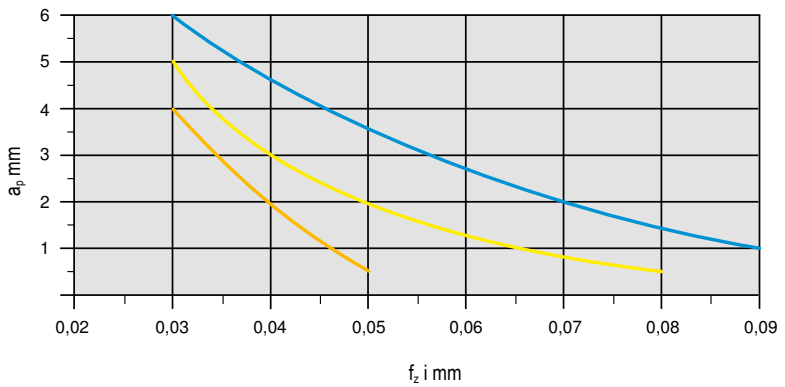
DC mm	α °
10	11,0
12	7,9
16	4,3
20	3,0
25	2,5
32	1,6
40	1,2
50	1,0

D = D_{max} - DC / D_{min} - DC

Startparameter



XDKT 07



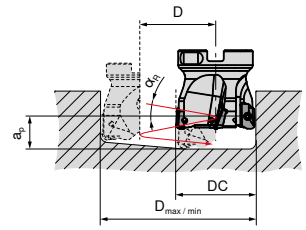
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT070308SR-M50	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT070308SR-F50	CTPM240	180	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XDKT070308ER-F50	CTC5240	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

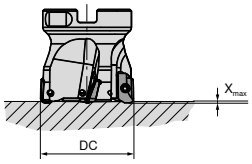
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 211-11

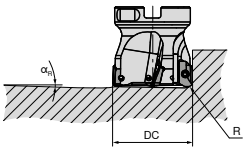
Bearbejdningsstrategi



1 Helixfræsning



2 Aksial ramping



3 Ramping

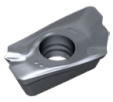
DC mm	1 Helixfræsning RE = 0,8 mm	2 Aksial ramping X_{max}	3 Ramping α_R
12	α_R 16 ° $D_{max.}$ 21 mm $D_{min.}$ 14 mm	1,3 mm	18 °
16	α_R 9,5 ° $D_{max.}$ 29 mm $D_{min.}$ 21 mm	1,5 mm	10,8 °
20	α_R 7 ° $D_{max.}$ 37 mm $D_{min.}$ 30 mm	2,0 mm	9,8 °
25	α_R 4,5 ° $D_{max.}$ 47 mm $D_{min.}$ 40 mm	2,0 mm	7,5 °
32	α_R 3,2 ° $D_{max.}$ 61 mm $D_{min.}$ 53 mm	1,0 mm	4,8 °
40	α_R 2,2 ° $D_{max.}$ 77 mm $D_{min.}$ 72 mm	1,6 mm	2,9 °
50	α_R 1,7 ° $D_{max.}$ 98 mm $D_{min.}$ 93 mm	1,6 mm	2,2 °
63	α_R 1,5 ° $D_{max.}$ 123 mm $D_{min.}$ 116 mm	1,6 mm	1,8 °
80	α_R 1,0 ° $D_{max.}$ 157 mm $D_{min.}$ 153 mm	1,6 mm	1,4 °
100	α_R 0,8 ° $D_{max.}$ 197 mm $D_{min.}$ 193 mm	1,6 mm	1,1 °
125	α_R 0,6 ° $D_{max.}$ 247 mm $D_{min.}$ 243 mm	1,6 mm	0,8 °

$D_{maks.}$ mm	=	Største diameter for plan bund
$D_{min.}$ mm	=	Mindste diameter for jævn bundflade
a_p mm	=	D x π x tan (α_R) = Stigning
l_a i mm	=	Udhængslængde

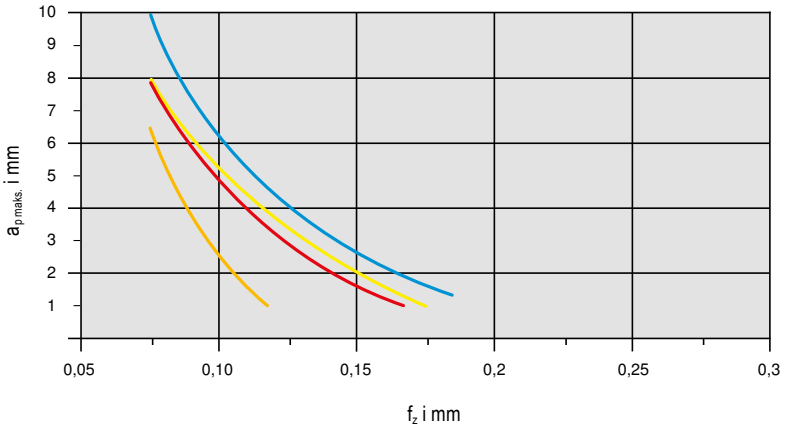
Maksimalt omdrejningstal i forhold til udhængslængde
n_{max} in min^{-1}

DC mm	l_a = 1–2 x Ø mm	l_a = 2,5 x Ø mm	l_a = 3 x Ø mm	l_a = 4 x Ø mm	l_a = 5 x Ø mm
12	55000	51500	47000	42000	37000
16	42000	38500	34100	28900	24200
20	36900	33000	28500	23900	19500
25	33200	29000	24400	19900	15400
32	30200	26000	20900	16600	11900
40	27700	23000	18000	13500	9000
50	25400	20400	15400	10800	6100
63	23300	18300	12900	8300	3700
80	21300	16100	10600	5800	
100	19600	14100	8400		
125	17900	12800	7600		

Startparameter



XDKT 11



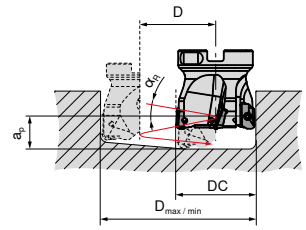
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT11T308SR-M50	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT11T308SR-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDKT11T308SR-R50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XDKT11T308ER-F50	CTC5240	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

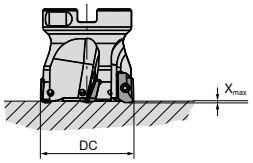
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 211-15

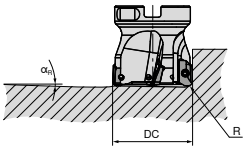
Bearbejdningsstrategi



1 Helixfræsning



2 Aksial ramping



3 Ramping

DC mm	Helixfræsning RE = 0,8 mm		Aksial ramping X_{max}	Ramping α_R
25	α_R	7,5 °	2,7 mm	9,5 °
	$D_{max.}$	48 mm		
	$D_{min.}$	37 mm		
32	α_R	5 °	2,5 mm	6,8 °
	$D_{max.}$	62 mm		
	$D_{min.}$	47 mm		
40	α_R	3,2 °	2,5 mm	5,1 °
	$D_{max.}$	78 mm		
	$D_{min.}$	63 mm		
50	α_R	2,5 °	2,5 mm	2,5 °
	$D_{max.}$	98 mm		
	$D_{min.}$	86 mm		
63	α_R	1,5 °	2,5 mm	2,5 °
	$D_{max.}$	124 mm		
	$D_{min.}$	111 mm		
80	α_R	1,3 °	2,5 mm	2,0 °
	$D_{max.}$	158 mm		
	$D_{min.}$	147 mm		
100	α_R	1,1 °	2,5 mm	1,5 °
	$D_{max.}$	198 mm		
	$D_{min.}$	190 mm		
125	α_R	0,9 °	2,5 mm	0,9 °
	$D_{max.}$	248 mm		
	$D_{min.}$	240 mm		
160	α_R	0,6 °	2,5 mm	0,7 °
	$D_{max.}$	318 mm		
	$D_{min.}$	310 mm		

Maksimalt omdrejningstal i forhold til udhængslængde n_{max} in min^{-1}			
DC mm	l_a = 2 x Ø mm	l_a = 3 x Ø mm	l_a = 5 x Ø mm
25	26560	19520	13320
32	24160	16720	9520
40	22160	14400	7200
50	20320	12320	4880
63	18640	10320	2960
80	17040	8480	
100	15680	6720	
125	14320		
160	13200		

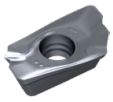
$D_{maks.}$ mm = Største diameter for plan bund

$D_{min.}$ mm = Mindste diameter for jævn bundflade

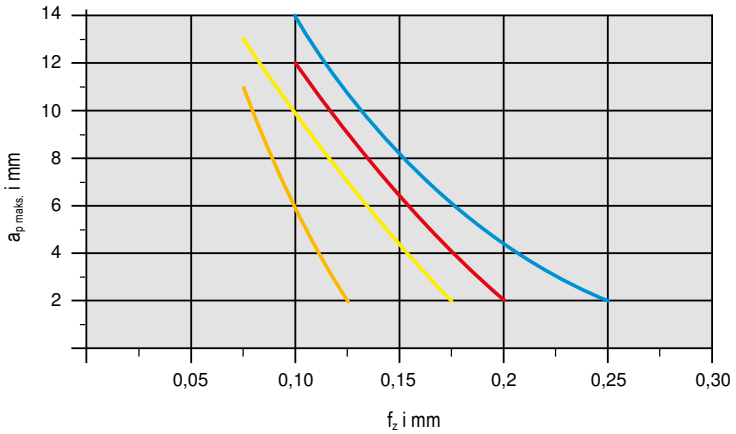
a_p mm = D x π x tan (α_R) = Stigning

l_a i mm = Udhængslængde

Startparameter



XDKT 15



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT150508SR-M50	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT150508SR-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDKT150508SR-R50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XDKT150508ER-F40	CTC5240	35	Emulsion

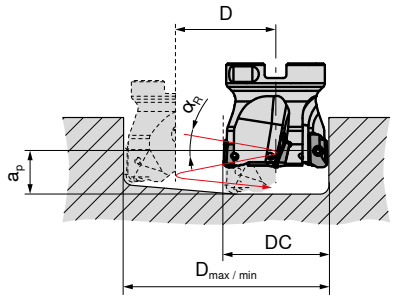
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill 211-20

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning

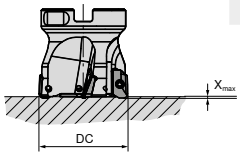


DC mm	D_{max} / RE 0,4 mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
63	124	107	2,2
80	158	143	1,7
100	198	183	1,3

a_p mm = $D * \pi * \tan \alpha_R$

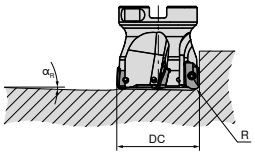
Aksial ramping

DC mm	X_{max} mm
63	2,0
80	2,0
100	2,0



Ramping

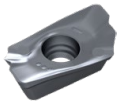
DC mm	α °
63	2,2
80	1,7
100	1,3



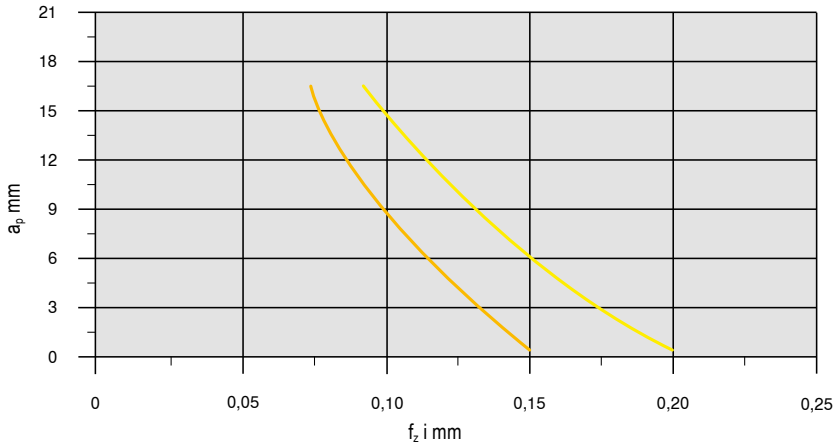
D = D_{max} - DC / D_{min} - DC

$D_{maks.}$ mm = Største diameter for plan bund
$D_{min.}$ mm = Mindste huldiameter for plan bund

Startparameter



XDKT 20



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XDKT200708ER-F40**	**CTPM240**	180	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**XDKT200708ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

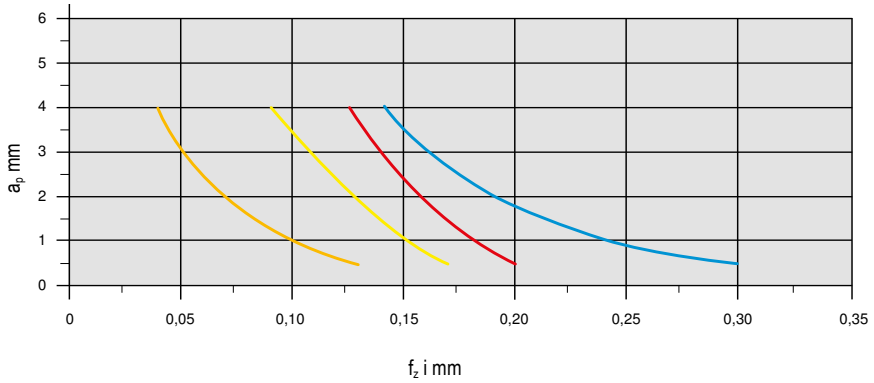
System MaxiMill 490-09

Bearbejdningsstrategi

System MaxiMill 490-09 er ikke egnet til dykfræsning!

Startparameter

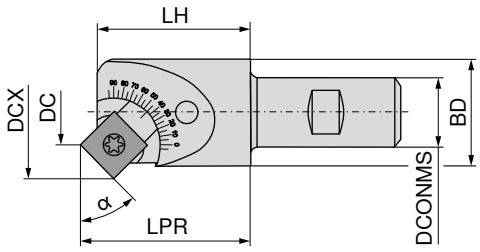
SDNT 09



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SDNT09T308SR-29**	**CTCP230**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SDNT09T308SR-33**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SDNT09T308SR-31**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**SDNT09T308ER-M31**	**CTC5240**	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

MaxiMill 490-09 justerbar vinkelfræser – mål



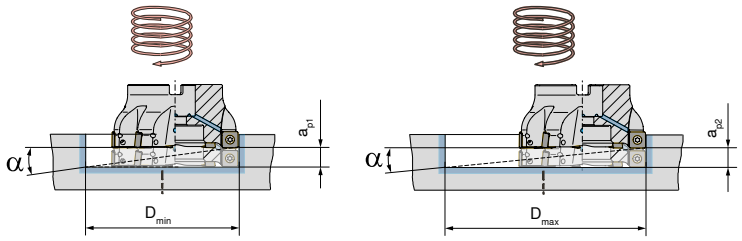
Konstante mål			Vinkelafhængige mål*			
BD	DCONMS	LH	α	DC*	DCX	LPR*
18,6	16	32	**0°**	**9,35/1,60****	**20,14**	**33,07**
			5°	3,81	20,82	33,40
			10°	4,59	21,44	33,69
			15°	**5,42**	**21,98**	**33,95**
			20°	6,30	22,45	34,17
			25°	7,23	22,85	34,35
			30°	**8,18**	**23,16**	**34,49**
			35°	9,15	23,39	34,58
			40°	10,14	23,53	34,64
			45°	**11,13**	**23,59**	**34,65**
			50°	12,12	23,56	34,61
			55°	13,09	23,44	34,54
			60°	**14,04**	**23,24**	**34,42**
			65°	14,96	22,96	34,26
			70°	15,84	22,60	34,06
			75°	**16,68**	**22,16**	**33,83**
			80°	17,46	21,65	33,56
			85°	18,19	21,07	33,25
			90°	**10,07/1,90****	**20,44**	**32,93**

* Tangentielt skæringspunkt på dybeste indgrebspunkt
** Mindste diameter i centrum

System MaxiMill 490-12

Bearbejdningsstrategi

Helikal nedsænkning (uden starthul)



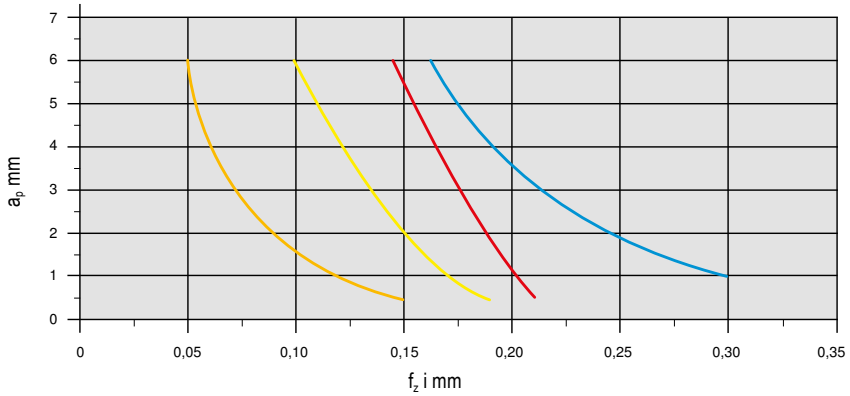
$$B = (D_W - DC) \times \pi \times \tan \alpha$$

D_w = Min. / Maks hul diameter
DC = Nominel diameter på fræseværktøjet
B = Maks ramping på 360° cirkulær bevægelse

DC mm	D_{min} mm	a_{p1} mm	D_{max} mm	a_{p2} mm	α °
50	77	2,5	98	4,8	2,0
63	103	1,8	124	3,0	1,0
80	137	2,1	158	3,0	0,8
100	177	2,1	198	2,9	0,6
125	227	1,8	248	2,4	0,4

Startparameter

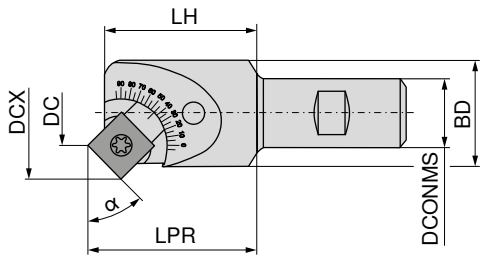
SDMT 12



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SDMT1205ZZSN-29**	**CTCP230**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SDMT120512SR-33**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SDMT1205ZZSN-31**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**SDMT120508ER-M31**	**CTC5240**	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

MaxiMill 490-12 indstillelig vinkelfræser – mål



Konstante mål			Vinkelafhængige mål*			
BD	DCONMS	LH	α	DC*	DCX	LPR*
25	20	37	**0°**	**25,07/1,12****	**26,64**	**38,36**
			5°	3,72	27,61	38,79
			10°	4,84	28,48	39,21
			15°	**6,03**	**29,25**	**39,58**
			20°	7,27	29,92	39,90
			25°	8,57	30,48	40,16
			30°	**9,91**	**30,92**	**40,37**
			35°	11,28	31,25	40,51
			40°	12,67	31,45	40,60
			45°	**14,08**	**31,54**	**40,62**
			50°	15,48	31,50	40,58
			55°	16,86	31,34	40,48
			60°	**18,23**	**31,06**	**40,33**
			65°	19,56	30,66	40,11
			70°	20,85	30,15	39,83
			75°	**22,08**	**29,52**	**39,51**
			80°	23,26	28,79	39,12
			85°	24,35	27,95	38,69
			90°	**25,37/1,42****	**26,94**	**38,21**

* Tangentielt skæringspunkt på dybeste indgrebspunkt
** Mindste diameter i centrum

HSC-/HPC-bearbejdning

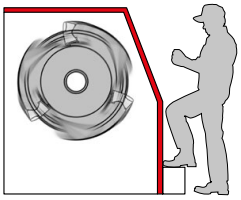
Sikkerhedstips

Egnet værktøj til HSC-bearbejdningen

HSC-værkøjet fra CERATIZIT er specielt udviklet til denne bearbejdning og garanterer en maksimal driftssikkerhed.

Overholdelse af maskinproducentens sikkerhedsforskrifter

Det skal sikres, at samtlige sikkerhedsforanstaltninger fra maskinproducenten overholdes (fx afskærmning af maskinen).

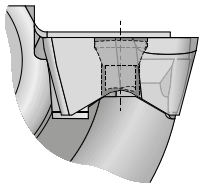


Egnet værktøjsholder til HSC-bearbejdning

Vælg den optimale kombination af værktøj/opspændingsværktøj, der er afstemt efter din fræsesituation. Til High Speed fræsning er det nødvendigt, at værktøj og værktøjsholder er dynamisk afbalanceret (iht. ISO 1940)..

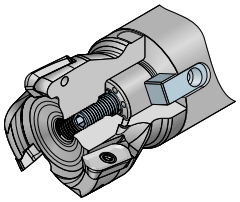
Fastgørelse af vendeskæret med sikring af centrifugalkraften

Vendeskær fastspænding: EURO-patent EP 1083017A1
Sørg for, at skærlejet er rengjort, og at gevindet til spændeskruen er i fejlfri stand.
Kontroller vendeskærets aksiale og radiale position i skærlejet.
Spændeskruerne til fastgørelsen af skæret i skærlejet skal spændes med moment M (XDHT11 = 1,8 Nm; XDH.19 = 6,0 Nm).



Optimal fastspænding af HSC-fræsere (DC = Ø 40–63) på fræsedorne ved hjælp af powerskrue

Powerskruen garanterer en stabil forbindelse mellem fræsehovede og fræsedorn, og den er let at anvende.



Powerskrue

Maks. tilladt omdrejningstal

Vær opmærksom på de maksimalt tilladte omdrejningstal som er angivet på fræsehovedet. Disse gælder udelukkende for det aktuelle fræsehovede og skal tilpasses i forhold til valgt værktøjsholder, samlet udhæng og den aktuelle bearbejdningssituation.

Optimal anvendelse for værktøjet (a_e, a_p, f_z, n)

For at kunne garantere produktiv fræsning er det nødvendigt at overholde de vejledende skæredata.

Manglende overholdelse af disse sikkerhedsforskrifter fører automatisk til en ansvarsfraskrivelse fra CERATIZIT Deutschland GmbH.

System MaxiMill HSC-11

Vejledende skæredata

Emnemateriale		Behandlingsmetode/legering		VDI 3323 gruppe	hårdhed HB	H216T (CTWN215) v_c m/min	H216T (CTWN215) v_c m/min
N	Aluminium smedelegeringer	Ikke hærdbar		21	60		660–9840
		Hærdbar		22	100		660–6560
	Støbt aluminiumslegering	Ikke hærdbar	< 12% Si	23	80		660–6560
		Hærdbar	< 12% Si	24	90		660–5900
		Ikke hærdbar	> 12% Si	25	130		660–3280
	Kobber og kobberlegeringer (bronze, messing)		Automatlegering (1% Pb)	26			660–1970
			Messing, rødgods	27	90	820–3280	820–3280
			Bronze	28	100		490–1310
			blyfri kobber og elektrolytkobber	29	100		980–2620
O	ikke-jernholdige materialer		Duroplast	29		260–3280	260–3280
			Fiberforstærket plast	29		230–1640	230–1640
			Hård gummi	30		100–260	100–260

= Køling med smøremiddel

= Minimal smøring MQL

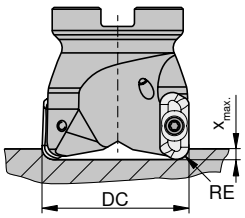
= Tør bearbejdning

15

System MaxiMill HSC-11

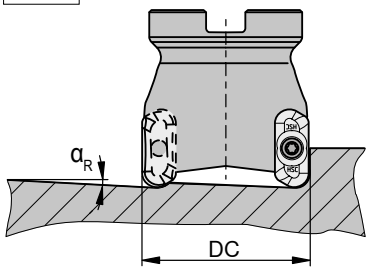
Bearbejdningsstrategi

Aksial ramping



DC mm	11 RE 0,2–4,0 $x_{max.}$ mm
16	1,70
18	2,11
19	2,24
20	2,39
22	2,70
25	2,55
32	2,40
40	2,28
50	2,26
63	2,10
80	1,75
100	1,79

Ramping



DC mm	α_R °
16	18,8
18	16,3
19	15,3
20	14,8
22	13,8
25	10,3
32	6,8
40	4,8
50	3,5
63	2,5
80	1,8
100	1,3

Skrub-slet/fræsestrategi

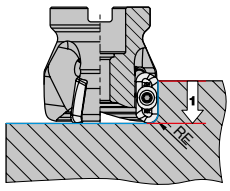
Med maksimal spånvolumen

Vendeskær	RE mm	a_p mm	$a_{p\,max.}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	10	9,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	10	9,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	10	9,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	10	8,8
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	10	8,4
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	10	8,0
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	10	7,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	10	6,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	10	6,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	10	5,0

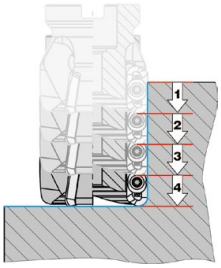
Med maksimal overfladekvalitet

Vendeskær	RE mm	$a_{p\,max.}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	7,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	7,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	7,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	6,5
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	6,8
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	6,4
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	5,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	4,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	4,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	3,0

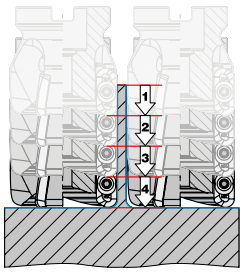
Hjørnefræsning



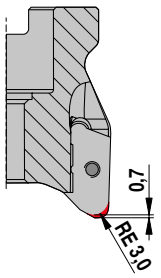
Lommefræsning

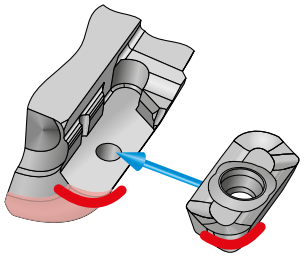


Lommefræsning af tyndvæggede emner



Modificering af skærlejet



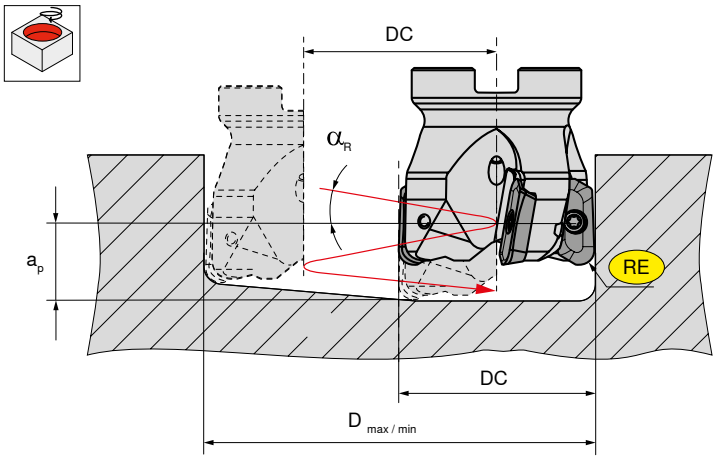


Til vendeskær med hjørneradius større end 3,2 mm skal værktøjets skærleje modificeres iht. ovenstående skitse.

System MaxiMill HSC-11

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning



RE = Vendeskærradius
α_R i mm = Maksimal indgangsvinkel (ref. værktøjsmidte)

a_p mm = Stigning → D x π x tan (α_R)

D mm = → hhv. $D_{maks.}$ – DC og $D_{min.}$ – DC

For en plan hulbund

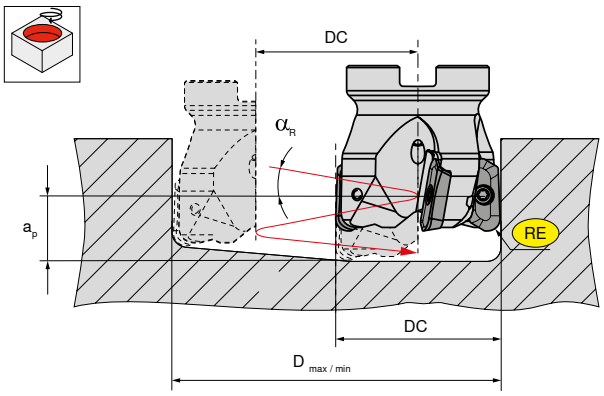
$D_{maks.}$ mm = Største huldiameter
$D_{min.}$ mm = Mindste huldiameter
$DN_{maks.}$ i mm = Maksimal huldiameter for en ikke plan hulbund

DC mm		XDHT-11 (HSC-11)								
(DN_{max})		RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,0	RE = 2,5	RE = 3,2	RE = 4,0
16	α_R	9,7°	10,0°	9,9°	9,4°	8,9°	8,4°	7,9°	7,0°	6,1°
	$D_{max.}$	30	30	29	28	27	27	26	24	23
(31)	$D_{min.}$	18	18	18	18	18	18	18	18	18
18	α_R	9,4°	9,1°	8,7°	8,3°	7,9°	7,5°	6,9°	6,2°	5,3°
	$D_{max.}$	34	34	33	32	31	31	30	28	27
(35)	$D_{min.}$	22	22	22	22	22	22	22	22	22
19	α_R	8,8°	8,6°	8,3°	7,9°	7,5°	7,5°	6,5°	5,9°	5,1°
	$D_{max.}$	36	36	35	34	33	33	32	30	29
(37)	$D_{min.}$	24	24	24	24	24	24	24	24	24
20	α_R	8,4°	8,2°	7,8°	7,4°	7,7°	6,7°	6,2°	5,5°	4,8°
	$D_{max.}$	38	38	37	36	35	35	34	32	31
(39)	$D_{min.}$	26	26	26	26	26	26	26	26	26
22	α_R	7,6°	7,4°	7,8°	6,7°	6,4°	6,5°	5,6°	5,2°	4,3°
	$D_{max.}$	42	42	41	40	39	39	38	36	35
(43)	$D_{min.}$	30	30	30	30	30	30	30	30	30
25	α_R	6,7°	6,5°	6,2°	5,9°	5,6°	5,3°	4,9°	4,4°	3,8°
	$D_{max.}$	48	48	47	46	45	45	44	42	41
(49)	$D_{min.}$	36	36	36	36	36	36	36	36	36
32	α_R	4,7°	4,7°	4,8°	4,6°	4,3°	4,1°	3,8°	3,4°	2,9°
	$D_{max.}$	62	62	61	60	59	59	58	56	55
(63)	$D_{min.}$	50	50	50	50	50	50	50	50	50
40	α_R	3,3°	3,3°	3,4°	3,4°	3,5°	3,3°	3,0°	2,7°	2,3°
	$D_{max.}$	78	78	77	76	75	75	74	72	71
(79)	$D_{min.}$	66	66	66	66	66	66	66	66	66
50	α_R	2,4°	2,5°	2,5°	2,5°	2,6°	2,6°	2,4°	2,2°	1,9°
	$D_{max.}$	98	98	97	96	95	95	94	92	91
(99)	$D_{min.}$	86	86	86	86	86	86	86	86	86
63	α_R	1,7°	1,7°	1,7°	1,8°	1,8°	1,8°	1,8°	1,7°	1,5°
	$D_{max.}$	124	124	123	122	121	121	120	118	117
(125)	$D_{min.}$	112	112	112	112	112	112	112	112	112
80	α_R	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,2°	1,2°
	$D_{max.}$	158	158	157	156	155	155	154	152	151
(159)	$D_{min.}$	146	146	146	146	146	146	146	146	146
100	α_R	0,8°	0,8°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°
	D_{max}	198	198	197	196	195	195	194	192	191
(199)	$D_{min.}$	186	186	186	186	186	186	186	186	186

System MaxiMill HSC/HPC-19

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning



RE = Vendeskærradius
α_R i mm = Maksimal indgangsvinkel (ref. værktøjsmidte)

a_p mm = Stigning → D x π x tan (α_R)

D mm = → hhv. $D_{maks.}$ – DC og $D_{min.}$ – DC

For en plan hulbund

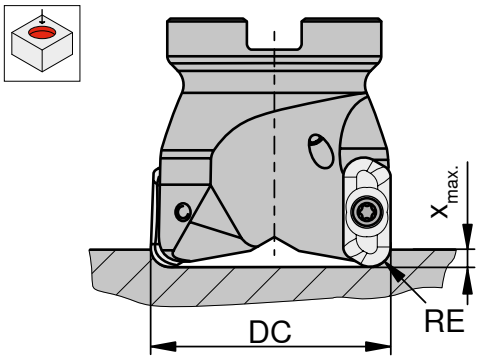
$D_{maks.}$ mm = Største huldiameter
$D_{min.}$ mm = Mindste huldiameter
$DN_{maks.}$ i mm = Maksimal huldiameter for en ikke plan hulbund

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 0,2 mm	**25**	49	7°02‘	48	32
	32	63	4°34‘	62	46
	40	79	3°47‘	78	62
	50	99	3°01‘	97	81
	63	125	2°17‘	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181
RE = 0,4 mm	**25**	49	7°08‘	48	32
	32	63	4°37‘	62	46
	40	79	3°49‘	78	62
	50	99	3°02‘	98	81
	63	125	2°18‘	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181
RE = 0,8 mm	**25**	49	7°21‘	47	32
	32	63	4°44‘	61	46
	40	79	3°53‘	77	62
	50	99	3°05‘	97	81
	63	125	2°20‘	123	107
	80	159		157	141
	100	199		197	181
RE = 2,0 mm	**25**	49	8°40‘	45	32
	32	63	5°04‘	59	46
	40	79	4°06‘	75	62
	50	99	3°13‘	95	81
	63	125	2°25‘	121	107
	80	159		155	141
	100	199		195	181
RE = 2,5 mm	**25**	49	8°24‘	44	32
	32	63	5°13‘	58	46
	40	79	4°12‘	74	62
	50	99	3°17‘	94	81
	63	125	2°27‘	120	107
	80	159		154	141
	100	199		194	181
RE = 3,2 mm	**25**	49	8°54‘	42	32
	32	63	5°26‘	56	46
	40	79	4°20‘	72	62
	50	99	3°21‘	92	81
	63	125	2°30‘	118	107
	80	159		152	141
	100	199		192	181
RE = 4,0 mm	**25**	49	9°32‘	41	32
	32	63	5°42‘	55	46
	40	79	4°30‘	71	62
	50	99	3°28‘	91	81
	63	125	2°33‘	117	107
	80	159		151	141
	100	199		191	181
RE = 5,0 mm	**25**	49	6°49‘	39	32
	32	63	3°59‘	53	46
	40	79	3°20‘	69	62
	50	99	2°13‘	89	81
	63	125	1°52‘	115	107
	80	159		149	141
	100	199		189	181

System MaxiMill HSC/HPC-19

Bearbejdningsstrategi

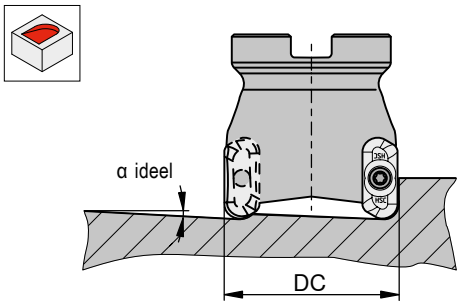
Aksial ramping



HSC 19	DC mm	19 RE 0,2–4,0 $x_{max.}$ mm	19 RE 5,0 $x_{max.}$ mm
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	25	5,0	4,0
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	32–40	4,0	3,0
AHSC 19	40–100	4,0	3,0

HPC 19	DC mm	19 RE 0,2–4,0 $x_{max.}$ mm	19 RE 5,0 $x_{max.}$ mm
CHPC 19 / MHPC 19	22–25	5,0	4,0
CHPC 19 / MHPC 19	32–50	6,0	5,0
AHPC 19	40–63	6,0	5,0

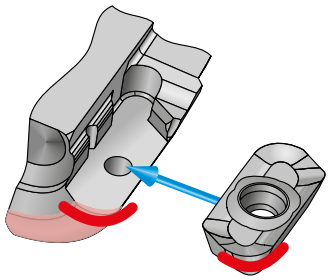
Ramping

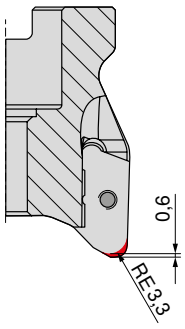


DC mm	α ideel HSC 19	α ideel HPC 19
25	11°	11°
32	7°	7°
40	5°	5°
50	4°	4°
63	3°	3°
80	2°	
100	2°	

Modificer skærleje

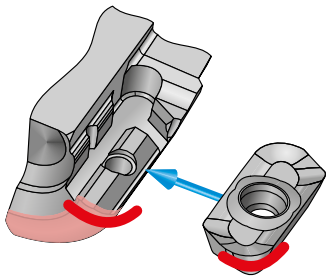
HSC 19





Modificering af skærlejet

HPC 19

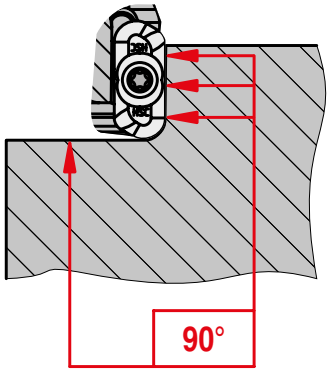


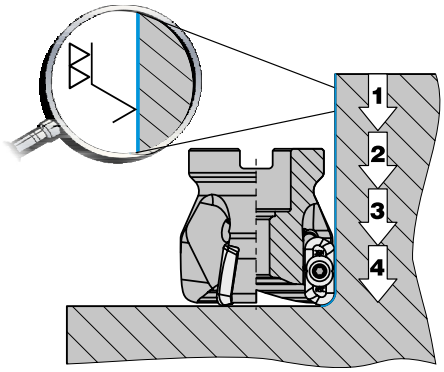
Til vendeskær med en hjørneradius større end 4,0 mm skal værktøjets skærleje modificeres iht. ovenstående skitse.

System MaxiMill HSC/HPC-19

Bearbejdningsstrategi

Fremragende overfladekvalitet efter skrubprocessen.
En ekstra sletoperation kan udelades.





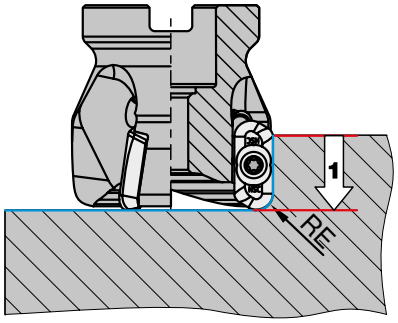
Med maksimal spånvolumen

Vendeskær	RE mm	a_p mm	$a_{p\ max.}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	18,0	17,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	18,0	17,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	18,0	17,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	18,0	16,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	18,0	15,0
XDH. 190432FR-ALP	3,2	18,0	14,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	18,0	14,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	17,0	13,0

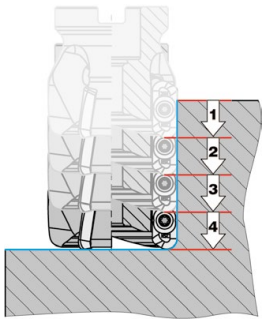
Med maksimal overfladekvalitet

Vendeskær	RE mm	$a_{p\ max.}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	11,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	11,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	11,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	10,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	9,5
XDH. 190432FR-ALP	3,2	8,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	8,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	7,0

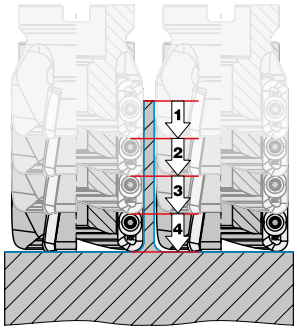
Hjørnefræsning



Lommefræsning



Lommefræsning af tyndvæggede emner



Disse oplysninger gælder for vendeskær i udførelsen XDHT 19 og XDHX 19.

System MaxiMill HPC-04/12

Bearbejdningsstrategi

Hvad skal man være opmærksom på?

- ▲ Maskinstabilitet.
- ▲ Stabil emneopspænding og værktøjsholder.
- ▲ Bruge af kølemiddel er generelt ikke nødvendig, men den letter spånafgangen – og giver en bedre overfladekvalitet.
- ▲ Tag højde for termisk belastning og kritisk temperatur på 600 °C, anvend køling efter behov.
- ▲ Undgå vibrationer.
- ▲ Overhold afbalanceringsgrad.
- ▲ Vær opmærksom på kemiske reaktioner mellem diamant og de karbiddannende grundstoffer (Fe, Ti, Ta, Co, Ni).

Fremragende egnethed

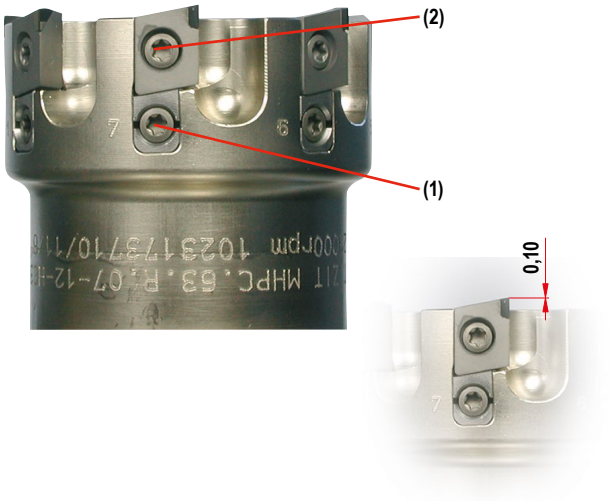
- ▲ Ved emner af letmetal og ikke jernholdige metaller, kunststoffer, fiberkompositmaterialer, grafit ...
- ▲ Når den enkle indstillingsmetode sparer omkostninger til forindstilling af værktøjet.
- ▲ Ved større serieproduktion.
- ▲ Ved høje krav til emnets overfladekvalitet.
- ▲ Når høje standtider er nødvendige for at reducere værktøjsskift og dyre driftsstop.
- ▲ Når servicering af værktøjet kan gøres på stedet (forindstilling osv.).

Kvalitetskontrol

Værktøjets afbalanceringsnøjagtighed skal kontrolleres efter montering, montering af skær og indstilling af rundløb. Efter montering af fræsehovedet på værktøjsholderen er afbalancering nødvendig.

Indstilling af Masterfinish skær (bredsletskær)

Som i den beskrevne indstillingsprocedure justeres standardskærerne til et rundløb på = 0,02 mm. Vendeskær med Masterfinish skær indstilles derefter 0,02-0,03 mm over den højeste skærkant.



Indstilling

1 Montering af indstillingsskile på værktøjet (er monteret ved levering). Spænd stilleskruen (1), uden at deformere kilen.

2 Monter PKD-skærene, og spænd fastspændingsskruerne (2) med 1,0 Nm.

3 Marker "højeste skærkant" ved hjælp af en forindstillingsenhed.

4 Juster PKD-vendeskæret med 0,02 mm ved at dreje stilleskruen (1) med uret.

Forspænding er nødvendig. Brug den medfølgende TORX-nøgle!

5 Indstil de andre skær til samme niveau, maksimal afvigelse på 0,005 mm. Maksimal længdejustering = 0,10 mm.

6 Fastspænd alle spændeskruer (2) med 5,0 Nm.

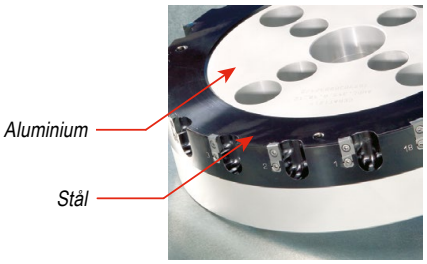
7 Rundløbskontrol på alle skær: Nom. = 0,005 mm.

Fuldendt præcision – MaxiMill HPC-12

High Performence værktøj til sletbearbejdning af aluminiumsemner

Værktøjskrop af stål

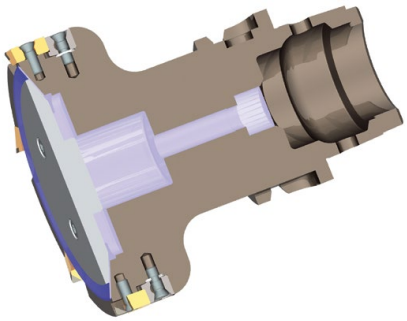
- For højeste stabilitet
- Maksimal slidstyrke
- Bi-metal version fra diameter 160 mm. Nemmere håndtering af større værktøjer og beskyttelse af maskinspindlen.



Billede viser bi-metal version

Kan leveres som løst fræsehoved eller monoblok værktøj

- Med HSK63 som monoblok-variant
- Monoblokværktøjer afbalanceret til G2,5 ved n = 20.000 $min.^{-1}$ (ISO1940)



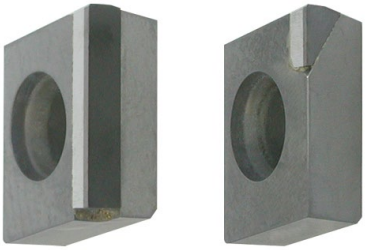
Specielt til HSC-applikationer med intern køling

- Forbedret spånafgang
- God overfladekvalitet
- Optimale bearbejdningsbetingelser
- Egnet til minimalsmøring MQL

Tid er penge – system MaxiMill HPC-12 er enkelt og hurtigt at indstille!

Positiv spånvinkel på +25°

- Lave spånkræfter
- Forbedret planhed af overfladen
- Minimeret emne-deformering



Tangentielt koncept

- Stabilt skærleje til PKD-skæret og maksimal processikkerhed

Tilpassde PKD-skær

- Høj slagstyrke ved fræsning!
- Maksimal kantstabilitet
- Mindre gratdannelse på emnet
- Bearbejdningen af Al-Si-legeringer med over 12 % silicium er muligt uden problemer

Udvalg af skær

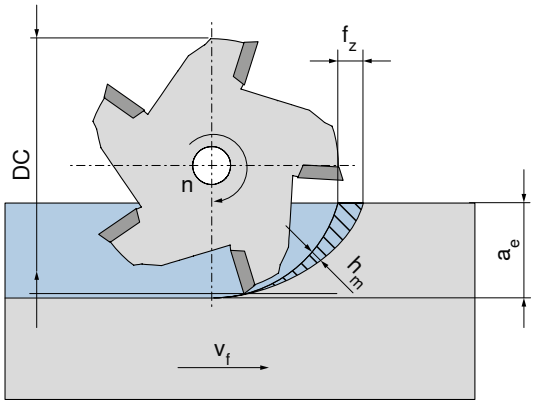
- Standardskær
- Skær med hjørneradius
- Masterfinish-skær

Middelspåntykkelse [h_m] – fremgangsmåden

Hjørnefræsning

1 Vælg passende middelspåntykkelse [h_m] til det aktuelle materiale i tabellen.

Materiale	Brudstyrke N/mm²	h_m mm
til stål	...–800	0,16
til stål	800–1000	0,14
til stål	1000–1200	0,12
til stål	1200–...	0,10
til rustfrit stål	...–750	0,15
til rustfrit stål	750–900	0,13
til rustfrit stål	900–1150	0,11
til rustfrit stål	1150–...	0,09 *

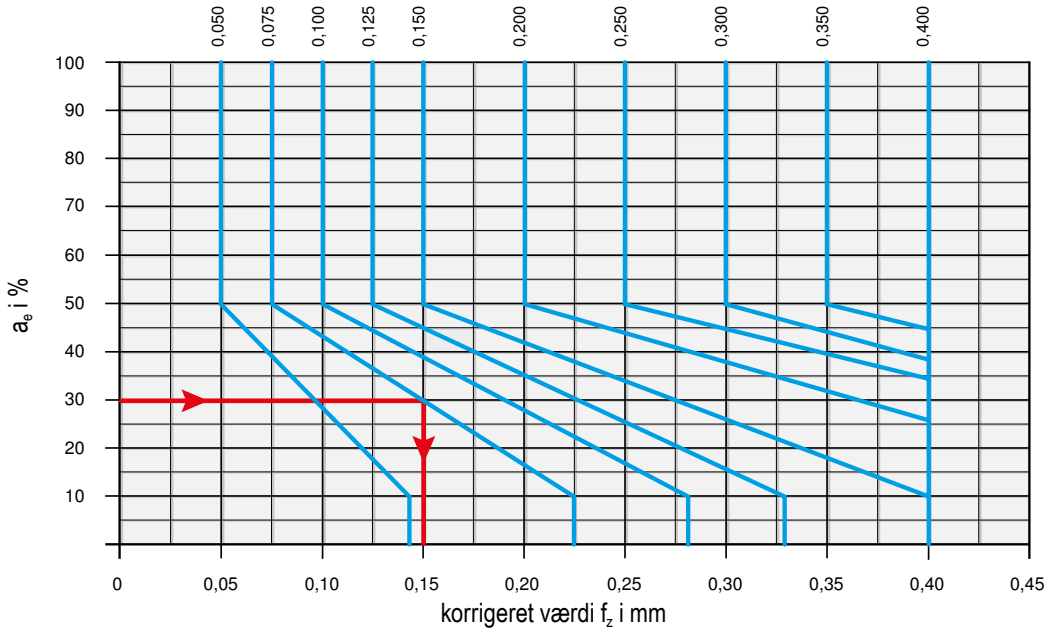


2 Vælg den korrigerede tilspændingsværdi (f_z) i tabellen baseret på passende middelspåntykkelse [h_m] og ingrebsbredde [a_e]

h_m mm	Korrigeret tilspændingsværdi f_z for h_m				
0,16	0,36	0,29	0,25	0,18	0,16
0,14	0,31	0,26	0,22	0,16	0,14
0,12	0,27	0,22	0,19	0,14	0,12
0,10	0,22	0,18	0,16	0,12	0,10
0,15	0,34	0,27	0,24	0,17	0,15
0,13	0,29	0,24	0,21	0,15	0,13
0,11	0,25	0,20	0,17	0,13	0,11
0,09 *	0,20	0,16	0,14	0,10	0,09 *
a_e =	**0,2 x DC**	**0,3 x DC**	**0,4 x DC**	**0,75 x DC**	**1 x DC**

* f_z < 0,08 mm: For lav tilspænding øger sliddet på vendeskæret

Startværdi f_z i mm fra startparameterdiagram



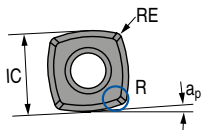
Eksempel:
Startværdi (f_z) = 0,075 mm
a_e = 30 %
korrigeret værdi (f_z) = 0,15 mm

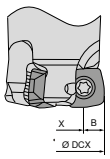
15

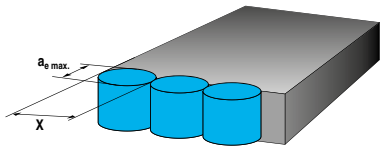
System MaxiMill HFC-06

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 1,2 mm



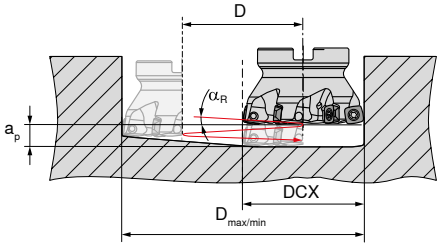




Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning				
IC i mm	RE i mm	$a_{p\ maks.}$ mm	DCX i mm	X i mm	B i mm	$a_{e\ maks.}$ i mm	f_z i mm			X
							initial	min.	Maks.	
6,35	0,5	0,8	16–32	DCX–(2 x B)	4,3	5,3	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DCX

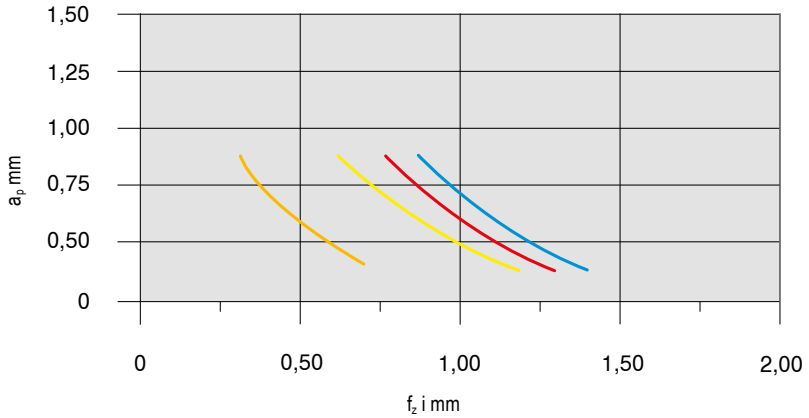
DCX	Cirkulær Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
	$D_{min.}$	$D_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	mm	°
16	22	31	4,5°
20	30	39	2,3°
25	40	49	1,3°
32	54	63	0,9°
42	74	83	0,6°

DCX	Aksial Ramping	Skrå Ramping
	$X_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	°
16		5,9°
20		3,2°
25	0,5	2°
32		1,3°
42		0,7°



Startparameter

XPLX 06



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XPLX 060305SR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XPLX 060305ER-M50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XPLX 060305ER-M50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**XPLX 060305SR-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

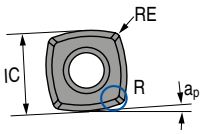
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

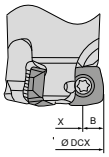
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

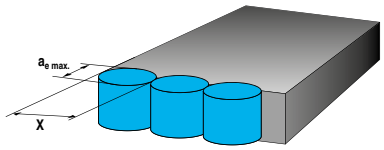
System MaxiMill HFC-09

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 2 mm



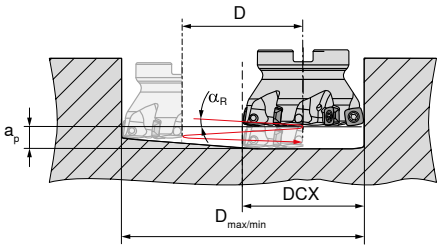




Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning				
IC i mm	RE i mm	$a_{p\ maks.}$ mm	DCX i mm	X i mm	B i mm	$a_{e\ maks.}$ i mm	f_z i mm			X
							initial	min.	Maks.	
9	0,8	1	25–66	DCX–(2 x B)	5,9	7,5	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DCX

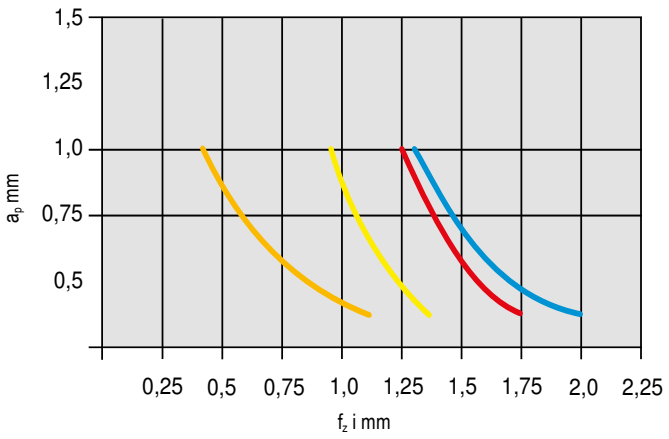
DCX	Cirkulær: Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
	$D_{min.}$	$D_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	mm	°
25	35	48	3,1°
32	49	62	1,7°
35	55	68	1,4°
40	65	78	1,0°
42	69	82	0,9°
50	85	98	0,8°
52	89	102	0,7°
63	111	124	0,7°
66	117	130	0,6°

DCX	Aksial: Ramping	Skrå
	$X_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	°
25		3,6°
32		2,0°
35		1,6°
40		1,2°
42	0,75	1,1°
50		0,9°
52		0,8°
63		0,8°
66		0,7°



Startparameter

XDLX 09



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XDLX09T308SR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XDLX09T308SR-M50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XDLX09T308SR-M50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**XDLX09T308ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

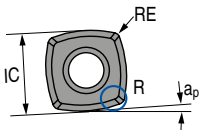
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

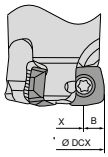
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

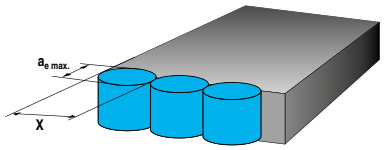
System MaxiMill HFC-12

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 3 mm



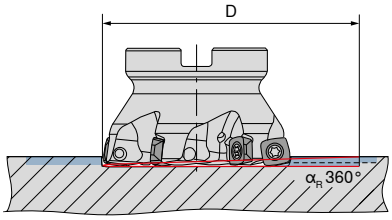




Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning				
IC i mm	RE i mm	$a_{p\,maks.}$ mm	DCX i mm	X i mm	B i mm	$a_{e\,maks.}$ i mm	f_z i mm			X
							initial	min.	Maks.	
12	1,0	2	32–100	DCX–(2 x B)	8,3	10	0,15	0,10	0,20	<0,7 x DCX

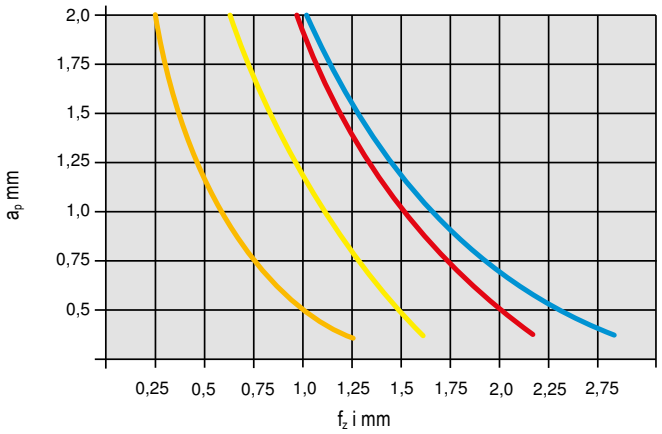
	Cirkulær		
	Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
DCX	$D_{min.}$	$D_{max.}$	$\alpha_{R\,max.}$
mm	mm	mm	°
32	44	62	6,1°
35	50	68	3,7°
40	60	78	2,5°
42	64	82	2,3°
50	80	98	1,3°
52	84	102	1,3°
63	106	124	0,9°
66	112	130	0,9°
80	140	158	1,1°
100	180	198	0,6°

	Aksial	Skrå
	Ramping	
DCX	$X_{max.}$	$\alpha_{R\,max.}$
mm	mm	°
32	1,15	7,2°
35		4,4°
40		2,9°
42		2,7°
50 + 52		1,5°
63 + 66		1,1°
80		1,3°
100		0,7°



Startparameter

XOLX 12



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XOLX120410SR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XOLX120410ER-M50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XOLX120410ER-M50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**XOLX120410ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

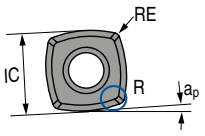
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

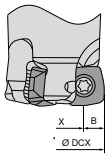
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

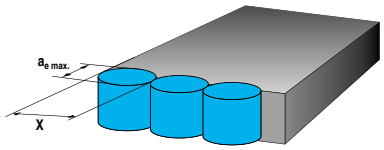
System MaxiMill HFC-19

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 5 mm



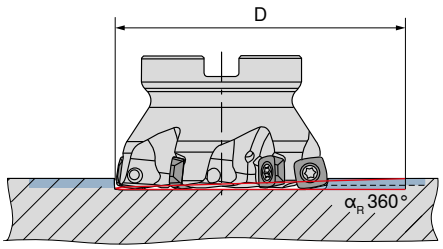




Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning				
IC i mm	RE i mm	$a_{p\,maks.}$ mm	DCX i mm	X i mm	B i mm	$a_{e\,maks.}$ i mm	f_z i mm			X
							initial	min.	Maks.	
19,14	1,5	3,3	63–160	DCX–(2 x B)	13,1	12	0,2	0,10	0,25	<0,65 x DCX

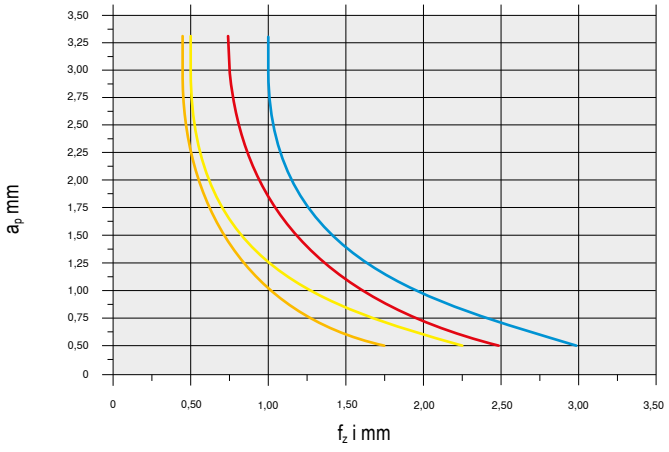
	Cirkulær		
	Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
DCX mm	$D_{min.}$ mm	$D_{max.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °
63	97	123	2,5°
80	131	157	1,4°
100	171	197	1,0°
125	221	247	0,7°
160	291	317	0,5°

	Aksial	Skrå	
		Ramping	
DCX mm	$X_{max.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °	$a_{p\,max}$ mm
63		2,9°	
80		1,8°	
100	1,7	1,3°	3,3
125		1,0°	
160		0,7°	



Startparameter

XOLX 19



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XOLX190615SR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XOLX190615SR-M50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XOLX190615SR-M50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**XOLX190615ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

15

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill DHFC

Vejledende skæredata

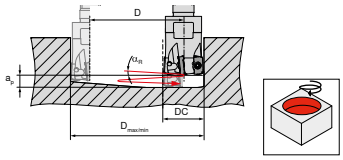
Til standard vendeskær

	F			M			R		
Materiale	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
Stål	130–300	0,25–1,0	0,7	130–300	0,25–1,0	0,75			
Rustfrit				90–210	0,25–1,0	0,60			
Støbejern				120–270	0,2–1,1	0,70	120–270	0,2–1,2	0,75
Ikke – jernholdige materialer									
Varmebestandigt				40–80	0,15–0,75	0,6			
Hærdet stål									
Ikke-metalliske materialer									

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 1,4 mm

Helixfræsning



DC mm	D_{min} mm	D_{max} mm	α°
16	23	31	2,5
20	31	39	1,9
25	41	49	1,5
32	55	63	1,2
35	61	69	1,0
42	75	83	0,9

Fuld aksial dykning

DC mm	X_{max} mm
16	0,35
20	0,40
25	0,45
32–35	0,50
40	0,55

Ramping

DC mm	α°	y mm
16	<2,5	7
20	<1,9	11
25	<1,5	16
32	<1,2	23
35	<1,0	26
42	<0,9	33

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

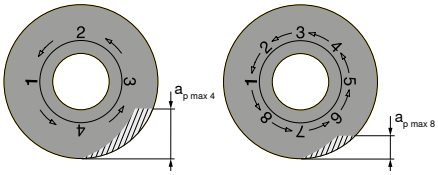
System MaxiMill 251 / 251 RS

Teknisk information

Anbefalet spåndybde

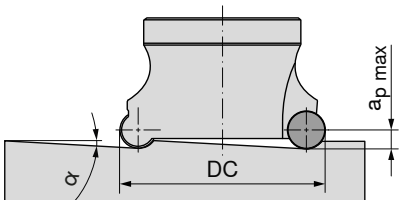
Ø mm	4-pos. $a_{p\ max.}$ mm	4-pos. $a_{p\ maks.}$ teoretisk mm	8-pos. $a_{p\ max.}$ mm
5	1,0	2,0	0,7
8	1,5	3,5	1,1
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3
20	4,0	9,5	2,9

Spåndybde til 4/8 gange brug af skæret



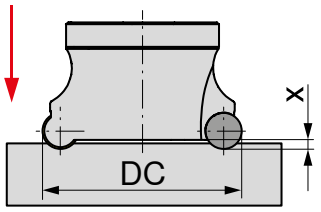
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Ramping



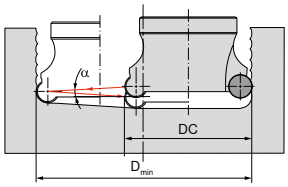
Ø DC mm	05 α °	08 α °	10 α °	12 α °	16 α °	20 α °
10	3,4					
12	16,0					
16	8,0	5,0				
20	5,5	20,0	1,3			
25	4,0	13,0	2,0	6,0		
32	3,0	8,0	3,0	4,0		
40			3,3	2,8		
42			3,1			
50			2,4	2,6	4,0	
52			2,2	2,3		
63				1,9	2,8	
66				1,6		
80				1,3	2,0	3,2
100				1,0	1,5	2,3
125						1,7

Aksial ramping

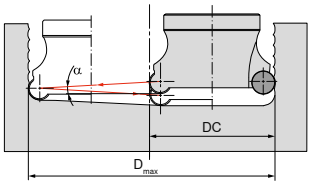


Ø DC mm	05 $X_{max.}$ mm	08 $X_{max.}$ mm	10 $X_{max.}$ mm	12 $X_{max.}$ mm	16 $X_{max.}$ mm	20 $X_{max.}$ mm
10	0,5					
12	1,3					
16	1,3	0,5				
20	1,3	2,7	0,2			
25	1,3	2,7	0,4	1,0		
32	1,3	2,7	0,8	1,1		
40			1,5	1,2		
42			1,5	1,5		
50			1,5	1,5	2,0	
52			1,5	1,5	2,0	
63				1,5	2,0	
66				1,5	2,0	
80				1,5	2,0	3,0
100				1,5	2,0	3,0
125						3,0

Helixfræsning



$D_{min.}$ = Mindste huldiameter afhængig af værktøjsdiameter



$D_{maks.}$ = Største huldiameter afhængig af værktøjsdiameter

Maksimalt mulig huldiameter = 2 x DC – 1 mm

Ø DC mm	05 D_{min} mm	05 D_{max} mm	05 α_R °	08 D_{min} mm	08 D_{max} mm	08 α_R °	10 D_{min} mm	10 D_{max} mm	10 α_R °	12 D_{min} mm	12 D_{max} mm	12 α_R °	16 D_{min} mm	16 D_{max} mm	16 α_R °	20 D_{min} mm	20 D_{max} mm	20 α_R °
10	12	15	2,5															
12	16	19	2,1															
16	24	27	1,5	21	24	2,4												
20	32	35	1,2	27	32	1,9	26	30	1,3									
25	42	45	1,0	37	42	1,5	37	40	1,8	31	38	2,2						
32	56	59	0,7	51	56	1,2	50	54	1,5	46	52	1,7						
40							64	70	1,1	62	68	1,4						
42							68	74	1,1									
50							84	90	0,9	81	88	1,1	75	84	1,5			
52							88	94	0,9	86	92	1,0						
63										107	114	0,9	101	110	1,1			
66										113	120	0,8						
80										142	148	0,7	135	144	0,9	128	140	1,1
100										181	188	0,5	175	184	0,7	168	180	0,9
125																218	230	0,7

System R100.

Vejledende skæredata

Indeks	WTN1205	WTN1205	WAN2225	WAN2225	WAN1240	WAN1240	WAX1240	WAX1240	WUN4210	WUN4210
	v_c (m/min)									
P.1.1	**275**	150			**300**	180	**200**	100		
P.1.2	**230**	130			**270**	160	**170**	90		
P.1.3	**190**	100			**225**	130	**140**	80		
P.1.4	**230**	130			**270**	160	**170**	90		
P.1.5	**210**	110			**240**	140	**160**	90		
P.2.1	**230**	130			**270**	160	**170**	90		
P.2.2	**170**	100			**200**	120	**130**	70		
P.2.3	**230**	130			**270**	160	**170**	90		
P.2.4	**160**	90			**180**	110	**120**	60		
P.3.1	**230**	130			**270**	160	**170**	90		
P.3.2	**150**	110			**180**	140	**140**	80		
P.3.3	**130**	90			**150**	120	**120**	70		
P.4.1	**150**	110			**180**	140	**140**	80		
P.4.2	**150**	100			**170**	130	**130**	70		
M.1.1	**230**	130	**230**	**140**	270	160	170	90		
M.2.1			**200**	**120**						
M.3.1										
K.1.1	**275**	200			360	90	150	110	200	150
K.1.2	**150**	100			360	90	150	110	150	120
K.2.1	**180**	100			230	170	150	110	200	150
K.2.2	**150**	100			160	110	150	110	160	130
K.3.1	**180**	100			210	160			200	150
K.3.2	**180**	100			210	160			150	120
N.1.1										**1200**
N.1.2										**800**
N.2.1										**880**
N.2.2										**800**
N.2.3										**230**
N.3.1										**280**
N.3.2										**280**
N.3.3										**160**
N.4.1										**260**
S.1.1				**50**						
S.1.2				**45**						
S.2.1				**24**						
S.2.2				**16**						
S.2.3				**20**						
S.3.1				**50**						
S.3.2				**32**						
S.3.3				**25**						
H.1.1	**140**	80								
H.1.2	**120**	70								
H.1.3	80	40								
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1									180	150
O.1.2										
O.2.1									260	230
O.2.2										
O.3.1									450	

Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

System R 1000, 1002, 1007

Vejledende skæredata

		f_z / a_p mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
Stål							
	0702	f_z	**0,1–0,7**			**0,2–0,5**	0,1–0,2
		a_p	**0,1–0,7**			**0,1–0,75**	0,1–0,2
	1003	f_z	**0,1–0,3**		**0,2–0,9**	**0,2–0,7**	0,15–0,3
		a_p	**0,1–1,0**		**0,2–1,5**	**0,2–1,5**	0,1–0,3
	12T3	f_z	**0,1–0,3**		**0,25–1,0**	**0,–0,8**	0,15–0,3
		a_p	**0,1–1,5**		**0,2–2,0**	**0,2–2,0**	0,1–0,3
	1604	f_z	**0,2–0,3**		**0,3–1,2**	**0,25–1,0**	0,15–0,3
		a_p	**0,2–1,5**		**0,25–3,0**	**0,2–3,0**	0,1–0,4
Rustfrit							
	0702	f_z	0,1–0,2			0,2–0,5	0,1–0,2
		a_p	0,1–0,2			0,1–0,75	0,1–0,2
	1003	f_z	0,15–0,3	**0,15–0,6**		0,2–0,7	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	**0,4–1,0**		0,2–1,5	0,1–0,3
	12T3	f_z	0,15–0,3	**0,2–0,8**		0,–0,8	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	**0,5–2,0**		0,2–2,0	0,1–0,3
	1604	f_z	0,15–0,3	**0,3–1,0**		0,25–1,0	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	**0,6–3,0**		0,2–3,0	0,1–0,3
Støbejern							
	0702	f_z	**0,1–0,3**			0,1–0,3	0,1–0,3
		a_p	**0,1–0,7**			0,1–0,7	0,1–0,7
	1003	f_z	**0,15–0,3**		0,1–0,3	0,1–0,3	0,15–0,3
		a_p	**0,1–1,0**		0,1–1,0	0,1–1,0	0,1–1,0
	12T3	f_z	**0,15–0,4**		0,1–0,4	0,1–0,4	0,15–0,4
		a_p	**0,1–1,5**		0,1–1,15	0,1–1,5	0,1–1,5
	1604	f_z	**0,2–0,5**		0,2–0,05	0,2–0,5	0,2–0,5
		a_p	**0,2–3,0**		0,2–2,0	0,2–3,0	0,2–3,0

System R 1000, 1002, 1007

Vejledende skæredata

		f_z / a_p mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
Ikke – jernholdige materialer							
	0702	f_z					**0,1–0,3**
		a_p					**0,1–1,0**
	1003	f_z					**0,1–0,3**
		a_p					**0,1–1,5**
	12T3	f_z					**0,1–0,4**
		a_p					**0,1–2,0**
	1604	f_z					**0,2–0,5**
		a_p					**0,2–4,0**
Varmebestandigt							
	1003	f_z		**0,1–0,4**			
		a_p		**0,2–1,0**			
	12T3	f_z		**0,15–0,5**			
		a_p		**0,3–1,5**			
	1604	f_z		**0,15–0,5**			
		a_p		**0,3–2,0**			
Hærdet stål							
	0702	f_z	**01–0,2**				
		a_p	**0,1–0,3**				
	1003	f_z	**0,1–0,2**				
		a_p	**0,1–0,5**				
	12T3	f_z	**0,1–0,25**				
		a_p	**0,1–0,7**				
	1604	f_z	**0,15–0,3**				
		a_p	**0,2–1,0**				
Ikke-metalliske materialer							
	0702	f_z					0,1–0,3
		a_p					0,1–1,0
	1003	f_z					0,1–0,3
		a_p					0,1–1,5
	12T3	f_z					0,1–0,4
		a_p					0,1–2,0
	1604	f_z					0,2–0,5
		a_p					0,2–4,0

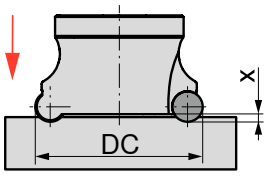
WTN 1205

op til 48 HRC: a_p-område, som angivet i tabellen
op til 55 HRC: Maks. værdi a_p x 0,7
op til 65 HRC: Maks. værdi a_p x 0,5

System R 1000, 1002, 1007

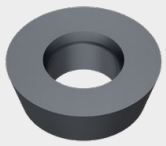
Bearbejdningsstrategi

Aksial ramping

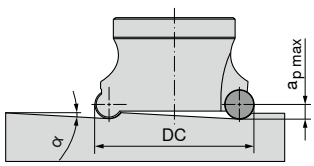


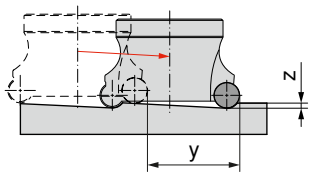
f_z reduceres til 30% iht. anvendelsestabellen.

→ vc side 182–184

	07	10	12	16
				
ØDC mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm
8–160	1,2	2,5	3,0	4,0

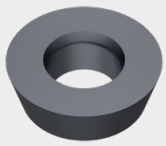
Ramping





y = min. vandring
z = Maks. dybde
a_p / f_z iht. tabel

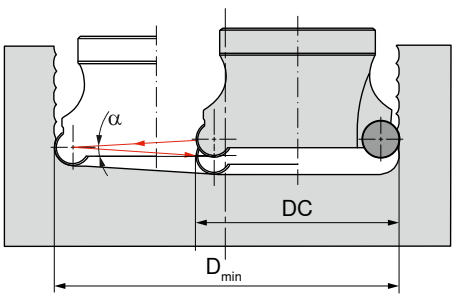
→ vc side 182–184

	07			10			12			16		
												
ØDC mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm
8												
10												
12												
14												
15	26,5	2	< 1,2									
16	14,0	4	< 1,2									
18	11,3	6	< 1,2									
20	8,5	8	< 1,2									
22												
24												
25	5,3	13	< 1,2	19,7	7	< 2,5						
30	3,8	18	< 1,2	11,7	12	< 2,5						
32												
35	3,0	23	< 1,2	8,4	17	< 2,5	13,0	13	< 3,0	38,7	5	< 4,0
40												
42	2,3	30	< 1,2	5,9	24	< 2,5	8,5	20	< 3,0			
50												
52				4,2	34	< 2,5	5,7	30	< 3,0	10,3	22	< 4,0
66							3,9	44	< 3,0	6,4	36	< 4,0
80							3,0	58	< 3,0	4,6	50	< 4,0
100										3,3	70	< 4,0
125										2,4	95	< 4,0
160										1,8	130	< 4,0

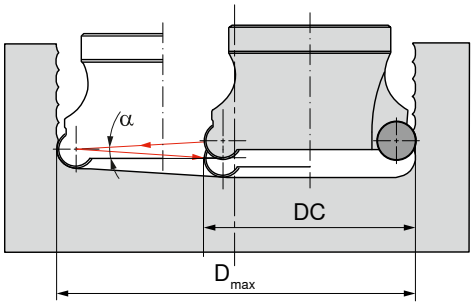
System R 1000, 1002, 1007

Bearbejdningsstrategi

Helixfræsning



$D_{min.}$ = mindste huldiameter afhængig af værktøjsdiameter



$D_{maks.}$ = største huldiameter afhængig af værktøjsdiameter

a_p / f_z iht. stabel

→ vc side 182–184

	07			10			12			16		
ØDC mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm
8												
10												
12	24											
14	28											
15	30											
16	32											
18	36	20	36									
20	40	22	40									
22				24	44							
24				26	48							
25	50	32	50									
30	60	42	60									
32						34	64					
35	80	72	70	48	70	40	70			38,7	5	< 4,0
40								42	80			
42	84	66	84	62	84							
50								62	100			
52		86	104	82	104	74	104			10,3	22	< 4,0
66				110	132	102	132	94	132	6,4	36	< 4,0
80				138	160	130	160	122	160	4,6	50	< 4,0
100						170	200	162	200	3,3	70	< 4,0
125						220	250	212	250	2,4	95	< 4,0
160						290	320	282	320	1,8	130	< 4,0

System MaxiMill 252

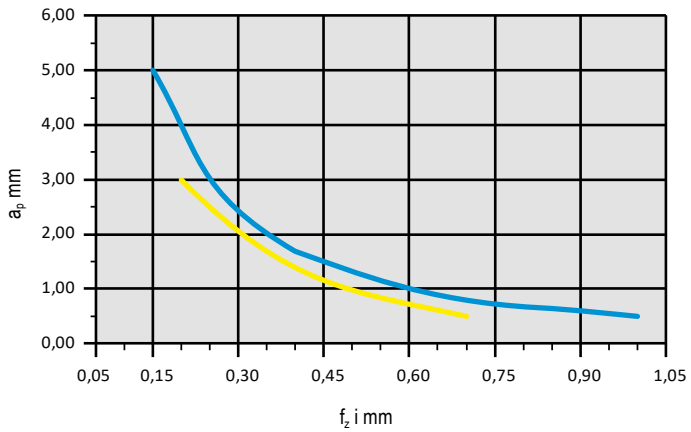
Bearbejdningsstrategi

Anbefalet spåndybde

Ø mm	4-pos. $a_{p\,max}$ mm	mm
10	2,5	4,5
12	3,0	5,5

Startparameter

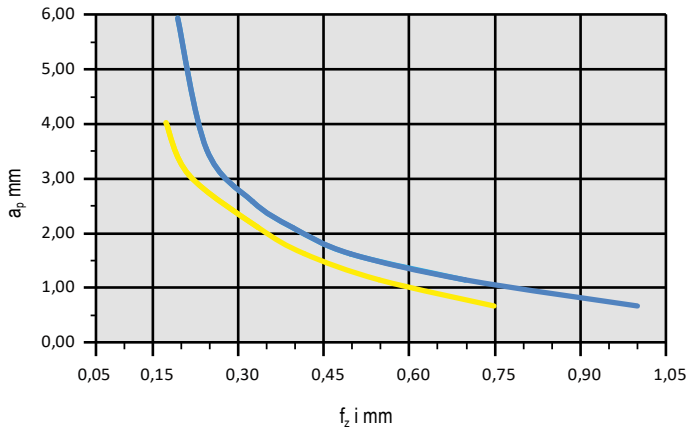
RNHU 10



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Tør

Startparameter

RNHU 12



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Tør

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

Vejledende skæredata for kopifræser K200

Indeks	CTPK226		CTPP211		CTPK231		CTCN211		CTPP216		● 1. valg ○ Egnet		
	R	F	R	F	R	F	R	F	R	F	Emulsion	Trykluft	MMS
	v_c (m/min)												
P.1.1		280–300	180–220	220–280	160–200				220–300	280–300	○	●	●
P.1.2		220–240	180–220	220–280	160–200				220–300	280–300	○	●	●
P.1.3		220–240	180–220	220–280	160–200				220–300	280–300	○	●	
P.1.4		220–240	180–220	220–280	160–200				220–300	280–300	○	●	
P.1.5		220–240	180–220	220–280	160–200				220–300	280–300	○	●	
P.2.1		280–300	180–220	220–280	160–200				220–300	280–300	○	●	●
P.2.2		280–300	180–220	220–300	160–200				220–300	280–300	○	●	●
P.2.3		280–300	180–220	240–320	160–200				250–360	240–320	○	●	
P.2.4		280–300	180–220	240–320	160–200				250–360	240–320	○	●	
P.3.1		280–300	180–220	220–280	160–200				220–300	280–300	○	●	
P.3.2		280–320	180 – 220	240–320	160–200				250–360	240–320	○	●	●
P.3.3		280–320	180 – 220	240–320	160–200				250–360	240–320	○	●	●
P.4.1		220–220	140–180	200–240	120–180				140–180	200–240	○	●	
P.4.2		220–220	140–180	200–240	120–180				140–180	200–240	○	●	
M.1.1		180–200	140–160	180–200	120–160				220–250	220–240	●	○	
M.2.1		180–200	140–160	180–240	120–160				220–250	220–240	●		
M.3.1		220–220	140–180	200–240	120–180				140–180	200–240	●		
K.1.1		280–300	160–200	200–300	120–200				240–350	240–260		●	○
K.1.2		280–300	160–200	200–300	120–200				240–350	240–260		●	○
K.2.1		280–300	160–200	200–300	120–200				240–350	240–260		●	○
K.2.2		300–350	180–220	240–350	180–200				340–400	240–360		●	○
K.3.1		300–350	180–220	240–350	180–200				340–400	240–360		●	○
K.3.2		240–260	160–200	220–260	160–200				280–340	220–300		●	○
N.1.1			240–280	300–600	300–600					400–450	●		
N.1.2			240–280	300–600	300–600					400–450	●		
N.2.1			240–280	300–600	300–600					400–450	●		
N.2.2			240–280	300–600	300–600					400–450	●		
N.2.3										300–400	●		
N.3.1			240–280	280–320	240–280					300–400	●		
N.3.2			240–280	280–320	240–280					300–400	●		
N.3.3			240–280	280–320	240–280					300–400	●		
N.4.1			300–400	300–400				300–400			●		
S.1.1				80–120	80–120					60–80	●		
S.1.2				80–120	80–120					60–80	●		
S.2.1				80–120	80–120					60–80	●		
S.2.2				80–120	80–120					60–80	●		
S.2.3				80–120	80–120					60–80	●		
S.3.1				60–80	80–120					60–80	●		
S.3.2				60–80	60–80					60–80	●	○	
S.3.3				60–80	60–80					60–80	●	○	
H.1.1		240–260		280–300	140–160				240–260	240–260		●	
H.1.2		240–260		280–300	80–100				220–240	160–240		●	○
H.1.3		200–220		240–260					120–140	100–140		●	○
H.1.4		120–140		160–200								●	○
H.2.1		240–260		280–300	80–100				220–240	160–240		●	○
H.3.1		240–260		280–300	80–100				220–240	160–240		●	
O.1.1			300–400	300–400						300–350		●	
O.1.2			500–600	500–600						600–800		●	
O.2.1			300–400	300–400								●	
O.2.2			300–400	300–400								●	
O.3.1							400–600	600–800				●	

Vejledende skæredata for kopifræser K200

Indeks	Skrub (R)		Slet (F)		kun for -MR3 skrub (R)		● 1. valg ○ Egnet		
	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm/tand)								
P.1.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○	●	●
P.1.2	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○	●	●
P.1.3	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○		●
P.1.4	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○		●
P.1.5	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○		●
P.2.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○	●	●
P.2.2	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○	●	●
P.2.3	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○		●
P.2.4	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○		●
P.3.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○		●
P.3.2	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○	●	●
P.3.3	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○	●	●
P.4.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○		●
P.4.2	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○		●
M.1.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	0,08–0,3	0,2–0,5	**0,3–0,6**	0,8–1,5	●	○	
M.2.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	0,08–0,4	0,2–0,6	**0,3–0,6**	0,8–1,25	●		
M.3.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	0,08–0,5	0,2–0,7	**0,3–0,6**	0,8–1,25	●		
K.1.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	0,08–0,3	0,2–0,5	**0,3–0,8**	1,0–1,5		●	○
K.1.2	0,08–0,5	**0,25–0,6**	0,08–0,4	0,2–0,6	**0,3–0,8**	1,0–1,5		●	○
K.2.1	0,08–0,6	**0,25–0,7**	0,08–0,5	0,2–0,7	**0,3–0,8**	1,0–1,5		●	○
K.2.2	0,08–0,7	**0,25–0,8**	0,08–0,6	0,2–0,8	**0,3–0,6**	0,8–1,25		●	○
K.3.1	0,08–0,8	**0,25–0,9**	0,08–0,7	0,2–0,9	**0,3–0,6**	0,8–1,25		●	○
K.3.2	0,08–0,9	**0,25–0,10**	0,08–0,8	0,2–0,10	**0,3–0,6**	0,8–1,25		●	○
N.1.1	0,08–0,35	0,25–0,45	0,06–0,25	0,025–0,45			●		
N.1.2	0,08–0,36	0,25–0,46	0,06–0,26	0,025–0,46			●		
N.2.1	0,08–0,37	0,25–0,47	0,06–0,27	0,025–0,47			●		
N.2.2	0,08–0,38	0,25–0,48	0,06–0,28	0,025–0,48			●		
N.2.3	0,08–0,39	0,25–0,49	0,06–0,29	0,025–0,49			●		
N.3.1	0,08–0,40	0,25–0,50	0,06–0,30	0,025–0,50			●		
N.3.2	0,08–0,41	0,25–0,51	0,06–0,31	0,025–0,51			●		
N.3.3	0,08–0,42	0,25–0,52	0,06–0,32	0,025–0,52			●		
N.4.1	0,08–0,43	0,25–0,53	0,06–0,33	0,025–0,53			●		
S.1.1	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.1.2	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.2.1	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.2.2	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.2.3	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.3.1	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.3.2	0,08–0,35	0,4–0,5	0,08–0,3	0,25–0,5	0,25–0,5	0,6–1,0	●	○	
S.3.3	0,08–0,35	0,4–0,5	0,08–0,3	0,25–0,5	0,25–0,5	0,6–1,0	●	○	
H.1.1								●	
H.1.2								●	○
H.1.3								●	○
H.1.4								●	○
H.2.1								●	○
H.3.1								●	
O.1.1								●	
O.1.2								●	
O.2.1								●	
O.2.2								●	
O.3.1								●	

Maksimal aksial spåndybde a_p for kopifræser K200.

Kugleskær									
Skær-Ø i mm		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$
ROHX-FM3	**R**	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM4	**R**	0,8	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM6	**R**	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROGX-MR4	**R***				4,0	6,0	8,0	12,0	16,0
	F				2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
ROHX-MR5	**R**		1,5	2,0					
	F		0,8	1,0					

*a_p ved fuldt indgreb må maksimalt udgøre 25 % af Ø DC!

Torus-skær									
Skær-Ø i mm		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$
XOHX-FM5	**R**		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-MR6	**R**		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-FM1	**R**			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,8	0,8	1,0	1,0		
XOHX-FM2	**R**		1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F		0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOHX-MR2	**R**	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F	0,5	0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOGX-MF4	**R**			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,7	0,8	1,0	1,0		
XOHX-MR3	**R**			0,5	0,6	0,8	1,0		
	F								

Anvendelsesområde – skærgeometri

Vendeskær	F	M	R	Hovedanvendelse
XOHX-FM1	●	●		stål, støbegods, varmebestandigt stål, hærdet stål op til 63 HRC
XOHX-FM2	●	●		stål, støbegods, varmebestandigt stål, hærdet stål op til 60 HRC
ROHX-FM3	●	●		stål, støbegods, varmebestandigt stål
ROHX-FM4	●	●		stål, støbegods, varmebestandigt stål, hærdet stål op til 60 HRC
XOHX-FM5	●	●		stål, støbegods, varmebestandigt stål, hærdet stål op til 60 HRC
ROHX-FM6	●	●	●	Ikke jernholdige metaller, kunststof, grafit
XOHX-MR2		●	●	langspånende jernholdige materialer
XOHX-MR3		●	●	stål, støbegods, varmebestandigt stål
ROGX-MR4		●	●	stål, støbegods, varmebestandigt stål
XOGX-MF4	●	●		stål, støbegods, varmebestandigt stål
ROHX-MR5		●	●	langspånende jernholdige materialer
XOHX-MR6		●	●	langspånende jernholdige materialer

Vejledende skæredata for MaxiMill Slot-SX skivefræser

Indeks	CTCP335	CTP1340	H216T
	v_c i m/min.		
P.1.1	240	190	
P.1.2	210	160	
P.1.3	180	140	
P.1.4	160	130	
P.1.5	140	120	
P.2.1	220	170	
P.2.2	160	130	
P.2.3	140	120	
P.2.4	100	80	
P.3.1	130	120	
P.3.2	110	100	
P.3.3	90	80	
P.4.1	140	120	
P.4.2	120	110	
M.1.1	110	130	
M.2.1	100	120	
M.3.1	80	100	
K.1.1	300	200	140
K.1.2	240	180	115
K.2.1	200	120	150
K.2.2	160	100	110
K.3.1	190	120	170
K.3.2	160	100	140
N.1.1		300	500
N.1.2		200	330
N.2.1		250	370
N.2.2		220	330
N.2.3		200	280
N.3.1		300	350
N.3.2		300	350
N.3.3		200	320
N.4.1		200	320
S.1.1		70	
S.1.2		60	
S.2.1		35	
S.2.2		25	
S.2.3		30	
S.3.1		60	
S.3.2		50	
S.3.3		40	
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1			160
O.1.2			
O.2.1			240
O.2.2			
O.3.1			

Middelspåntykkelse

h_m i mm

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

Tilspænding pr. tand

f_z i mm

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

Tilspændingshastighed

v_f i mm/min.

$$v_f = f_z \times ZNF \times n$$

DC = Skivefræserens Ø

ZNF = antal skær på fræseren

Referenceværktøj 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4

	SX4 -F2				SX4 -M1				SX4 -M7			
	a_e	10	20	30	a_e	10	20	30	a_e	10	20	30
	hm	f_z i mm			**hm**	f_z i mm			**hm**	f_z i mm		
P	**0,08**	0,28	0,20	0,16	**0,1**	0,30	0,25	0,20	**0,09**	0,30	0,23	0,18
M	**0,05**	0,18	0,13	0,10					**0,06**	0,21	0,15	0,12
K					**0,12**	0,30	0,30	0,24	**0,09**	0,30	0,23	0,18
N	**0,08**	0,28	0,20	0,16								
S	**0,04**	0,14	0,10	0,08								
H												
O												

Referenceværktøj 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4

	SX4 -M8				SX4 -27P			
	a_e	10	20	30	a_e	10	20	30
	hm	f_z i mm			**hm**	f_z i mm		
P	**0,08**	0,28	0,20	0,16				
M	**0,05**	0,18	0,13	0,10				
K					**0,06**	0,21	0,15	0,12
N	**0,08**	0,28	0,20	0,16	**0,09**	0,30	0,23	0,18
S	**0,04**	0,14	0,10	0,08				
H								
O					**0,05**	0,18	0,13	0,10

Bemærk: Ved smallere og bredere skær skal tilspændingen pr. tand tilsvarende reduceres eller øges!

Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for vendeskærsfræser TX

Indeks	CWX500		CWK10
	v_c (m/min)	hm (mm)	v_c (m/min)
P.1.1	160	0,10	
P.1.2	140	0,10	
P.1.3	110	0,08	
P.1.4	110	0,10	
P.1.5	90	0,08	
P.2.1	110	0,10	
P.2.2	90	0,08	
P.2.3	90	0,10	
P.2.4	80	0,08	
P.3.1	80	0,05	
P.3.2	60	0,10	
P.3.3	50	0,08	
P.4.1	100	0,05	
P.4.2	90	0,08	
M.1.1	110	0,08	
M.2.1	90	0,08	
M.3.1	70	0,08	
K.1.1	140	0,10	
K.1.2	100	0,10	
K.2.1	90	0,08	
K.2.2	80	0,05	
K.3.1	140	0,10	
K.3.2	120	0,10	
N.1.1	600	0,12	250
N.1.2	400	0,12	230
N.2.1	220	0,10	210
N.2.2	180	0,10	190
N.2.3	140	0,10	120
N.3.1	240	0,12	200
N.3.2	200	0,12	180
N.3.3	180	0,12	160
N.4.1	180	0,12	160
S.1.1	60	0,05	
S.1.2	50	0,05	
S.2.1	60	0,05	
S.2.2	50	0,05	
S.2.3	40	0,05	
S.3.1	60	0,06	
S.3.2	40	0,06	
S.3.3	30	0,06	
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1	180	0,10	160
O.1.2	180	0,10	160
O.2.1	150	0,10	120
O.2.2	110	0,10	100
O.3.1	170	0,10	160

Middelspåntykkelse

h_m i mm

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

Tilspænding pr. tand

f_z i mm

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

Tilspændingshastighed

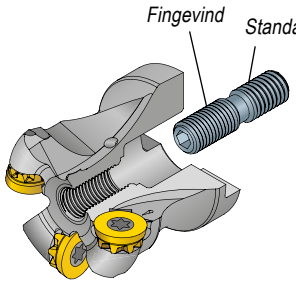
v_f i mm/min.

$$v_f = f_z \times ZNF \times n$$

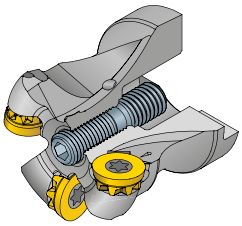
DC = Skivefræserens Ø

ZNF = antal skær på fræseren

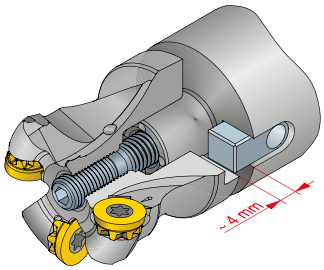
Nem og sikker fastspænding – med CERATIZIT powerskruen



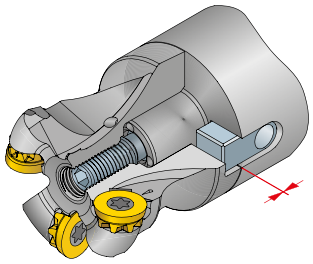
Spændeboltens fingevinddel skrues ind i fræseren.



Spændebolten drejes forsigtigt mod stop (Leveres monteret).



For at garantere en optimal montering kræves et mellemrum på 4 mm mellem fræser og værktøjsholder inden endelig fastspænding. Ved brug af standardiserede værktøjsholdere er dette garanteret. Om nødvendigt kan spændebolten efterjusteres med 0,5 mm/omdrejning.



Spændebolten drejes ind og spændes til.

Fastspændingsmomenter for spændebolte til fræsernes fastgørelse til dornen

Fræser Ø mm	10 ISK-skrue DIN 912	M_d Nm	10 Fastspændingsbolt Artikelnr.	M_d Nm	12 ISK-skrue DIN 912	M_d Nm	12 Fastspændingsbolt Artikelnr.	M_d Nm	16 ISK-skrue DIN 912	M_d Nm	16 Fastspændingsbolt Artikelnr.	M_d Nm
40			70 950 151	15			70 950 151	15				
42			70 950 151	15			70 950 151	15				
50	M10x25	80			M10x25	80					70 950 154	20
52					M10x25	80					70 950 154	20
63					M10x25	80			M10x25	80		
66					M10x25	80			M10x25	80		

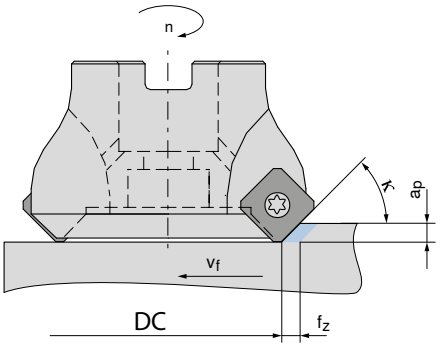
Fræser Ø mm	12 ISK-skrue DIN 912	M_d Nm	12 Fastspændingsbolt Artikelnr.	M_d Nm	16 ISK-skrue DIN 912	M_d Nm	16 Fastspændingsbolt Artikelnr.	M_d Nm	20 ISK-skrue DIN 912	M_d Nm	20 Fastspændingsbolt Artikelnr.	M_d Nm
80	M12x30	140			M12x30	140			M12x30	140		
100	M16x35	180			M16x35	180			M16x35	180		
125					M16x35	180			M16x35	180		

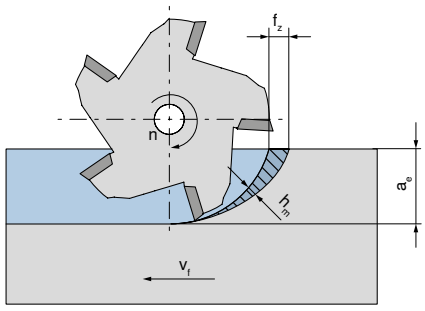
15

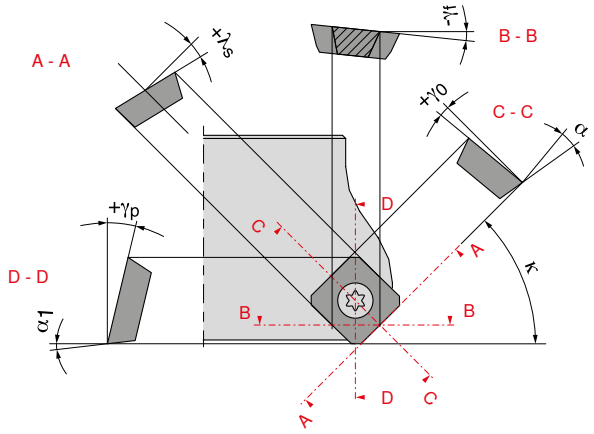
Forkortelser & dimensioner

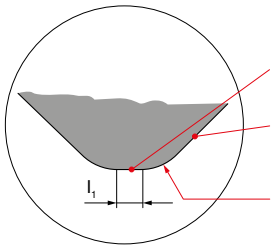
a_e	Indgrebsbredde	mm
a_p	Spåndybde	mm
DC	Fræserdiameter	mm
D_w	Emnediameter	mm
f_z	Tilspænding pr. tand	mm
h_m	Middelspåntykkelse	mm
k	Antal effektive skær	
k_c	Specifik skærekraft	N/mm²
$k_{c1.1}$	Specifik skærekraft	N/mm²
BS	Planfasens længde	mm
m_c	Forøgelse af specifik skærekraft	
n	Omdrejningstal	1/min.
Q	Spånvolumen	cm³/min
v_c	Skærehastighed	m/min
v_f	Tilspændingshastighed	mm/min
ZNF	Effektivt antal skær	

γ_0	Effektiv spånvinkel	Grad
γ_f	Radial spånvinkel	Grad
γ_p	Aksial spånvinkel	Grad
κ	Indgrebsvinkel	Grad
λ_s	Hældningsvinkel	Grad
α	Frivinkel	Grad
α_1	Planflade frivinkel	Grad









Planfas

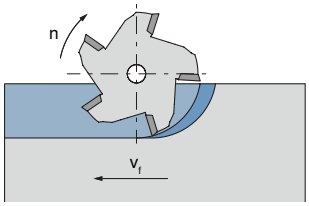
Hovedskær

Hjørneradius eller hjørnefas

Indgrebsmetoder

Anbefalet

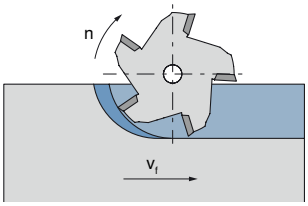
Medløbsfræsning



Spånretningen for emnet stemmer overens med fræserens omdrejningsretning. Spåntykkelsen er størst ved skærindgreb og mindre ved skærudløb.

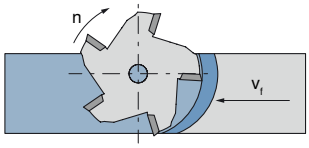
Ufordelagtig

Modløbsfræsning

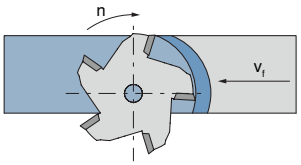


Spånretningen for emnet er modsat fræserens omdrejningsretning. Spåntykkelsen er ved skærindgreb nul og størst ved skærudløb.

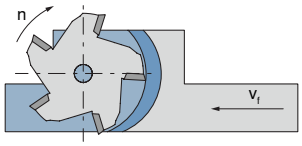
Fræser position



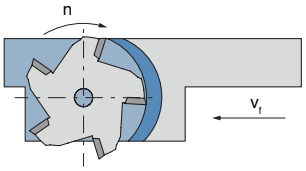
Fræseværktøjet skal så vidt muligt have en tangentiel udgang af emnet.



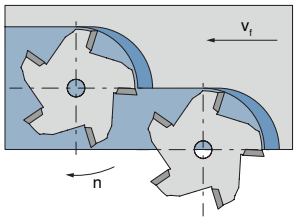
Emneposition



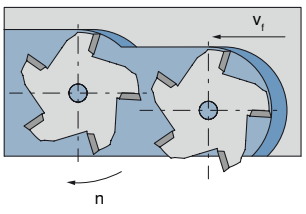
Hvis det er muligt, skal emnet fastspændes på sådan en måde, at fræseværktøjets tangielle udgang er over hele bearbejdningslængden.



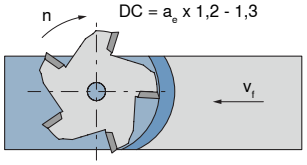
Overlapning



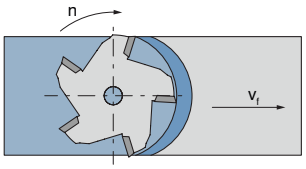
Anvend enten medfræsning eller sørg for, at fræseren kommer tangentielt ud af emnet, som vist i illustrationen til venstre.



Fræserstørrelse



Ved planfræsning skal diameteren på fræseværktøjet være 20–30 % større end emnet.



15

ISO-betegnelsessystem for vendeskær til fræsning

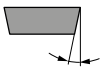
X	D	K	T	11	T3	08	S	R	-	F50
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10

Z	N	H	W	12	05	PO	S	R	-	15	06	-	R
1	2	3	4	5	6	7	8	9		11	12		13

1 Vendeskær form

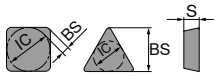
A	85°	
B	82°	
K	55°	
H	120°	
L	90°	
O	135°	
P	108°	
C	80°	
D	55°	
E	75°	
M	86°	
V	35°	
R		
S	90°	
T	60°	
W	80°	
X	Specialudførelse	
Z		

2 Frivinkel

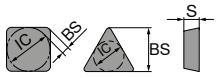


	α
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Specialudførelse

3 Tolerance

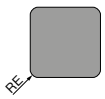


	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
A	0,025	0,005	0,025	●	●	●
C	0,025	0,013	0,025	●	●	●
E	0,025	0,025	0,025	●	●	●
F	0,013	0,005	0,025	●	●	●
G	0,025	0,025	0,13	●	●	●
H	0,013	0,013	0,025	●	●	●
J	0,05	0,005	0,025	●		
	0,08	0,005	0,025		●	
	0,10	0,005	0,025			●
K	0,05	0,013	0,025	●		
	0,08	0,013	0,02		●	
	0,10	0,013	0,02			●



	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
M	0,05	0,08	0,13	●		
	0,08	0,13	0,13		●	
	0,10	0,15	0,13			●
N	0,05	0,08	0,025	●		
	0,08	0,13	0,025		●	
	0,10	0,15	0,025			●
U	0,08	0,13	0,13	●		
	0,13	0,20	0,13		●	
	0,18	0,27	0,13			●

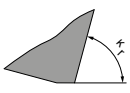
7 Planfas/hjørneradius



Radius

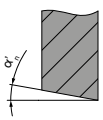
	RE i mm
M0*	
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2

* Kun ved skærform "R"



1. Tegn

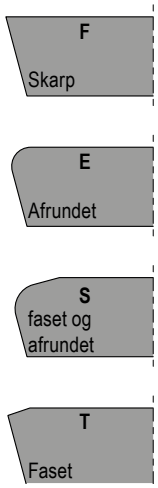
	K_r
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	Andet



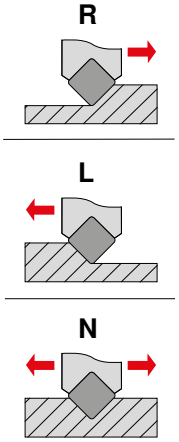
2. Tegn

	α'_n
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z	Andet
O	

8 Skærkant



9 Skærretning



4

Kendetegn

A	
F	
G	
M	
N	
Q	
R	
T	
U	
W	
X	Specialudførelse

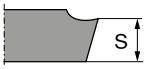
5

Skærlængde

IC mm	A	T	C/S	H	L	R	V	W	O	X	Z
4,90										07	
5,00						05					
5,56			05		08			03			
6,00											
6,35		11	06		10			04		06	
6,65	10										
6,80										11	
7,00											04
7,94			07								
8,00						08					
9,00					12						
9,30										15	
9,52	16	16	09		15			06	04		
9,57	15										
9,60										09	
10,00			10		11	10					12
12,00						12					
12,50										20	
12,70		12/22	12		20		22	08		12	
15,81			15		22			10			
16,00						16					
16,20				09							
16,74			16								
17,00			17								
17,18									06		
18,18									07		
19,05			19					13			
20,00						20					

6

Skærtykkelse



	S mm
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

10

Spånbryder

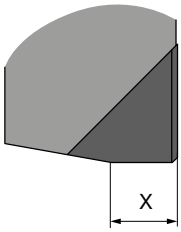
Trinbetegnelse
F.. = Fin
M.. = Medium
R.. = Skrubbearbejdning

yderligere kendetegn:
R = Overgangsradius hoved- / biskær
Q = Slæbeskær

11

Producent informationer

Længde på sletskær

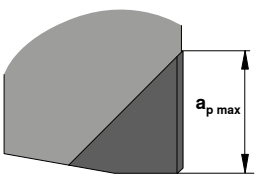


00 = 0,0 mm
10 = 1,0 mm
12 = 1,2 mm
15 = 1,5 mm
30 = 3,0 mm
50 = 5,0 mm

12

Producent informationer

$a_{p\,max}$



02 = 2,0 mm
03 = 3,0 mm
04 = 4,0 mm
06 = 6,0 mm
07 = 7,0 mm
11 = 11,0 mm

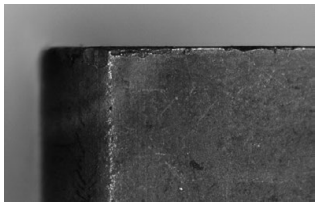
13

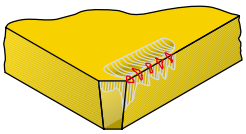
Producent informationer

F = Fin
M = Medium
R = Skrub

15

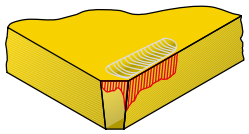
Slidtyper ved fræsning





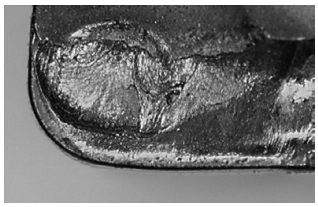
Skærkant udflisning

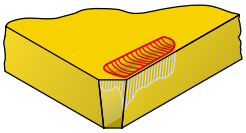
Skærehastighed ↓
Tilspænding pr. tand ↑
Kvalitetens sejhed ↑
Skærkantfas ↑



Fasslid

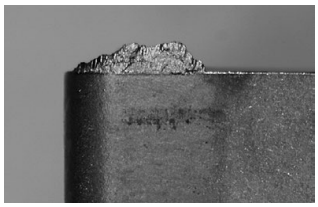
Skærehastighed ↓
Tilspænding pr. tand ↑
Slidstyrke ↑

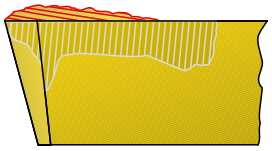




Kraterslitage

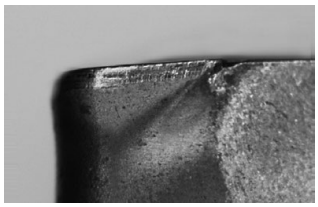
Skærehastighed ↓
Tilspænding pr. tand ↓
Slidstyrke ↑

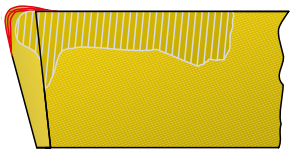




Løsægsdannelse

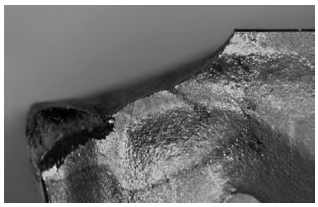
Skærehastighed ↑
Tilspænding pr. tand ↑
Slidstyrke ↑

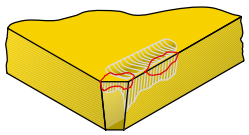




Skærkant deformation

Skærehastighed ↓
Tilspænding pr. tand ↓
Slidstyrke ↑





Skærkant brud

Skærehastighed ↓
Kvalitetens sejhed ↑

Spånbryderoversigt

Stigende kilevinkel				Skarp		Medium		Stabil	
				●		● ●		● ● ●	
				10	20	30	40	50	60
	Fin	F	▮	**-F10 -27 -27P**	**-F20**		**-F40**	**-F50**	**-ER -FN -33P -33**
	Medium	M	▮▮			**-M31 -M30 -M32**		**-M50 -31**	**-EN -29**
	Grov	R	▮▮▮			**-R30**		**-R50**	**-SN -R60 -SR**

Spånbryder kode

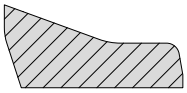
Spåntagningsgrad			Skærkant: Skarp 10–20	Medium 30–40	Stabil 50–60
	Let	F	▮	●	● ●	● ● ●
	Universal	M	▮▮	●	● ●	● ● ●
	Svær	R	▮▮▮	●	● ●	● ● ●

Eksempel: Spånbryder -M50

Spånbryderbeskrivelse

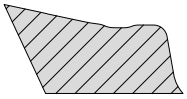
-27P

- Meget positiv geometri
- Slebet, skarpt skær
- Lav klæbetendens
- Anbefales til ikke-jernholdige metaller



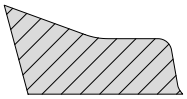
-F10

- Meget positiv geometri
- Slebet, skarpt skær
- Lav klæbetendens
- Anbefales til ikke-jernholdige metaller



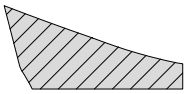
-27

- Meget positiv geometri
- Skarp skærkant
- Førstevalg til ikke jernholdige metaller



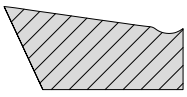
-F20

- Meget positiv geometri
- Let afrundet skær
- Anbefales til ikke-jernholdige metaller



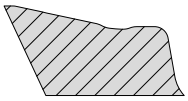
-F40

- Positiv geometri
- Afrundet skær
- Slet- og skrubbearbejdning
- Til ustabile fastspændinger
- Anbefales til varmebestandige materialer, titan- og superlegeringer



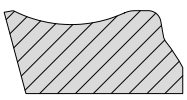
-F50

- Smart geometri med beskyttelsesfas
- Afrundet skær
- Let skrubbearbejdning
- Til ustabile fastspændinger
- Anbefales til rustfri stålmaterialer



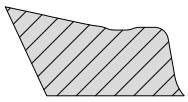
-33P

- Positiv geometri med lille neutral beskyttelsesfas
- Minimeret løsægdannelse
- Afrundet skærkant
- Lav skærekraft og god stabilitet
- Til ustabile opspændinger
- Let skrubbearbejdning
- Førstevalg til rustfri stål



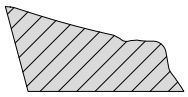
-M30

- Positiv geometri
- Afrundet skær
- Medium skrubbearbejdning
- Til ustabile fastspændinger
- Anbefales til martensitisk rustfrit stål (skovlbearbejdning kun med MaxiMill 251)



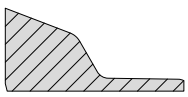
-M31

- Positiv geometri
- afrundet skærkant
- Slet- og skrubbearbejdning
- Til ustabile opspændinger
- Til varmebestandige materialer, titan- og superlegeringer



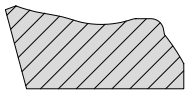
-M32

- Positiv geometri
- Afrundet skærkant
- Lav skærekraft og god stabilitet
- Medium skrubbearbejdning
- Førstevalg til martensitisk rustfrit stål



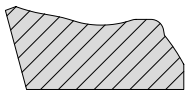
-M50

- Universel geometri med beskyttelsesfas
- Afrundet skær
- Let til medium skrubbearbejdning
- Anbefales til almindelige stålmaterialer



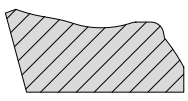
-31

- Positiv geometri med neutral beskyttelsesfas
- Afrundet skærkant
- Kraftig skrubbearbejdning
- Kraftigt afbrudt spån
- Førstevalg til støbejerns materialer



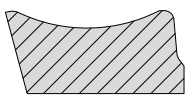
-29

- Positiv geometri med let negativ beskyttelsesfas
- Afrundet skærkant
- Lav skærekraft og god stabilitet
- Let til medium skrubbearbejdning
- Førstevalg til almindelige stålmaterialer



-33

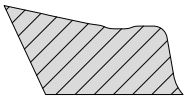
- Positiv geometri med lille neutral beskyttelsesfase
- Afrundet skærkant
- Lav skærekraft og god stabilitet
- Til ustabile opspændinger
- Let skrubbearbejdning
- Førstevalg til rustfri stålmaterialer



Spånbryderbeskrivelse

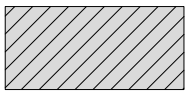
-29R

- Positiv geometri med let negativ beskyttelsesfas
- Stærkt afrundet skærkant
- Lav skærekraft og god stabilitet
- Let til medium skrubbearbejdning
- Førstevalg til almindelige stålmaterialer



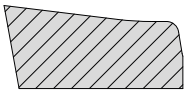
-ER

- Neutral geometri
- Afrundet skærekant
- Universel anvendelse
- Høj overfladekvalitet på grund af planfas
- Første ved valg ved bearbejdning af støbejern og ikke jernholdige materialer



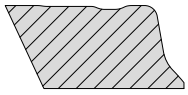
-R30

- Mindre positiv geometri
- Afrundet skærkant
- Medium skrubbearbejdning
- Kraftigt afbrudt spån
- Førstevalg til støbejerns materialer



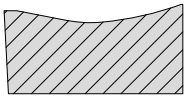
-EN

- Neutral geometri
- Afrundet skærkant
- Høj overfladekvalitet på grund af planfasen (radial beskyttelsesfas på skæret)
- Førstevalget til bearbejdning af støbejern- og ikke-jernholdige metaller



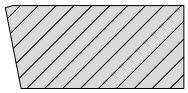
-R50

- Robust geometri med beskyttelsesfas
- Afrundet skær
- Skrubbearbejdning
- Afbrudt spån
- Anbefales til støbejernsmaterialer



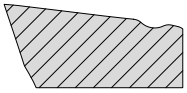
-SN

- Neutral geometri
- Afrundet skærkant
- Høj overfladekvalitet på grund af planfasen (radial beskyttelsesfas på skæret)
- Lave skærekræfter
- Førstevalg for god planhed



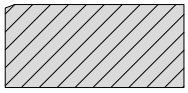
-R60

- Robust geometri med beskyttelsesfas
- Afrundet skær
- Skrubbearbejdning
- Til stabile fastspændinger
- Anbefales til varmebestandige stålmaterialer



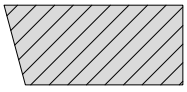
-SR

- Neutral geometri med negativ beskyttelsesfas
- Afrundet skærkant
- Robust vendeskær
- Til dårlige bearbejdningssituationer
- Førstevalg til bearbejdning af støbejerns- og stålmaterialer



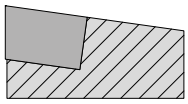
-FN

- Neutral og meget stabil geometri
- Stærkt afrundet skærkant
- Til stabile bearbejdningssituationer
- Førstevalg til hård bearbejdning op til ca. 50 HRC



-FR

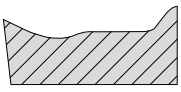
- Neutral geometri
- Let afrundet og stabil skærkant
- Associeret med keramiske og CBN skærematerialer.
- Til stabile bearbejdningssituationer
- Førstevalg til bearbejdning af støbejern



Spånbryderbeskrivelse for MaxiMill Slot-SX system

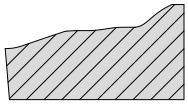
-27P

- Positiv geometri
- Skarpt, slebet skær
- Poleret spånnot
- Lave skærekræfter
- Fin til medium bearbejdning
- Førstevalget til ikke-jernmaterialer



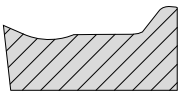
-M8

- Meget positiv geometri
- Slebet skær
- Lave skærekræfter
- Fin til medium bearbejdning
- Førstevalg til svært spånbare og rustfrie materialer
- Kan alternativt også anvendes til ikke jernholdige metaller



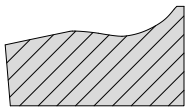
-F2

- Positiv geometri
- Slebet skær
- Lave skærekræfter
- Fin til medium bearbejdning
- Til rustfri- og stålmaterialer



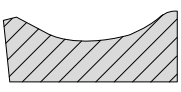
-M7

- Positiv geometri
- Medium bearbejdning
- Universal anvendelse



-M1

- Stabilt skær
- Medium til grov bearbejdning
- Bedst egnet til stålmaterialer



Oversigt over kvaliteter

Kvalitetsbetegnelse	Normbetegnelse	ISO-anvendelsesområde	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer
			P	M	K	N	S	H	O
CTEP210	HE-P10	01 10 20 30 40 50	●		●				
	HE-K05	05 15 25 35 45							
TCM10	HT-P15		●		○				
	HT-K10								
WTN1205	HC-P10		●	○	●			●	
	HC-M15								
	HC-K05								
	HC-H10								
CTPP211	HC-P10		●	○	○	○	○	○	○
	HC-M15								
	HC-K10								
	HC-N10								
	HC-S15								
	HC-H10								
	HC-O10								
CTPP216	HC-P10		●	○	●	○	○	●	○
	HC-M20								
	HC-K15								
	HC-N15								
	HC-S20								
	HC-H15								
	HC-O15								
CTCP220	HC-P20		●		●				
	HC-K20								
CTPP225	HC-P25		●		●				
	HC-K25								
CTCP230	HC-P30		●		●				
	HC-K25								
CTPP231	HC-P30		●		○				
	HC-K25								
CTPP235	HC-P35		●	○	○				
	HC-M30								
	HC-K30								
CTPP236	HC-P35		●	○	○				
	HC-M35								
	HC-K30								
WAN1240	HC-P40		●	○	○				
	HC-M35								
	HC-K30								
WAX1240	HC-P30		●	○	○				
	HC-M25								
	HC-K25								
CTPM225	HC-P25		●	●					
	HC-M25								
WAN2225	HC-M25			●			●		
	HC-S30								
CTCM235	HC-P40		●	●					
	HC-M35								
CTPM240	HC-P40		○	●					
	HC-M40								
CWK10	HC-N10					●			○
	HC-O10								

● **Hovedanvendelse**
○ Sekundær anvendelse

Mere slidstærk v_c+ ⟷ v_c– Sejere

Oversigt over kvaliteter

Kvalitetsbetegnelse	Normbetegnelse	ISO-anvendelsesområde	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke – jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O
CTPM241	HC-P40	01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	●	●			○		
	HC-M40								
	HC-S40								
CTPM245	HC-P45		●	●					
	HC-M50								
CTCM245	HC-P45		●	●			○		
	HC-M50								
	HC-S35								
CTN3105	CN-K05				●				
CTL3215	BC-K10				●			○	
	BC-H10								
CTCK215	HC-K15				●				
CTPK220	HC-K20				●				
CTPK221	HC-P15		○		●				
	HC-K10								
CTPK226	HC-P15		●	●	●			○	
	HC-M20								
	HC-K15								
	HC-H15								
CTPK231	HC-P30		●	●	●	○	○	○	
	HC-M35								
	HC-K30								
	HC-N30								
	HC-S35								
	HC-H30								
CTD4205	DP-N05					●			○
	DP-O05								
CTPX715	HC-P15		○	○	●	●	○		○
	HC-M15								
	HC-K15								
	HC-N15								
	HC-S20								
	HC-O10								
WUN4210	HT-K10				○	●			
	HT-N15								
CTCN211	HC-N10					○			●
	HC-O10								
CTWN215	HC-K15				○	●			○
	HC-N10								
	HC-O10								
H216T	HW-K15				○	●			○
	HW-N15								
	HW-O15								
CTC5240	HC-S35						●		
CTCS245	HC-S45						●		
CTP6215	HC-K15				●			●	
	HC-H15								
CWX500	HC-P15		●	●	○	●	○		○
	HC-M15								
	HC-K15								
	HC-N15								
	HC-S15								
	HC-O15								

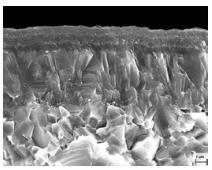
● **Hovedanvendelse**
○ Sekundær anvendelse

Mere slidstærk v_c+ ⟷ v_c– Sejere

15

Kvaliteter

CTEP210



P10 | **K05**

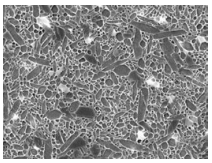
Specifikation:
Sammensætning: Cermet Co/Ni 12,2%; karbid blanding 71,4%; andre; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. | Hårdhed: HV_{30} 1620 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_3O_3
Anvendelse:
Belagt Cermet-kvalitet med sejhedsreserver til sletbearbejdning ved høje skærehastigheder

TCM10

P15 | K10

Specifikation:
Sammensætning: Co/Ni 12,2%; WC 15; TaNbC 10,0%; TiCn rest | Hårdhed: HV_{30} 1620 | Lagsystem: ubelagt
Anvendelse:
Ubelagt Cermet-kvalitet til sletbearbejdning af hærdet stål

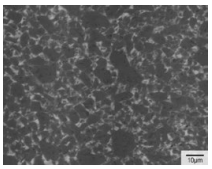
CTN3105



CN-K05

Specifikation:
Sammensætning: ß – Si_3N_4 | Fin kornstr. | Hårdhed: HV_{30} 1620 | Lagsystem: ubelagt
Anvendelse:
Universal siliciumnitrid til bearbejdning af støbejernsmaterialer

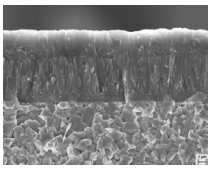
CTL3215



BC-K10 | BC-H10

Specifikation:
Sammensætning: Kubisk bornitrid (CBN) | 85 vol. + bindefase metallisk | Lagsystem: PVD
Anvendelse:
Belagt kubisk bornitrid med rigtig god skæresejhed og god slidstyrke til bearbejdning af støbejernsmaterialer.

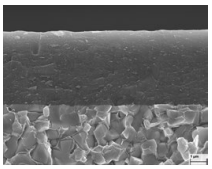
CTCP220



HC-P20 | **HC-K20**

Specifikation:
Sammensætning: Co 8,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1500 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_3O_2
Anvendelse:
Tørbearbejdning, høj skærehastighed + slidstærke kvaliteter til CTCP230
Materialeeksempel:
Lav materialestabilitet op til ca. 250 HB / 840 N/mm²

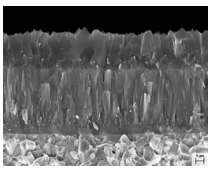
CTPP225



HC-P25 | **HC-K25**

Specifikation:
Sammensætning: Co 8,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1500 | Lagsystem: PVD TiAlTaN
Anvendelse:
Tør- eller vådbearbejdning, planfræsning af stålmaterialer, højere skærehastigheder + slidstærke kvaliteter til CTPP235
Materialeeksempel:
Medium materialestabilitet op til ca. 300 HB / 1000 N/mm²

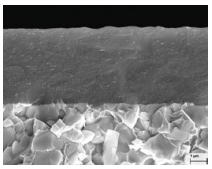
CTCP230



HC-P30 | HC-M25 | **HC-K25**

Specifikation:
Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1400 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3
Anvendelse:
Tørbearbejdning, universal kvalitet for højere skærehastigheder

CTPP235



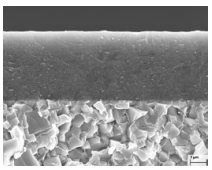
HC-P35 | HC-M30

Specifikation:
Sammensætning: Co 10,5 %; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1400 | Lagsystem: PVD TiAlTaN
Anvendelse:
Vådbearbejdning, universal kvalitet for medium skærehastigheder

Kvaliteter

CTPM225

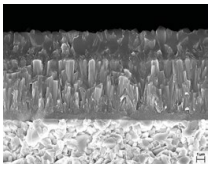
HC-P25 | **HC-M25**



Specifikation:
Sammensætning: Co 9,0%; karbid blanding 0,75%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV_{30} 1590 |
Lagsystem: PVD TiAlTaN
Anvendelse:
Tør- eller vådbearbejdning til medium skærehastigheder
Materialeeksempel:
Austenitisk rustfrit stål

CTCM235

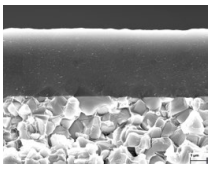
HC-P40 | **HC-M35**



Specifikation:
Sammensætning: Co 12,5%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV_{30} 1380 |
Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3
Anvendelse:
Tørbearbejdning til medium skærehastigheder
Materialeeksempel:
Martensitisk rustfrit stål

CTPM240

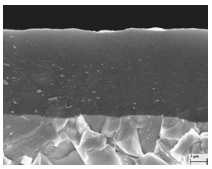
HC-P40 | **HC-M40**



Specifikation:
Sammensætning: Co 12,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV_{30} 1380 |
Lagsystem: PVD TiAlTaN
Anvendelse:
Vådbearbejdning, universal kvalitet til højere skærehastigheder
Materialeeksempel:
Austenitisk rustfrit stål

CTPM245

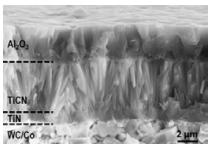
HC-P45 | **HC-M45**



Specifikation:
Sammensætning: Co 10,0%; andre 1,5%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1330 | Lagsystem: PVD TiAlTaN
Anvendelse:
Tør- eller vådbearbejdning
Materialeeksempel:
Højtlegeret martensitisk og austenitisk ikke-rustende stål

CTCM245

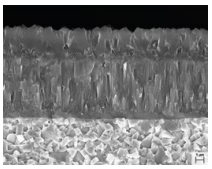
HC-P45 | **HC-M50** | HC-S35



Specifikation:
Sammensætning: Co 10,0%; andre 1,5%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1330 |
Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3
Anvendelse:
Tørbearbejdning
Materialeeksempel:
Højtlegeret martensitisk og austenitisk ikke-rustende stål

CTCK215

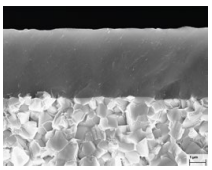
HC-K15



Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV_{30} 1630 |
Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3
Anvendelse:
Specialkvalitet til tørbearbejdning af støbejernsmaterialer med høje skærehastigheder
Materialeeksempel:
Støbejernsmaterialer som GG25 og GGG40

CTPK220

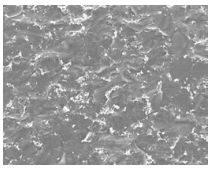
HC-K20



Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV_{30} 1630 |
Lagsystem: PVD TiAlTaN
Anvendelse:
Specialkvalitet til vådbearbejdning af støbejernsmaterialer i det sejere anvendelsesområde
Materialeeksempel:
Varmebestandige støbejernsmaterialer GGG50 og GGG70

CTD4205

DP-N05

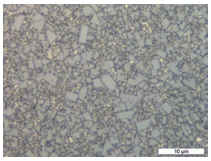


Specifikation:
Sammensætning: Polykrystallinsk diamant (PKD) | Kornstr. 2-5µm | Lagsystem: ubelagt
Anvendelse:
Til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer
Materialeeksempel:
Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

Kvaliteter

CTWN215 (H216T)

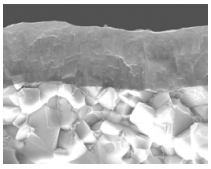
K15 | **N15** | O15



Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV_{30} 1650 | Lagsystem: ubelagt
Anvendelse:
Ubelagt hårdmetal til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer
Materialeeksempel:
Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

CTPX715

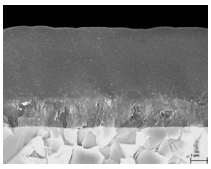
ISO | **P15** | **M15** | K15 | **N15** | **S20** | O10



Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV_{30} 1650 | Lagsystem: PVD AlTiN
Anvendelse:
Til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer
Materialeeksempel:
Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1 eller støbejern GGG30

CTC5240

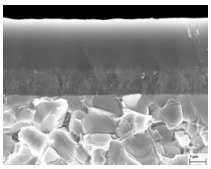
HC-S40



Specifikation:
Sammensætning: Co 10,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2µm | Hårdhed: HV_{30} 1330 | Lagsystem: CVD TiN-TiB_2
Anvendelse:
Vådbearbejdning specialkvalitet til bearbejdning af titanmaterialer
Materialeeksempel:
Titan Ti6Al4V

CTCS245

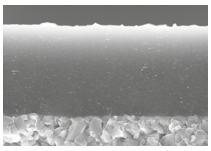
HC-S45



Specifikation:
Sammensætning: Co 12,0%; karbid blanding 1,8%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1260 | Lagsystem: CVD TiN-TiB_2
Anvendelse:
Vådbearbejdning specialkvalitet til bearbejdning af nikkelbaserede legeringer eller tørbearbejdning af austenitisk rustfrit stål
Materialeeksempel:
Varmebestandige materialer som Inconel, Rene, Nimonic, ...

CTP6215

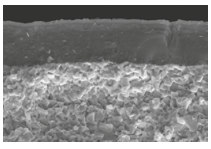
HC-H15 | **HC-K15**



Specifikation:
Sammensætning: Co 12,0%; wolframkarbid-balance | Ultrafin kornstr. 0,4µm | Hårdhed: HV_{30} 1630 | Lagsystem: PVD TiAlN
Anvendelse:
Til bearbejdning af varmebestandig martensitisk værktøjsstål 400HB / 1300 N/mm^2
Materialeeksempel:
Værktøjsstål 1.2379, 1.2312

CTPK231

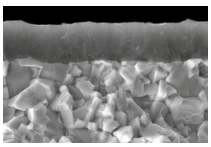
P30 | **M35** | **K30** | N30 | S35 | H30



Specifikation:
Sammensætning: Co 9,8%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV_{30} 1612 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al_2O_3 / TiN
Anvendelse:
Tørbearbejdning, sej hårdmetalkvalitet til medium- og grovspåntagning af stål og støbejernsmaterialer

CTPP216

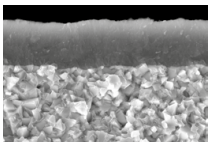
P10 | M20 | **K15** | N15 | S20 | **H15** | O15



Specifikation:
Sammensætning: Co 9,6%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV_{30} 1824 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN / DS
Anvendelse:
Meget slidstærk hårdmetalkvalitet med en høj skærstabilitet til bearbejdning af varmebestandige materialer, ikke-legerede værktøjsstål, støbejern og hærdet stål op til 54 HRC

CTPK226

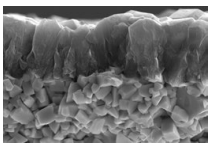
P10 | M20 | **K15** | H15



Specifikation:
Sammensætning: Co 11,6%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV_{30} 1711 | Lagsystem: PVD TiN / AlTiN / DS
Anvendelse:
Meget slidstærk, ultra-finkornet hårdmetalkvalitet til bearbejdning af støbejernsmaterialer og hærdet stål op til 62 HRC

Kvaliteter

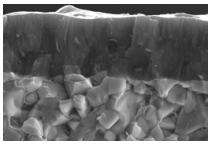
CTCN211



N10 | **O15**

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,5%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV_{30} 1827 | Lagsystem: PVD diamant
Anvendelse:
Diamantbelagt hårdmetalkvalitet til bearbejdning af grafit og ikke-jernholdige metaller

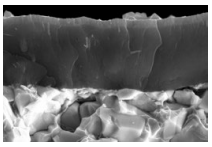
WAN1240



P40 | M35 | K30

Specifikation:
Sammensætning: Co 9%; karbid blanding 3,8%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1449 | Lagsystem: PVD TiAlN / TiN
Anvendelse:
Sej specialkvalitet til bearbejdning af stål ved medium til høje skærehastigheder, som sekundær anvendelse også egnet til bearbejdning af støbejern

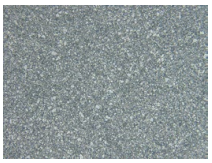
WAN2225



M25 | **S25**

Specifikation:
Sammensætning: Co 11,3%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2µm | Hårdhed: HV_{30} 1307 | Lagsystem: PVD TiAlN / TiN
Anvendelse:
Våd- og tørbearbejdning, finkornet kvalitet med høj sejhed og temperaturbestandighed. Til skrub- og sletbearbejdning af rust- og syrebestandigt stål

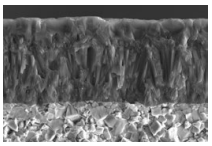
WUN4210



K15 | **N10** | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 8,1%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV_{30} 1715 | Lagsystem: ubelagt
Anvendelse:
Ubelagt hårdmetal til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer
Materialeeksempel:
Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

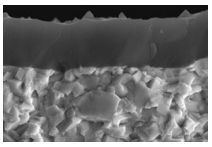
WAX1240



P40 | M25 | K30

Specifikation:
Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 2,1%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1345 | Lagsystem: CVD TiN / TiCN / TiN / Al_2O_3
Anvendelse:
Meget sej specialkvalitet til medium- og grovspåntagning ved medium skærehastighed og ekstreme tandtilspændinger

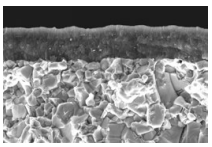
WTN1205



P10 | M15 | **K05** | **H10**

Specifikation:
Sammensætning: Co 7,3%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV_{30} 1801 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN
Anvendelse:
Specialkvalitet til bearbejdning af stål, hærdet stål, støbejern samt ikke-jernholdige metaller og grafit

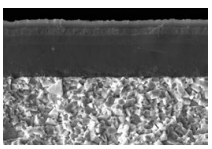
CTPP231



P30 | K25

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,5%; karbid blanding 2%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2-3µm | Hårdhed: HV_{30} 1400 | Lagsystem: PVD TiAlN
Anvendelse:
Meget sej specialkvalitet til medium- og grov spåntagning af stål i medium skærehastighedsområde ved ekstremt høje tilspændinger

CTPP211

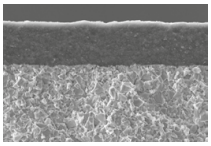


P10 | M15 | K10 | N10 | S15 | H10 | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,3%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV_{30} 1843 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAN / Al_2O_3 / ZS / TiN
Anvendelse:
universal kvalitet for medium skærehastigheder

Kvaliteter

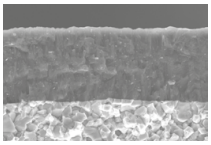
CTPP236



P35 | M35 | K30

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,5%; karbid blanding 2%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2-3µm | Hårdhed: HV_{30} 1370 | Lagsystem: PVD TiAlN
Anvendelse:
Den seje specialkvalitet til medium- og grovspåntagning af stål i et højt skærehastighedsområde. Også egnet til sekundær anvendelse til bearbejdning af støbejern og rustfrit stål

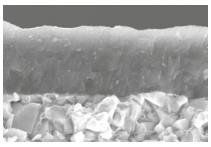
CTPK221



P15 | **K10**

Specifikation:
Sammensætning: Co 6%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1µm | Hårdhed: HV_{30} 1600 | Lagsystem: PVD TiAlN
Anvendelse:
Standardkvalitet til fin spåntagning af støbejern og ikke-jernholdige metaller ved medium skærehastighed

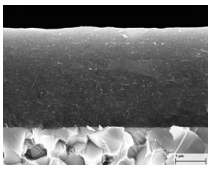
CTPM241



P40 | **M40** | S40

Specifikation:
Sammensætning: Co 12%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV_{30} 1450 | Lagsystem: PVD TiAlN
Anvendelse:
Den seje specialkvalitet til bearbejdning af rustfrit og varmebestandigt stål

CTP1340

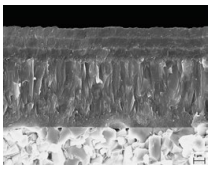


ISO | **P30** | **K30** | N30 | **S30** | O30

Specifikation:
Sammensætning: Co 9,0%; karbid blanding 0,75%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 0,7-1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1590 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

Anvendelsesanbefaling:
Universel anvendelig High Performance kvalitet til stålmaterialer, austenitisk stål, støbejernsmaterialer og varmebestandige legeringer.

CTCP335

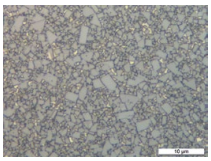


ISO | **P35** | M30 | **K35**

Specifikation:
Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 1,9%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1370 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 multi-lag

Anvendelsesanbefaling:
Det pålidelige valg til bearbejdning af stål- og støbejernsmaterialer.

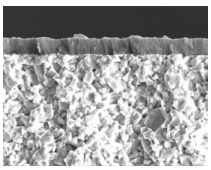
CWK10



N10 | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV_{30} 1650 | Lagsystem: ubelagt
Anvendelse:
Ubelagt hårdmetal til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer
Materialeeksempel:
Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

CWX500



ISO | **P30** | **M30** | **K35** | **N35** | **S15** | H05 | **O10**

Specifikation:
Sammensætning: Co 10,0%; andre 0,7 %, wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1660

Anvendelsesanbefaling:
Den universelle hårdmetalkvalitet til næsten alle materialer.

Kvaliteter

C T C P 2 2 0 (Eksempel)

CT
CERATIZIT

Belægning

W	Hårdmetal, ubelagt	**S**	Mixkeramik
C	CVD belagt hårdmetal	**K**	Whisker-keramik
P	PVD belagt hårdmetal	**I**	SiAlON
T	Cermet, ubelagt	**D**	PDC
E	Cermet, belagt	**B**	PcBN
N	Siliciumnitrid, ubelagt	**L**	PcBN belagt
M	Siliciumnitrid, belagt	**H**	HSS sintret

Hovedanvendelse – materiale

P	Stål
M	Rustfrit stål
K	Støbejern
N	Ikke – jernholdige materialer
S	Varmebestandigt
H	Hærdet stål
O	Ikke-metalliske materialer
X	Universal anvendelse

Anvendelse

1	Drejning
2	Fræsning
3	Stikning
4	Boring
5	Gevinddrejning
6	Øvrige
7	Flere processer

Hårdhedsgrad

05	ISO 05
10	ISO 10
15	ISO 15
20	ISO 20
25	ISO 25
30	ISO 30
35	ISO 35
40	ISO 40

Nye produkter til operatøren

NEW Hydraulisk holder

HyPower – Rough

- til højdynamisk fræsning
- bedste resultater ved brug af værktøjer med HA-skaft
- højeste processikkerhed, også ved emner af høj kvalitet
- udviklet til kravene fra forskellige markeder
  (f.eks. værktøjs- og formfremstilling, luft- og rumfart, bilindustrien)

HyPower – Access 4,5°

- til rivning og boring samt sletfræsning
- maksimal fleksibilitet ved bearbejdning af emner med kritiske konturer
- udviklet til kravene fra forskellige markeder
  (f.eks. værktøjs- og formfremstilling, luft- og rumfart, bilindustrien)

NEW PSC-stikbladsholdere og holdere til firkantede skafter med DirectCooling

Vores nye DirectCooling dreje- og stikholdere kan fastspændes i specielt tilpassede PSC-værktøjsholdere. Interfacet til DirectCooling er perfekt tilpasset, og holderne er specielt udviklet til disse værktøjer.

NEW VDI-holder med DirectCooling

VDI-holderen med DirectCooling er ekstremt alsidig gennem sin 4 i 1 funktion. Takket være den dobbelte fortanding er kun en enkelt holder nødvendig. Som en ekstra mulighed kan klemlisterne monteres øverst eller nederst.

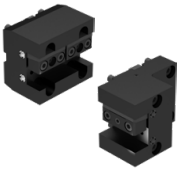
NEW Tværnot-fræsedorn

Disse fræsedorne, specielt udviklet til MaxiMill 211-KN valsefræsere, supplerer vores produktsortiment. Nu kan valsefræserne fastspændes perfekt takket være den tilpassede anlægsdiameter.

NEW Torsions-vibrationsdæmper med ABS-kobling

De populære og meget anvendelige torsions-vibrationsdæmpere med ABS-kobling er udbygget med PSC-interface. Denne opdatering supplerer vores samlede sortiment. Nu kan vibrationsdæmpende holdere anvendes direkte på maskiner med PSC interface uden adapter.

NEW BMT-holder med DirectCooling



Vi har udvidet vores sortiment med forskellige BMT-systemer med DirectCooling.

Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør **16**

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring 4

Toolfinder

Maskin-Interface 5
Værktøjsholdere, roterende 6+7
Værktøjsholdere, statiske
– HSK-T og PSC-holdere 8+9
– VDI-holdere til stjernerevolver 10
– VDI-holdere til skiverevolver 11
– BMT-værktøjsholdere 12
Tilbehør 13

Produktprogram

Værktøjsholdere og tilbehør 14–302

Tekniske informationer

Drevne værktøjer 303+304
Quick-Change 305+306
Tekniske informationer – ISO 7388-1 / ISO 7388-2 / ISO 26623-1 307
Tekniske informationer – ISO 12164 308
Tekniske informationer på polygonskaft holdere 309
HyPower / HyTens 310–312
Statiske spændemomenter / ER-præcisions-spændetangsholder Centro-P og HDC 313
Tekniske informationer – ABS 314
Kompenseringsholder DAH 315

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

Serien **WNT Performance** er værktøj af højeste kvalitet kendetegnet ved en fremragende ydeevne og effektivitet. Hvis du vil sætte de højeste standarder og opnå de bedste resultater i din produktion, anbefaler vi værktøjsserien WNT Performance.

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

Serien **WNT Standard** foretrækkes af kunder over hele verden for sin høje ydeevne og processikkerhed. Værktøjerne i dette produktprogram er med til at skabe et suverænt resultat.

Symbolforklaring

Udførelse

Uden kølevæsketilførsel (form A)

Central kølevæsketilførsel (form AD)

Kølevæsketilførsel enten via flangen, eller centralt (form AD/B)

Med gnistede kølekanaler

DC = DirectCooling

TG
Tilpasset ThermoGrip®-krympeholdere

Central tilførsel af kølevæske eller via gnistede kanaler

Holder med to ekstra kølevæskehuller

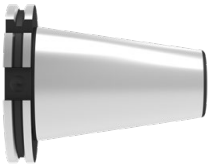
Central tilførsel af kølevæske eller via borede kanaler.

Central tilførsel af kølevæske eller via en kølekanal

ER-B
2 µm
Spændetang beskrivelse
▲ Typeudførsel
▲ Rundløbsnøjagtighed

Toolfinder – maskin-interface

ISO 7388-1 – SK holder

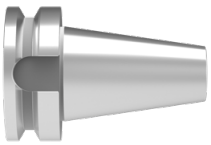


- ▲ SK 30
- ▲ SK 40
- ▲ SK 50
- ▲ SK-FC 50

Toolfinder – værktøjsholdere, roterende 6+7
Produktprogram 14–60

ISO 7388-2 – MAS BT holder

MAS-BT / MAS-BT-FC med kontaktflade

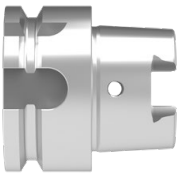


- ▲ BT 30
- ▲ BT 40
- ▲ BT 50
- ▲ BT-FC 30
- ▲ BT-FC 40
- ▲ BT-FC 50

Toolfinder – værktøjsholdere, roterende 6+7
Produktprogram MAS-BT 61–101 / 110+111
Produktprogram MAS-BT-FC 102–109

HSK holder

ISO 12164 – HSK-A / HSK-E



- ▲ HSK-A 40
- ▲ HSK-A 50
- ▲ HSK-A 63
- ▲ HSK-A 100
- ▲ HSK-E 25
- ▲ HSK-E 32
- ▲ HSK-E 40
- ▲ HSK-E 50

Toolfinder – værktøjsholdere, roterende 6+7
Produktprogram HSK-A 112–152 / 156
Produktprogram HSK-E 153–155

ISO 12164-3 – HSK-T

- ▲ HSK-T 63
- ▲ HSK-T 100

Toolfinder – værktøjsholdere, statiske 8+9
Produktprogram 193–195

ISO 26623-1 – PSC polygon holder

PSC, roterende

- ▲ PSC 32
- ▲ PSC 40
- ▲ PSC 50
- ▲ PSC 63
- ▲ PSC 80

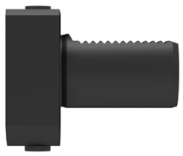
Toolfinder – værktøjsholdere, roterende 6+7
Produktprogram 157–176

PSC, statisk

- ▲ PSC 32
- ▲ PSC 40
- ▲ PSC 50
- ▲ PSC 63
- ▲ PSC 80
- ▲ PSC 80X

Toolfinder – værktøjsholdere, statiske 8+9
Produktprogram 198–204

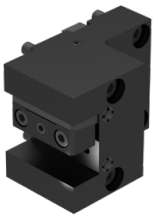
ISO 10889 – VDI-værktøjsholder



- ▲ VDI 16
- ▲ VDI 20
- ▲ VDI 25
- ▲ VDI 30
- ▲ VDI 40
- ▲ VDI 50

Toolfinder – værktøjsholdere, statiske 10+11
Produktprogram 205–226
Drevne værktøjer 303+304

BMT-værktøjsholdere



- ▲ Doosan/Spinner – BMT 45
- ▲ Doosan – BMT 55
- ▲ EMAG – BMT 55
- ▲ HAAS/Doosan – BMT 65
- ▲ Mori/Seiki – BMT 40
- ▲ Mori/Seiki – BMT 60
- ▲ Mazak – BMT 68

Toolfinder – værktøjsholdere, statiske – BMT-værktøjsholdere 12
Produktprogram 227–240

Toolfinder – værktøjsholdere, roterende

Holdertype		ISO 7388-1 SK	ISO 7388-1 SK-FC	ISO 7388-2 MAS-BT	ISO 7388-2 MAS-BT-FC	ISO 12164 HSK-A	ISO 12164 HSK-E	ISO 26623-1 PSC	ABS	Morsekonus	Cylinderskaft
Nøjagtighed											
Maksimal											
ER-præcisions-spændetangsholder											
▲ Centro-P		14–16		61–63	102	112–114	153+154	157			252
▲ HDC		17		64	103	115					
HyPower – Højtryks borepatron		18–21		65–68	105	116–119		158			
HyTens – Hydraulisk holder		22+23		69+70	120–122	120+122			177		248+249
Krympeholder		30–29		71–75	104	123–130	155	159–161	178		247
Mikro-præcisions spændetangsholder											250
høj											
Cylinderskaftholder											
▲ Weldon		30–32		76+78	106	131+132		162	179		251
▲ Whistle Notch		33+34		79+80		133		163	180+181		
Holder til vendeskærsbor		42		81		134		164			
Spændetangsholder ▲ præcisions-spændetangsholder – PCC		36		82		135					
▲ ER-spændetangsholder		37+38		83	107	136+137		165+166	182		253+254
Kort borepatron		39		84		138		167	183	243	243
Gevindtapholder med hurtigt skift											
▲ med minimal længdeudligning		40+41		85+86		139		168	184		244
▲ med længdeudligning		42		87		140		169	183	245	245
ABS-holdere		43+44	45	88–90	108	141+142		170+171	187–191		84 232 ...
Kompenseringsholder DAH		DAH-kompenseringsholdere er tilgængelige i vores onlineshop. Tekniske informationer om produkterne findes på **side 315**.									

Hovedanvendelse / Sekundær anvendelse	Slet	Skrub-Fin	Skrub

Toolfinder – værktøjsholdere, roterende

Holdertype	ISO 7388-1		ISO 7388-2		ISO 12164		ISO 26623-1	ABS	Morsekonus	Cylinderskaft
	SK	SK-FC	MAS-BT	MAS-BT-FC	HSK-A	HSK-E	PSC			
Nøjagtighed										
Mellem										
Værktøjsholder til indskruningsfræser	46+47		91		143+144		172			255+256
Fræsedorn										
▲ Kombifræsedorn	48		92		145			186		
▲ Tværnot-fræsedorn	49–51		93–95	109	146–148		173	185		
▲ Fræsedorn til for store diametre	52		96							
Borepatronholder									242	
Holder til morsekonus	53		97		149		174		242	
Adapter										
▲ SK	54									
▲ MAS-BT			98							
▲ HSK-A	55		99		150					
▲ PSC	56		100		151		202+203			
Råemne	57		101		152		175	192		
Kontroldorn	57		101		152		176			

Hovedanvendelse / Sekundær anvendelse	Slet	Skrub-Fin	Skrub

16

Toolfinder – værktøjsholdere, statiske – HSK-T og PSC-holder

Holder til negative vendeskær

	Type Bearbejdning	Art. nr.	Fig.
CN..	DCLN 95° Indvendig + udvendig	74 503 + 74 504	
	DCMN 95° Udvendig	74 506	
	DCMN+ DDMN Udvendig	74 600	

Alle holdere til negative vendeskær CN.. findes i
→ **Kapitel 9, Drejning med vendeskær**

DN..	DCMN+ DDMN Udvendig	74 600	
	DDUN 93° Indvendig + udvendig	74 515 + 74 516	
	DDJN 93° Indvendig + udvendig	74 511 + 74 512	
	DDHN 107,5° Indvendig + udvendig	74 507 + 74 508	
	DDMN 48° Udvendig	74 519	

Alle holdere til negative vendeskær DN.. findes i
→ **Kapitel 9, Drejning med vendeskær**

SN..	DSDN 45° Udvendig	74 522	
VN..	DVMN 50° Udvendig	74 525	
WN..	DWLN 95° Indvendig + udvendig	74 528 + 74 529	

Alle holdere til negative vendeskær SN.., VN.. og WN.. findes i
→ **Kapitel 9, Drejning med vendeskær**

Holder til positive vendeskær

	Type Bearbejdning	Art. nr.	Fig.
CC..	SCLC 95° Indvendig + udvendig	74 540 + 74 541	
	SCMC 50° Udvendig	74 542	

Alle holdere til positive vendeskær CC.. findes i
→ **Kapitel 9, Drejning med vendeskær**

DC..	SDJC 93° Indvendig + udvendig	74 543 + 74 544	
	SDNC 62,5° Indvendig + udvendig	74 677	
	SDMC 48° Udvendig	74 546	

Alle holdere til positive vendeskær DC.. findes i
→ **Kapitel 9, Drejning med vendeskær**

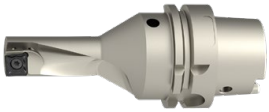
RC..	PRDC 0° Udvendig	74 548	
	PRSC Indvendig + udvendig	74 551 + 74 552	

Alle holdere til positive vendeskær RC.. findes i
→ **Kapitel 9, Drejning med vendeskær**

VC..	SVUC 93° Indvendig + udvendig	74 557 + 74 558	
	SVJC 93° Indvendig + udvendig	74 555 + 74 556	
	SVHC 107,5° Indvendig + udvendig	74 553 + 74 554	
	SVMC 50° Udvendig	74 560	

Alle holdere til positive vendeskær VC.. findes i
→ **Kapitel 9, Drejning med vendeskær**

Mere information om multifunktionsværktøjet EcoCut findes i
→ **Kapitel 10, Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn**



2,25xD

Toolfinder – værktøjsholdere, statiske – HSK-T og PSC-holder

Holder til stik- og gevinddrejeskær

Type	Art. nr.	Fig.
0°	74 580 + 74 581	

Alle holdere til stik- og gevinddrejeskær findes i
→ **Kapitel 11, Stikværktøjer**

Holder til gevinddrejeskær

Type	Art. nr.	Fig.
Indvendigt gevind	84 196 + 84 197	
Udvendigt gevind	84 190 + 84 191	

Alle holdere til gevinddrejeskær findes i
→ **Kapitel 8, Gevinddrejeværktøjer**

Borestænger til negative vendeskær

	Type	Art. nr.	Fig.
CN..	DCLN 95°	74 528 + 74 529	
DN..	DDUN 93°	74 532 + 74 533	
WN..	DWLN 95°	74 536 + 74 537	

Alle borestænger til negative vendeskær findes i
→ **Kapitel 9, Drejning med vendeskær**

Borestænger til positive vendeskær

	Type	Art. nr.	Fig.
CC..	SCLC 95°	74 563 + 74 564	
DC..	SDUC 93°	74 565 + 74 566	
VC..	SVUC 93°	74 567 + 74 568	
	SVQC 107,5°	70 748 + 70 749	

Alle borestænger til positive vendeskær findes i
→ **Kapitel 9, Drejning med vendeskær**

Standardholdere

Type	Fig.		HSK-T ISO 12164	PSC ISO 26623
Firkantholder 0°		Direct Cooling	194+195	196
				198
Firkantholder 45°		Direct Cooling	194+195	197
				199
Firkantholder 90°		Direct Cooling	194+195	197
				198
Firkantholder 0°, dobbelt				199
Firkantholder 0°, 3-dobbelt			195	199
Borestangholder			195	200

stikblad holder

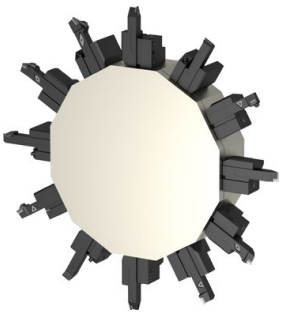
Type	Fig.		HSK-T ISO 12164	PSC ISO 26623
Stikskærholder 0°		Direct Cooling	193	196
Stikskærholder 90°		Direct Cooling	193	196
				198

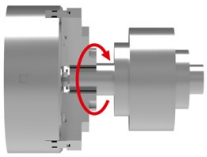
Tilbehør

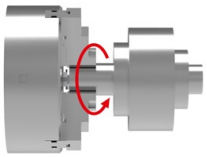
Lukkeprop		204
Hulnøgle til PSC		204

16

Toolfinder – værktøjsholdere, statiske – VDI-holdere til stjernerevolvere







Fortandning foroven

Øvre revolver		Spindeldrejeretning venstre		Spindeldrejeretning højre	
	Firkantholder / DirectCooling	B2/B3/B6/B7/C1/C2/D1/D2	205–207 209–212	B2/B3/B6/B7/C3/C4/D1/D2	205–207 209–212
	Stikholder / DirectCooling	Dobbelt	208 216+217	Dobbelt, overliggende hoved	208 216+217
	Adapter VDI på VDI	Venstre	222	Venstre	222
	Borestangholder	Venstre	222	Venstre	222

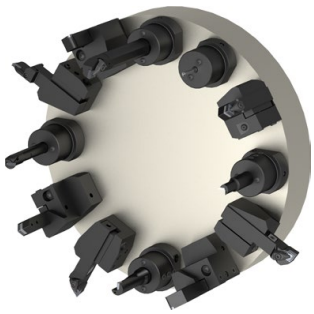
Nedre revolver		Spindeldrejeretning venstre		Spindeldrejeretning højre	
	Firkantholder / DirectCooling	B2/B3/B6/B7/C3/C4/D1/D2	205–207 209–212	B2/B3/B6/B7/C1/C2/D1/D2	205–207 209–212
	Stikholder / DirectCooling	Dobbelt, overliggende hoved	208 216+217	Dobbelt	208 216+217
	Adapter VDI på VDI	Højre	222	Højre	222
	Borestangholder	Højre	222	Højre	222

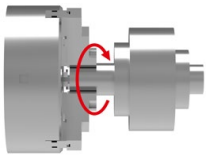
Fortandning forneden

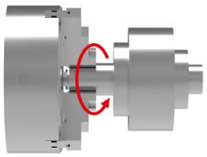
Øvre revolver		Spindeldrejeretning venstre		Spindeldrejeretning højre	
	Firkantholder / DirectCooling	B2/B3/B6/B7/C3/C4/D1/D2	205–207 209–212	B2/B3/B6/B7/C1/C2/D1/D2	205–207 209–212
	Stikholder / DirectCooling	Dobbelt	208 216+217	Dobbelt, overliggende hoved	208 216+217
	Adapter VDI på VDI	Højre	222	Højre	222
	Borestangholder	Højre	222	Højre	222

Nedre revolver		Spindeldrejeretning venstre		Spindeldrejeretning højre	
	Firkantholder / DirectCooling	B2/B3/B6/B7/C1/C2/D1/D2	205–207 209–212	B2/B3/B6/B7/C3/C4/D1/D2	205–207 209–212
	Stikholder / DirectCooling	Dobbelt, overliggende hoved	208 216+217	Dobbelt	208 216+217
	Adapter VDI på VDI	Venstre	222	Venstre	222
	Borestangholder	Venstre	222	Venstre	222

Toolfinder – værktøjsholdere, statiske – VDI-holdere til skiverevolver







Øvre revolver		Spindeldrejeretning venstre		Spindeldrejeretning højre	
	Firkantholder / DirectCooling	B1/B5/C1/C2/D1	205–207 209–212	B3/B7/C3/C4/D2	205–207 209–212
	Stikholder	Højre	208 216+217	overhead højre	208 216+217

Nedre revolver		Spindeldrejeretning venstre		Spindeldrejeretning højre	
	Firkantholder / DirectCooling	B4/B8/C3/C4/D2	205–207 209–212	B2/B6/C1/C2/D1	205–207 209–212
	Stikholder	overhead venstre	208 216+217	Venstre	208 216+217

Almindelige VDI-holdere			
	Cylinderskaftholdere	E/E1/E2/E3/E4	212–214
	Konusholder	F1	215
	Kort borepatron	NC 2010	218
	ER-spændetangsholder		215
	Hydraulisk holder		219
	Adapter VDI på PSC		223
	Adapter VDI på HSK-T		224
	VDI-adapter med ABS-N-kobling	Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com	84 231 ...

Tilbehør		
	Prøvedorn	220
	Værktøjsholder	220
	Stangfremfører	225
	Gribearme	226
	Lukkeprop	226

16

Toolfinder – værktøjsholdere, statiske – BMT-værktøjsholdere

Doosan/Spinner – BMT 45

	Firkant-længdeholder	Venstre	Direct Cooling	227
	Radiale værktøjsholdere	Venstre	Direct Cooling	227
	Firkant-multiholder		Direct Cooling	228
	Kombiholder	Med indvendig køling		228

Mori/Seiki – BMT 40

	Firkant-længdeholder	Venstre	Direct Cooling	235
	Radiale værktøjsholdere	Venstre	Direct Cooling	235
	Firkant-multiholder		Direct Cooling	236
	Kombiholder	Med indvendig køling		236

Doosan – BMT 55

	Firkant-længdeholder	Venstre	Direct Cooling	229
	Radiale værktøjsholdere	Venstre	Direct Cooling	229
	Firkant-multiholder		Direct Cooling	230
	Borestangholder	Med indvendig køling		230

Mori/Seiki – BMT 60

	Firkant-længdeholder	Venstre	Direct Cooling	237
	Radiale værktøjsholdere	Venstre	Direct Cooling	237
	Firkant-multiholder		Direct Cooling	238
	Kombiholder	Med indvendig køling		238

EMAG – BMT 55

	Firkant-længdeholder	Venstre	Direct Cooling	231
	Radiale værktøjsholdere	Venstre	Direct Cooling	231
	Borestangholder	Med indvendig køling		232

Mazak – BMT 68

	Firkant-længdeholder	Venstre	Direct Cooling	239
	Radiale værktøjsholdere	Venstre	Direct Cooling	239
	Firkant-multiholder		Direct Cooling	240
	Kombiholder	Med indvendig køling		240

HAAS/Doosan – BMT 65

	Firkant-længdeholder	Venstre	Direct Cooling	233
	Radiale værktøjsholdere	Venstre	Direct Cooling	233
	Firkant-multiholder		Direct Cooling	234
	Kombiholder	Med indvendig køling		234

Toolfinder – tilbehør

Type			Side
Antræksbolt	SK		58–60
	MAS-BT		110+111
	PSC		176
Kølerør/-nøgle	HSK-A		156
	PSC		176
Borepatron med indvendig konus			241
Gevindtappe spændbøsning til Weldon-holdere			246
Forlænger til kombifræsedorn med tværnot			262
Fræsedorn-ring			263
Spændemøtrik ER-standard og ER-mini			287
Y-spændenøgle og ER-mini-spændenøgle			287
Reservedele Centro-P			285
Momentnøgle			286
Spændetænger ER			268–278
Tætningsskiver			280+281

Type		Side
Reservedele til VDI		264–266
Reservedele drevne værktøjer		267
Indsatser til hurtigt skift		288–292
Indsatspatroner		282+283
3D-måleprobe og nulstillingsenhed		299+300
Rengøringspropeller		302
TORX®-skruetrækker, TORX®-skifteklinge, TORX®-bitholder og bits		294–298
Montagefixtur til SK-, HSK, og PSC-holdere		284
MultiChange – holder		259–261
MultiChange – nøgle		293
Koldluftdyse		301
Konusrenser		284

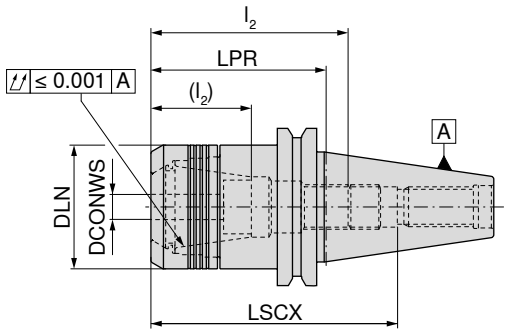
16

ER-præcisions-spændetangsholder – Centro-P

- ▲ Til standard- og tætningsskive-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til fastspænding bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **uden** spændemøtrik, **uden** stopskrue



AD
G 2,5 n_{max} 25000

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	84 424 ... DKK Y8		84 414 ... DKK Y8	
SK 30	2 - 16	70	40	66	35 - 49 (18 - 31)	430E (ER25)	1.163,00	**016**		
SK 40	1 - 10	70	30	110	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	873,00	**102**		
SK 40	1 - 10	100	30	140	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	970,00	**103**		
SK 40	1 - 10	130	30	140	28 - 50 (14 - 34)	426E (ER16)			1.328,00	**510**
SK 40	1 - 10	160	30	200	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)			1.503,00	**910**
SK 40	2 - 16	45	40	85	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)			1.057,00	**816**
SK 40	2 - 16	70	40	110	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)	873,00	**162**		
SK 40	2 - 16	100	40	113	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)	970,00	**163**		
SK 40	2 - 16	130	40	140	38 - 67 (21 - 49)	430E (ER25)			1.425,00	**516**
SK 40	2 - 16	160	40	118	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)			1.600,00	**916**
SK 40	2 - 20	50	50	85	52 - 70 (26 - 52)	470E (ER32)	922,00	**201**		
SK 40	2 - 20	70	50	111	55 - 75 (42 - 62)	470E (ER32)	873,00	**202**		
SK 40	2 - 20	100	50	114	52 - 70 (32 - 52)	470E (ER32)	970,00	**203**		
SK 40	2 - 20	130	50	114	50 - 74 (36 - 55)	470E (ER32)			1.425,00	**620**
SK 40	2 - 20	160	50	119	52 - 70 (32 - 52)	470E (ER32)			1.600,00	**920**
SK 40	3 - 26	70	63	105	48 - 55	472E (ER40)	1.164,00	**261** [1)]		
SK 50	2 - 16	100	40	150	35 - 64 (20 - 48)	430E (ER25)	1.930,00	**167**		
SK 50	2 - 20	70	50	120	59 - 85 (40 - 70)	470E (ER32)			1.600,00	**320**
SK 50	2 - 20	100	50	150	53 - 81 (35 - 63)	470E (ER32)			1.930,00	**520**
SK 50	2 - 20	130	50	150	53 - 81 (35 - 63)	470E (ER32)			2.427,00	**52100**
SK 50	2 - 20	160	50	200	53 - 83 (35 - 65)	470E (ER32)			2.764,00	**720**
SK 50	3 - 26	70	63	120	48 - 60	472E (ER40)			1.697,00	**26600**
SK 50	3 - 26	100	63	90	48 - 70	472E (ER40)			2.054,00	**26700**
SK 50	3 - 26	130	63	90	47 - 57	472E (ER40)			2.525,00	**26800**
SK 50	3 - 26	160	63	90	47 - 57	472E (ER40)			2.899,00	**26900**

1) Diameter under skifteflange er ikke ifølge DIN norm. Ikke egnet til automatisk værktøjsveksling!

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 3 mm længere

Reservedele
ER-præcisions-spændetangsholder – Centro-P

Spændemøtrik IK

Spændemøtrik

Anslagsskrue 2

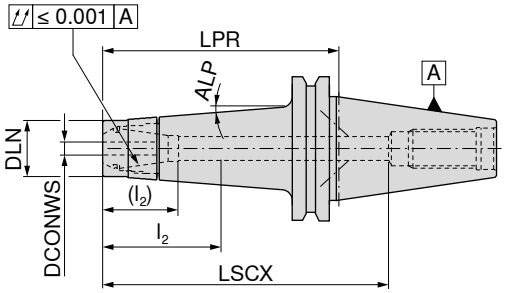
Anslagsskrue 1

	84 950 ...		84 950 ...			83 950 ...			83 950 ...	
Reservedele	**DKK**		**DKK**			**DKK**			**DKK**	
Til spændetang	Y8		Y8			Y8			Y8	
426E (ER16)	339,00	**011**	271,00	**001**	M11x1 - SW6	136,00	**341**	M11x1 - SW6	96,00	**337**
430E (ER25)	369,00	**013**	300,00	**003**	M18x1,5 - SW6	153,00	**432**	M18x1,5 - SW6	110,00	**431**
470E (ER32)	388,00	**015**	320,00	**005**	M22x1,5 - SW6	153,00	**402**	M22x1,5 - SW6	110,00	**401**
472E (ER40)	524,00	**017**	436,00	**007**				M28x1,5 - SW6	100,00	**400**

ER-præcisions-spændetangsholder, konisk

- ▲ Til konisk spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	ALP	84 417 ... DKK Y8	
SK 40	1 - 10	100	24	140	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	4,5°	1.105,00	**410**
SK 40	1 - 10	130	24	105	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	3,5°	1.414,00	**61000**
SK 40	1 - 10	160	24	200	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	2,5°	1.474,00	**910**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Spændemøtrik konisk IK

Spændemøtrik konisk

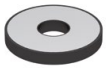
Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

	84 950 ...		84 950 ...			83 950 ...			83 950 ...	
Reservedele	**DKK**		**DKK**			**DKK**			**DKK**	
Til spændetang	Y8		Y8			Y8			Y8	
426E (ER16)	398,00	**033**	320,00	**031**	M11x1 - SW6	136,00	**341**	M11x1 - SW6	96,00	**337**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 279


Tætningsskive
→ 280

Momentnøgle
→ 286

Momentnøgle-hoved
→ 286

Antræksbolt
→ 58, 60

Diverse
→ 284

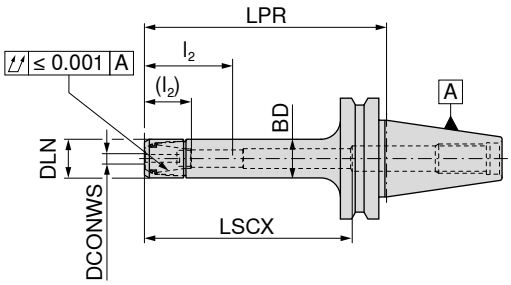
16

ER-præcisions-spændetangsholder, slank – Centro-P

- ▲ Til mini-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 412 ...

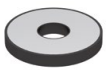
Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	BD mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	DKK Y8	
SK 40	1 - 7	70	16	16	60	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	1.135,00	**207**
SK 40	1 - 7	100	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	1.135,00	**407**
SK 40	1 - 7	130	16	16	110	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	1.503,00	**607**
SK 40	1 - 7	160	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	1.678,00	**907**
SK 40	1 - 10	70	22	22	90	28 - 50 (14 - 36)	426E (ER16)	1.135,00	**210**
SK 40	1 - 10	100	22	22	110	28 - 50 (14 - 36)	426E (ER16)	1.135,00	**310**
SK 40	1 - 10	130	22	22	140	28 - 50 (14 - 36)	426E (ER16)	1.503,00	**410**
SK 40	1 - 10	160	22	22	170	28 - 50 (14 - 36)	426E (ER16)	1.678,00	**510**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

	Mini-spændemøtrik IK		Mini-spændemøtrik		Anslagsskrue 2		Anslagsskrue 1	
	84 950 ...		**84 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**	
Reservedele Til spændetang	DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8	
4008E (ER11)			320,00	**041**	M8x1 - SW4	131,00 **340**	M8x1 - SW4	96,00 **336**
426E (ER16)	398,00	**035**	320,00	**034**	M11x1 - SW6	136,00 **341**	M11x1 - SW6	96,00 **337**

Tilbehør

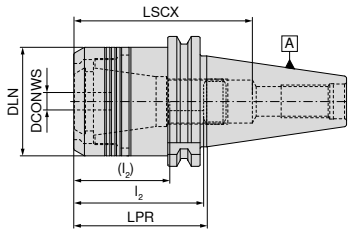
Spændetang ER	 Tætningsskive	Udtrækningshjælp	Momentnøgle	Momentnøgle-hoved	Antræksbolt	Diverse
→ 268–276, 279	→ 280	→ 285	→ 286	→ 286	→ 58, 60	→ 284

ER-præcisions-spændetangsholder – HDC

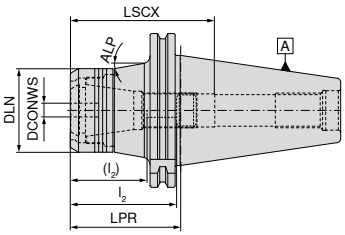
- ▲ HDC = Heavy Duty Chuck, en holder konstrueret specielt til skrubbearbejdning
- ▲ til Heavy-Duty-spændetangsomløber
- ▲ Maksimal spændeområde iht. ISO-toleranceområde H10
- ▲ Der kræves en moment rullenøgle til fastspænding
- ▲ $p_{maks.}$ = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **inklusive** spændetangsomløber, **uden** anslagsskrue



Cylindrisk



konisk

AD
G 6,3 $n_{maks.}$ 18000

Cylindrisk

AD
G 6,3 $n_{maks.}$ 18000

Konisk

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP °	Til spændetang	84 400 ... DKK Y8		84 400 ... DKK Y8	
SK 40	2 - 20	65	53	85	41 - 65 (27 - 47)		470E (ER32)	1.572,00	**12079**		
SK 50	2 - 20	70	53	91	41 - 71 (27 - 53)	10	470E (ER32)			2.527,00	**12078**
SK 50	2 - 20	100	53	121	41 - 74 (27 - 56)	10	470E (ER32)			2.952,00	**22078**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2

Spændemøtrik

Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

Reservedele DCONWS	84 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y8	
2 - 20	680,00	**30100**	M22x1,5 - SW6	153,00	**402**	M22x1,5 - SW6	110,00	**401**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 278–279

Momentnøgle
→ 286

Momentnøgle-hoved
→ 286

Antræksbolt
→ 58, 60

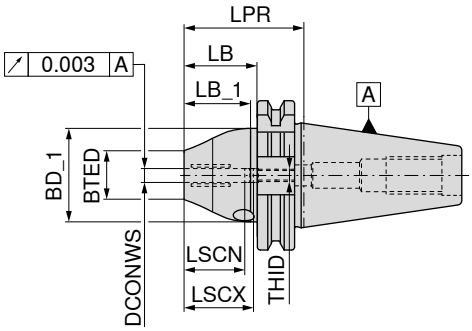
Diverse
→ 284

16

HyPower – Rough

▲ hydraulisk holder – specialisten til fræsning
▲ ideel til HSC- og HPC-anvendelser
▲ høj temperaturbestandighed
▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 254 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
SK 40	6	50,0	26	42	27,1	30,9	37	27	M5	2.875,00	**10679**
SK 40	8	50,0	28	42	27,1	30,9	37	27	M6	2.875,00	**10879**
SK 40	10	50,0	30	42	27,1	30,9	41	31	M8x1	2.875,00	**11079**
SK 40	12	50,0	32	49	27,1	30,9	46	36	M10x1	2.875,00	**11279**
SK 40	16	64,5	38	49	41,6	45,4	49	39	M12x1	2.875,00	**11679**
SK 40	20	64,5	38	49	41,6	45,4	51	41	M16x1	2.875,00	**12079**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y7	
6	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

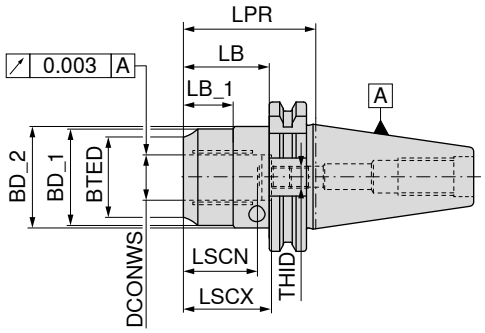
Antræksbolt
→ 58, 60

Diverse
→ 284

HyPower – Complus

▲ Hydraulisk holder, kort og stabil
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LB_1 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	83 427 ... DKK Y8	
SK 40	20	64,5	38					51	40	M16x1x13,5	2.326,00	**120**
SK 40	32	81,0	57	63	70	61,9	26	61	51	M16x1x13,5	2.264,00	**13279**
SK 50	20	64,5	38	49		45,4		51	41	M16x1x13,5	2.690,00	**12078**
SK 50	32	81,0	57	68	72	61,9	35	61	51	M16x1x13,5	2.690,00	**13278**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Låseskrue

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.		83 950 ... DKK Y7			80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7	
83 427 13279	M5x5 - SW2,5	18,00	**157**	SW5	41,00	**050**	M10x1x14	41,00	**429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
83 427 12078	M5x5 - SW2,5	18,00	**157**	SW5	41,00	**050**	M10x1x14	41,00	**429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
83 427 13278	M5x5 - SW2,5	18,00	**157**	SW5	41,00	**050**	M10x1x14	41,00	**429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

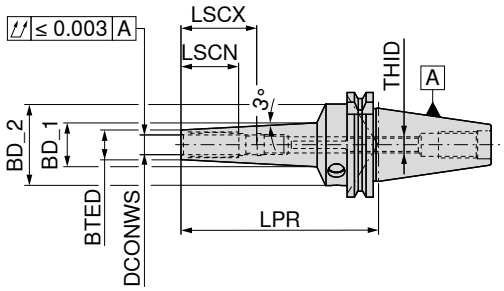
Antræksbolt
→ 58, 60

Diverse
→ 284

HyPower – Access 3°

▲ Hydraulisk holder, slank 3°
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue, trykskrue og lukkeskrue



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	83 421 ... DKK Y8	
Mellemlang	SK 40	3	120	9	17,40	49,5	28	12	M3	4.025,00	103
	SK 40	4	120	10	18,40	49,5	28	16	M3	4.025,00	104
	SK 40	5	120	11	19,40	49,5	28	20	M3	4.025,00	105
	SK 40	6	120	12	20,40	49,5	37	27	M5	3.428,00	106
	SK 40	8	120	14	22,40	49,5	37	27	M6	3.428,00	108
	SK 40	10	120	16	24,50	49,5	41	31	M8x1	3.428,00	110
	SK 40	12	120	18	26,60	49,5	46	36	M10x1	3.428,00	112
	SK 40	16	120	24	32,30	49,5	49	39	M12x1	5.551,00	116
	SK 40	20	120	28	36,40	49,5	51	41	M16x1	5.551,00	120
	SK 40	6	160	16	34,37	49,5	37	27	M5	4.946,00	206
	SK 40	8	160	18	35,45	49,5	37	27	M6	4.946,00	208
	SK 40	10	160	20	37,10	49,5	41	31	M8x1	4.946,00	210
	SK 40	12	160	22	38,72	49,5	46	36	M10x1	4.946,00	212
	SK 40	6	200	16	38,72	49,5	37	27	M5	5.855,00	306
	SK 40	8	200	18	39,74	49,5	37	27	M6	5.855,00	308
	SK 40	10	200	20	41,40	49,5	41	31	M8x1	5.855,00	310
	SK 40	12	200	22	43,02	49,5	46	36	M10x1	5.855,00	312

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Låseskrue

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

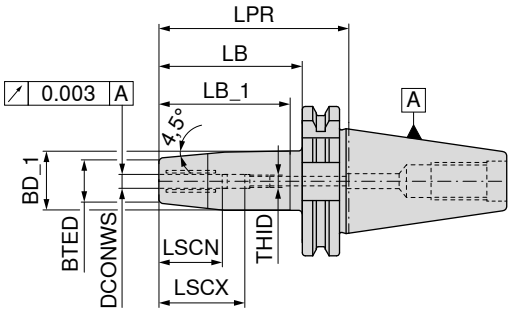
Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.		83 950 ... DKK Y7			80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7	
83 421 103	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M3x20 - SW1,5	81,00	172
83 421 104	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M3x20 - SW1,5	81,00	172
83 421 105	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M3x20 - SW1,5	81,00	172
83 421 106	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
83 421 108	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M6x12,5 - SW3	78,00	419
83 421 110	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
83 421 112	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M10x1x13,5 - SW5	78,00	421
83 421 116	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M12x1x13,5 - SW5	78,00	422
83 421 120	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M16x1x13,5 - SW8	90,00	424
83 421 206	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
83 421 208	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M6x12,5 - SW3	78,00	419
83 421 210	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
83 421 212	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
83 421 306	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
83 421 308	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M6x12,5 - SW3	78,00	419
83 421 310	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
83 421 312	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M8x1x13,5 - SW3	78,00	420

HyPower – Access 4.5°

- ▲ hydraulisk holder med slank kontur, originale mål som en krympeholder 4,5°
- ▲ specialisten til rivning og boring
- ▲ ideel til fremstilling af værktøjer og forme
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 255 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
SK 40	6	80	21	27	55,7	60,9	37	27	M5	3.440,00	**10679**
SK 40	8	80	21	27	55,7	60,9	37	27	M6	3.440,00	**10879**
SK 40	10	80	24	32	55,7	60,9	41	31	M8x1	3.440,00	**11079**
SK 40	12	80	24	32	55,7	60,9	46	36	M10x1	3.440,00	**11279**
SK 40	16	80	27	34	55,8	60,9	49	39	M12x1	3.440,00	**11679**
SK 40	20	80	33	42	57,2	60,9	51	41	M16x1	3.440,00	**12079**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y7	
6	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

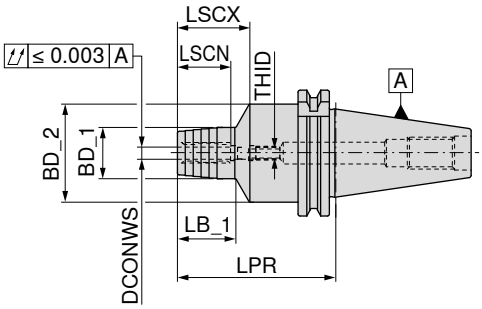
Antræksbolt
→ 58, 60

Diverse
→ 284

HyTens – Fit

▲ Hydraulisk holder, slank
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6-tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inklusive anslagsskrue og trykskrue



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

83 402 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	LB_1 mm	THID	DKK Y8	
SK 40	6	80,5	26	49,5	37	27	29,5	M5	3.549,00	**106**
SK 40	8	80,5	28	49,5	37	27	30,0	M6	3.549,00	**108**
SK 40	10	80,5	30	49,5	41	31	35,0	M8x1	3.549,00	**110**
SK 40	12	80,5	32	49,5	46	36	40,0	M10x1	3.084,00	**112**
SK 40	16	80,5	38	49,5	49	39	45,0	M12x1	3.549,00	**116**
SK 40	20	80,5	42	49,5	51	41	47,0	M16x1	3.084,00	**120**
SK 40	25	80,5	55	63,0	57	47	28,0	M16x1	3.549,00	**125**
SK 40	32	80,5	63	70,0	61	51	25,5	M16x1	3.549,00	**132**
SK 50	6	80,5	26	49,5	37	27	29,5	M5	4.964,00	**306**
SK 50	8	80,5	28	49,5	37	27	30,0	M6	4.964,00	**308**
SK 50	10	80,5	30	49,5	41	31	35,0	M8x1	4.964,00	**310**
SK 50	12	80,5	32	49,5	46	36	40,0	M10x1	4.501,00	**312**
SK 50	16	80,5	38	49,5	49	39	45,0	M12x1	4.964,00	**316**
SK 50	20	80,5	42	49,5	51	41	42,0	M16x1	4.501,00	**320**
SK 50	25	100,0	55	63,0	57	47	48,0	M16x1	4.964,00	**325**
SK 50	32	100,0	63	70,0	61	51	51,0	M16x1	4.964,00	**332**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7	
6	M8x1x10	53,00	**439**				M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	M8x1x10	53,00	**439**	M6x14 - SW2	78,00	**417**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	M10x1x12	53,00	**440**				M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	M10x1x12	53,00	**440**				M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	M10x1x12	53,00	**440**				M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20 - 32	M10x1x12	53,00	**440**				M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

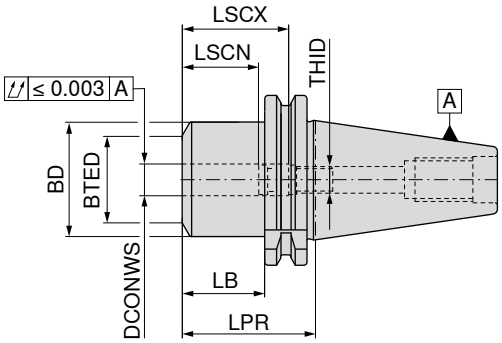
Antræksbolt
→ 58, 60

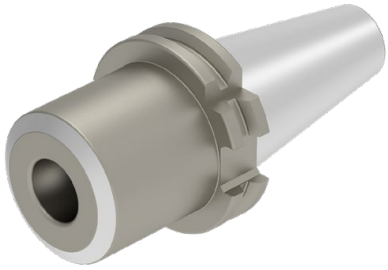
Diverse
→ 284

HyTens – Compact

▲ Hydraulisk holder, kort og stabil
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. stopskrue og spændeskrue





AD
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LSCN mm	LSCX mm	THID		83 430 ... DKK Y8	
SK 40	12	50,0	42	32	31,0	46	56	M8x1		1.469,00	**01279**
SK 40	20	64,5	49	38	45,5	41	51	M16x1		1.469,00	**02079**
SK 50	20	64,5	49	38	45,5	41	51	M16x1		2.625,00	**02078**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

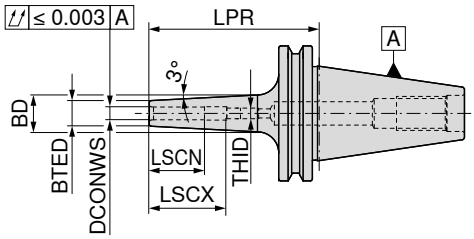
Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7		83 950 ... DKK Y7		83 950 ... DKK Y7	
12	SW5	41,00	**050**	M10x1x12	53,00	**440**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
20	SW5	41,00	**050**	M10x1x12	53,00	**440**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Krympeholder, slank 3°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 320 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	SK 40	3	80	9	14	28	12	M6	1.467,00	103
	SK 40	4	80	10	15	28	16	M6	1.426,00	104
	SK 40	5	80	11	16	30	20	M6	1.426,00	105
	SK 40	6	80	12	17	36	26	M5	1.243,00	106
	SK 40	8	80	14	19	36	26	M6	1.243,00	108
	SK 40	10	80	16	21	41	31	M8x1	1.243,00	110
	SK 40	12	80	18	23	47	37	M10x1	1.243,00	112
	SK 40	14	80	20	26	47	37	M10x1	1.243,00	114
	SK 40	16	80	22	28	50	40	M12x1	1.243,00	116
	SK 40	18	80	24	30	50	40	M12x1	1.243,00	118
	SK 40	20	80	26	32	52	42	M16x1	1.243,00	120
Mellemlang	SK 40	3	120	9	16	12	12		1.648,00	203
	SK 40	4	120	10	17	16	16		1.598,00	204
	SK 40	5	120	11	18	20	20		1.598,00	205
	SK 40	6	120	12	22	36	26	M5	1.436,00	206
	SK 40	8	120	14	24	36	26	M6	1.436,00	208
	SK 40	10	120	16	26	41	31	M8x1	1.436,00	210
	SK 40	12	120	18	28	47	37	M10x1	1.436,00	212
	SK 40	14	120	20	30	47	37	M10x1	1.436,00	214
	SK 40	16	120	22	32	50	40	M12x1	1.436,00	216
	SK 40	18	120	24	34	50	40	M12x1	1.436,00	218
	SK 40	20	120	26	36	52	42	M16x1	1.436,00	220
Overlang	SK 40	3	160	9	19	12	12		1.860,00	303
	SK 40	4	160	10	20	16	16		1.820,00	304
	SK 40	5	160	11	21	20	20		1.820,00	305
	SK 40	6	160	12	24	36	26	M5	1.659,00	306
	SK 40	8	160	14	26	36	26	M6	1.659,00	308
	SK 40	10	160	16	28	41	31	M8x1	1.659,00	310
	SK 40	12	160	18	30	47	37	M10x1	1.659,00	312
	SK 40	14	160	20	32	47	37	M10x1	1.659,00	314
	SK 40	16	160	22	34	50	40	M12x1	1.659,00	316
	SK 40	18	160	24	36	50	40	M12x1	1.659,00	318
	SK 40	20	160	26	38	52	42	M16x1	1.659,00	320

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

Anslagsskrue IK

83 950 ...

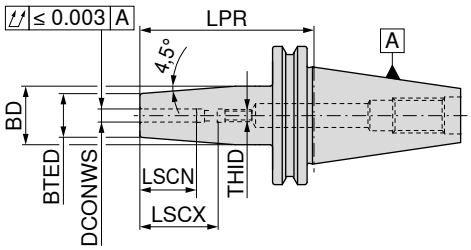
83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y7			DKK Y7	
3 - 5	M6x14 - SW2	78,00	417			
6				M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
8				M6x12,5 - SW3	78,00	419
10				M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
12 - 14				M10x1x13,5 - SW5	78,00	421
16 - 18				M12x1x13,5 - SW5	78,00	422
20				M16x1x13,5 - SW8	90,00	424

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 300 ...

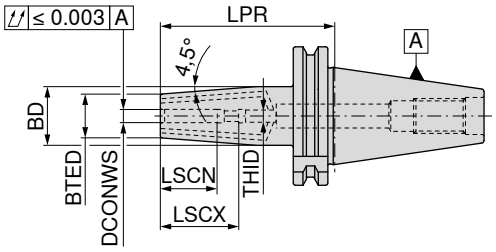
	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	SK 40	3	80	10	17	22	12	M6	1.071,00	103
	SK 40	4	80	15	22	26	16	M6	1.071,00	104
	SK 40	5	80	15	22	30	20	M6	1.071,00	105
	SK 40	6	80	21	27	36	26	M5	1.022,00	106
	SK 40	8	80	21	27	26	26	M6	1.022,00	108
	SK 40	10	80	24	32	41	31	M8x1	1.022,00	110
	SK 40	12	80	24	32	47	37	M10x1	1.022,00	112
	SK 40	14	80	27	34	47	37	M10x1	1.022,00	114
	SK 40	16	80	27	34	50	40	M12x1	1.022,00	116
	SK 40	18	80	33	42	50	40	M12x1	1.022,00	118
	SK 40	20	80	33	42	52	42	M16x1	1.022,00	120
	SK 40	25	100	44	53	58	48	M16x1	1.022,00	125
Mellemlang	SK 40	3	120	10	20	12	12		1.284,00	203
	SK 40	4	120	15	22	16	16		1.284,00	204
	SK 40	5	120	15	22	20	20		1.284,00	205
	SK 40	6	120	21	27	36	26	M5	1.284,00	206
	SK 40	8	120	21	27	36	26	M6	1.284,00	208
	SK 40	10	120	24	32	41	31	M8x1	1.284,00	210
	SK 40	12	120	24	32	47	37	M10x1	1.284,00	212
	SK 40	14	120	27	34	47	37	M10x1	1.284,00	214
	SK 40	16	120	27	34	50	40	M12x1	1.284,00	216
	SK 40	18	120	33	42	50	40	M12x1	1.284,00	218
	SK 40	20	120	33	42	52	42	M16x1	1.284,00	220
	SK 40	25	120	44	53	58	48	M16x1	1.294,00	225
Overlang	SK 40	3	160	10	20	12	12		1.759,00	303
	SK 40	4	160	15	22	16	16		1.719,00	304
	SK 40	5	160	15	22	20	20		1.719,00	305
	SK 40	6	160	21	27	36	26	M5	1.537,00	306
	SK 40	8	160	21	27	36	26	M6	1.537,00	308
	SK 40	10	160	24	32	41	31	M8x1	1.537,00	310
	SK 40	12	160	24	32	47	37	M10x1	1.537,00	312
	SK 40	14	160	27	34	47	37	M10x1	1.537,00	314
	SK 40	16	160	27	34	50	40	M12x1	1.537,00	316
	SK 40	18	160	33	42	50	40	M12x1	1.537,00	318
	SK 40	20	160	33	42	52	42	M16x1	1.537,00	320
	SK 40	25	160	44	53	58	48	M16x1	1.537,00	325

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



AD/B – 2KMB
G 2,5 n_{max} 25000

84 317 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	SK 40	3	80	10	17	28	12	M6	1.569,00	**103**
	SK 40	4	80	15	22	28	16	M6	1.517,00	**104**
	SK 40	5	80	15	22	30	20	M6	1.517,00	**105**
	SK 40	6	80	21	27	36	26	M5	1.335,00	**106**
	SK 40	8	80	21	27	36	26	M6	1.335,00	**108**
	SK 40	10	80	24	32	41	31	M8x1	1.335,00	**110**
	SK 40	12	80	24	32	47	37	M10x1	1.335,00	**112**
	SK 40	14	80	27	34	47	37	M10x1	1.335,00	**114**
	SK 40	16	80	27	34	50	40	M12x1	1.335,00	**116**
	SK 40	18	80	33	42	50	40	M12x1	1.335,00	**118**
	SK 40	20	80	33	42	52	42	M16x1	1.335,00	**120**
	SK 40	25	100	44	53	58	48	M16x1	1.335,00	**125**
	SK 40	32	100	44	53	62	52	M16x1	1.335,00	**132**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y7	
3 - 5	M6x14 - SW2	78,00	**417**
6			
8			
10			
12 - 14			
16 - 18			
20 - 25			
32	M16x1 - SW5	46,00	**511**

Anslagsskrue IK

83 950 ...

	DKK Y7	
M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tætningsskrue

83 950 ...

DKK Y7	
M2x6	5,00	**512**
M2x6	5,00	**512**
M2x6	5,00	**512**
M2x6	5,00	**512**
M2x6	5,00	**512**
M2x6	5,00	**512**
M2x6	5,00	**512**
M2x6	5,00	**512**

Tilbehør

Krympeforlænger
→ 247

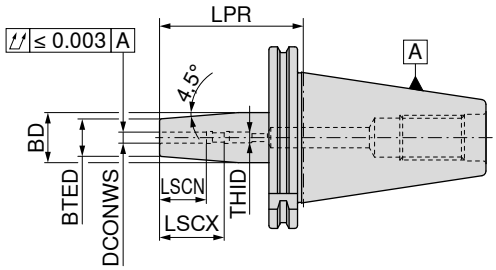
Antræksbolt
→ 58, 60

Diverse
→ 284

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 301 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	SK 50	6	80	21	27	36	26	M5	1.730,00	106
	SK 50	8	80	21	27	36	26	M6	1.730,00	108
	SK 50	10	80	24	32	41	31	M8x1	1.730,00	110
	SK 50	12	80	24	32	47	37	M10x1	1.730,00	112
	SK 50	14	80	27	34	47	37	M10x1	1.730,00	114
	SK 50	16	80	27	34	50	40	M12x1	1.730,00	116
	SK 50	18	80	33	42	50	40	M12x1	1.730,00	118
	SK 50	20	80	33	42	52	42	M16x1	1.730,00	120
	SK 50	25	100	44	53	58	48	M16x1	1.730,00	125
	SK 50	32	100	44	53	62	52	M16x1	1.730,00	132
Mellemlang	SK 50	6	120	21	27	36	26	M5	1.891,00	206
	SK 50	8	120	21	27	36	26	M6	1.891,00	208
	SK 50	10	120	24	32	41	31	M8x1	1.891,00	210
	SK 50	12	120	24	32	47	37	M10x1	1.891,00	212
	SK 50	14	120	27	34	47	37	M10x1	1.891,00	214
	SK 50	16	120	27	34	50	40	M12x1	1.891,00	216
	SK 50	18	120	33	42	50	40	M12x1	1.891,00	218
	SK 50	20	120	33	42	52	42	M16x1	1.891,00	220
	SK 50	25	120	44	53	58	48	M16x1	1.891,00	225
	SK 50	32	120	44	53	62	52	M16x1	1.891,00	232
Overlang	SK 50	6	160	21	27	36	26	M5	2.114,00	306
	SK 50	8	160	21	27	36	26	M6	2.114,00	308
	SK 50	10	160	24	32	41	31	M8x1	2.114,00	310
	SK 50	12	160	24	32	47	37	M10x1	2.114,00	312
	SK 50	14	160	27	34	47	37	M10x1	2.114,00	314
	SK 50	16	160	27	34	50	40	M12x1	2.114,00	316
	SK 50	18	160	33	42	50	40	M12x1	2.114,00	318
	SK 50	20	160	33	42	52	42	M16x1	2.114,00	320
	SK 50	25	160	44	53	58	48	M16x1	2.114,00	325
	SK 50	32	160	44	53	62	52	M16x1	2.114,00	332

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y7	
6	M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
8	M6x12,5 - SW3	78,00	419
10	M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
12 - 14	M10x1x13,5 - SW5	78,00	421
16 - 18	M12x1x13,5 - SW5	78,00	422
20 - 32	M16x1x13,5 - SW8	90,00	424

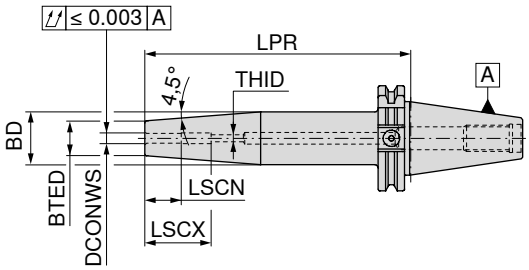
16

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder **uden** stopskrue

TG



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

82 310 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8/3B	
Kort	SK 40	3	70	12	17,0				957,00	10379
	SK 40	4	70	12	17,0				957,00	10479
	SK 40	5	70	12	17,0				957,00	10579
	SK 40	6	80	21	30,5	36	26	M5	914,00	10679
	SK 40	8	80	21	30,5	36	26	M6	914,00	10879
	SK 40	10	80	24	33,5	41	31	M8x1	914,00	11079
	SK 40	12	80	24	33,5	47	37	M10x1	914,00	11279
	SK 40	14	80	27	36,5	47	37	M10x1	914,00	11479
	SK 40	16	80	27	36,5	50	40	M12x1	914,00	11679
	SK 40	18	80	33	42,5	50	40	M12x1	914,00	11879
	SK 40	20	80	33	42,5	52	42	M16x1	914,00	12079
	SK 40	25	100	44	50,0	58	48	M16x1	914,00	12579
	SK 50	6	80	21	27,0	36	26	M5	1.356,00	10678
	SK 50	8	80	21	27,0	36	26	M6	1.356,00	10878
	SK 50	10	80	24	32,0	41	31	M8x1	1.356,00	11078
	SK 50	12	80	24	32,0	47	37	M10x1	1.356,00	11278
	SK 50	14	80	27	34,0	47	37	M10x1	1.356,00	11478
	SK 50	16	80	27	34,0	50	40	M12x1	1.356,00	11678
	SK 50	18	80	33	42,0	50	40	M12x1	1.356,00	11878
	SK 50	20	80	33	42,0	52	42	M12x1	1.356,00	12078
	SK 50	25	100	44	53,0	58	48	M16x1	1.356,00	12578
	SK 50	32	100	44	53,0	62	52	M16x1	1.356,00	13278
Mellemlang	SK 40	3	120	12	17,0				1.153,00	20379
	SK 40	4	120	12	17,0				1.153,00	20479
	SK 40	5	120	12	17,0				1.153,00	20579
	SK 40	6	120	21	31,0	36	26	M5	1.153,00	20679
	SK 40	8	120	21	32,0	36	26	M6	1.153,00	20879
	SK 40	10	120	24	34,0	41	31	M8x1	1.153,00	21079
	SK 40	12	120	24	34,0	47	37	M10x1	1.153,00	21279
	SK 40	16	120	27	36,0	50	40	M12x1	1.153,00	21679
	SK 40	20	120	33	44,0	52	42	M16x1	1.153,00	22079
	SK 50	6	120	21	27,0	36	26	M5	1.489,00	20678
	SK 50	8	120	21	27,0	36	26	M6	1.489,00	20878
	SK 50	10	120	24	32,0	41	31	M8x1	1.489,00	21078
	SK 50	12	120	24	32,0	47	37	M10x1	1.489,00	21278
	SK 50	14	120	27	34,0	47	37	M10x1	1.489,00	21478
	SK 50	16	120	27	34,0	50	40	M12x1	1.489,00	21678
	SK 50	18	120	33	42,0	50	40	M12x1	1.489,00	21878
	SK 50	20	120	33	42,0	52	42	M16x1	1.489,00	22078
	SK 50	25	120	44	53,0	58	48	M16x1	1.489,00	22578
	SK 50	32	120	44	53,0	62	52	M16x1	1.489,00	23278

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

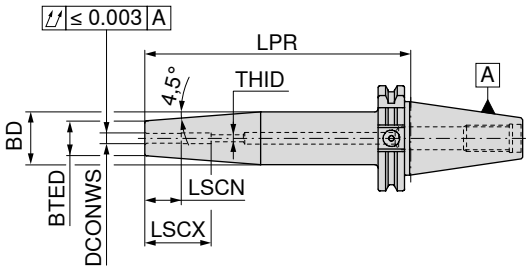
Fortsættes på næste side

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder **uden** stopskrue

TG



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	82 310 ... DKK Y8/3B	
Overlang	SK 40	6	160	21	31,0	36	26	M5	1.376,00	**30679**
	SK 40	8	160	21	32,0	36	26	M6	1.376,00	**30879**
	SK 40	10	160	24	34,0	41	31	M8x1	1.376,00	**31079**
	SK 40	12	160	24	34,0	47	37	M10x1	1.376,00	**31279**
	SK 40	14	160	27	36,0	47	37	M10x1	1.376,00	**31479**
	SK 40	16	160	27	36,0	50	40	M12x1	1.376,00	**31679**
	SK 40	18	160	33	44,0	50	40	M12x1	1.376,00	**31879**
	SK 40	20	160	33	44,0	52	42	M16x1	1.376,00	**32079**
	SK 40	25	160	44	50,0	58	48	M16x1	1.376,00	**32579**
	SK 50	6	160	21	27,0	36	26	M5	1.655,00	**30678**
	SK 50	8	160	21	27,0	36	26	M6	1.655,00	**30878**
	SK 50	10	160	24	32,0	41	31	M8x1	1.655,00	**31078**
	SK 50	12	160	24	32,0	47	37	M10x1	1.655,00	**31278**
	SK 50	14	160	27	34,0	47	37	M10x1	1.655,00	**31478**
	SK 50	16	160	27	34,0	50	40	M12x1	1.655,00	**31678**
	SK 50	18	160	33	42,0	50	40	M12x1	1.655,00	**31878**
	SK 50	20	160	33	42,0	52	42	M16x1	1.655,00	**32078**
	SK 50	25	160	44	53,0	58	48	M16x1	1.655,00	**32578**
	SK 50	32	160	44	53,0	62	52	M16x1	1.655,00	**33278**

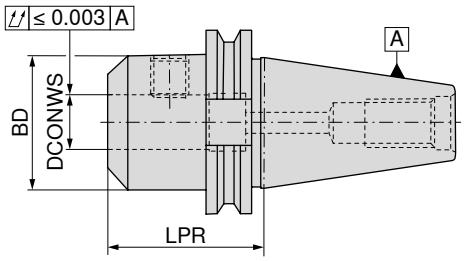
→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		82 950 ... DKK Y8/3B	
6	M5x16 - SW2,5	20,00	**30000**
8	M6x16 - SW3	22,00	**30100**
10	M8x1x16 - SW4	23,00	**30200**
12	M10x1x14 - SW5	24,00	**30300**
14	M10x1x14 - SW5	24,00	**30300**
16	M12x1x16 - SW6	26,00	**30400**
18	M12x1x16 - SW6	26,00	**30400**
20	M16x1x16 - SW8	27,00	**30500**
25	M16x1x16 - SW8	27,00	**30500**
32	M16x1x16 - SW8	27,00	**30500**

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

82 741 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
Kort	SK 30	6	50	25	793,00	**10680**
	SK 30	8	50	28	722,00	**10880**
	SK 30	10	50	35	722,00	**11080**
	SK 30	12	50	42	722,00	**11280**
	SK 30	14	63	44	722,00	**11480**
	SK 30	16	63	48	722,00	**11680**
	SK 30	18	63	50	722,00	**11880**
	SK 30	20	70	52	865,00	**12080**
Ekstra kort	SK 40	16	35	48	426,00	**01679**
	SK 40	20	35	50	426,00	**02079**
	SK 40	25	40	50	466,00	**02579**
	SK 40	32	75	72	589,00	**03279**[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

SK 50-holdere og andre længder findes på de næste to sider

Spændeskrue

62 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK W7	
6	M6x10	6,00	**006**
8	M8x10	7,00	**008**
10	M10x12	10,00	**010**
12	M12x16	10,00	**012**
14	M12x16	10,00	**012**
16	M14x16	12,00	**016**
18	M14x16	12,00	**016**
20	M16x16	15,00	**020**
25	M18x2x20	27,00	**025**
32	M20x2x20	30,00	**032**

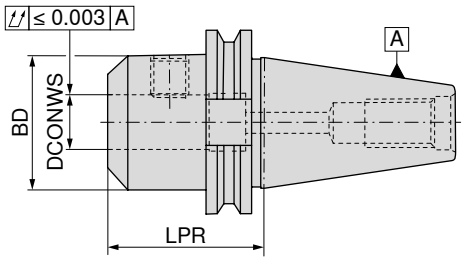
Tilbehør

Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

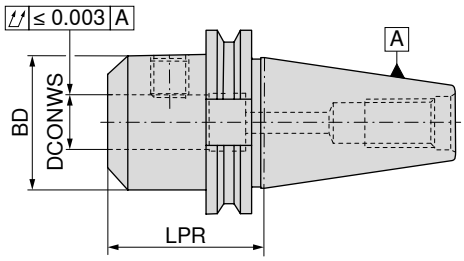
82 740 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
Kort	SK 40	6	50	25	395,00	**10679**
	SK 40	8	50	28	395,00	**10879**
	SK 40	10	50	35	372,00	**11079**
	SK 40	12	50	42	372,00	**11279**
	SK 40	14	50	44	372,00	**11479**
	SK 40	16	63	48	403,00	**11679**
	SK 40	18	63	50	403,00	**11879**
	SK 40	20	63	52	403,00	**12079**
	SK 40	25	100	65	442,00	**12579**[1)]
	SK 40	32	100	72	481,00	**13279**[1)]
	SK 40	40	120	80	526,00	**14079**[1)]
	SK 50	6	63	25	593,00	**10678**
	SK 50	8	63	28	593,00	**10878**
	SK 50	10	63	35	568,00	**11078**
	SK 50	12	63	42	568,00	**11278**
	SK 50	14	63	44	568,00	**11478**
	SK 50	16	63	48	570,00	**11678**
	SK 50	18	63	50	570,00	**11878**
	SK 50	20	63	52	570,00	**12078**
	SK 50	25	80	65	623,00	**12578**[1)]
	SK 50	32	100	72	631,00	**13278**[1)]
	SK 50	40	100	80	659,00	**14078**[1)]
Mellemlang	SK 40	6	100	25	411,00	**20679**
	SK 40	8	100	28	411,00	**20879**
	SK 40	10	100	35	388,00	**21079**
	SK 40	12	100	42	388,00	**21279**
	SK 40	14	100	44	386,00	**21479**
	SK 40	16	100	48	426,00	**21679**
	SK 40	18	100	50	424,00	**21879**
	SK 40	20	100	52	426,00	**22079**
	SK 50	6	100	25	657,00	**20678**
	SK 50	8	100	28	657,00	**20878**
	SK 50	10	100	35	631,00	**21078**
	SK 50	12	100	42	631,00	**21278**
	SK 50	14	100	44	631,00	**21478**
	SK 50	16	100	48	632,00	**21678**
	SK 50	18	100	50	632,00	**21878**
	SK 50	20	100	52	632,00	**22078**
	SK 50	25	100	65	670,00	**22578**[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

82 740 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
lang	SK 40	6	130	25	455,00	**30679**
	SK 40	8	130	28	455,00	**30879**
	SK 40	10	130	35	428,00	**31079**
	SK 40	12	130	42	428,00	**31279**
	SK 40	14	130	44	428,00	**31479**
	SK 40	16	130	48	436,00	**31679**
	SK 40	18	130	50	436,00	**31879**
	SK 40	20	130	52	436,00	**32079**
	SK 50	6	130	25	708,00	**30678**
	SK 50	8	130	28	708,00	**30878**
	SK 50	10	130	35	695,00	**31078**
	SK 50	12	130	42	695,00	**31278**
	SK 50	14	130	44	695,00	**31478**
	SK 50	16	130	48	696,00	**31678**
	SK 50	18	130	50	696,00	**31878**
	SK 50	20	130	52	696,00	**32078**
	SK 50	25	130	65	715,00	**32578**[1)]
Overlang	SK 40	6	160	25	473,00	**40679**
	SK 40	8	160	28	473,00	**40879**
	SK 40	10	160	35	448,00	**41079**
	SK 40	12	160	42	448,00	**41279**
	SK 40	14	160	44	448,00	**41479**
	SK 40	16	160	48	450,00	**41679**
	SK 40	18	160	50	450,00	**41879**
	SK 40	20	160	52	450,00	**42079**
	SK 40	25	160	65	481,00	**42579**[1)]
	SK 50	6	160	25	737,00	**40678**
	SK 50	8	160	28	737,00	**40878**
	SK 50	10	160	35	735,00	**41078**
	SK 50	12	160	42	735,00	**41278**
	SK 50	14	160	44	735,00	**41478**
	SK 50	16	160	48	739,00	**41678**
	SK 50	18	160	50	739,00	**41878**
	SK 50	20	160	52	739,00	**42078**
	SK 50	25	160	65	738,00	**42578**[1)]
	SK 50	32	160	72	741,00	**43278**[1)]

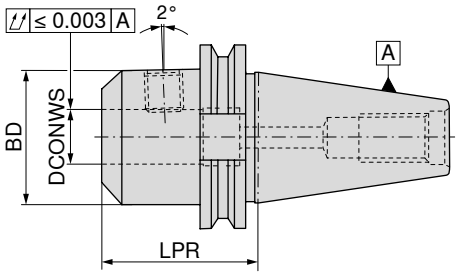
1) Udførelse med 2 spændeskruer

Medfølgende M3-skruer med SW 1,5 mm kan bruges som pakning til de to ekstra kølevæskehuller

Reservedele og tilbehør findes på → **side 34**.

Cylinderskaftholder (Whistle Notch)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HE / 1835 E med skrå spændeflade
▲ Rillen i front markerer udførelsen whistle notch
▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

82 742 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
Kort	SK 40	6	50	25	487,00	**10679**
	SK 40	8	50	28	487,00	**10879**
	SK 40	10	50	35	451,00	**11079**
	SK 40	12	50	42	451,00	**11279**
	SK 40	14	50	44	451,00	**11479**
	SK 40	16	63	48	495,00	**11679**
	SK 40	18	63	50	495,00	**11879**
	SK 40	20	63	52	495,00	**12079**
	SK 40	25	100	65	630,00	**12579**[1)]
	SK 40	32	100	72	592,00	**13279**[1)]
	SK 50	6	63	25	830,00	**10678**
	SK 50	8	63	28	830,00	**10878**
	SK 50	10	63	35	794,00	**11078**
	SK 50	12	63	42	794,00	**11278**
	SK 50	14	63	44	794,00	**11478**
	SK 50	16	63	48	798,00	**11678**
	SK 50	18	63	50	798,00	**11878**
	SK 50	20	63	52	798,00	**12078**
	SK 50	25	80	65	870,00	**12578**[1)]
	SK 50	32	100	72	884,00	**13278**[1)]
lang	SK 40	6	130	25	613,00	**30679**
	SK 40	8	130	28	613,00	**30879**
	SK 40	10	130	35	578,00	**31079**
	SK 40	12	130	42	578,00	**31279**
	SK 40	16	130	48	616,00	**31679**
	SK 40	20	130	52	616,00	**32079**
	SK 40	25	130	65	738,00	**32579**[1)]
	SK 50	6	130	25	964,00	**30678**
	SK 50	8	130	28	964,00	**30878**
	SK 50	10	130	35	928,00	**31078**
	SK 50	12	130	42	928,00	**31278**
	SK 50	16	130	48	937,00	**31678**
	SK 50	20	130	52	937,00	**32078**
	SK 50	25	130	65	983,00	**32578**[1)]
	SK 50	32	130	72	983,00	**33278**[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

16

Reservedele
cylinderskaftholder (Weldon og Whistle Notch)

		Justeringsskrue			Spændeskrue			Spændeskrue			Anslagsskrue		
		10 950 ...			**62 950 ...**			**62 950 ...**			**84 950 ...**		
Reservedele		**DKK**			**DKK**			**DKK**			**DKK**		
DCONWS H4		W7/6B			W7/6B			W7			Y8		
6							M6x10	6,00	**006**	M5x20	73,00	**44100**
8							M8x10	7,00	**008**	M6x20	35,00	**21500**
10							M10x12	10,00	**010**	M8x16	73,00	**44200**
12 - 14	M10X20 DIN 913	26,00	**17500**				M12x16	10,00	**012**			
16 - 18							M14x16	12,00	**016**	M12x20	73,00	**44300**
20				M16x20 - SW8	8,00	**51200**	M16x16	15,00	**020**			
25							M18x2x20	27,00	**025**	M20x24	73,00	**44000**
32							M20x2x20	30,00	**032**	M20x24	73,00	**44000**

Tilbehør

Antræksbolt

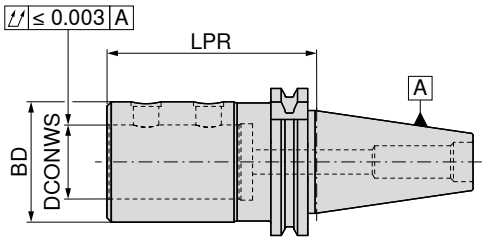
→ 58, 60

Diverse

→ 284

Holder til vendeskærsbor ISO 7388-1 SK

▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD/B
G 6,3 n_{max} 15000

82 748 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
SK 40	20	80	40	1.247,00	**12079**
SK 40	25	85	45	1.247,00	**12579**
SK 40	32	90	52	1.247,00	**13279**
SK 50	20	80	40	1.584,00	**12078**
SK 50	25	85	45	1.584,00	**12578**
SK 50	32	90	52	1.584,00	**13278**
SK 50	40	90	65	1.584,00	**14078**
SK 50	50	100	75	1.584,00	**15078**

Tilhørende excentriske bøsninger findes i → **Kapitel 3, Bor med vendeskær.**

Spændeskrue

10 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK 2A/28	
20	M10x1x10	37,00	**001**
25 - 32	M12x1x10	38,00	**002**
40 - 50	M16x1x12	38,00	**003**

Tilbehør

Antræksbolt
→ 58, 60

Diverse
→ 284

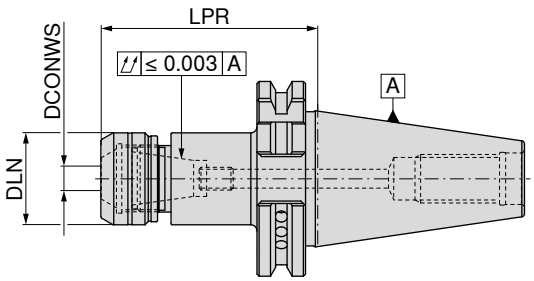
16

ER-præcisions-spændetangsholder – PCC

- ▲ Til standard- og tætningsskive-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 100 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder med spændemøtrik og stopskruer



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	Til spændetang	82 700 ... DKK Y8	
SK 40	1 - 10	70	30	426E (ER16)	865,00	**11079**
SK 40	1 - 10	100	30	426E (ER16)	1.247,00	**21079**
SK 40	2 - 16	70	40	430E (ER25)	865,00	**11679**
SK 40	2 - 16	100	40	430E (ER25)	1.247,00	**21679**
SK 40	2 - 20	70	50	470E (ER32)	865,00	**12079**
SK 40	2 - 20	100	50	470E (ER32)	1.247,00	**22079**
SK 50	2 - 16	70	40	430E (ER25)	1.631,00	**11678**
SK 50	2 - 16	100	40	430E (ER25)	2.025,00	**21678**
SK 50	2 - 20	70	50	470E (ER32)	1.631,00	**12078**
SK 50	2 - 20	100	50	470E (ER32)	2.025,00	**22078**

LPR-målet er ved brug af spændemøtrik IK 4,5 mm længere for ER16 og ER32 og 5,0 mm længere for ER25

Reservedele Til spændetang	Spændemøtrik IK 82 950 ... DKK Y8		Spændemøtrik 82 950 ... DKK Y8		Anslagsskrue PCC 2 82 950 ... DKK Y8		Anslagsskrue PCC 1 82 950 ... DKK Y8	
426E (ER16)	329,00	**11000**	310,00	**01000**			31,00	**00100**
430E (ER25)	329,00	**11600**	310,00	**01600**	42,00	**00200**	31,00	**00300**
470E (ER32)	329,00	**12000**	310,00	**02000**	42,00	**00200**	31,00	**00300**

Tilbehør

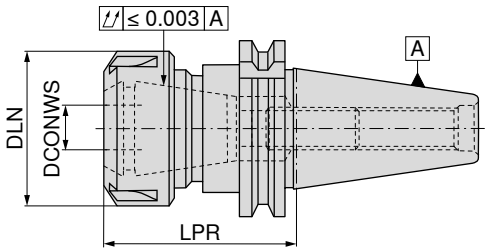
Spændetang ER	Tætningsskive	Momentnøgle
→ 268–276, 278–279	→ 281	→ 286

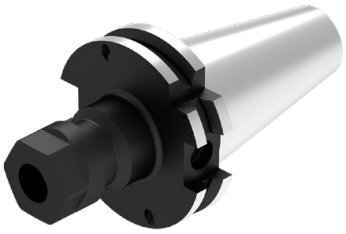
ER-spændetangsholder

▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder inkl. spændemøtrik og stopskrue





	Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	Til spændetang	NEW AD G 2,5 n_{max} 25000 82 743 ... DKK Y8		NEW AD/B G 2,5 n_{max} 25000 82 743 ... DKK Y8	
Kort	SK 30	1 - 10	70	28	8 - 56	426E (ER16)	818,00	**11080**[1]		
	SK 30	1 - 16	70	42	24 - 104	430E (ER25)	818,00	**11680**		
	SK 30	2 - 20	70	50	24 - 136	470E (ER32)	818,00	**12080**		
	SK 40	1 - 10	60	22	8 - 56	426E (ER16 mini)			1.048,00	**11179**
	SK 40	1 - 10	60	28	8 - 56	426E (ER16)			551,00	**11079**[1]
	SK 40	1 - 16	70	42	24 - 104	430E (ER25)			576,00	**11679**
	SK 40	2 - 20	70	50	24 - 136	470E (ER32)			578,00	**12079**
	SK 40	3 - 26	70	63	176	472E (ER40)			600,00	**12679**
	SK 50	1 - 10	60	28	8 - 56	426E (ER16)			744,00	**11078**[1]
	SK 50	1 - 16	70	42	24 - 104	430E (ER25)			775,00	**11678**
	SK 50	2 - 20	70	50	24 - 136	470E (ER32)			788,00	**12078**
	SK 50	3 - 26	70	63	176	472E (ER40)			806,00	**12678**
Mellemlang	SK 30	1 - 10	100	28	8 - 56	426E (ER16)	1.144,00	**21080**[1]		
	SK 30	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	1.144,00	**21680**		
	SK 30	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	1.144,00	**22080**		
	SK 40	1 - 10	120	28	8 - 56	426E (ER16)			604,00	**21079**[1]
	SK 40	1 - 10	120	22	8 - 56	426E (ER16 mini)			1.048,00	**21179**
	SK 40	1 - 16	120	42	24 - 104	430E (ER25)			629,00	**21679**
	SK 40	2 - 20	120	50	24 - 136	470E (ER32)			631,00	**22079**
	SK 40	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)			758,00	**22679**
	SK 50	1 - 10	100	28	8 - 56	426E (ER16)			715,00	**21078**[1]
	SK 50	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)			744,00	**21678**
	SK 50	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)			791,00	**22078**
	SK 50	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)			830,00	**22678**
Overlang	SK 40	1 - 10	160	28	8 - 56	426E (ER16)			945,00	**41079**[1]
	SK 40	2 - 16	160	42	24 - 104	430E (ER25)			945,00	**41679**
	SK 40	2 - 20	160	50	24 - 136	470E (ER32)			945,00	**42079**
	SK 40	3 - 26	160	63	176	472E (ER40)			1.093,00	**42679**
	SK 50	1 - 16	160	42	24 - 104	430E (ER25)			811,00	**41678**
	SK 50	2 - 20	160	50	24 - 136	470E (ER32)			893,00	**42078**

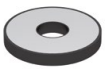
1) med 6-kant omløber

Reservedele ER-spændetangsholder

	Spændemøtrik SW		Spændemøtrik IK		Spændemøtrik		Y-spændenøgle		Spændenøgle ER mini		Mini-spæn-demøtrik		Mini-IK spændemøtrik		Anslagsskrue IK	
	62 950 ...		**83 950 ...**		**62 950 ...**		**83 357 ...**		**83 950 ...**		**62 950 ...**		**83 950 ...**		**84 950 ...**	
Reservedele	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Til spændetang	W7		Y8		W7		Y8		Y8		W7		Y8		Y8	
426E (ER16 mini)									156,00	**101**	231,00	**066**	351,00	**058**	212,00	**44600**
426E (ER16)	172,00	**044**													212,00	**44600**
430E (ER25)			384,00	**055**	192,00	**055**	171,00	**125**							212,00	**44400**
470E (ER32)			407,00	**056**	179,00	**65600**	233,00	**132**							212,00	**44400**
472E (ER40)			480,00	**057**	174,00	**65700**	256,00	**140**							212,00	**44500**

LPR-mål er ved brug af spændemøtrik IK 5,0 mm længere for ER16, ER25 og ER32 og 5,5 mm længere for ER40

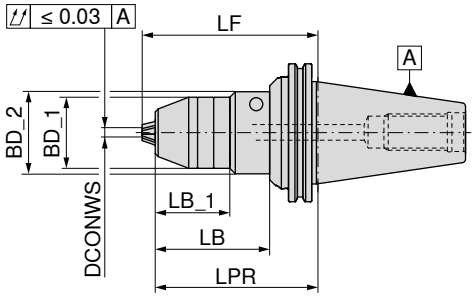
Tilbehør

			
Spændetang ER	Tætningsskive	Antræksbolt	Diverse
→ 271–276, 279	→ 280	→ 58, 60	→ 284

Kort borepatron

- ▲ Uafhængig af omdrejningsretning
- ▲ Tilspændingsmoment = 12 Nm
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændenøgle SW4



A
G 6,3 n_{max} 10000

AD
G 6,3 n_{max} 10000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LF mm	84 418 ... DKK Y8		84 419 ... DKK Y8	
SK 30	0,5 - 10	80	43,0			59,9	89,0	2.608,00	**313**		
SK 40	0,5 - 13	80	48,5			60,8	89,0	2.003,00	**413**	2.133,00	**413**
SK 40	2,5 - 16	80	51,0			60,0	90,5			2.326,00	**416**
SK 40	2,5 - 16	80	51,0			60,8	90,5	2.133,00	**416**		
SK 50	0,5 - 13	110	48,5	56	50,9	78,0	119,0			2.700,00	**513**
SK 50	0,5 - 13	110	48,5	56	50,9	78,1	119,0	2.608,00	**513**		
SK 50	2,5 - 16	110	51,0	56	50,9	78,0	120,5			2.700,00	**516**
SK 50	2,5 - 16	110	56,0		50,9	78,0	120,5	2.649,00	**516**		

Kan efterfølgende afbalanceres til G 2,5 30.000 o/min!

Tilbehør

Diverse

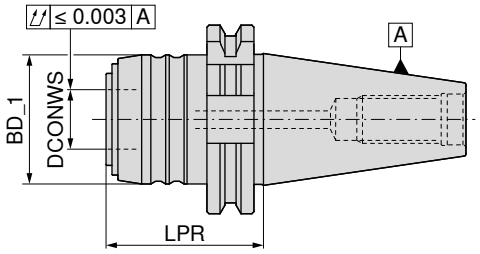
→ 284

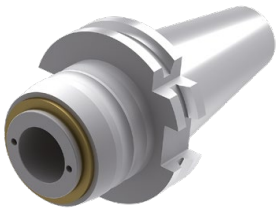
16

Synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

- ▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
- ▲ Til hurtigskift indsatser
- ▲ $p_{max.}$ = 50 bar
- ▲ Til synkronindsats
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
uden indsats





AD

83 416 ...

Holder	Skæreområde	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	DKK Y8	
SK 40	M3 - M12	1	53	43	20	1,0 / 0,2	1.558,00	**012**
SK 40	M6 - M20	2	90	60	32	1,0 / 0,2	2.023,00	**020**
SK 50	M3 - M12	1	53	43	20	1,0 / 0,2	1.689,00	**112**
SK 50	M6 - M20	2	74	60	32	1,0 / 0,2	2.599,00	**120**

Tilbehør

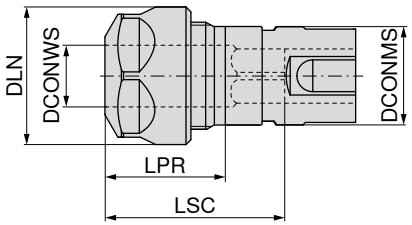
Antræksbolt
→ 58, 60

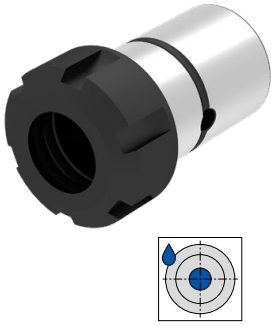
Diverse
→ 284

Indsats til synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

▲ SZID = indsatsstørrelse

Leveringsomfang:
Inkl. spændemøtrik





SZID	DCONWS mm	Skæreområde	LPR mm	DLN mm	LSC mm	Til spændetang	DCONMS mm	83 608 ... DKK Y8	
1	2 - 10	M3 - M12	24	28	42	426E (ER16)	20	1.062,00	012 [1]
2	2 - 16	M6 - M20	28	42	59	430E (ER25)	32	1.233,00	020

1) med 6-kant omløber

Spændemøtrik SW

Spændemøtrik IK

Spændemøtrik

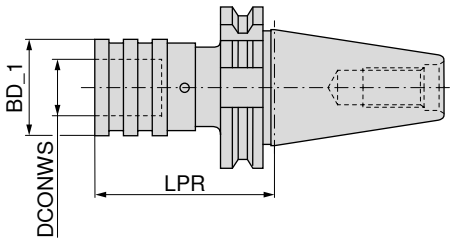
Y-spændenøgle

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7		83 950 ... DKK Y8		62 950 ... DKK W7		83 357 ... DKK Y8	
83 608 012	M22x1,5 - SW25	172,00	044	M22x1,5	295,00	054	M22x1,5	172,00	054	155,00	116
83 608 020				M32x1,5	384,00	055	M32x1,5	192,00	055	171,00	125

16

Gevindtap-hurtigskiftholder med længdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
▲ Fås også med Balluff chip



A

Holder	Skæreområde	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	83 428 ... DKK Y8	
SK 30	M3 - M12	01	60	38	19	9	2.548,00	**312**
SK 30	M6 - M20	02	101	55	31	15	2.902,00	**320**
SK 40	M3 - M12	01	60	38	19	9	1.982,00	**412**
SK 40	M6 - M20	02	100	55	31	15	2.133,00	**420**
SK 50	M3 - M12	01	62	38	19	9	2.943,00	**512**
SK 50	M6 - M20	02	83	55	31	15	3.206,00	**520**

Tilbehør

Indsats
→ 288, 290–292

Antræksbolt
→ 58, 60

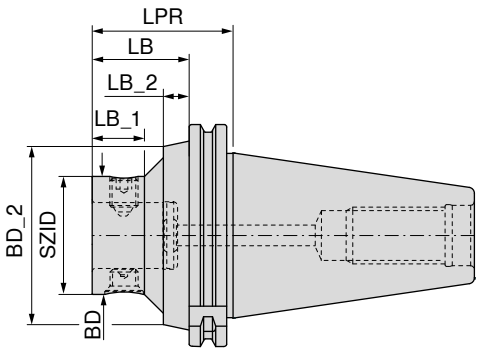
Diverse
→ 284

Holder med ABS-kobling

▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

SK-holder i form B med ombygningssæt (form AD) og tætningsskive



AD/B

G 6,3 $n_{maks.}$ 8000

Holder	KOMET-nr.	SZID	BD	LPR	LB	LB_1	LB_2	BD_2	84 201 ... DKK 3E	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
SK 40	A50 55120	ABS 25	25	50	30,9	20,0	7,9	50	1.929,00	**04090**
SK 40	A50 55130	ABS 32	32	50	30,9	20,0	7,9	50	1.929,00	**04089**
SK 40	A50 55140	ABS 40	40	50	30,9	20,0		50	1.929,00	**04088**
SK 40	A50 55150	ABS 50	50	50	30,9				1.929,00	**04097**
SK 40	A50 55160	ABS 63	63	90	70,9		15,9	50	1.929,00	**04096**
SK 50	A50 55320	ABS 25	25	60	40,9	20,0	12,9	80	2.175,00	**05090**
SK 50	A50 55330	ABS 32	32	60	40,9	20,0	12,9	80	2.175,00	**05089**
SK 50	A50 55340	ABS 40	40	60	40,9	20,0	12,9	80	2.175,00	**05088**
SK 50	A50 55350	ABS 50	50	60	40,9	22,0	10,9	80	2.175,00	**05097**
SK 50	A50 55360	ABS 63	63	60	40,9	30,4	7,3	80	2.175,00	**05096**
SK 50	A50 55370	ABS 80	80	70	50,9				2.175,00	**05092**
SK 50	A50 55380	ABS 100	100	115	95,9		15,9	80	2.175,00	**05091**

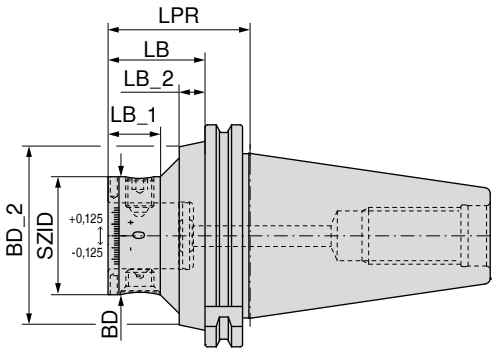
Ombygningssæt – kølevæsketilførelse

til	Holder	84 950 ... DKK W7/6B	
4 mm	SK 40	48,00	**23200**
6 mm	SK 50	48,00	**23400**

Excenter-justeringsholder med ABS-kobling

▲ Justeringsområde ± 0,25 mm i diameter
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
SK-holder i form B med ombygningssæt (form AD) og tætningsskive



AD/B

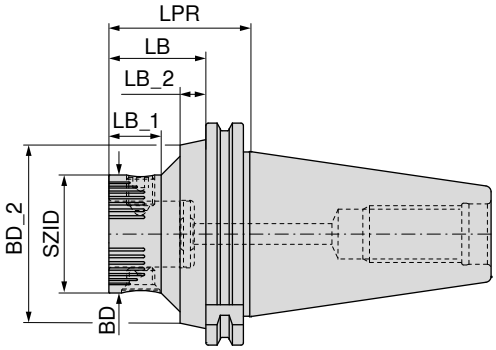
84 204 ...

Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	LB_2 mm	BD_2 mm	DKK W4/6A	
SK 40	A50 56150	ABS 50	50	50	30,9				3.881,00	**04097**
SK 40	A50 56160	ABS 63	63	90	70,9		15,9	50	3.881,00	**04096**
SK 50	A50 56350	ABS 50	50	60	40,9	22,0	10,9	80	4.134,00	**05097**
SK 50	A50 56360	ABS 63	63	60	40,9	30,4	7,3	80	4.134,00	**05096**

Torsions-vibrationsdæmper holder med ABS-kobling

▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
SK-holder i form B med ombygningssæt (form AD) og tætningsskive



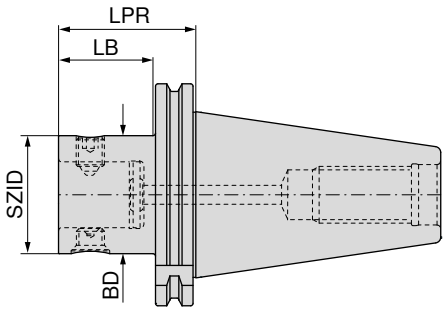
AD/B

84 207 ...

Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	BD_2 mm	LB mm	LB_1 mm	LB_2 mm	DKK 3E	
SK 40	A50 01351	ABS 50	50	50		30,9			5.292,00	**04097**
SK 40	A50 01361	ABS 63	63	90	50	70,9		15,9	6.302,00	**04096**
SK 50	A50 01451	ABS 50	50	60	80	40,9	22,0	10,9	6.324,00	**05097**
SK 50	A50 01461	ABS 63	63	60	80	40,9	30,4	7,3	6.570,00	**05096**
SK 50	A50 01470	ABS 80	80	70		50,9			7.311,00	**05092**

Holder med ABS-kobling – SK-FC

▲ Med plananlæg
▲ Fås også med Balluff chip



AD
G 6,3 $n_{maks.}$ 8000

Holder	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	84 264 ... DKK Y8	
SK-FC 50	ABS 50	50	60	40,9	6.371,00	**05073**
SK-FC 50	ABS 63	63	60	40,9	6.543,00	**06373**
SK-FC 50	ABS 80	80	70	50,9	6.642,00	**08073**
SK-FC 50	ABS 100	100	115	95,9	6.714,00	**10073**

Spændeskrue

Konusskrue

Reservedele SZID	84 950 ... DKK XX		84 950 ... DKK XX	
ABS 50	118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63	130,00	**25500**	162,00	**27300**
ABS 80	147,00	**25600**	181,00	**25100**
ABS 100	174,00	**25700**	190,00	**25200**

Tilbehør

Antræksbolt
→ 58, 60

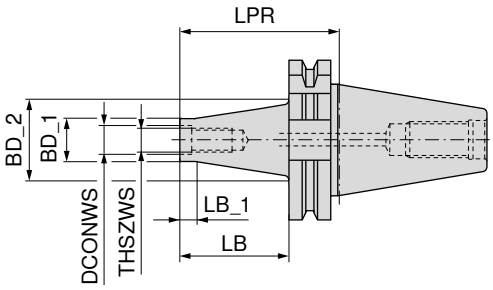
Forlænger
→ 187

Diverse
→ 284

16

Værktøjsholder til indskruningsfræser

▲ Fås også med Balluff chip



AD
G 6,3 $n_{maks.}$ 18000

AD
G 16 $n_{maks.}$ 8000

Holder	THSZWS	DCONWS	LB	BD_1	BD_2	LB_1	LPR	56 705 ... DKK WA		56 707 ... DKK WA	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm				
SK 40	M8	8,5	25	13,8	15	12	44	919,00	**081**		
SK 40	M8	8,5	50	13,8	23	12	69	985,00	**082**		
SK 40	M8	8,5	75	13,8	25	12	94	1.062,00	**083**		
SK 40	M10	10,5	25	18,0	23	12	44	919,00	**101**		
SK 40	M10	10,5	50	18,0	25	12	69	985,00	**102**		
SK 40	M10	10,5	75	18,0	30	12	94	1.062,00	**103**		
SK 40	M10	10,5	100	18,0	35	12	119	1.143,00	**104**		
SK 40	M12	12,5	25	21,0	24	12	44	919,00	**121**		
SK 40	M12	12,5	50	21,0	30	12	69	985,00	**122**		
SK 40	M12	12,5	75	21,0	35	12	94	1.062,00	**123**		
SK 40	M12	12,5	100	21,0	38	12	119	1.143,00	**124**		
SK 40	M16	17,0	25	29,0	29	12	44	919,00	**161**		
SK 40	M16	17,0	50	29,0	34	12	69	985,00	**162**		
SK 40	M16	17,0	75	29,0	35	12	94	1.062,00	**163**		
SK 40	M16	17,0	100	29,0	40	12	119	1.143,00	**164**		
SK 40	M16	17,0	125	29,0	44	12	144	1.215,00	**165**		
SK 40	M16	17,0	150	29,0	48	12	169	1.294,00	**166**		
SK 40	M16	17,0	200	29,0	50	12	219	1.498,00	**167**		
SK 50	M12	12,5	50	21,0	30	12	69			1.376,00	**122**
SK 50	M12	12,5	100	21,0	38	12	119			1.569,00	**124**
SK 50	M12	12,5	150	21,0	52	12	169			1.800,00	**126**
SK 50	M16	17,0	50	29,0	34	12	69			1.376,00	**162**
SK 50	M16	17,0	100	29,0	40	12	119			1.569,00	**164**
SK 50	M16	17,0	150	29,0	48	12	169			1.800,00	**166**
SK 50	M16	17,0	200	29,0	58	12	219			2.074,00	**167**
SK 50	M16	17,0	250	29,0	62	12	269			2.387,00	**168**

Tilbehør

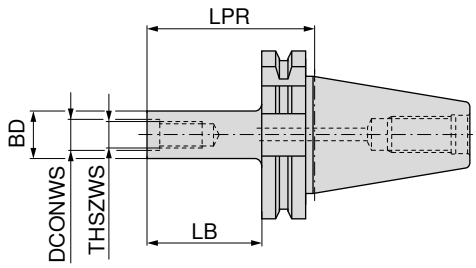
Forlænger-reducering
→ 257

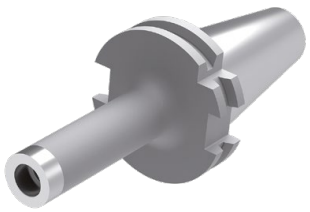
Antræksbolt
→ 58, 60

Diverse
→ 284

Værktøjsholder til indskruningsfræser

▲ Fås også med Balluff chip





AD

G 6,3 $n_{maks.}$ 18000

Holder	THSZWS	DCONWS mm	LB mm	BD mm	LPR mm	56 709 ... DKK WA	
SK 40	M8	8,5	50	13,8	69	1.052,00	**082**
SK 40	M10	10,5	50	18,0	69	1.052,00	**102**
SK 40	M10	10,5	75	18,0	94	1.132,00	**103**
SK 40	M10	10,5	100	18,0	119	1.204,00	**104**
SK 40	M12	12,5	50	21,0	69	1.052,00	**122**
SK 40	M12	12,5	75	21,0	94	1.132,00	**123**
SK 40	M12	12,5	100	21,0	119	1.204,00	**124**
SK 40	M16	17,0	50	29,0	69	1.052,00	**162**
SK 40	M16	17,0	75	29,0	94	1.132,00	**163**
SK 40	M16	17,0	100	29,0	119	1.204,00	**164**

Tilbehør

Forlænger-reducering → 257

Antræksbolt → 58, 60

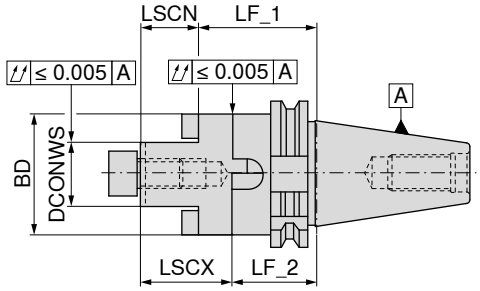
Diverse → 284

16

Kombi-fræsedorn

▲ Til fræser med længde- og tværnot iht. DIN 6358
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt, medbringerring og pasfeder



NEW

A
G 2,5 n_{max} 25000

82 744 ...

	Holder	DCONWS mm	LF_1 mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	LF_2 mm	DKK Y8	
Kort	SK 30	16	50	32	27	17	40	793,00	**11680**
	SK 30	22	50	40	31	19	38	793,00	**12280**
	SK 30	27	55	48	33	21	43	842,00	**12780**
	SK 30	32	60	58	38	24	46	891,00	**13280**
	SK 40	16	55	32	27	17	45	545,00	**11679**
	SK 40	22	55	40	31	19	43	566,00	**12279**
	SK 40	27	55	48	33	21	43	578,00	**12779**
	SK 40	32	60	58	38	24	46	610,00	**13279**
	SK 40	40	60	70	41	27	46	642,00	**14079**[1)]
	SK 50	16	55	32	27	17	45	818,00	**11678**
	SK 50	22	55	40	31	19	43	846,00	**12278**
	SK 50	27	55	48	33	21	43	912,00	**12778**
	SK 50	32	55	58	38	24	41	937,00	**13278**
	SK 50	40	55	70	41	27	41	964,00	**14078**[1)]
	SK 50	50	70	90	46	30	54	1.053,00	**15078**[1)]
Mellemlang	SK 40	16	100	32	27	17	90	726,00	**21679**
	SK 40	22	100	40	31	19	88	756,00	**22279**
	SK 40	27	100	48	33	21	88	770,00	**22779**
	SK 40	32	100	58	38	24	86	812,00	**23279**
	SK 40	40	100	70	41	27	86	856,00	**24079**

1) med tværskrue

Pasfeder

Medbringerring

Krydsspændenøgle

Krydsskrue

Fastspændingsbolt

83 950 ... | **83 370 ...** | **83 368 ...** | **83 367 ...** | **83 950 ...**

Reservedele DCONWS		DKK Y8/3B		DKK Y8		DKK Y8			DKK Y8			DKK Y8/3B	
16	4 x 4 x 20	16,00	**284**	96,00	**116**	103,00	**116**	M8	31,00	**016**	M8x25	28,00	**113**
22	6 x 6 x 25	16,00	**285**	106,00	**122**	129,00	**122**	M10	34,00	**022**	M10x25	32,00	**124**
27	7 x 7 x 25	30,00	**286**	114,00	**127**	165,00	**127**	M12	44,00	**027**	M12x30	35,00	**125**
32	8 x 7 x 28	18,00	**287**	137,00	**132**	212,00	**132**	M16	70,00	**032**	M16x35	44,00	**126**
40	10 x 8 x 32	19,00	**288**	203,00	**140**	296,00	**140**	M20	111,00	**040**	M20x40 - SW17	62,00	**112**
50	12 x 8 x 36	22,00	**289**	358,00	**150**	404,00	**150**	M24	247,00	**050**			

Tilbehør

Antræksbolt
→ 58, 60

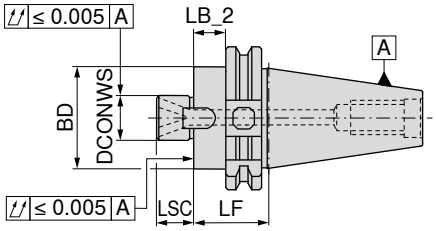
Fræsedornring
→ 263

Diverse
→ 284

Tværnot-fræsedorn med reduceret anlægsdiameter

▲ Monteret medbringernot
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. fastspændingsbolt og medbringer



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

82 315 ...

	Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	DKK Y8/3B	
Kort	SK 40	22	41	60	38	19	868,00	**12279**
	SK 40	27	25	44	48	21	847,00	**12779**
	SK 50	22	41	60	38	19	1.195,00	**12278**
	SK 50	27	25	44	48	21	1.216,00	**12778**

Disse tværnot-fræsedorne er specielt udviklet til valsefræser MaxiMill 211-KN.
Nu kan de opspændes perfekt takket være den tilpassede anlægsdiameter.

Medbringerskrue

83 950 ...

Medbringer

83 950 ...

Fastspændings-bolt

83 950 ...

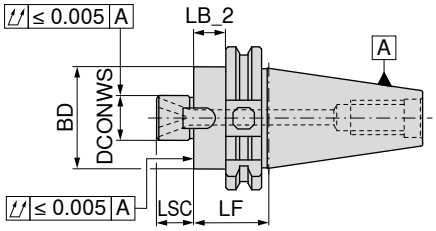
Reservedele DCONWS		DKK Y8/3B			DKK Y8/3B			DKK Y8/3B	
22	M4x8	6,00	**51700**	10x7x20,5	79,00	**51500**	M10x25	32,00	**124**
27	M5x8	7,00	**51800**	12x9x24,3	90,00	**51600**	M12x30	35,00	**125**

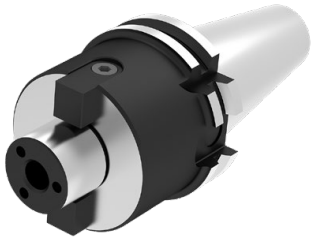
16

Tværnot-fræsedorn

▲ Monteret medbringernot
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt





	Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	NEW AD G 2,5 n_{max} 25000 82 745 ... DKK Y8		NEW AD/B G 2,5 n_{max} 25000 82 745 ... DKK Y8	
Kort	SK 30	16	20,9	40	38	17	745,00	**11680**		
	SK 30	22	30,9	50	48	19	745,00	**12280**		
	SK 30	27	35,9	55	58	21	793,00	**12780**		
	SK 30	32	30,9	50	78	24	845,00	**13280**		
	SK 40	16	25,0	44	38	17			545,00	**11679**
	SK 40	22	25,0	44	48	19			578,00	**12279**
	SK 40	27	36,0	55	58	21			588,00	**12779**
	SK 40	32	31,0	50	78	24			619,00	**13279**
	SK 40	40	31,0	50	88	27			673,00	**14079**[1)]
	SK 50	16	25,0	44	38	17			842,00	**11678**
	SK 50	22	25,0	44	48	19			863,00	**12278**
	SK 50	27	25,0	44	58	21			884,00	**12778**
	SK 50	32	21,0	40	78	24			956,00	**13278**
	SK 50	40	31,0	50	88	27			973,00	**14078**[1)]
Mellemlang	SK 40	16	81,0	100	38	17			563,00	**21679**
	SK 40	22	81,0	100	48	19			582,00	**22279**
	SK 40	27	81,0	100	58	21			592,00	**22779**
	SK 40	32	81,0	100	78	24			623,00	**23279**
	SK 40	40	81,0	100	88	27			650,00	**24079**[1)]
	SK 50	16	81,0	100	38	17			893,00	**21678**
	SK 50	22	81,0	100	48	19			912,00	**22278**
	SK 50	27	81,0	100	58	21			937,00	**22778**
	SK 50	32	81,0	100	78	24			964,00	**23278**
	SK 50	40	81,0	100	88	27			983,00	**24078**[1)]
lang	SK 40	16	111,0	130	38	17			599,00	**31679**
	SK 40	22	111,0	130	48	19			619,00	**32279**
	SK 40	27	111,0	130	58	21			629,00	**32779**
	SK 40	32	111,0	130	78	24			659,00	**33279**
	SK 40	40	111,0	130	88	27			688,00	**34079**[1)]
	SK 50	16	111,0	130	38	17			945,00	**31678**
	SK 50	22	111,0	130	48	19			964,00	**32278**
	SK 50	27	111,0	130	58	21			990,00	**32778**
	SK 50	32	111,0	130	78	24			1.018,00	**33278**
	SK 50	40	111,0	130	88	27			1.034,00	**34078**[1)]
Overlang	SK 40	16	141,0	160	38	17			619,00	**41679**
	SK 40	22	141,0	160	48	19			639,00	**42279**
	SK 40	27	141,0	160	58	21			648,00	**42779**
	SK 40	32	141,0	160	78	24			678,00	**43279**
	SK 40	40	141,0	160	88	27			707,00	**44079**[1)]
	SK 50	16	141,0	160	38	17			973,00	**41678**
	SK 50	22	141,0	160	48	19			1.000,00	**42278**
	SK 50	27	141,0	160	58	21			1.018,00	**42778**
	SK 50	32	141,0	160	78	24			1.044,00	**43278**
	SK 50	40	141,0	160	88	27			1.070,00	**44078**[1)]

1) med tværskrue og 4 gevindhuller M12 på anlægsfladen, hulcirkel-Ø = 66,7 mm, kølevæskeudløb på tappens ydre diameter DCONWS)!

Reservedele tværnot-fræserdorn

Krydsspænde-nøgle

83 368 ...

Reservedele DCONWS	DKK Y8	
16	103,00	**116**
22	129,00	**122**
27	165,00	**127**
32	212,00	**132**
40	296,00	**140**

Krydsskrue

83 367 ...

	DKK Y8	
M8	31,00	**016**
M10	34,00	**022**
M12	44,00	**027**
M16	70,00	**032**
M20	111,00	**040**

Fastspændings-bolt

83 950 ...

	DKK Y8/3B	
M8x25	28,00	**113**
M10x25	32,00	**124**
M12x30	35,00	**125**
M16x35	44,00	**126**
M20x40 - SW17	62,00	**112**

Medbringerskrue

84 950 ...

	DKK Y8	
M3x12	37,00	**162**
M4x10	37,00	**163**
M4x16	37,00	**164**
M5x16	37,00	**166**
M5x16	37,00	**166**

Medbringer

84 950 ...

	DKK Y8	
8x9,8x10	215,00	**43400**
10x11,2x12	215,00	**43200**
12x12,6x14	215,00	**43300**
14x14x22,5	134,00	**160**
16x16x23	150,00	**161**

Tilbehør

Antræksbolt

→ 58, 60

Forlænger

→ 262

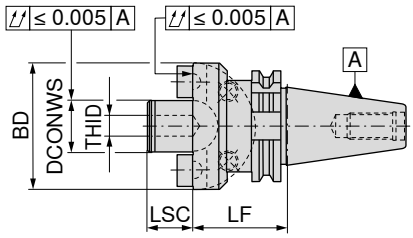
Diverse

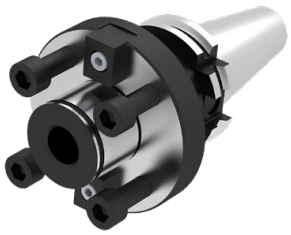
→ 284

Fræsedorn

▲ Til fræser med tværnot iht. DIN 6357
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder med monteret medbringernot iht. DIN 2079 og 4 spændeskruer





NEW

A
G 6,3 $n_{maks.}$ 8000

82 432 ...

Holder	DCONWS mm	LF mm	BD mm	LSC mm	THID	DKK Y8	
SK 40	40	60	89	30	M20	1.115,00	**14079**
SK 50	40	70	89	30	M20	1.291,00	**14078**
SK 50	60	70	129	40	M30	1.566,00	**16078**

Medbringerskrue

84 950 ...

Medbringer

84 950 ...

Fastspændings-bolt

83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y8			DKK Y8			DKK Y8/3B	
40	M5x16	37,00	**166**	16x16x23	150,00	**161**	M12x50	35,00	**140**
60	M12x25	35,00	**43500**	25,4x25x26,5	215,00	**43100**	M16x45	90,00	**160**

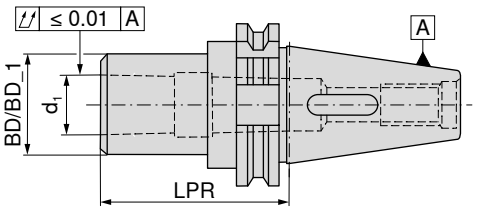
Tilbehør

Antræksbolt
→ 58, 60

Diverse
→ 284

MK-holder DIN 6383 til DIN 228-2D MK-skaft

▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD

G 6,3 n_{max} 15000

82 746 ...

	Holder	d_1	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
Kort	SK 30	MK1	50	25	708,00	**11080**
	SK 30	MK2	63	32	708,00	**12080**
	SK 30	MK3	80	40	770,00	**13080**
	SK 40	MK2	50	32	479,00	**12079**
	SK 40	MK1	50	25	479,00	**11079**
	SK 40	MK3	70	40	512,00	**13079**
	SK 40	MK4	95	48	534,00	**14079**
	SK 50	MK1	50	25	655,00	**11078**
	SK 50	MK2	60	32	678,00	**12078**
	SK 50	MK3	65	40	678,00	**13078**
	SK 50	MK4	95	48	700,00	**14078**
	SK 50	MK5	105	63	761,00	**15078**
Mellemlang	SK 40	MK2	117	32	683,00	**22079**
	SK 40	MK3	133	40	758,00	**23079**
	SK 40	MK4	156	48	827,00	**24079**

Tilbehør

MK-adapter

→ 242

Antræksbolt

→ 58, 60

Diverse

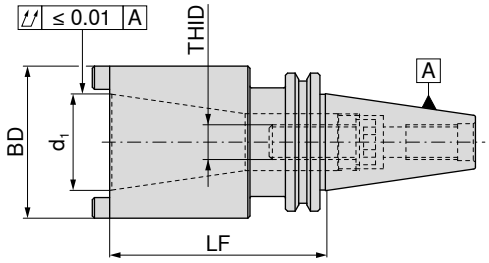
→ 284

16

Adapter til SK holdere

▲ Adapter til SK-holdere iht. DIN 2080
▲ Med lang fastspændingsbolt kan holdere iht. DIN 69871, MAS-BT og ANSI-CAT også spændes
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt til holder DIN 2080



NEW

A
G 6,3 $n_{maks.}$ 8000

Holder	d_1	LF mm	BD mm	THID	84 040 ... DKK Y8	
SK 40	SK 30	50	50	M12	1.154,00	**13079**
SK 40	SK 40	100	70	M16	901,00	**14079**
SK 50	SK 40	80	70	M16	1.228,00	**14078**
SK 50	SK 50	120	100	M24	1.291,00	**15078**

Spændeskue SK

Spændeskrue

Pinolskrue

Hulnøgle til holdering

Gevindring

Fastspændings-bolt

Reservedele Til artikelnr.	83 950 ... DKK Y8/3B		84 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8/3B		83 359 ... DKK Y8/3B		84 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8/3B	
84 040 13079					5,00	**030**	201,00	**017**	248,00	**127**	35,00	**125**
84 040 14079	62,00	**264**	35,00	**43700**	5,00	**030**	244,00	**023**	231,00	**43800**		
84 040 14078	56,00	**009**	35,00	**43600**								
84 040 15078	196,00	**256**			5,00	**030**	303,00	**133**	231,00	**43900**		

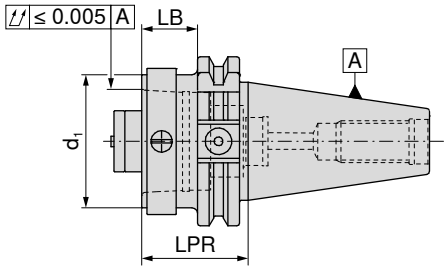
Hjælpetabel til at finde nødvendige reservedele og tilbehør til adaptere til SK-holdere

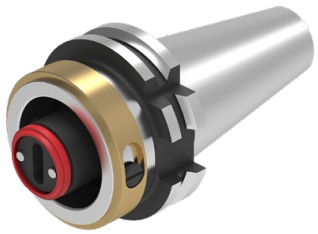
ISO 7388-1 passer til artikelnr.	Standard for SK-skaft inkl. Ø d_1 ISO 7388-1	Ø d_1 DIN 2080	Indskruningslængde THID	Spændeskue SK Art. nr.	Gevindring Art. nr.	Pinolskrue Art. nr.	hulnøgle Art. nr.
84 040 13079		SK 30	M12 x 30	**83 950 125**	**84 950 127**	**83 950 030**	**83 359 017**
84 040 14079	SK40		M16 x 70	**83 950 264**	**84 950 43800**	**83 950 030**	**83 359 023**
84 040 14079		SK40	M16 x 45	**84 950 43700**	**84 950 43800**	**83 950 030**	**83 359 023**
84 040 14078	SK40		M16 x 65	**84 950 43600**			
84 040 14078		SK40	M16 x 40	**83 950 009**			
84 040 15078	SK50		M24 x 80	**83 950 256**	**84 950 43900**	**83 950 030**	**83 359 133**
84 040 15078		SK50	M24 x 50	**83 950 263**	**84 950 43900**	**83 950 030**	**83 359 133**

Adapter SK / HSK

▲ Til fastspænding af HSK-A-holdere iht. ISO 12164
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Med spændepatron og beskyttelsesring





AD

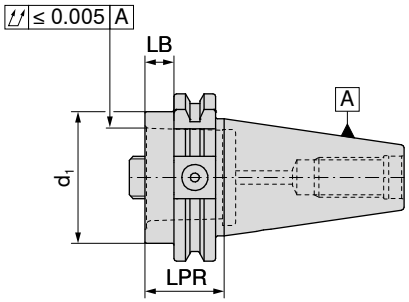
84 014 ...

Holder	d_1	LB mm	LPR mm	DKK Y8	
SK 40	HSK-A 32	20,9	40	4.427,00	**04060**
SK 40	HSK-A 40	20,9	40	4.516,00	**04059**
SK 40	HSK-A 50	20,9	40	4.605,00	**04058**
SK 40	HSK-A 63	60,9	80	4.516,00	**04057**
SK 50	HSK-A 32	20,9	40	5.582,00	**05060**
SK 50	HSK-A 40	20,9	40	5.582,00	**05059**
SK 50	HSK-A 50	20,9	40	5.671,00	**05058**
SK 50	HSK-A 63	20,9	40	6.028,00	**05057**
SK 50	HSK-A 100	80,9	100	7.094,00	**05055**

Adapter SK /PSC

▲ Det medfølgende kølerør skal altid være monteret, da udstødermekanismen ellers kan blive beskadiget
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Med fastspændingsbolt



AD

Holder	d_1	LB mm	LPR mm		84 015 ... DKK Y8	
SK 40	PSC 32	10,9	30		2.826,00	**04087**
SK 40	PSC 40	10,9	30		2.916,00	**04095**
SK 40	PSC 50	10,9	30		2.916,00	**04094**
SK 40	PSC 63	65,9	85		2.826,00	**04093**
SK 50	PSC 32	10,9	30		3.894,00	**05087**
SK 50	PSC 40	10,9	30		4.605,00	**05095**
SK 50	PSC 50	10,9	30		3.982,00	**05094**
SK 50	PSC 63	10,9	30		4.071,00	**05093**
SK 50	PSC 80	50,9	70		4.338,00	**05086**

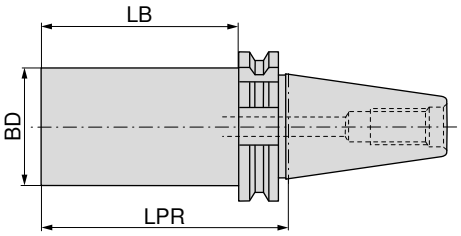
Gevindring

Fastspændings-bolt

Reservedele d_1	84 950 ... DKK Y8			84 950 ... DKK Y8	
PSC 32	248,00	**127**	SW8	179,00	**122**
PSC 40	248,00	**128**	SW8	202,00	**123**
PSC 50	248,00	**129**	SW10	202,00	**124**
PSC 63	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**
PSC 80	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**

Råemne

- ▲ Materiale: Indsætningsstål 16MnCr5
- ▲ Til fremstilling af specialværktøjer
- ▲ Diameter BD drejet med 0,5 mm tillæg
- ▲ Konus hærdet og slebet
- ▲ Værktøjsside blød
- ▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD/B

82 747 ...

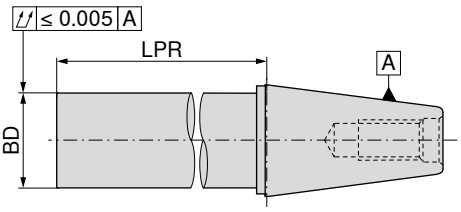
Holder	BD mm	LPR mm	LB mm	DKK Y8	
SK 40	63,0	250	231	635,00	**16379**
SK 50	63,5	300	281	1.168,00	**16378**

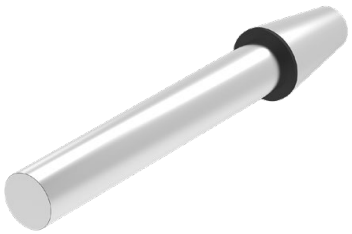
Kontroldorn

- ▲ Uden griberille
- ▲ Brug som standard specielle antræksbolte med 3 mm kortere LF-mål til MAS BT 40

Leveringsomfang:

I trækasse





NEW

A

81 746 ...

Holder	BD mm	LPR mm	DKK Y8	
SK / BT 40	40	320	2.768,00	**14079**
SK / BT 50	50	320	3.413,00	**15078**

Tilbehør

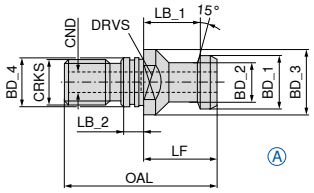
Antræksbolt
→ 58, 60

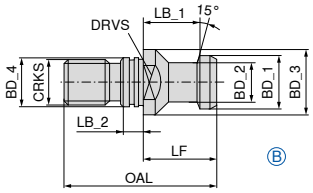
Diverse
→ 284

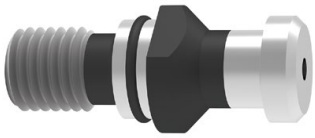
Antræksbolte til værktøjsholdere iht. ISO 7388-1

▲ ISO 7388-3 AD
▲ Til værktøjer med eller uden aksial kølevæsketilførsel

Leveringsomfang:
Inkl. O-ring





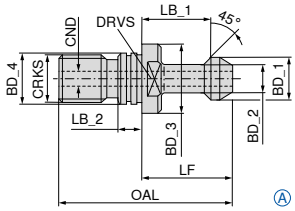


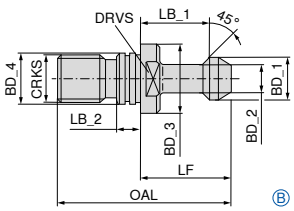
Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	Form	82 475 ... DKK Y8		82 468 ... DKK Y8	
SK 30	13	9	17	13	M12	44	24	19	5	3,5	14	20	A			91,00	**030**
SK 40	19	14	23	17	M16	54	26	20	7	7,0	19	50	A			50,00	**040**
SK 50	28	21	36	25	M24	74	34	25	10	11,5	30	150	A			76,00	**050**
SK 30	13	9	17	13	M12	44	24	19	5		14	20	B	91,00	**030**		
SK 40	19	14	23	17	M16	54	26	20	7		19	50	B	50,00	**040**		
SK 50	28	21	36	25	M24	74	34	25	10		30	150	B	76,00	**050**		

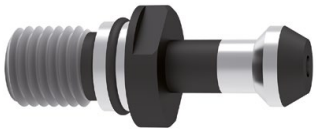
Antræksbolte til værktøjsholdere iht. ISO 7388-1

▲ Svarende til BT 45°, dog 3 mm kortere
▲ Til Haas, Micron, Hurco-maskiner

Leveringsomfang:
Inkl. O-ring





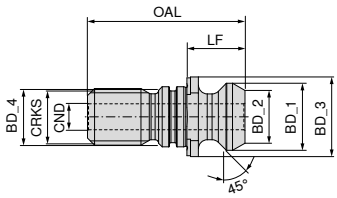


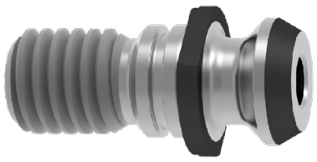
Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	Form	83 538 ... DKK Y8		83 535 ... DKK Y8	
SK 40	15	10	23	17	M16	57	32	25	5	4	19	50	A			90,00	**040**
SK 40	15	10	23	17	M16	57	32	25	5		19	50	B	92,00	**040**		

Reservedele BD_4		83 476 ... DKK Y8	
17	BT / SK 40	4,00	**040**
25	BT / SK 50	4,00	**050**

Antræksbolte til værktøjsholdere iht. ISO 7388-1

▲ ISO 7388-3 form UD
▲ til værktøjer med aksial kølevæsketilførsel



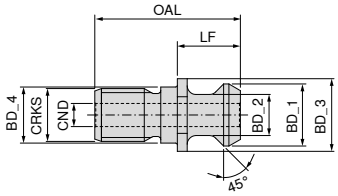


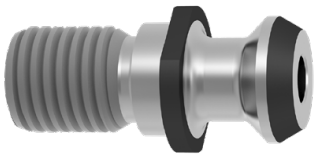
NEW

Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	82 469 ... DKK Y8	
SK 40	18,95	12,95	22,5	17	M16	44,5	16,4	11,15	7,35	19	50	57,00	**04000**

Antræksbolt til værktøjsholdere iht. ANSI-CAT (MAZAK)

▲ ANSI – CAT 40
▲ svarende til BT 45°, dog 3 mm kortere
▲ til Mazak-maskiner





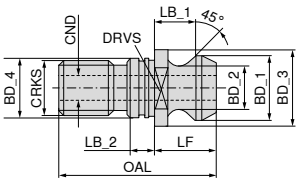
NEW

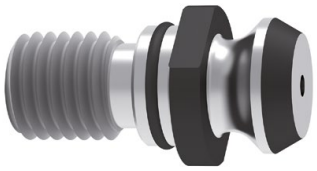
Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	82 469 ... DKK Y8	
SK 40	18,796	12,449	22	17	M16	44,106	19,106	14,026	7	19	50	57,00	**14000**

Antræksbolte til værktøjsholdere iht. ISO 7388-1

▲ CAT Mazak
▲ Planslebet anlægsflade

Leveringsomfang:
SK 50 inkl. O-ring
SK 40 uden O-ringindstik

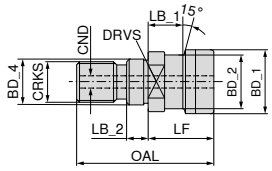


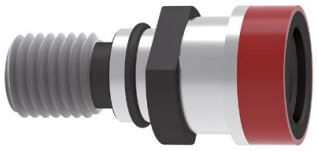


Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	82 487 ... DKK Y8	
SK 40	18,79	12,44	21,8	17	M16	41,26	16,25	11,17	4,0	7,0	19	50	53,00	**040**
SK 50	29,10	19,60	37,0	25	M24	65,50	25,55	17,95	5,5	11,5	30	150	76,00	**050**

Antræksbolte til værktøjsholdere iht. ISO 7388-1

▲ SK 40 med ringnot og kantbeskyttelsesring, med og uden indvendigt gevind
▲ SK 50 med O-ringindstik, med og uden indvendigt gevind
▲ Til værktøjer iht. ISO 7388-1 til montering på DIN 2080



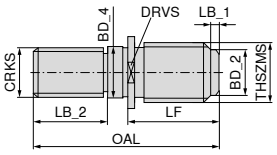


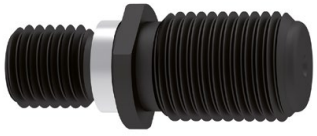
Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	uden indvendig gevind 82 493 ... DKK Y8		med indvendig gevind 82 494 ... DKK Y8	
SK 40	25,0	21,1	17	M16	53	25	13,6	8	7	19	50	59,00	**040**	62,00	**040**
SK 50	39,3	32,0	25	M24	65	25	13,3	10		30	150	83,00	**050** [1]	93,00	**050**

1) med O-ring

Antræksbolte til værktøjsholdere iht. ISO 7388-1

▲ Savgevind DECKEL S 20 x 2





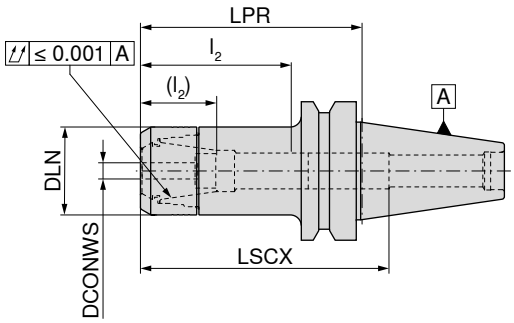
Holder	THSZMS	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	BD_2 mm	BD_4 mm	DRVS mm	83 471 ... DKK Y8	
SK 40	S 20 x 2	M16	55	33	4	17	16,7	17	22	196,00	**040**

ER-præcisions-spændetangsholder

- ▲ Til standard- og tætningsskive-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til fastspænding bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **uden** spændemøtrik, **uden** stopskrue



AD

G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	84 524 ... DKK Y8	
BT 30	1 - 10	50	30	73	28 - 44 (16 - 31)	426E (ER16)	873,00	**001**
BT 30	1 - 10	75	30	97	28 - 45 (14 - 31)	426E (ER16)	979,00	**002**
BT 30	1 - 10	100	30	123	28 - 44 (16 - 31)	426E (ER16)	1.135,00	**003**
BT 30	1 - 10	120	30	112	28 - 45 (14 - 31)	426E (ER16)	1.230,00	**004**
BT 30	2 - 16	60	40	77	35 - 59 (30 - 42)	430E (ER25)	960,00	**160**
BT 30	2 - 16	75	40	72	38 - 56 (23 - 39)	430E (ER25)	981,00	**161**
BT 30	2 - 16	90	40	87	38 - 56 (23 - 39)	430E (ER25)	1.077,00	**162**
BT 30	2 - 16	120	40	115	38 - 56 (23 - 39)	430E (ER25)	1.231,00	**164**
BT 30	2 - 20	60	50	69	42 - 52	470E (ER32)	960,00	**207**
BT 30	2 - 20	75	50	84	42 - 62 (24 - 45)	470E (ER32)	981,00	**208**
BT 30	2 - 20	90	50	94	42 - 62 (24 - 45)	470E (ER32)	1.077,00	**209**
BT 40	1 - 10	75	30	90	38 - 53 (29 - 39)	426E (ER16)	873,00	**210**
BT 40	1 - 10	90	30	120	30 - 50 (29 - 36)	426E (ER16)	970,00	**310**
BT 40	1 - 10	120	30	140	29 - 45 (29 - 35)	426E (ER16)	1.309,00	**410**
BT 40	1 - 10	150	30	180	29 - 45 (29 - 32)	426E (ER16)	1.445,00	**510**
BT 40	1 - 10	200	30	220	29 - 50 (29 - 36)	426E (ER16)	1.929,00	**610**
BT 40	2 - 16	60	40	92	44 - 64 (36 - 46)	430E (ER25)	922,00	**116**
BT 40	2 - 16	75	40	100	42 - 59 (36 - 41)	430E (ER25)	873,00	**216**
BT 40	2 - 16	90	40	91	42 - 59 (36 - 41)	430E (ER25)	970,00	**316**
BT 40	2 - 16	105	40	100	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)	1.230,00	**168**
BT 40	2 - 16	120	40	91	40 - 65 (36 - 47)	430E (ER25)	1.406,00	**416**
BT 40	2 - 16	150	40	100	40 - 64 (36 - 45)	430E (ER25)	1.542,00	**516**
BT 40	2 - 16	200	40	150	40 - 64 (36 - 45)	430E (ER25)	1.930,00	**616**
BT 40	2 - 20	60	50	55	45 - 64 (42 - 46)	470E (ER32)	922,00	**120**
BT 40	2 - 20	75	50	100	42 - 76 (42 - 52)	470E (ER32)	873,00	**220**
BT 40	2 - 20	90	50	100	42 - 76 (42 - 52)	470E (ER32)	970,00	**320**
BT 40	2 - 20	120	50	110	42 - 71 (42 - 53)	470E (ER32)	1.406,00	**420**
BT 40	2 - 20	150	50	110	42 - 71 (42 - 53)	470E (ER32)	1.542,00	**520**
BT 40	3 - 26	75	63	78	54 - 59	472E (ER40)	1.164,00	**226**
BT 40	3 - 26	105	63	93	55 - 71 (48 - 53)	472E (ER40)	1.358,00	**326**
BT 50	2 - 20	75	50	110	45 - 70 (42 - 53)	470E (ER32)	1.600,00	**720**
BT 50	2 - 20	105	50	140	45 - 63 (42 - 45)	470E (ER32)	1.930,00	**820**
BT 50	2 - 20	165	50	200	45 - 74 (42 - 56)	470E (ER32)	2.764,00	**920**
BT 50	3 - 26	75	63	100	48 - 58	472E (ER40)	1.696,00	**726**
BT 50	3 - 26	105	63	100	48 - 58	472E (ER40)	2.027,00	**826**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 3 mm længere

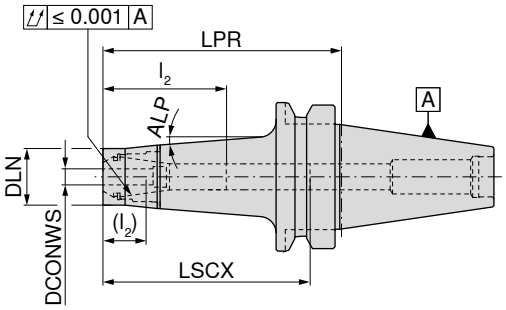
Reservedele ER-præcisions-spændetangsholder – Centro-P

	Spændemøtrik IK		Spændemøtrik			Anslagsskrue 2			Anslagsskrue 1	
	84 950 ...		84 950 ...			83 950 ...			83 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK			DKK			DKK	
Til spændetang	Y8		Y8			Y8			Y8	
426E (ER16)	339,00	**011**	271,00	**001**	M11x1 - SW6	136,00	**341**	M11x1 - SW6	96,00	**337**
430E (ER25)	369,00	**013**	300,00	**003**	M18x1,5 - SW6	153,00	**432**	M18x1,5 - SW6	110,00	**431**
470E (ER32)	388,00	**015**	320,00	**005**	M22x1,5 - SW6	153,00	**402**	M22x1,5 - SW6	110,00	**401**
472E (ER40)	524,00	**017**	436,00	**007**				M28x1,5 - SW6	100,00	**400**

ER-præcisions spændetangsholder, konisk

- ▲ Til konisk spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	ALP	84 517 ... DKK Y8	
BT 40	1 - 10	100	24	72	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	4,5°	1.105,00	**410**
BT 40	1 - 10	135	24	165	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	4,5°	1.414,00	**31000**
BT 40	1 - 10	160	24	180	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	4,5°	1.474,00	**510**

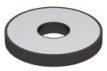
→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

	Spændemøtrik konisk IK		Spændemøtrik konisk			Anslagsskrue 2			Anslagsskrue 1	
	84 950 ...		84 950 ...			83 950 ...			83 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK			DKK			DKK	
Til spændetang	Y8		Y8			Y8			Y8	
426E (ER16)	398,00	**033**	320,00	**031**	M11x1 - SW6	136,00	**341**	M11x1 - SW6	96,00	**337**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 279


Tætningsskive
→ 280

Momentnøgle
→ 286

Momentnøgle-hoved
→ 286

Antræksbolt
→ 110–111

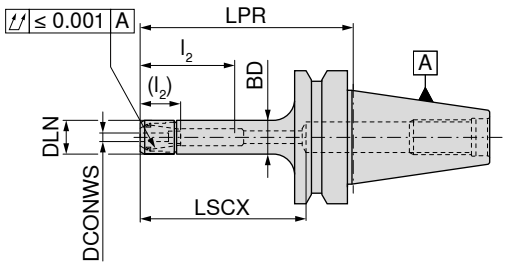
Diverse
→ 284

ER-præcisions-spændetangsholder, slank

- ▲ Til mini-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



AD
G 2,5 n_{max} 25000

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	BD mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	84 507 ... DKK Y8		84 508 ... DKK Y8	
BT 30	1 - 7	50	16	16	68	18 - 32 (12 - 22)	4008E (ER11)	1.019,00	**007**		
BT 30	1 - 7	100	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	1.135,00	**008**		
BT 40	1 - 7	75	16	16	100	15 - 30 (8 - 21)	4008E (ER11)			1.135,00	**307**
BT 40	1 - 7	90	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)			1.135,00	**40600**
BT 40	1 - 7	120	16	16	140	15 - 30 (8 - 21)	4008E (ER11)			1.503,00	**507**
BT 40	1 - 7	150	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)			1.678,00	**90600**
BT 40	1 - 10	75	22	22	100	27 - 49 (16 - 32)	426E (ER16)			1.135,00	**216**
BT 40	1 - 10	90	22	22	115	27 - 49 (16 - 32)	426E (ER16)			1.135,00	**316**
BT 40	1 - 10	120	22	22	145	27 - 49 (16 - 32)	426E (ER16)			1.503,00	**416**
BT 40	1 - 10	150	22	22	175	27 - 49 (16 - 32)	426E (ER16)			1.678,00	**516**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Mini-spændemøtrik IK

Mini-spændemøtrik

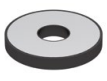
Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

Reservedele Til spændetang	84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8	
4008E (ER11)			320,00	**041**	M8x1 - SW4	131,00 **340**	M8x1 - SW4	96,00 **336**
426E (ER16)	398,00	**035**	320,00	**034**	M11x1 - SW6	136,00 **341**	M11x1 - SW6	96,00 **337**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 279


Tætningsskive
→ 280

Udtrækningshjælp
→ 285

Momentnøgle
→ 286

Momentnøgle-hoved
→ 286

Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

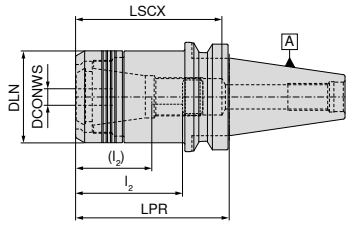
16

ER-præcisions-spændetangsholder – HDC

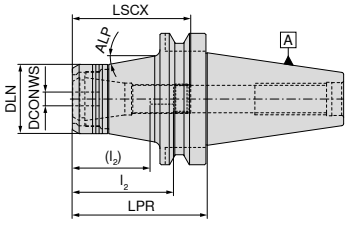
- ▲ HDC = Heavy Duty Chuck, en holder konstrueret specielt til skrubbearbejdning
- ▲ til Heavy-Duty-spændetangsomløber
- ▲ Maksimal spændeområde iht. ISO-toleranceområde H10
- ▲ Der kræves en moment rullenøgle til fastspænding
- ▲ $p_{maks.}$ = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **inklusive** spændetangsomløber, **uden** anslagsskrue



Cylindrisk



konisk

AD
G 6,3 $n_{maks.}$ 18000

AD
G 6,3 $n_{maks.}$ 18000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP °	Til spændetang	Cylindrisk 84 400 ... DKK Y8		Konisk 84 400 ... DKK Y8	
BT 40	2 - 20	60	53	80	41 - 63 (27 - 45)		470E (ER32)	1.630,00	**12069**		
BT 40	2 - 20	90	53	85	41 - 63 (27 - 45)		470E (ER32)	1.697,00	**22069**		
BT 50	2 - 20	75	53	114	41 - 80 (27 - 62)	10	470E (ER32)			2.527,00	**12068**
BT 50	2 - 20	105	53	140	41 - 80 (27 - 62)	10	470E (ER32)			2.952,00	**22068**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2

Spændemøtrik

Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

Reservedele DCONWS	84 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y8	
2 - 20	680,00	**30100**	M22x1,5 - SW6	153,00	**402**	M22x1,5 - SW6	110,00	**401**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 278–279

Momentnøgle
→ 286

Momentnøgle-hoved
→ 286

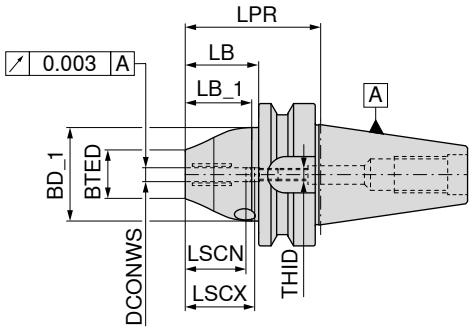
Antræksbolt
→ 110–111

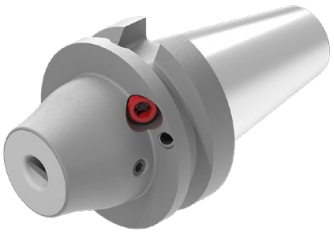
Diverse
→ 284

HyPower – Rough

▲ hydraulisk holder – specialisten til fræsning
▲ ideel til HSC- og HPC-anvendelser
▲ høj temperaturbestandighed
▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue





NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 254 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
BT 40	6	58,0	26	42	27,2	31,0	37	27	M5	2.875,00	**10669**
BT 40	8	58,0	28	42	27,2	31,0	37	27	M6	2.875,00	**10869**
BT 40	10	58,0	30	42	27,2	31,0	41	31	M8x1	2.875,00	**11069**
BT 40	12	58,0	32	49	27,2	31,0	46	36	M10x1	2.875,00	**11269**
BT 40	16	72,5	38	49	41,7	45,5	49	38	M12x1	2.875,00	**11669**
BT 40	20	72,5	38	49	41,7	45,5	51	41	M16x1	2.875,00	**12069**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

80 397 ...

Trykskrue

83 950 ...

Anslagsskrue IK

83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y7			DKK Y8			DKK Y7	
6	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

Antræksbolt
→ 110–111

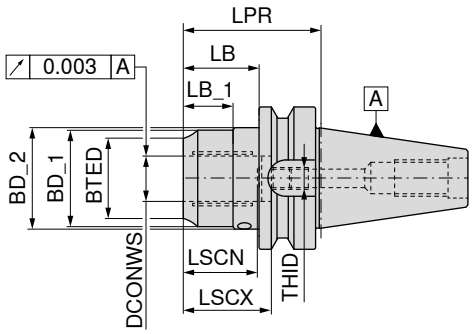
Diverse
→ 284

16

HyPower – Complus

▲ Hydraulisk holder, kort og stabil
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LB_1 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID		83 513 ... DKK Y8	
BT 40	20	72,5	38					51	40	M16x1x13,5		2.326,00	**120**
BT 40	32	90,0	54	63		63,0		61	51	M16x1x13,5		2.264,00	**13269**
BT 50	20	83,5	38	49		45,5		51	41	M16x1x13,5		2.814,00	**12068**
BT 50	32	90,0	57	68	72	52,0	35	61	51	M16x1x13,5		2.814,00	**13268**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Låseskrue

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.		83 950 ... DKK Y7			80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7	
83 513 13269	M5x5 - SW2,5	18,00	**157**	SW5	41,00	**050**	M10x1x14	41,00	**429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
83 513 12068	M5x5 - SW2,5	18,00	**157**	SW5	41,00	**050**	M10x1x14	41,00	**429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
83 513 13268	M5x5 - SW2,5	18,00	**157**	SW5	41,00	**050**	M10x1x14	41,00	**429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

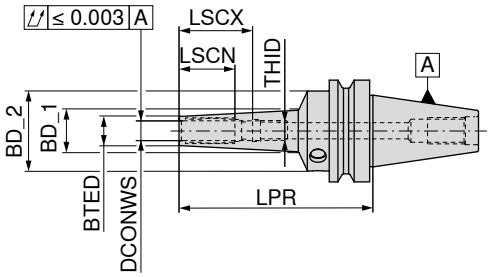
Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

HyPower – Access 3°

▲ Hydraulisk holder, slank 3°
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue, trykskrue og lukkeskrue



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	83 522 ... DKK Y8	
Mellemlang	BT40	3	120	9	16,55	49,5	28	12	M3	4.126,00	103
	BT40	4	120	10	17,55	49,5	28	16	M3	4.126,00	104
	BT40	5	120	11	18,55	49,5	28	20	M3	4.126,00	105
	BT40	6	120	12	19,55	49,5	37	27	M5	3.519,00	106
	BT40	8	120	14	21,55	49,5	37	27	M6	3.519,00	108
	BT40	10	120	16	23,65	49,5	41	31	M8x1	3.519,00	110
	BT40	12	120	18	25,76	49,5	46	36	M10x1	3.519,00	112
	BT40	16	120	24	31,45	49,5	49	39	M12x1	5.653,00	116
	BT40	20	120	28	35,55	49,5	51	41	M16x1	5.653,00	120
	BT40	6	160	16	33,53	49,5	37	27	M5	5.300,00	206
	BT40	8	160	18	34,60	49,5	37	27	M6	5.300,00	208
	BT40	10	160	20	36,27	49,5	41	31	M8x1	5.300,00	210
	BT40	12	160	22	37,88	49,5	46	36	M10x1	5.300,00	212
	BT40	6	200	16	37,88	49,5	37	27	M5	5.956,00	306
	BT40	8	200	18	38,90	49,5	37	27	M6	5.956,00	308
	BT40	10	200	20	40,57	49,5	41	31	M8x1	5.956,00	310
	BT40	12	200	22	42,18	49,5	46	36	M10x1	5.956,00	312

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Låseskrue

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

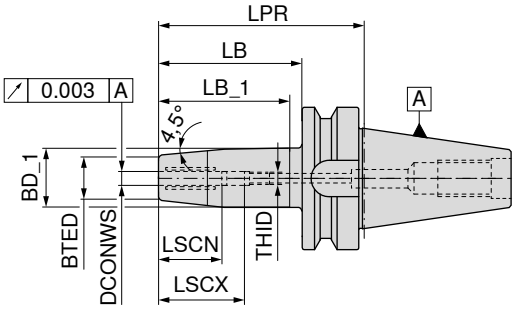
Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.		83 950 ... DKK Y7			80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7	
83 522 103	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M3x20 - SW1,5	81,00	172
83 522 104	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M3x20 - SW1,5	81,00	172
83 522 105	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M3x20 - SW1,5	81,00	172
83 522 106	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
83 522 108	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M6x12,5 - SW3	78,00	419
83 522 110	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
83 522 112	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M10x1x13,5 - SW5	78,00	421
83 522 116	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M12x1x13,5 - SW5	78,00	422
83 522 120	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M16x1x13,5 - SW8	90,00	424
83 522 206	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
83 522 208	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M6x12,5 - SW3	78,00	419
83 522 210	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
83 522 212	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M10x1x13,5 - SW5	78,00	421
83 522 306	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
83 522 308	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x10	114,00	158	M6x12,5 - SW3	78,00	419
83 522 310	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
83 522 312	M5x5 - SW2,5	18,00	157	SW5	41,00	050	M10x1x12	114,00	159	M10x1x13,5 - SW5	78,00	421

HyPower – Access 4.5°

- ▲ hydraulisk holder med slank kontur, originale mål som en krympeholder 4,5°
- ▲ specialisten til rivning og boring
- ▲ ideel til fremstilling af værktøjer og forme
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 255 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
BT 40	6	90	21	27	57,7	63	37	27	M5	3.440,00	**10669**
BT 40	8	90	21	27	57,7	63	37	27	M6	3.440,00	**10869**
BT 40	10	90	24	32	57,7	63	41	31	M8x1	3.440,00	**11069**
BT 40	12	90	24	32	57,7	63	46	36	M10x1	3.440,00	**11269**
BT 40	16	90	27	34	57,2	63	49	39	M12x1	3.440,00	**11669**
BT 40	20	90	33	42	57,5	63	51	41	M16x1	3.440,00	**12069**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		**80 397 ...** DKK Y7			**83 950 ...** DKK Y8			**83 950 ...** DKK Y7	
6	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Reduktionsbøsning
→ 282

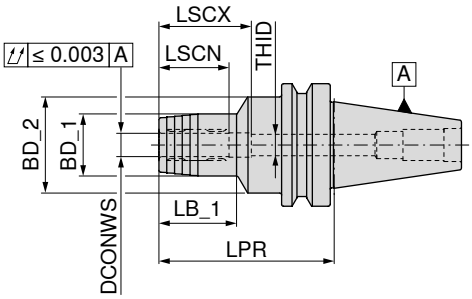
Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

HyTens – Fit

▲ Hydraulisk holder, slank
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6-tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inklusive anslagsskrue og trykskrue



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	LB_1 mm	THID	83 521 ... DKK Y8	
BT 40	6	90	26	49,5	37	27	29	M5	3.549,00	**106**
BT 40	8	90	28	49,5	37	27	30	M6	3.549,00	**108**
BT 40	10	90	30	49,5	41	31	35	M8x1	3.549,00	**110**
BT 40	12	90	32	49,5	46	36	40	M10x1	3.084,00	**112**
BT 40	16	90	38	49,5	49	39	45	M12x1	3.549,00	**116**
BT 40	20	90	42	49,5	51	41	47	M16x1	3.084,00	**120**
BT 40	25	90	55	52,0	57	47	50	M16x1	3.549,00	**125**
BT 40	32	90	63	62,0	61	51	48	M16x1	3.549,00	**132**
BT 50	6	90	26	49,5	37	27	29	M5	4.964,00	**306**
BT 50	8	90	28	49,5	37	27	30	M6	4.964,00	**308**
BT 50	10	90	30	49,5	41	31	34	M8x1	4.964,00	**310**
BT 50	12	90	32	49,5	46	36	34	M10x1	4.501,00	**312**
BT 50	16	90	38	49,5	49	39	35	M12x1	4.964,00	**316**
BT 50	20	90	42	49,5	51	41	35	M16x1	4.501,00	**320**
BT 50	25	110	55	63,0	57	47	48	M16x1	4.964,00	**325**
BT 50	32	110	63	70,0	61	51	50	M16x1	4.964,00	**332**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7	
6	M8x1x10	53,00	**439**				M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	M8x1x10	53,00	**439**	M6x14 - SW2	78,00	**417**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	M10x1x12	53,00	**440**				M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	M10x1x12	53,00	**440**				M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	M10x1x12	53,00	**440**				M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20 - 32	M10x1x12	53,00	**440**				M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

Antræksbolt
→ 110–111

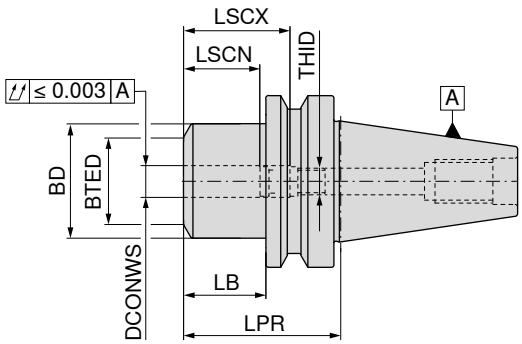
Diverse
→ 284

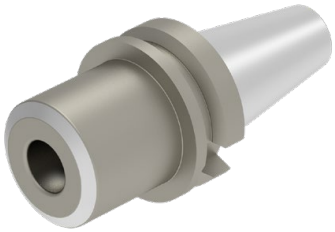
16

HyTens – Compact

▲ Hydraulisk holder, kort og stabil
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. stopskrue og spændeskrue





AD
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LSCN mm	LSCX mm	THID		83 430 ... DKK Y8	
BT 40	12	58,0	42	32	31,0	36	46	M8x1		1.469,00	**01269**
BT 40	20	72,5	49	38	45,5	41	51	M16x1		1.469,00	**02069**
BT 50	20	83,5	49	38	45,5	41	51	M16x1		2.625,00	**02068**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

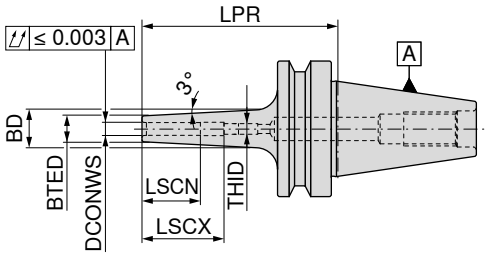
Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.	80 397 ... DKK Y7		83 950 ... DKK Y7		83 950 ... DKK Y7	
83 430 01269	41,00	**050**	53,00	**440**	78,00	**420**
83 430 02069	41,00	**050**	53,00	**440**	90,00	**424**
83 430 02068	41,00	**050**	53,00	**440**	90,00	**424**

Krympeholder, slank 3°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 323 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	BT 40	3	90	9	15	28	12	M6	1.547,00	103
	BT 40	4	90	10	16	28	16	M6	1.506,00	104
	BT 40	5	90	11	17	30	20	M6	1.506,00	105
	BT 40	6	90	12	18	36	26	M5	1.335,00	106
	BT 40	8	90	14	20	36	26	M6	1.335,00	108
	BT 40	10	90	16	22	41	31	M8x1	1.335,00	110
	BT 40	12	90	18	24	47	37	M10x1	1.335,00	112
	BT 40	14	90	20	26	47	37	M10x1	1.335,00	114
	BT 40	16	90	22	28	50	40	M12x1	1.335,00	116
	BT 40	18	90	24	30	50	40	M12x1	1.335,00	118
	BT 40	20	90	26	32	52	42	M16x1	1.335,00	120
Mellemlang	BT 40	3	120	9	16	12	12		1.730,00	203
	BT 40	4	120	10	17	16	16		1.699,00	204
	BT 40	5	120	11	18	20	20		1.699,00	205
	BT 40	6	120	12	21	36	26	M5	1.517,00	206
	BT 40	8	120	14	23	36	26	M6	1.517,00	208
	BT 40	10	120	16	25	41	31	M8x1	1.517,00	210
	BT 40	12	120	18	27	47	37	M10x1	1.517,00	212
	BT 40	14	120	20	29	47	37	M10x1	1.517,00	214
	BT 40	16	120	22	31	50	40	M12x1	1.517,00	216
	BT 40	18	120	24	33	50	40	M12x1	1.517,00	218
	BT 40	20	120	26	35	52	42	M16x1	1.517,00	220
Overlang	BT 40	3	160	9	19	12	12		1.952,00	303
	BT 40	4	160	10	20	16	16		1.912,00	304
	BT 40	5	160	11	21	20	20		1.912,00	305
	BT 40	6	160	12	24	36	26	M5	1.740,00	306
	BT 40	8	160	14	26	36	26	M6	1.740,00	308
	BT 40	10	160	16	28	41	31	M8x1	1.740,00	310
	BT 40	12	160	18	30	47	37	M10x1	1.740,00	312
	BT 40	14	160	20	32	47	37	M10x1	1.740,00	314
	BT 40	16	160	22	34	50	40	M12x1	1.740,00	316
	BT 40	18	160	24	36	50	40	M12x1	1.740,00	318
	BT 40	20	160	26	38	52	42	M16x1	1.740,00	320

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

Anslagsskrue IK

83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y7	
3 - 5	M6x14 - SW2	78,00	417
6			
8			
10			
12 - 14			
16 - 18			
20			

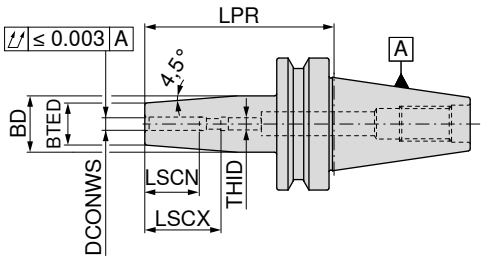
83 950 ...

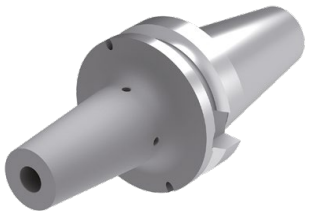
	DKK Y7	
M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
M6x12,5 - SW3	78,00	419
M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
M10x1x13,5 - SW5	78,00	421
M12x1x13,5 - SW5	78,00	422
M16x1x13,5 - SW8	90,00	424

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG





AD
G 2,5 n_{max} 25000

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	84 303 ... DKK Y8		84 303 ... DKK Y8	
Kort	BT 30	3	85	10	17	28	12	M6	1.558,00	003		
	BT 30	4	85	15	22	28	16	M6	1.506,00	004		
	BT 30	5	85	15	22	30	20	M6	1.506,00	005		
	BT 30	6	85	21	27	36	26	M5	1.335,00	006		
	BT 30	8	85	21	27	36	26	M6	1.335,00	008		
	BT 30	10	85	24	32	41	31	M8x1	1.335,00	010		
	BT 30	12	85	24	32	47	37	M10x1	1.335,00	012		
	BT 30	14	85	27	34	47	37	M10x1	1.335,00	014		
	BT 30	16	85	27	34	50	40	M12x1	1.335,00	016		
	BT 30	18	85	33	42	50	40	M12x1	1.335,00	018		
	BT 30	20	85	33	42	52	42	M16x1	1.335,00	020		
	BT 40	3	90	10	17	28	12	M6			1.376,00	103
	BT 40	4	90	15	22	28	16	M6			1.325,00	104
	BT 40	5	90	15	22	30	20	M6			1.325,00	105
	BT 40	6	90	21	27	36	26	M5			1.183,00	106
	BT 40	8	90	21	27	36	26	M6			1.183,00	108
	BT 40	10	90	24	32	41	31	M8x1			1.183,00	110
	BT 40	12	90	24	32	47	37	M10x1			1.183,00	112
	BT 40	14	90	27	34	47	37	M10x1			1.183,00	114
	BT 40	16	90	27	34	50	40	M12x1			1.183,00	116
	BT 40	18	90	33	42	50	40	M12x1			1.183,00	118
	BT 40	20	90	33	42	52	42	M16x1			1.183,00	120
	BT 40	25	100	44	53	58	48	M16x1			1.183,00	125
Mellemlang	BT 40	3	120	10	20	12	12				1.528,00	203
	BT 40	4	120	15	22	16	16				1.498,00	204
	BT 40	5	120	15	22	20	20				1.498,00	205
	BT 40	6	120	21	27	36	26	M5			1.325,00	206
	BT 40	8	120	21	27	36	26	M6			1.325,00	208
	BT 40	10	120	24	32	41	31	M8x1			1.325,00	210
	BT 40	12	120	24	32	47	37	M10x1			1.325,00	212
	BT 40	14	120	27	34	47	37	M10x1			1.325,00	214
	BT 40	16	120	27	34	50	40	M12x1			1.325,00	216
	BT 40	18	120	33	42	50	40	M12x1			1.325,00	218
	BT 40	20	120	33	42	52	42	M16x1			1.325,00	220
	BT 40	25	120	44	53	58	48	M16x1			1.325,00	225
Overlang	BT 40	3	160	10	20	12	12				1.740,00	303
	BT 40	4	160	15	22	16	16				1.699,00	304
	BT 40	5	160	15	22	20	20				1.699,00	305
	BT 40	6	160	21	27	36	26	M5			1.537,00	306
	BT 40	8	160	21	27	36	26	M6			1.537,00	308
	BT 40	10	160	24	32	41	31	M8x1			1.537,00	310
	BT 40	12	160	24	32	47	37	M10x1			1.537,00	312
	BT 40	14	160	27	34	47	37	M10x1			1.537,00	314
	BT 40	16	160	27	34	50	40	M12x1			1.537,00	316
	BT 40	18	160	33	42	50	40	M12x1			1.537,00	318
	BT 40	20	160	33	42	52	42	M16x1			1.537,00	320
	BT 40	25	160	44	53	58	48	M16x1			1.537,00	325

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

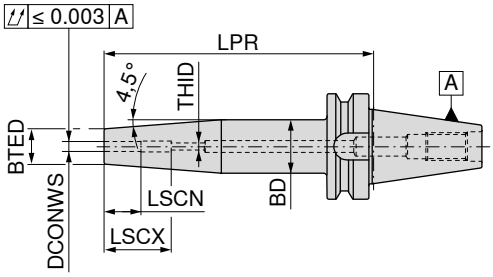
Reservedele krympeholder 4,5°

		Anslagsskrue IK			Anslagsskrue IK	
		83 950 ...			**83 950 ...**	
Reservedele		**DKK**			**DKK**	
DCONWS		Y7			Y7	
3 - 5	M6x14 - SW2	78,00	**417**			
6				M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8				M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10				M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12 - 14				M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16 - 18				M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20 - 25				M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

82 310 ...

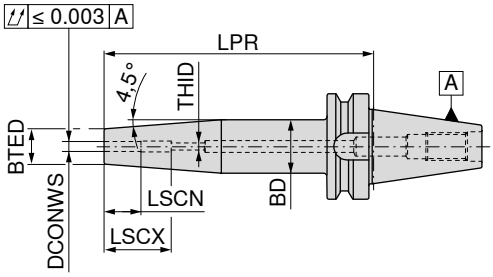
	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8/3B	
Kort	BT 40	3	90	11	15				1.233,00	**10369**
	BT 40	4	90	11	15				1.183,00	**10469**
	BT 40	5	90	11	15				1.183,00	**10569**
	BT 40	6	90	21	27	36	26	M5	1.062,00	**10669**
	BT 40	8	90	21	27	36	26	M6	1.062,00	**10869**
	BT 40	10	90	24	34	41	31	M8x1	1.062,00	**11069**
	BT 40	12	90	24	34	46	36	M10x1	1.062,00	**11269**
	BT 40	14	90	27	34	46	36	M10x1	1.062,00	**11469**
	BT 40	16	90	27	34	49	39	M12x1	1.062,00	**11669**
	BT 40	18	90	33	42	49	39	M12x1	1.062,00	**11869**
	BT 40	20	90	33	42	51	41	M16x1	1.062,00	**12069**
	BT 40	25	100	44	53	57	47	M16x1	1.062,00	**12569**
	BT 50	6	100	21	27	36	26	M5	1.356,00	**10668**
	BT 50	8	100	21	27	36	26	M6	1.356,00	**10868**
	BT 50	10	100	24	32	41	31	M8x1	1.356,00	**11068**
	BT 50	12	100	24	32	47	37	M10x1	1.356,00	**11268**
	BT 50	14	100	27	34	47	37	M10x1	1.356,00	**11468**
	BT 50	16	100	27	34	50	40	M12x1	1.356,00	**11668**
	BT 50	18	100	33	42	50	40	M12x1	1.356,00	**11868**
	BT 50	20	100	33	42	52	42	M16x1	1.356,00	**12068**
	BT 50	25	100	44	53	58	48	M16x1	1.356,00	**12568**
	BT 50	32	100	44	53	62	52	M16x1	1.356,00	**13268**
Mellemlang	BT 50	6	120	21	27	36	26	M5	1.489,00	**20668**
	BT 50	8	120	21	27	36	26	M6	1.489,00	**20868**
	BT 50	10	120	24	32	41	31	M8x1	1.489,00	**21068**
	BT 50	12	120	24	32	47	37	M10x1	1.489,00	**21268**
	BT 50	14	120	27	34	47	37	M10x1	1.489,00	**21468**
	BT 50	16	120	27	34	50	40	M12x1	1.489,00	**21668**
	BT 50	18	120	33	42	50	40	M12x1	1.489,00	**21868**
	BT 50	20	120	33	42	52	42	M16x1	1.489,00	**22068**
	BT 50	25	120	44	53	58	48	M16x1	1.489,00	**22568**
	BT 50	32	120	44	53	62	52	M16x1	1.489,00	**23268**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

82 310 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8/3B	
Overlang	BT 40	6	160	21	27	36	26	M5	1.376,00	**30669**
	BT 40	8	160	21	27	36	26	M6	1.376,00	**30869**
	BT 40	10	160	24	34	41	31	M8x1	1.376,00	**31069**
	BT 40	12	160	24	34	46	36	M10x1	1.376,00	**31269**
	BT 40	14	160	27	34	46	36	M10x1	1.376,00	**31469**
	BT 40	16	160	27	34	49	39	M12x1	1.376,00	**31669**
	BT 40	18	160	33	42	49	39	M12x1	1.376,00	**31869**
	BT 40	20	160	33	42	51	41	M16x1	1.376,00	**32069**
	BT 40	25	160	44	53	57	47	M16x1	1.376,00	**32569**
	BT 50	6	160	21	27	36	26	M5	1.655,00	**30668**
	BT 50	8	160	21	27	36	26	M6	1.655,00	**30868**
	BT 50	10	160	24	32	41	31	M8x1	1.655,00	**31068**
	BT 50	12	160	24	32	47	37	M10x1	1.655,00	**31268**
	BT 50	14	160	27	34	47	37	M10x1	1.655,00	**31468**
	BT 50	16	160	27	34	50	40	M12x1	1.655,00	**31668**
	BT 50	18	160	33	42	50	40	M12x1	1.655,00	**31868**
	BT 50	20	160	33	42	52	42	M16x1	1.655,00	**32068**
	BT 50	25	160	44	53	58	48	M16x1	1.655,00	**32568**
	BT 50	32	160	44	53	62	52	M16x1	1.655,00	**33268**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

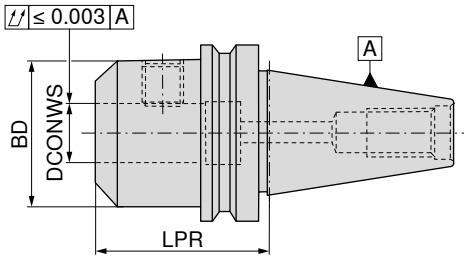
82 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y8/3B	
6	M5x16 - SW2,5	20,00	**30000**
8	M6x16 - SW3	22,00	**30100**
10	M8x1x16 - SW4	23,00	**30200**
12 - 14	M10x1x14 - SW5	24,00	**30300**
16 - 18	M12x1x16 - SW6	26,00	**30400**
20 - 32	M16x1x16 - SW8	27,00	**30500**

16

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

82 741 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
Kort	BT 30	6	50	25	793,00	**10670**
	BT 30	8	50	28	722,00	**10870**
	BT 30	10	50	35	722,00	**11070**
	BT 30	12	55	42	722,00	**11270**
	BT 30	14	55	44	722,00	**11470**
	BT 30	16	63	48	722,00	**11670**
	BT 30	18	63	50	722,00	**11870**
	BT 30	20	63	52	865,00	**12070**
Ekstra kort	BT 40	16	35	48	426,00	**01669**
	BT 40	20	35	50	426,00	**02069**
	BT 40	25	40	50	466,00	**02569**[1)]
	BT 40	32	75	72	589,00	**03269**[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Spændeskrue

62 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK W7	
6	M6x10	6,00	**006**
8	M8x10	7,00	**008**
10	M10x12	10,00	**010**
12 - 14	M12x16	10,00	**012**
16 - 18	M14x16	12,00	**016**
20	M16x16	15,00	**020**
25	M18x2x20	27,00	**025**
32	M20x2x20	30,00	**032**

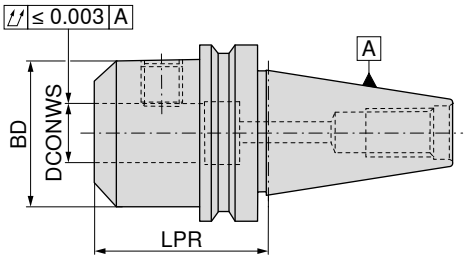
Tilbehør

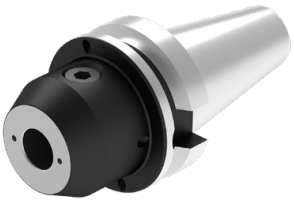
Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip





NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

82 740 ...

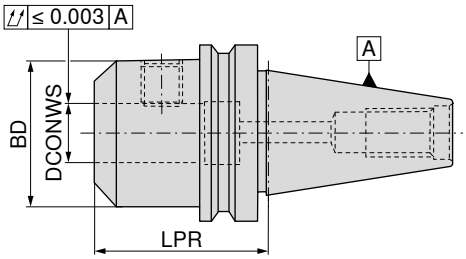
	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
Kort	BT 40	6	50	25	395,00	**10669**
	BT 40	8	50	28	395,00	**10869**
	BT 40	10	63	35	372,00	**11069**
	BT 40	12	63	42	372,00	**11269**
	BT 40	14	63	44	372,00	**11469**
	BT 40	16	63	48	403,00	**11669**
	BT 40	18	63	50	403,00	**11869**
	BT 40	20	63	52	403,00	**12069**
	BT 40	25	100	65	442,00	**12569**
	BT 40	32	100	72	481,00	**13269**[1)]
	BT 40	40	120	80	526,00	**14069**[1)]
	BT 50	6	63	25	536,00	**10668**
	BT 50	8	63	28	536,00	**10868**
	BT 50	10	80	35	521,00	**11068**
	BT 50	12	80	42	553,00	**11268**
	BT 50	14	80	44	553,00	**11468**
	BT 50	16	80	48	553,00	**11668**
	BT 50	18	80	50	553,00	**11868**
	BT 50	20	80	52	553,00	**12068**
	BT 50	25	100	65	615,00	**12568**[1)]
	BT 50	32	105	72	627,00	**13268**[1)]
	BT 50	40	120	80	650,00	**14068**[1)]
Mellemlang	BT 40	6	100	25	411,00	**20669**
	BT 40	8	100	28	411,00	**20869**
	BT 40	10	100	35	388,00	**21069**
	BT 40	12	100	42	388,00	**21269**
	BT 40	14	100	44	386,00	**21469**
	BT 40	16	100	48	426,00	**21669**
	BT 40	18	100	50	424,00	**21869**
	BT 40	20	100	52	426,00	**22069**
	BT 50	6	100	25	600,00	**20668**
	BT 50	8	100	28	600,00	**20868**
	BT 50	10	100	35	574,00	**21068**
	BT 50	12	100	42	574,00	**21268**
	BT 50	14	100	44	574,00	**21468**
	BT 50	16	100	48	578,00	**21668**
	BT 50	18	100	50	578,00	**21868**
	BT 50	20	100	52	578,00	**22068**
	BT 50	25	120	65	629,00	**22568**[1)]

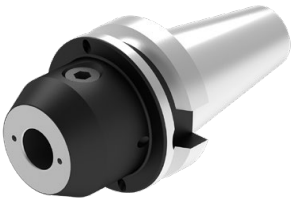
1) Udførelse med 2 spændeskruer

16

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip





NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

82 740 ...

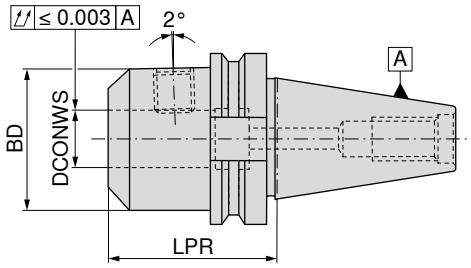
	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
Overlang	BT 40	6	160	25	473,00	**40669**
	BT 40	8	160	28	473,00	**40869**
	BT 40	10	160	35	448,00	**41069**
	BT 40	12	160	42	448,00	**41269**
	BT 40	14	160	44	448,00	**41469**
	BT 40	16	160	48	450,00	**41669**
	BT 40	18	160	50	450,00	**41869**
	BT 40	20	160	52	450,00	**42069**
	BT 40	25	160	65	481,00	**42569**[1)]
	BT 50	6	160	25	734,00	**40668**
	BT 50	8	160	28	734,00	**40868**
	BT 50	10	160	35	735,00	**41068**
	BT 50	12	160	42	735,00	**41268**
	BT 50	14	160	44	735,00	**41468**
	BT 50	16	160	48	731,00	**41668**
	BT 50	18	160	50	731,00	**41868**
	BT 50	20	160	52	731,00	**42068**
	BT 50	25	160	65	737,00	**42568**[1)]
	BT 50	32	160	72	735,00	**43268**[1)]

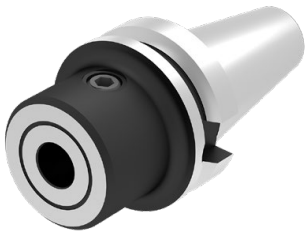
1) Udførelse med 2 spændeskruer

Medfølgende M3-skruer med SW 1,5 mm kan bruges som pakning til de to ekstra kølevæskehuller

Cylinderskaftholder (Whistle Notch)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HE / 1835 E med skrå spændeflade
▲ Fås også med Balluff chip





NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

82 742 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
Kort	BT 40	6	50	25	487,00	**10669**
	BT 40	8	50	28	487,00	**10869**
	BT 40	10	63	35	451,00	**11069**
	BT 40	12	63	42	451,00	**11269**
	BT 40	14	63	44	451,00	**11469**
	BT 40	16	63	48	495,00	**11669**
	BT 40	18	63	50	495,00	**11869**
	BT 40	20	63	52	495,00	**12069**
	BT 40	25	100	65	630,00	**12569**[1)]
	BT 40	32	100	72	686,00	**13269**[1)]
	BT 40	40	120	80	797,00	**14069**[1)]
	BT 50	6	63	25	830,00	**10668**
	BT 50	8	63	28	830,00	**10868**
	BT 50	10	80	35	794,00	**11068**
	BT 50	12	80	42	794,00	**11268**
	BT 50	14	80	44	794,00	**11468**
	BT 50	16	80	48	798,00	**11668**
	BT 50	18	80	50	798,00	**11868**
	BT 50	20	80	52	798,00	**12068**
	BT 50	25	100	65	870,00	**12568**[1)]
	BT 50	32	105	72	884,00	**13268**[1)]
lang	BT 40	6	130	25	613,00	**30669**
	BT 40	8	130	28	613,00	**30869**
	BT 40	10	130	35	573,00	**31069**
	BT 40	12	130	42	573,00	**31269**
	BT 40	16	130	48	616,00	**31669**
	BT 40	20	130	52	616,00	**32069**
	BT 40	25	130	65	738,00	**32569**[1)]
	BT 50	6	130	25	964,00	**30668**
	BT 50	8	130	28	964,00	**30868**
	BT 50	10	130	35	920,00	**31068**
	BT 50	12	130	42	920,00	**31268**
	BT 50	16	130	48	920,00	**31668**
	BT 50	20	130	52	920,00	**32068**
	BT 50	25	130	65	964,00	**32568**[1)]
	BT 50	32	130	72	973,00	**33268**[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Reservedele
cylinderskaftholder (Weldon og Whistle Notch)

		Justeringsskrue			Spændeskrue			Spændeskrue			Anslagsskrue		
		10 950 ...			**62 950 ...**			**62 950 ...**			**84 950 ...**		
Reservedele		**DKK**			**DKK**			**DKK**			**DKK**		
DCONWS $_{H4}$		W7/6B			W7/6B			W7			Y8		
6							M6x10	6,00	**006**	M5x20	73,00	**44100**
8							M8x10	7,00	**008**	M6x20	35,00	**21500**
10							M10x12	10,00	**010**	M8x16	73,00	**44200**
12 - 14	M10X20 DIN 913	26,00	**17500**				M12x16	10,00	**012**			
16 - 18							M14x16	12,00	**016**	M12x20	73,00	**44300**
20				M16x20 - SW8	8,00	**51200**	M16x16	15,00	**020**			
25							M18x2x20	27,00	**025**	M20x24	73,00	**44000**
32 - 40							M20x2x20	30,00	**032**	M20x24	73,00	**44000**

Tilbehør

Antræksbolt

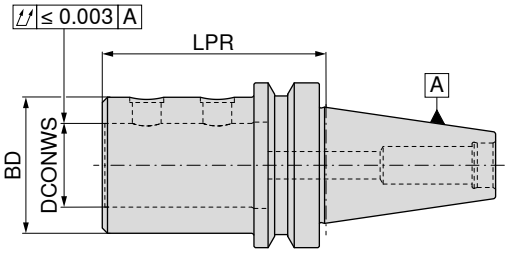
→ 110–111

Diverse

→ 284

Holder til vendeskærsbor JIS B 6339 MAS-BT

▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD/B
G 6,3 n_{max} 15000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	82 748 ... DKK Y8	
BT 40	20	75	40	1.247,00	**12069**
BT 40	25	80	45	1.247,00	**12569**
BT 40	32	85	52	1.247,00	**13269**
BT 50	20	85	40	1.584,00	**12068**
BT 50	25	90	45	1.584,00	**12568**
BT 50	32	95	52	1.584,00	**13268**
BT 50	40	105	65	1.584,00	**14068**
BT 50	50	113	75	1.584,00	**15068**

Tilhørende excentriske bøsninger findes i → **Kapitel 3, Bor med vendeskær.**

Spændeskrue

Reservedele DCONWS		10 950 ... DKK 2A/28	
20	M10x1x10	37,00	**001**
25 - 32	M12x1x10	38,00	**002**
40 - 50	M16x1x12	38,00	**003**

Tilbehør

Antræksbolt
→ 110–111

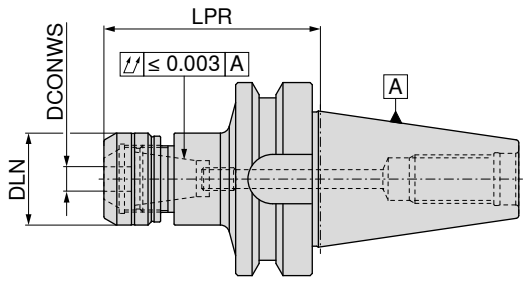
Diverse
→ 284

16

ER-præcisions-spændetangsholder – PCC

- ▲ Til standard- og tætningsskive-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 100 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder med spændemøtrik og stopskruer



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	Til spændetang	Tilspændingsmoment/holdemoment Nm	82 700 ... DKK Y8	
BT 40	1 - 10	70	30	426E (ER16)	40 / 2-70	865,00	**11069**
BT 40	1 - 10	100	30	426E (ER16)	40 / 2-70	1.247,00	**21069**
BT 40	2 - 16	70	40	430E (ER25)	80 / 10-160	865,00	**11669**
BT 40	2 - 16	100	40	430E (ER25)	80 / 10-160	1.247,00	**21669**
BT 40	2 - 20	70	50	470E (ER32)	125 / 15-250	865,00	**12069**
BT 40	2 - 20	100	50	470E (ER32)	125 / 15-250	1.247,00	**22069**
BT 50	2 - 16	80	40	430E (ER25)	80 / 10-160	1.631,00	**11668**
BT 50	2 - 16	100	40	430E (ER25)	80 / 10-160	2.025,00	**21668**
BT 50	2 - 20	80	50	470E (ER32)	125 / 15-250	1.631,00	**12068**
BT 50	2 - 20	100	50	470E (ER32)	125 / 15-250	2.025,00	**22068**

LPR-målet er ved brug af spændemøtrik IK 4,5 mm længere for ER16 og ER32 og 5,0 mm længere for ER25

Spændemøtrik IK

Spændemøtrik

Anslagsskrue PCC 2

Anslagsskrue PCC 1

Reservedele Til spændetang	82 950 ... DKK Y8		82 950 ... DKK Y8			82 950 ... DKK Y8			82 950 ... DKK Y8	
426E (ER16)	329,00	**11000**	310,00	**01000**				M8X3,0	31,00	**00100**
430E (ER25)	329,00	**11600**	310,00	**01600**	M18x1,5	42,00	**00200**	M8x8	31,00	**00300**
470E (ER32)	329,00	**12000**	310,00	**02000**	M18x1,5	42,00	**00200**	M8x8	31,00	**00300**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 278–279

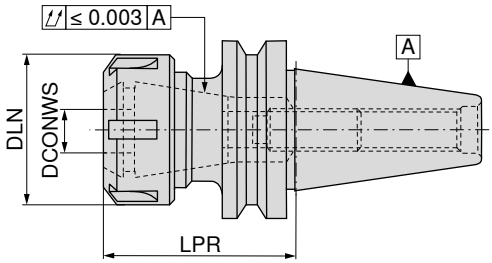
Tætningsskive
→ 281

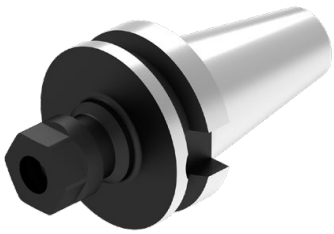
Momentnøgle
→ 286

ER-spændetangsholder

▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændemøtrik og stopskrue





NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	Til spændetang	82 743 ... DKK Y8		82 743 ... DKK Y8	
Kort	BT 30	1 - 10	70	28	56	426E (ER16)	818,00	11070[1]		
	BT 30	1 - 16	70	42	104	430E (ER25)	818,00	11670		
	BT 30	2 - 20	70	50	136	470E (ER32)	818,00	12070		
	BT 40	1 - 10	60	22	56	426E (ER16 mini)			1.048,00	11169
	BT 40	1 - 10	60	28	56	426E (ER16)			551,00	11069[1]
	BT 40	1 - 16	70	42	104	430E (ER25)			576,00	11669
	BT 40	2 - 20	70	50	136	470E (ER32)			578,00	12069
	BT 40	3 - 26	70	63	176	472E (ER40)			600,00	12669
	BT 50	1 - 10	75	28	56	426E (ER16)	736,00	11068[1]		
	BT 50	1 - 16	75	42	104	430E (ER25)	664,00	11668		
	BT 50	2 - 20	75	50	136	470E (ER32)	699,00	12068		
	BT 50	4 - 26	75	63	176	472E (ER40)	713,00	12668		
Mellemlang	BT 30	1 - 10	100	28	56	426E (ER16)	1.144,00	21070[1]		
	BT 30	1 - 16	100	42	104	430E (ER25)	1.144,00	21670		
	BT 40	1 - 10	120	22	56	426E (ER16 mini)			1.048,00	21169
	BT 40	1 - 10	120	28	56	426E (ER16)			604,00	21069[1]
	BT 40	1 - 16	120	42	104	430E (ER25)			629,00	21669
	BT 40	2 - 20	120	50	136	470E (ER32)			631,00	22069
	BT 40	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)			785,00	22669
	BT 50	1 - 10	100	28	56	426E (ER16)	821,00	21068[1]		
	BT 50	1 - 16	100	42	104	430E (ER25)	680,00	21668		
	BT 50	2 - 20	100	50	136	470E (ER32)	728,00	22068		
	BT 50	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	767,00	22668		
Overlang	BT 40	1 - 10	160	28	56	426E (ER16)			845,00	41069[1]
	BT 40	1 - 16	160	42	104	430E (ER25)			837,00	41669
	BT 40	2 - 20	160	50	136	470E (ER32)			837,00	42069
	BT 40	3 - 26	160	63	176	472E (ER40)			885,00	42669
	BT 50	1 - 16	160	42	104	430E (ER25)	753,00	41668		
	BT 50	2 - 20	160	50	136	470E (ER32)	830,00	42068		

1) med 6-kant omløber

Spændemøtrik SW

62 950 ...

Spændemøtrik IK

83 950 ...

Spændemøtrik

62 950 ...

Y-spændenøgle

83 357 ...

Spændenøgle ER mini

83 950 ...

Mini-spændemøtrik

62 950 ...

Mini-IK spændemøtrik

83 950 ...

Anslagsskrue IK

84 950 ...

Reservedele / Til spændetang	DKK W7		DKK Y8		DKK W7		DKK Y8		DKK Y8		DKK W7		DKK Y8		DKK Y8	
426E (ER16 mini)									156,00	101	231,00	066	351,00	058	212,00	44600
426E (ER16)	172,00	044													212,00	44600
430E (ER25)			384,00	055	192,00	055	171,00	125							212,00	44400
470E (ER32)			407,00	056	179,00	65600	233,00	132							212,00	44400
472E (ER40)			480,00	057	174,00	65700	256,00	140							212,00	44500

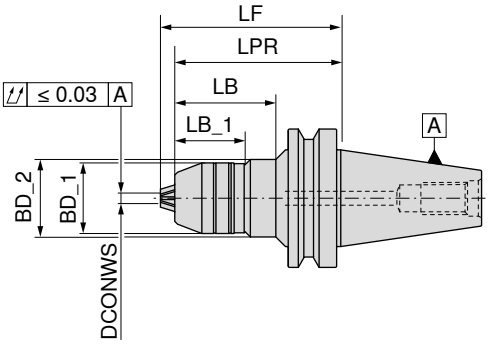
LPR-mål er ved brug af spændemøtrik IK 5,0 mm længere for ER16, ER25 og ER32 og 5,5 mm længere for ER40

16

Kort borepatron

- ▲ Uafhængig af omdrejningsretning
- ▲ Tilspændingsmoment = 12 Nm
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændenøgle SW4



A
G 6,3 n_{max} 10000

AD
G 6,3 n_{max} 10000

Holder	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LPR mm	LF mm	84 509 ... DKK Y8		84 510 ... DKK Y8	
BT 40	0,5 - 13	48,5		50,9		80	89,0	2.083,00	**413**	2.114,00	**413**
BT 40	2,5 - 16	51,0		50,9		80	90,5	2.133,00	**416**	2.295,00	**416**
BT 50	2,5 - 16	51,0	56	50,9	73	120	130,5	2.831,00	**516**	3.044,00	**516**

Tilbehør

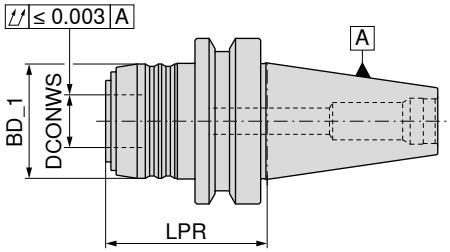
Diverse

→ 284

Kan efterfølgende afbalanceres til G 2,5 30.000 o/min!

Synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

- ▲ Med længdeudligning på træk 1,0 mm og 0,2 mm tryk (LZD)
- ▲ Til indsats DIN 6499
- ▲ p_{max} = 50 bar
- ▲ Til synkronindsats
- ▲ Fås også med Balluff chip



AD

83 515 ...

Holder	Skæreområde	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	DKK Y8	
BT 40	M3 - M12	1	61	43	20	1,0 / 0,2	1.558,00	**012**
BT 40	M6 - M20	2	82	60	32	1,0 / 0,2	2.023,00	**020**
BT 50	M3 - M12	1	72	43	20	1,0 / 0,2	1.689,00	**112**
BT 50	M6 - M20	2	93	60	32	1,0 / 0,2	2.599,00	**120**

Tilbehør

Antræksbolt

→ 110–111

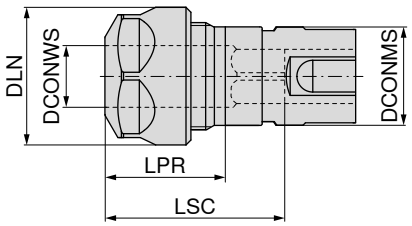
Diverse

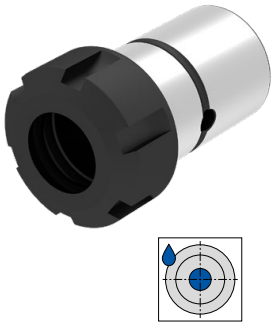
→ 284

Indsats til synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

▲ SZID = indsatsstørrelse

Leveringsomfang:
Inkl. spændemøtrik





SZID	DCONWS mm	Skæreområde	LPR mm	DLN mm	LSC mm	Til spændetang	DCONMS mm	83 608 ... DKK Y8	
1	2 - 10	M3 - M12	24	28	42	426E (ER16)	20	1.062,00	012 1)
2	2 - 16	M6 - M20	28	42	59	430E (ER25)	32	1.233,00	020

1) med 6-kant omløber

Spændemøtrik SW

Spændemøtrik IK

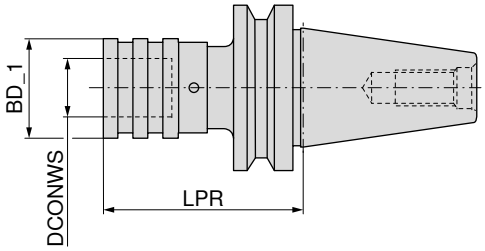
Spændemøtrik

Y-spændenøgle

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7		83 950 ... DKK Y8		62 950 ... DKK W7		83 357 ... DKK Y8	
83 608 012	M22x1,5 - SW25	172,00	044	M22x1,5	295,00	054	M22x1,5	172,00	054	155,00	116
83 608 020				M32x1,5	384,00	055	M32x1,5	192,00	055	171,00	125

Gevindtap-hurtigskiftholder med længdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
▲ Fås også med Balluff chip



A

Holder	Skæreområde	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	83 528 ... DKK Y8	
BT 30	M3 - M12	01	63	38	19	9	2.164,00	**312**
BT 30	M6 - M20	02	96	55	31	15	2.751,00	**320**
BT 40	M3 - M12	01	68	38	19	9	1.730,00	**412**
BT 40	M6 - M20	02	93	55	31	15	1.830,00	**420**
BT 50	M3 - M12	01	80	38	19	9	2.922,00	**512**
BT 50	M6 - M20	02	102	55	31	15	3.367,00	**520**

Tilbehør

Indsats
→ 288, 290–292

Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

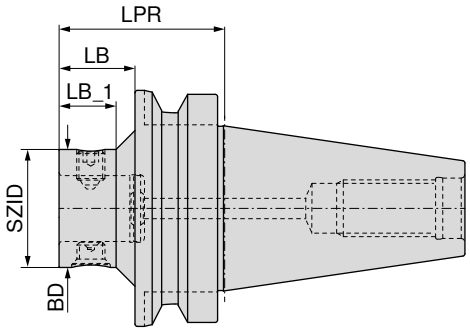
16

Holder med ABS-kobling

▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

SK-holder i form B med ombygningssæt (form AD) og tætningsskive



AD

AD/B

Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	84 202 ... DKK 3E		84 212 ... DKK 3E	
BT 40	A55 00120	ABS 25	25	60	33	25	1.929,00	**04090**		
BT 40	A55 00130	ABS 32	32	60	33		1.929,00	**04089**		
BT 40	A55 00140	ABS 40	40	60	33		1.929,00	**04088**		
BT 40	A55 55150	ABS 50	50	60	33				1.929,00	**04097**
BT 40	A55 55160	ABS 63	63	70					1.929,00	**04096**
BT 50	A55 00330	ABS 32	32	70	32	24	2.175,00	**05089**		
BT 50	A55 00340	ABS 40	40	70	32	24	2.175,00	**05088**		
BT 50	A55 55350	ABS 50	50	70	32	24			2.175,00	**05097**
BT 50	A55 55360	ABS 63	63	80	42	37			2.175,00	**05096**
BT 50	A55 55370	ABS 80	80	100	62				2.175,00	**05092**
BT 50	A55 55380	ABS 100	100	110					2.175,00	**05091**

Ombygningssæt – kølevæsketilførelse

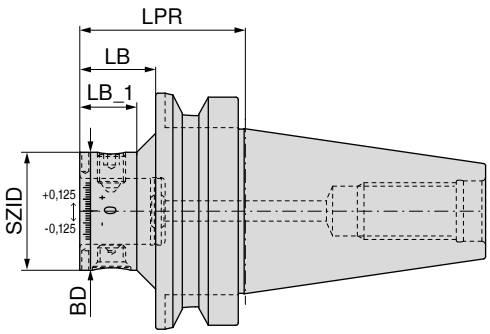
til	Holder	84 950 ... DKK W7/6B	
4 mm	SK 40	48,00	**23200**
6 mm	SK 50	48,00	**23400**

Excenter-justeringsholder med ABS-kobling

▲ Justeringsområde ± 0,25 mm i diameter
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

SK-holder i form B med ombygningssæt (form AD) og tætningsskive



AD

AD/B

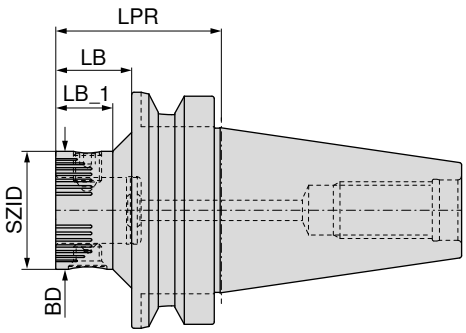
Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	84 205 ... DKK W4/6A		84 205 ... DKK W4/6A	
BT 40	A55 56150	ABS 50	50	60	33				3.881,00	**04097**
BT 40	A55 56160	ABS 63	63	70			3.881,00	**04096**		
BT 50	A55 56350	ABS 50	50	70	32	24			4.134,00	**05097**
BT 50	A55 56360	ABS 63	63	80	42	37	4.134,00	**05096**		

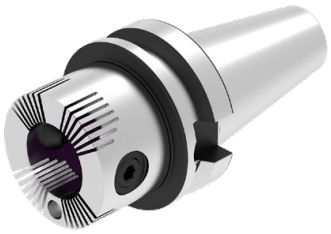
Torsions-vibrationsdæmper holder med ABS-kobling

▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

SK-holder i form B med ombygningssæt (form AD) og tætningsskive





AD/B

Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	84 208 ... DKK 3E	
BT 40	A55 02150	ABS 50	50	60	33		5.629,00	**04097**
BT 40	A55 02160	ABS 63	63	70			5.584,00	**04096**
BT 50	A55 02350	ABS 50	50	70	32	24	6.211,00	**05097**
BT 50	A55 02360	ABS 63	63	80	42	37	6.750,00	**05096**

Spændeskrue

Konusskrue

Reservedele SZID	84 950 ... DKK XX		84 950 ... DKK XX	
ABS 50	118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63	130,00	**25500**	162,00	**27300**

Tilbehør

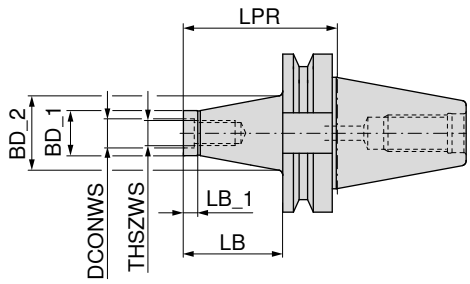
Antræksbolt → 110–111

Forlænger → 187

Diverse → 284

Værktøjsholder til indskruningsfræser

▲ Fås også med Balluff chip



AD

G 6,3 $n_{maks.}$ 18000

56 711 ...

Holder	THSZWS	DCONWS	LB	BD_1	BD_2	LB_1	LPR	DKK WA	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm		
BT 40	M8	8,5	25	13,8	15	12	52	919,00	**081**
BT 40	M8	8,5	50	13,8	23	12	77	985,00	**082**
BT 40	M8	8,5	75	13,8	25	12	102	1.062,00	**083**
BT 40	M10	10,5	25	18,0	23	12	52	919,00	**101**
BT 40	M10	10,5	50	18,0	25	12	77	985,00	**102**
BT 40	M10	10,5	75	18,0	30	12	102	1.062,00	**103**
BT 40	M12	12,5	25	21,0	24	12	52	919,00	**121**
BT 40	M12	12,5	50	21,0	30	12	77	985,00	**122**
BT 40	M12	12,5	75	21,0	35	12	102	1.062,00	**123**
BT 40	M12	12,5	100	21,0	38	12	127	1.143,00	**124**
BT 40	M16	17,0	25	29,0	29	12	52	919,00	**161**
BT 40	M16	17,0	50	29,0	34	12	77	985,00	**162**
BT 40	M16	17,0	75	29,0	35	12	102	1.062,00	**163**
BT 40	M16	17,0	100	29,0	40	12	127	1.143,00	**164**

Tilbehør

Forlænger-reducering
→ 257

Antræksbolt
→ 110–111

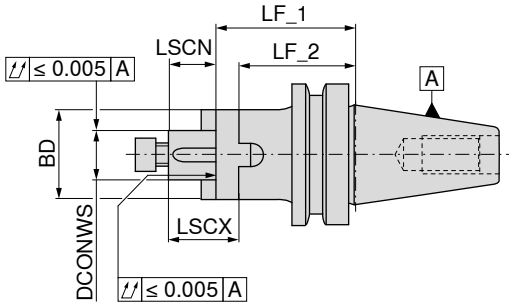
Diverse
→ 284

16

Kombi-fræsedorn

▲ Til fræser med længde- og tværnot iht. DIN 6358
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt, medbringerring og pasfeder



NEW

A
G 2,5 n_{max} 25000

82 744 ...

	Holder	DCONWS mm	LF_1 mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	LF_2 mm	DKK Y8	
Kort	BT 30	16	45	32	27	17	35	793,00	**11670**
	BT 30	22	47	40	31	19	35	793,00	**12270**
	BT 30	27	49	46	33	21	37	842,00	**12770**
	BT 40	16	55	32	27	17	45	545,00	**11669**
	BT 40	22	55	40	31	19	43	566,00	**12269**
	BT 40	27	55	48	33	21	43	578,00	**12769**
	BT 40	32	60	58	38	24	46	610,00	**13269**
	BT 40	40	60	70	41	27	46	642,00	**14069**[1)]
	BT 50	16	70	32	27	17	60	836,00	**11668**
	BT 50	22	70	40	31	19	58	865,00	**12268**
	BT 50	27	70	48	33	21	58	928,00	**12768**
	BT 50	32	70	58	38	24	56	956,00	**13268**
	BT 50	40	70	70	41	27	56	990,00	**14068**[1)]
Mellemlang	BT 30	16	80	32	27	17	70	1.009,00	**21670**
	BT 30	22	80	40	31	19	68	1.009,00	**22270**
	BT 30	27	90	48	33	21	78	1.031,00	**22770**
	BT 40	16	100	32	27	17	90	688,00	**21669**
	BT 40	22	100	40	31	19	88	717,00	**22269**
	BT 40	27	100	48	33	21	88	730,00	**22769**
	BT 40	32	100	58	38	24	86	770,00	**23269**
	BT 40	40	100	70	41	27	86	811,00	**24069**[1)]

1) med tværskrue

Pasfeder

Medbringerring

Krydsspænde-nøgle

Krydsskrue

Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS		DKK Y8/3B		DKK Y8		DKK Y8			DKK Y8			DKK Y8/3B	
		83 950 ...		**83 370 ...**		**83 368 ...**			**83 367 ...**			**83 950 ...**	
16	4 x 4 x 20	16,00	**284**	96,00	**116**	103,00	**116**	M8	31,00	**016**	M8x25	28,00	**113**
22	6 x 6 x 25	16,00	**285**	106,00	**122**	129,00	**122**	M10	34,00	**022**	M10x25	32,00	**124**
27	7 x 7 x 25	30,00	**286**	114,00	**127**	165,00	**127**	M12	44,00	**027**	M12x30	35,00	**125**
32	8 x 7 x 28	18,00	**287**	137,00	**132**	212,00	**132**	M16	70,00	**032**	M16x35	44,00	**126**
40	10 x 8 x 32	19,00	**288**	203,00	**140**	296,00	**140**	M20	111,00	**040**	M20x40 - SW17	62,00	**112**

Tilbehør

Antræksbolt
→ 110–111

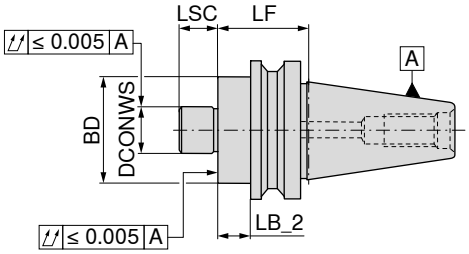
Fræsedornring
→ 263

Diverse
→ 284

Tværnot-fræsedorn med reduceret anlægsdiameter

▲ Monteret medbringernot
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. fastspændingsbolt og medbringer



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	BD mm	LB_2 mm	LF mm	LSC mm	82 315 ... DKK Y8/3B	
Kort	BT 40	22	38	33	60	19	830,00	**12269**
	BT 40	27	48	25	52	21	803,00	**12769**
	BT 50	22	38	22	60	19	1.153,00	**12268**
	BT 50	27	48	25	63	21	1.190,00	**12768**

Disse tværnot-fræsedorne er specielt udviklet til valsefræser MaxiMill 211-KN.
Nu kan de opspændes perfekt takket være den tilpassede anlægsdiameter.

Medbringerskrue

Medbringer

Fastspændings-bolt

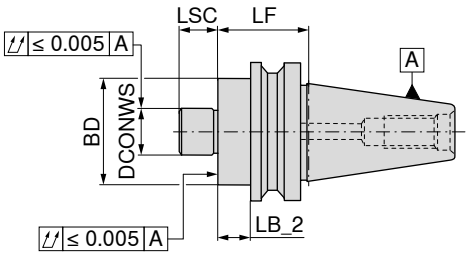
Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y8/3B			83 950 ... DKK Y8/3B			83 950 ... DKK Y8/3B	
22	M4x8	6,00	**51700**	10x7x20,5	79,00	**51500**	M10x25	32,00	**124**
27	M5x8	7,00	**51800**	12x9x24,3	90,00	**51600**	M12x30	35,00	**125**

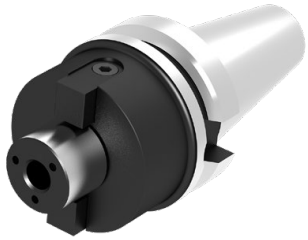
16

Tværnot-fræsedorn

▲ Med medbringernot og forstørret anlægsflade til fræser med tværnot
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt





	Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	NEW AD G 2,5 n_{max} 25000 82 745 ... DKK Y8		NEW AD/B G 2,5 n_{max} 25000 82 745 ... DKK Y8	
Kort	BT 30	16	18	40	38	17	745,00	**11670**		
	BT 30	22	18	40	48	19	745,00	**12270**		
	BT 30	27	18	50	58	21	793,00	**12770**		
	BT 30	32	28	50	78	24	869,00	**13270**		
	BT 40	16	25	52	38	17			545,00	**11669**
	BT 40	22	25	52	48	19			577,00	**12269**
	BT 40	27	25	52	58	21			588,00	**12769**
	BT 40	32	23	50	78	24			619,00	**13269**
	BT 40	40	23	50	88	27			673,00	**14069**[1)]
	BT 50	16	25	63	38	17	720,00	**11668**		
	BT 50	22	25	63	48	19	738,00	**12268**		
	BT 50	27	25	63	58	21	762,00	**12768**		
	BT 50	32	22	60	78	24	784,00	**13268**		
	BT 50	40	22	60	88	27	794,00	**14068**[1)]		
Mellemlang	BT 40	16	73	100	38	17			563,00	**21669**
	BT 40	22	73	100	48	19			582,00	**22269**
	BT 40	27	73	100	58	21			592,00	**22769**
	BT 40	32	73	100	78	24			620,00	**23269**
	BT 40	40	73	100	88	27			650,00	**24069**[1)]
	BT 50	16	62	100	38	17	787,00	**21668**		
	BT 50	22	62	100	48	19	806,00	**22268**		
	BT 50	27	62	100	58	21	830,00	**22768**		
	BT 50	32	62	100	78	24	856,00	**23268**		
	BT 50	40	62	100	88	27	874,00	**24068**[1)]		
lang	BT 40	16	103	130	38	17			599,00	**31669**
	BT 40	22	103	130	48	19			619,00	**32269**
	BT 40	27	103	130	58	21			629,00	**32769**
	BT 40	32	103	130	78	24			659,00	**33269**
	BT 40	40	103	130	88	27			688,00	**34069**[1)]
	BT 50	16	92	130	38	17	840,00	**31668**		
	BT 50	22	92	130	48	19	858,00	**32268**		
	BT 50	27	92	130	58	21	883,00	**32768**		
	BT 50	32	92	130	78	24	912,00	**33268**		
	BT 50	40	92	130	88	27	928,00	**34068**[1)]		
Overlang	BT 40	16	133	160	38	17			619,00	**41669**
	BT 40	22	133	160	48	19			639,00	**42269**
	BT 40	27	133	160	58	21			648,00	**42769**
	BT 40	32	133	160	78	24			678,00	**43269**
	BT 40	40	133	160	88	27			707,00	**44069**[1)]
	BT 50	16	122	160	38	17	869,00	**41668**		
	BT 50	22	122	160	48	19	884,00	**42268**		
	BT 50	27	122	160	58	21	912,00	**42768**		
	BT 50	32	122	160	78	24	937,00	**43268**		
	BT 50	40	122	160	88	27	956,00	**44068**[1)]		

1) med tværskrue og 4 gevindhuller M12 på anlægsfladen, hulcirkel-Ø = 66,7 mm, kølevæskeudløb på tappens ydre diameter DCONWS)!

Reservedele tværnot-fræserdorn

Krydsspænde-nøgle

83 368 ...

Reservedele DCONWS	DKK Y8	
16	103,00	**116**
22	129,00	**122**
27	165,00	**127**
32	212,00	**132**
40	296,00	**140**

Krydsskrue

83 367 ...

	DKK Y8	
M8	31,00	**016**
M10	34,00	**022**
M12	44,00	**027**
M16	70,00	**032**
M20	111,00	**040**

Fastspændings-bolt

83 950 ...

	DKK Y8/3B	
M8x25	28,00	**113**
M10x25	32,00	**124**
M12x30	35,00	**125**
M16x35	44,00	**126**
M20x40 - SW17	62,00	**112**

Medbringerskrue

84 950 ...

	DKK Y8	
M3x12	37,00	**162**
M4x10	37,00	**163**
M4x16	37,00	**164**
M5x16	37,00	**166**
M5x16	37,00	**166**

Medbringer

84 950 ...

	DKK Y8	
8x9,8x10	215,00	**43400**
10x11,2x12	215,00	**43200**
12x12,6x14	215,00	**43300**
14x14x22,5	134,00	**160**
16x16x23	150,00	**161**

Tilbehør

Antræksbolt

→ 110–111

Forlænger

→ 262

Diverse

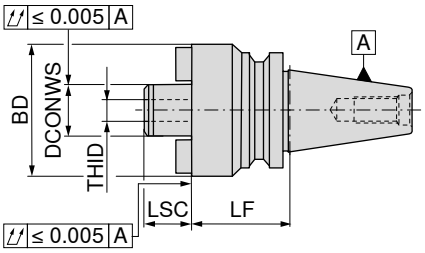
→ 284

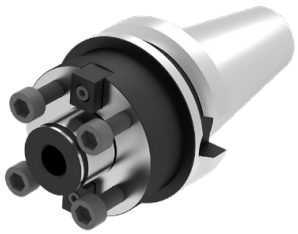
16

Fræsedorn

▲ Til fræser med tværnot iht. DIN 6357
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder med monteret medbringernot iht. DIN 2079 og 4 spændeskruer





NEW

A
G 6,3 $n_{maks.}$ 8000

Holder	DCONWS mm	LF mm	BD mm	LSC mm	THID	82 432 ... DKK Y8	
BT 50	40	70	89	30	M20	1.291,00	**14068**
BT 50	60	80	129	40	M30	1.566,00	**16068**

Medbringerskrue

Medbringer

Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS		84 950 ... DKK Y8			84 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y8/3B	
40	M5x16	37,00	**166**	16x16x23	150,00	**161**	M12x50	35,00	**140**
60	M12x25	35,00	**43500**	25,4x25x26,5	215,00	**43100**	M16x45	90,00	**160**

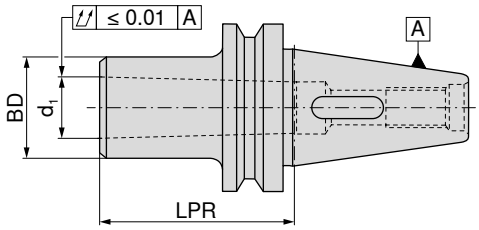
Tilbehør

Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

MK-holder DIN 6383 til DIN 228-2D MK-skaft

▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD

G 6,3 $n_{maks.}$ 12000

82 746 ...

Holder	d_1	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
BT 30	MK1	50	25	708,00	**11070**
BT 30	MK2	60	32	708,00	**12070**
BT 30	MK3	77	40	770,00	**13070**
BT 40	MK1	50	25	479,00	**11069**
BT 40	MK2	50	32	479,00	**12069**
BT 40	MK3	70	40	512,00	**13069**
BT 40	MK4	95	48	534,00	**14069**
BT 50	MK1	45	25	655,00	**11068**
BT 50	MK2	60	32	678,00	**12068**
BT 50	MK3	65	40	678,00	**13068**
BT 50	MK4	95	48	700,00	**14068**
BT 50	MK5	105	63	761,00	**15068**

Tilbehør

MK-adapter
→ 242

Antræksbolt
→ 110–111

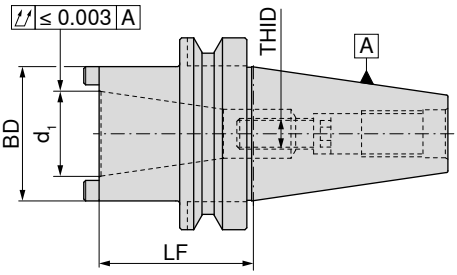
Diverse
→ 284

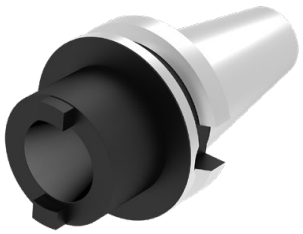
16

Adapter til SK holdere

▲ Adapter til SK-holdere iht. DIN 2080
▲ Med lang fastspændingsbolt kan holdere iht. DIN 69871, MAS-BT og ANSI-CAT også spændes
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt til holder DIN 2080





NEW

A
G 6,3 $n_{maks.}$ 8000

Holder	d_1	LF mm	BD mm	THID	DKK Y8	84 040 ...
BT 40	SK 30	60	51	M12	1.154,00	**13069**
BT 40	SK 40	100	63	M16	1.154,00	**14069**
BT 50	SK 40	80	70	M16	1.228,00	**14068**

Spændeskue SK

Spændeskrue

Pinolskrue

Hulnøgle til holdering

Gevindring

Fastspændings-bolt

Reservedele Til artikelnr.	83 950 ... DKK Y8/3B		84 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8/3B		83 359 ... DKK Y8/3B		84 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8/3B	
84 040 13069					5,00	**030**	201,00	**017**	248,00	**127**	35,00	**125**
84 040 14069	62,00	**264**	35,00	**43700**	5,00	**030**	303,00	**133**	231,00	**43800**		
84 040 14068	56,00	**009**	35,00	**43600**								

Nødvendig skruelængde ved montering af ISO 7388-1 – SK, ISO 7388-2 – MAS BT eller DIN 2080

ISO 7388-2 passer til artikelnr.	SK Ø d_1	Indskruningslængde ISO 7388-1, ISO 7388-2 THID	Indskruningslængde DIN 2080 THID
84 040 13069	SK 30 – BT 30		M12x30 – **83 950 125**
84 040 14069	SK 40 – BT 40	M16x70 – **83 950 264**	M16x45 – **84 950 43700**
84 040 14068	SK 40 – BT 40	M16x65 – **84 950 43600**	M16x40 – **83 950 009**

Tilbehør

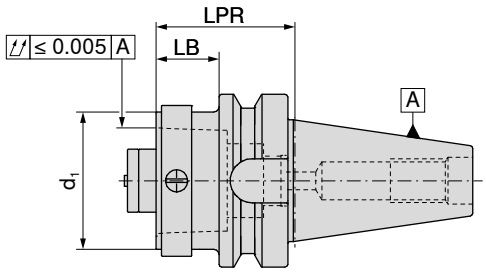
Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

Adapter BT / HSK-A

▲ Til fastspænding af HSK-A-holdere iht. ISO 12164
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Med spændepatron og beskyttelsesring



AD

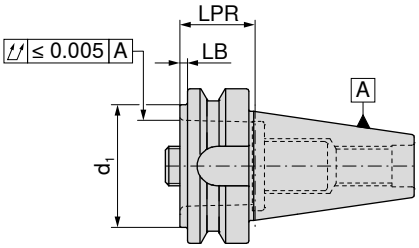
84 016 ...

Holder	d_1	LB mm	LPR mm	DKK Y8	
BT 40	HSK-A 32	13	40	4.783,00	**04060**
BT 40	HSK-A 40	13	40	4.872,00	**04059**
BT 40	HSK-A 50	23	50	4.961,00	**04058**
BT 40	HSK-A 63	43	70	4.872,00	**04057**
BT 50	HSK-A 32	12	50	6.028,00	**05060**
BT 50	HSK-A 40	12	50	6.028,00	**05059**
BT 50	HSK-A 50	22	60	6.205,00	**05058**
BT 50	HSK-A 63	22	60	6.560,00	**05057**
BT 50	HSK-A 100	52	90	7.450,00	**05055**

Adapter BT /PSC

▲ Det medfølgende kølerør skal altid være monteret, da udstødermekanismen ellers kan blive beskadiget
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Med fastspændingsbolt



AD

Holder	d_1	LB mm	LPR mm		84 017 ... DKK Y8	
BT 40	PSC 32	3	30		3.092,00	**04087**
BT 40	PSC 40	3	30		3.183,00	**04095**
BT 40	PSC 50	3	30		3.183,00	**04094**
BT 40	PSC 63	58	85		3.092,00	**04093**
BT 50	PSC 32	2	40		4.248,00	**05087**
BT 50	PSC 40	2	40		4.961,00	**05095**
BT 50	PSC 50	2	40		4.338,00	**05094**
BT 50	PSC 63	2	40		4.516,00	**05093**
BT 50	PSC 80	32	70		4.694,00	**05086**

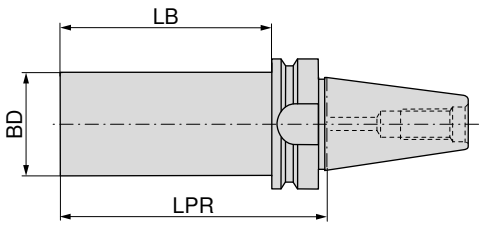
Gevindring

Fastspændings-bolt

Reservedele d_1	84 950 ... DKK Y8			84 950 ... DKK Y8	
PSC 32	248,00	**127**	SW8	179,00	**122**
PSC 40	248,00	**128**	SW8	202,00	**123**
PSC 50	248,00	**129**	SW10	202,00	**124**
PSC 63	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**
PSC 80	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**

Råemne

- ▲ Materiale: Indsætningsstål 16MnCr5
- ▲ Til fremstilling af specialværktøjer
- ▲ Diameter BD drejet med 0,5 mm tillæg
- ▲ Konus hærdet og slebet
- ▲ Værktøjsside blød
- ▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD/B

82 747 ...

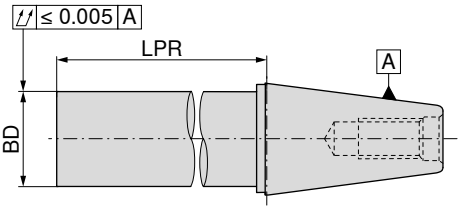
Holder	BD mm	LPR mm	LB mm	DKK Y8	
BT 40	63,0	250	223	635,00	**16369**
BT 50	63,5	300	262	1.124,00	**16368**

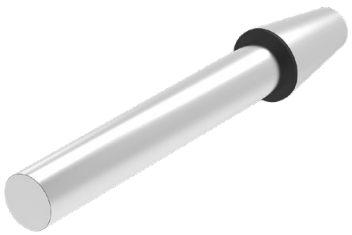
Kontroldorn

- ▲ Uden griberille
- ▲ Brug som standard specielle antræksbolte med 3 mm kortere LF-mål til MAS BT 40

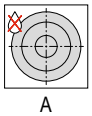
Leveringsomfang:

I trækasse





NEW



A

81 746 ...

Holder	BD mm	LPR mm	DKK Y8	
SK / BT 40	40	320	2.768,00	**14079**
SK / BT 50	50	320	3.413,00	**15078**

Tilbehør

Antræksbolt
→ 110–111

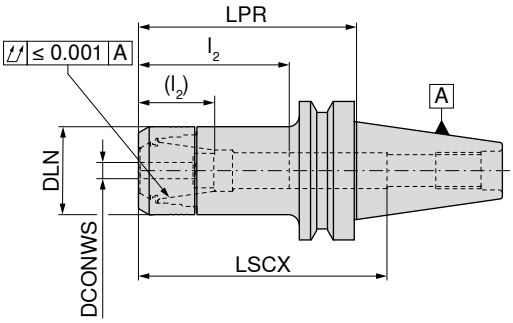
Diverse
→ 284

ER-præcisions-spændetangsholder – BT-FC

- ▲ Med plananlæg
- ▲ Til standard- og tætningsskive-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **uden** spændemøtrik, **uden** stopskrue



AD

G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	84 525 ... DKK Y8	
BT-FC 30	1 - 10	75	30	97	28 - 45 (14 - 31)	426E (ER16)	1.447,00	**002**
BT-FC 30	1 - 10	90	30	105	29 - 41 (29 - 38)	426E (ER16)	1.582,00	**00400**
BT-FC 30	1 - 10	120	30	130	29 - 45 (29 - 32)	426E (ER16)	1.818,00	**00600**
BT-FC 30	2 - 16	75	40	72	38 - 56 (23 - 39)	430E (ER25)	1.447,00	**012**
BT-FC 30	2 - 20	75	50	84	42 - 62 (24 - 45)	470E (ER32)	1.447,00	**022**
BT-FC 40	1 - 10	75	30	90	38 - 53 (29 - 39)	426E (ER16)	1.477,00	**102**
BT-FC 40	1 - 10	90	30	115	38 - 53 (29 - 38)	426E (ER16)	1.513,00	**10400**
BT-FC 40	1 - 10	120	30	145	38 - 53 (29 - 38)	426E (ER16)	1.937,00	**10600**
BT-FC 40	1 - 16	90	40	84	41 - 64 (36 - 46)	430E (ER25)	1.513,00	**11400**
BT-FC 40	2 - 16	75	40	100	42 - 59 (36 - 41)	430E (ER25)	1.477,00	**112**
BT-FC 40	2 - 16	120	40	113	41 - 64 (36 - 46)	430E (ER25)	2.074,00	**11600**
BT-FC 40	2 - 20	75	50	100	42 - 76 (42 - 52)	470E (ER32)	1.477,00	**122**
BT-FC 40	2 - 20	90	50	95	41 - 72 (41 - 55)	470E (ER32)	1.513,00	**12400**
BT-FC 40	2 - 20	120	50	110	41 - 72 (41 - 55)	470E (ER32)	2.074,00	**12600**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Spændemøtrik IK

Spændemøtrik

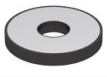
Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

Reservedele Til artikelnr.	84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8	
84 525 002	339,00	**011**	271,00	**001**	M11x1 - SW6	136,00 **341**	M11x1 - SW6	96,00 **337**
84 525 012	369,00	**013**	300,00	**003**	M18x1,5 - SW6	153,00 **432**	M18x1,5 - SW6	110,00 **431**
84 525 022	388,00	**015**	320,00	**005**	M22x1,5 - SW6	153,00 **402**	M22x1,5 - SW6	110,00 **401**
84 525 102	339,00	**011**	271,00	**001**	M11x1 - SW6	136,00 **341**	M11x1 - SW6	96,00 **337**
84 525 112	369,00	**013**	300,00	**003**	M18x1,5 - SW6	153,00 **432**	M18x1,5 - SW6	110,00 **431**
84 525 122	388,00	**015**	320,00	**005**	M22x1,5 - SW6	153,00 **402**	M22x1,5 - SW6	110,00 **401**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 278–279


Tætningsskive
→ 280

Momentnøgle
→ 286

Momentnøgle-hoved
→ 286

Antræksbolt
→ 110–111

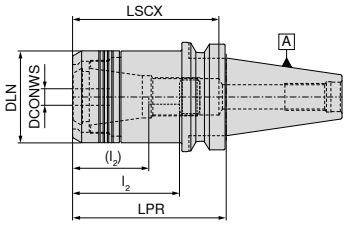
Diverse
→ 284

ER-præcisions-spændetangsholder – HDC – BT-FC

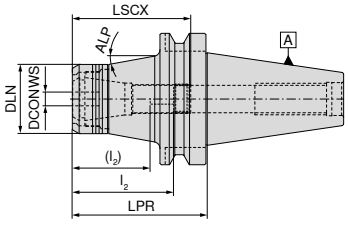
- ▲ HDC = Heavy Duty Chuck, en holder konstrueret specielt til skrubbearbejdning
- ▲ til Heavy-Duty-spændetangsomløber
- ▲ Maksimal spændeområde iht. ISO-toleranceområde H10
- ▲ Der kræves en moment rullenøgle til fastspænding
- ▲ $p_{maks.}$ = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **inklusive** spændetangsomløber, **uden** anslagsskrue



Cylindrisk



konisk

AD
G 6,3 $n_{maks.}$ 18000

Cylindrisk

AD
G 6,3 $n_{maks.}$ 18000

Konisk

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP °	Til spændetang	84 400 ... DKK Y8		84 400 ... DKK Y8	
BT-FC 40	2 - 20	60	53	80	41 - 63 (27 - 45)		470E (ER32)	2.459,00	**12064**		
BT-FC 40	2 - 20	90	53	95	41 - 65 (27 - 47)		470E (ER32)	2.527,00	**22064**		
BT-FC 50	2 - 20	75	53	114	41 - 81 (27 - 63)	10	470E (ER32)			4.099,00	**12063**
BT-FC 50	2 - 20	105	53	144	41 - 81 (27 - 63)	10	470E (ER32)			4.137,00	**22063**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2

Spændemøtrik

Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

Reservedele DCONWS	84 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8	
2 - 20	680,00	**30100**	153,00	**402**	110,00	**401**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 278–279

Momentnøgle
→ 286

Momentnøgle-hoved
→ 286

Antræksbolt
→ 110–111

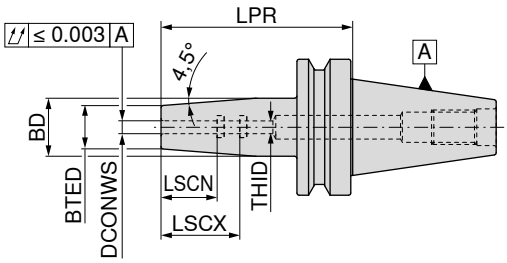
Diverse
→ 284

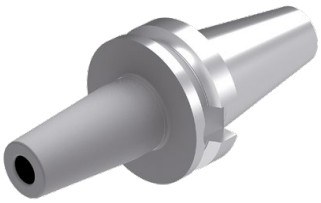
16

Krympeholder 4,5° – BT-FC

▲ Med plananlæg
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG





AD
G 2,5 n_{max} 25000

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	84 325 ... DKK Y8		84 325 ... DKK Y8	
Kort	BT-FC 30	3	85	10	17	28	12	M6	1.395,00	003		
	BT-FC 30	4	85	15	22	28	16	M6	1.395,00	004		
	BT-FC 30	5	85	15	22	30	20	M6	1.395,00	005		
	BT-FC 30	6	85	21	27	36	26	M5	1.395,00	006		
	BT-FC 30	8	85	21	27	36	26	M6	1.395,00	008		
	BT-FC 30	10	85	24	32	41	31	M8x1	1.395,00	010		
	BT-FC 30	12	85	24	32	47	37	M10x1	1.395,00	012		
	BT-FC 30	16	85	27	34	50	40	M12x1	1.395,00	016		
	BT-FC 30	20	85	33	42	52	42	M16x1	1.395,00	020		
	BT-FC 40	3	90	10	17	28	12	M6			1.233,00	103
	BT-FC 40	4	90	15	22	28	16	M6			1.233,00	104
	BT-FC 40	5	90	15	22	30	20	M6			1.233,00	105
	BT-FC 40	6	90	21	27	36	26	M5			1.233,00	106
	BT-FC 40	8	90	21	27	36	26	M6			1.233,00	108
	BT-FC 40	10	90	24	32	41	31	M8x1			1.233,00	110
	BT-FC 40	12	90	24	32	47	37	M10x1			1.233,00	112
	BT-FC 40	16	90	27	34	50	40	M12x1			1.233,00	116
	BT-FC 40	20	90	33	42	52	42	M16x1			1.233,00	120
	BT-FC 40	25	100	44	53	58	48	M16x1			1.233,00	125

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7	
3 - 5	M6x14 - SW2	78,00	417			
6				M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
8				M6x12,5 - SW3	78,00	419
10				M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
12				M10x1x13,5 - SW5	78,00	421
16				M12x1x13,5 - SW5	78,00	422
20 - 25				M16x1x13,5 - SW8	90,00	424

Tilbehør

Krympeforlænger
→ 247

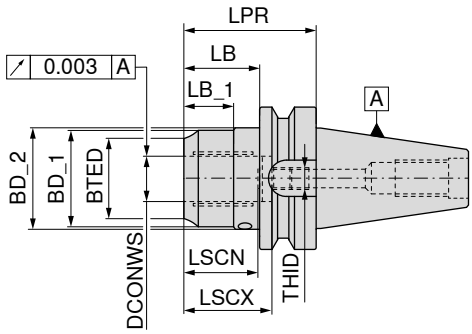
Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

HyPower – Complus

▲ Højtryks-holder, kort og stabil – BT-FC
▲ Med plananlæg
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

83 527 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LB_1 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
BT-FC 40	20	72,5	38					51	40	M16x1x13,5	2.488,00	**120**
BT-FC 40	32	90,0	54	63	62	64,0	48	61	51	M16x1x13,5	2.435,00	**13274**
BT-FC 50	20	83,5	38	49		47,0		51	41	M16x1x13,5	2.914,00	**12073**
BT-FC 50	32	90,0	57	68	72	53,5	35	61	51	M16x1x13,5	2.914,00	**13273**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.		80 397 ... DKK Y7		83 950 ... DKK Y7		83 950 ... DKK Y7	
83 527 120	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00	**158**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
83 527 13274	SW5	41,00	**050**	M10x1x14	41,00	**429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
83 527 12073	SW5	41,00	**050**	M10x1x14	41,00	**429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
83 527 13273	SW5	41,00	**050**	M10x1x14	41,00	**429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

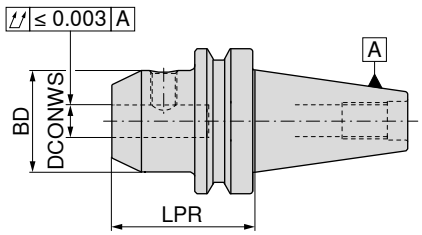
Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

16

Cylinderskaftholder (Weldon) – BT-FC

▲ Med plananlæg
▲ Til skaft iht. DIN 6535 / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



AD
G 2,5 n_{max} 25000

84 552 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8	
Kort	BT-FC 30	6	50	25	725,00	006
	BT-FC 30	8	50	28	725,00	008
	BT-FC 30	10	50	35	725,00	010
	BT-FC 30	12	50	42	725,00	012
	BT-FC 30	16	63	48	778,00	016
	BT-FC 30	20	63	52	778,00	020
	BT-FC 40	6	50	25	919,00	106
	BT-FC 40	8	50	28	889,00	108
	BT-FC 40	10	63	35	889,00	110
	BT-FC 40	12	63	42	889,00	112
	BT-FC 40	16	63	48	889,00	116
	BT-FC 40	20	63	52	889,00	120
	BT-FC 40	25	90	65	1.183,00	125 1)
	BT-FC 40	32	100	72	1.183,00	132 1)
	BT-FC 50	6	63	25	1.366,00	306
	BT-FC 50	8	63	28	1.325,00	308
	BT-FC 50	10	63	35	1.325,00	310
	BT-FC 50	12	80	42	1.325,00	312
	BT-FC 50	16	80	48	1.325,00	316
	BT-FC 50	20	80	52	1.325,00	320
	BT-FC 50	25	100	65	1.517,00	325 1)
	BT-FC 50	32	105	72	1.517,00	332 1)

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Spændeskrue

62 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK W7	
6	M6x10	6,00	006
8	M8x10	7,00	008
10	M10x12	10,00	010
12	M12x16	10,00	012
16	M14x16	12,00	016
20	M16x16	15,00	020
25	M18x2x20	27,00	025
32	M20x2x20	30,00	032

Tilbehør

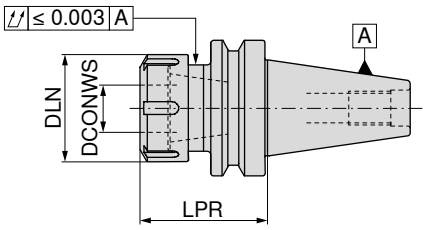
Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

ER-spændetangsholder – BT-FC

▲ Med plananlæg
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændemøtrik



AD
G 2,5 n_{max} 20000

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	Til spændetang	84 557 ... DKK Y8	
Kort	BT-FC 30	1 - 10	63	28	56	426E (ER16)	818,00	010 1)
	BT-FC 30	1 - 16	60	42	104	430E (ER25)	818,00	016
	BT-FC 30	2 - 20	60	50	136	470E (ER32)	818,00	020
	BT-FC 40	1 - 10	63	28	56	426E (ER16)	1.031,00	110 1)
	BT-FC 40	1 - 16	60	42	104	430E (ER25)	1.031,00	116
	BT-FC 40	2 - 20	60	50	136	470E (ER32)	1.031,00	120
	BT-FC 50	1 - 16	70	42	104	430E (ER25)	1.405,00	316
	BT-FC 50	2 - 20	70	50	136	470E (ER32)	1.405,00	320
Mellemlang	BT-FC 50	1 - 10	100	28	56	426E (ER16)	1.405,00	310 1)

1) med 6-kant omløber

		Spændemøtrik SW		Spændemøtrik IK		Spændemøtrik		Y-spændenøgle	
		62 950 ...		83 950 ...		62 950 ...		83 357 ...	
Reservedele		DKK W7		DKK Y8		DKK W7		DKK Y8	
Til spændetang									
426E (ER16) / BT30-BT50	M22x1,5 - SW25	172,00	044	M22x1,5	295,00	054			
430E (ER25) / BT30-BT50				M32x1,5	384,00	055	M32x1,5	192,00	055	171,00	125
470E (ER32) / BT30-BT50				M40x1,5	407,00	056	M40x1,5	179,00	65600	233,00	132

LPR-mål er ved brug af spændemøtrik IK 5,0 mm længere for ER16, ER25 og ER32 og 5,5 mm længere for ER40

Tilbehør

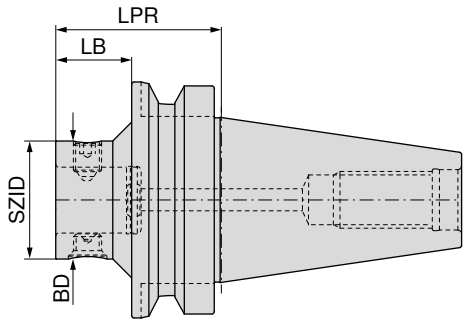
Spændetang ER
→ 268–276, 278–279

Antræksbolt
→ 110–111

Diverse
→ 284

Holder med ABS-kobling – BT-FC

▲ Med plananlæg
▲ Fås også med Balluff chip



AD

Holder	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	84 264 ... DKK Y8	
BT-FC 40	ABS 50	50	60	33	4.681,00	**05064**
BT-FC 40	ABS 63	63	70		4.816,00	**06364**
BT-FC 50	ABS 50	50	70	32	6.371,00	**05063**
BT-FC 50	ABS 63	63	80	42	6.543,00	**06363**
BT-FC 50	ABS 80	80	100	62	6.642,00	**08063**
BT-FC 50	ABS 100	100	110		6.714,00	**10063**

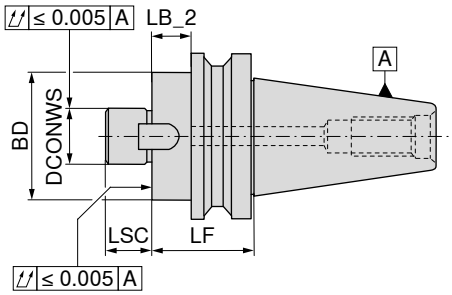
Spændeskrue

Konusskrue

Reservedele SZID	84 950 ... DKK XX		84 950 ... DKK XX	
ABS 50	118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63	130,00	**25500**	162,00	**27300**
ABS 80	147,00	**25600**	181,00	**25100**
ABS 100	174,00	**25700**	190,00	**25200**

Tværnot-fræserdorn – BT-FC

▲ Med plananlæg
▲ Med medbringernot og forstørret anlægsflade til fræser med tværnot
▲ Fås også med Balluff chip



AD
G 6,3 n_{max} 15000

	Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	84 562 ... DKK Y8	
Kort	BT-FC 30	16	18	39,0	40	17	798,00	016
	BT-FC 30	22	18	39,0	50	19	798,00	022
	BT-FC 30	27	18	39,0	60	21	798,00	027
	BT-FC 30	32	28	49,0	80	24	798,00	032
	BT-FC 40	16	8	34,0	40	17	960,00	116
	BT-FC 40	22	8	34,0	50	19	960,00	122
	BT-FC 40	27	8	34,0	60	21	960,00	127
	BT-FC 40	32	23	49,0	80	24	960,00	132
	BT-FC 40	40	23	49,0	89	27	960,00	140
	BT-FC 50	22	12	48,5	50	19	1.113,00	322
	BT-FC 50	27	12	48,5	60	21	1.113,00	327
	BT-FC 50	32	12	48,5	80	24	1.183,00	332
	BT-FC 50	40	17	53,5	89	27	1.183,00	340

Medbringerskrue

Medbringer

Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS	Medbringerskrue 84 950 ... DKK Y8		Medbringer 84 950 ... DKK Y8		Fastspændingsbolt 83 950 ... DKK Y8/3B	
16	M3x12	37,00 162	8x9x11	93,00 157	M8x25	28,00 113
22	M4x10	37,00 163	10x11,2x13	109,00 158	M10x25	32,00 124
27	M4x16	37,00 164	12x12,6x15	118,00 159	M12x30	35,00 125
32	M5x16	37,00 165	14x14x22,5	134,00 160	M16x35	44,00 126
40	M5x16	37,00 166	16x16x23	150,00 161	M20x40 - SW17	62,00 112

Tilbehør

Antræksbolt
→ 110–111

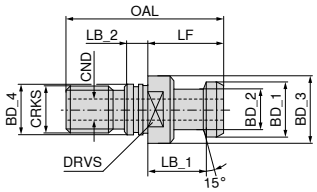
Diverse
→ 284

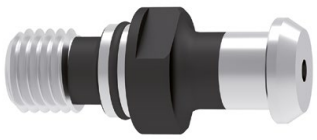
16

Antræksbolt til værktøjsholdere iht. JIS 6339

▲ MAS-BT 15° form A

Leveringsomfang:
Inkl. O-ring



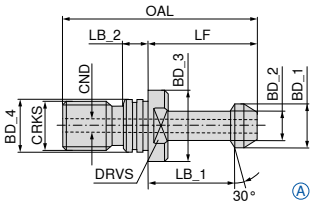


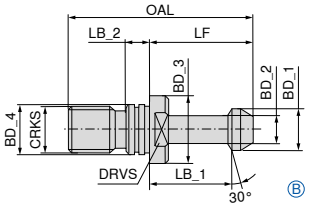
Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	83 532 ... DKK Y8	
BT 40	19	14	23	17	M16	54	29	23	5	5	19	50	66,00	**040**

Antræksbolt til værktøjsholdere iht. JIS 6339

▲ MAS-BT 30° form A og B

Leveringsomfang:
Inkl. O-ring





Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	Form	82 533 ... DKK Y8		82 531 ... DKK Y8	
BT 30	11	7	16,5	12,5	M12	43	23	18	4,0	2,2	13	20	A			97,00	**030**
BT 40	15	10	23,0	17,0	M16	60	35	28	5,5	4,0	19	50	A			73,00	**040**
BT 50	23	17	38,0	25,0	M24	85	45	35	8,0	6,0	30	150	A			99,00	**050**
BT 30	11	7	16,5	12,5	M12	43	23	18	4,0		13	20	B	91,00	**030**		
BT 40	15	10	23,0	17,0	M16	60	35	28	5,5		19	50	B	57,00	**040**		
BT 50	23	17	38,0	25,0	M24	85	45	35	8,0		30	150	B	92,00	**050**		

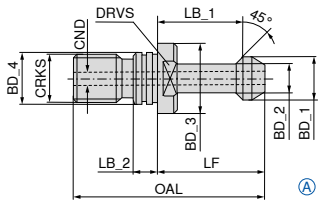
O-ring

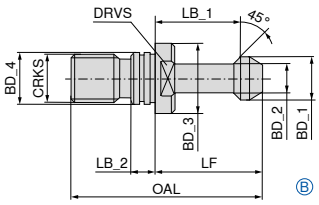
Reservedele BD_4		83 476 ... DKK Y8	
17	BT / SK 40	4,00	**040**
25	BT / SK 50	4,00	**050**

Antræksbolte til værktøjsholdere iht. JIS 6339

▲ MAS-BT 45° form A og B

Leveringsomfang:
Inkl. O-ring



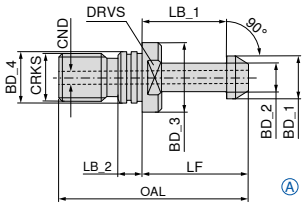


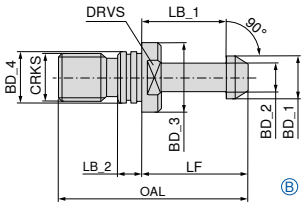
Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	Form	82 530 ... DKK Y8		82 534 ... DKK Y8	
BT 30	11	7	16,5	12,5	M12	43	23	18	4,0	2,2	13	20	A			97,00	**030**
BT 40	15	10	23,0	17,0	M16	60	35	28	5,5	4,0	19	50	A			73,00	**040**
BT 50	23	17	38,0	25,0	M24	85	45	35	8,0	6,0	30	150	A			99,00	**050**
BT 30	11	7	16,5	12,5	M12	43	23	18	4,0		13	20	B	91,00	**030**		
BT 40	15	10	23,0	17,0	M16	60	35	28	5,5		19	50	B	57,00	**040**		
BT 50	23	17	38,0	25,0	M24	85	45	35	8,0		30	150	B	92,00	**050**		

Antræksbolt til værktøjsholdere iht. JIS 6339

▲ MAS-BT 90° form A og B

Leveringsomfang:
Inkl. O-ring





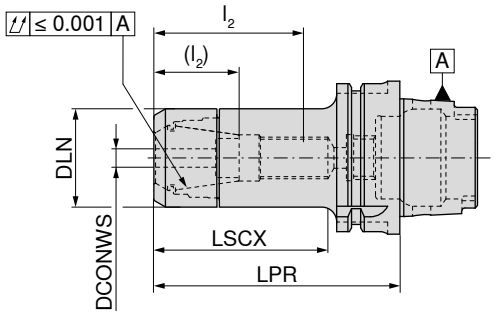
Holder	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	Form	82 536 ... DKK Y8		82 537 ... DKK Y8	
BT 40	15	10	23	17	M16	60	35	28	5,5	4	19	50	A			73,00	**040**
BT 50	23	17	38	25	M24	85	45	35	8,0	6	30	150	A			99,00	**050**
BT 40	15	10	23	17	M16	60	35	28	5,5		19	50	B	57,00	**040**		
BT 50	23	17	38	25	M24	85	45	35	8,0		30	150	B	92,00	**050**		

ER-præcisions-spændetangsholder

- ▲ Til standard- og tætningsskive-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til fastspænding bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



G 2,5 n_{max} 25000

84 722 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	DKK Y8	
HSK-A 40	1 - 10	60	30	40	32 - 54	426E (ER16)	1.260,00	**401**
HSK-A 40	2 - 16	60	40	40		430E (ER25)	1.386,00	**404** 1)
HSK-A 40	2 - 20	61	50	45		470E (ER32)	1.619,00	**407** 1)
HSK-A 50	2 - 16	70	40	49	34 - 35	430E (ER25)	1.406,00	**505**
HSK-A 50	2 - 16	60	40	37		430E (ER25)	1.386,00	**504** 1)
HSK-A 63	1 - 10	55	30	32		426E (ER16)	1.153,00	**609** 1)
HSK-A 63	1 - 10	100	30	71	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	1.153,00	**610**
HSK-A 63	1 - 10	160	30	106	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	1.600,00	**611**
HSK-A 63	1 - 10	200	30	136	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	2.027,00	**612**
HSK-A 63	1 - 10	130	30	87	26 - 50 (17 - 38)	426E (ER16)	1.425,00	**613**
HSK-A 63	2 - 16	60	40	37		430E (ER25)	1.153,00	**615**
HSK-A 63	2 - 16	100	40	70	35 - 55 (24 - 37)	430E (ER25)	1.153,00	**616**
HSK-A 63	2 - 16	160	40	128	35 - 60 (24 - 42)	430E (ER25)	1.696,00	**617**
HSK-A 63	2 - 16	130	40	89	37 - 60 (12 - 42)	430E (ER25)	1.522,00	**619**
HSK-A 63	2 - 20	70	50	46		470E (ER32)	1.153,00	**620**
HSK-A 63	2 - 20	100	50	71	41 - 57 (26 - 39)	470E (ER32)	1.153,00	**621**
HSK-A 63	2 - 20	160	50	129	52 - 70 (26 - 60)	470E (ER32)	1.696,00	**622**
HSK-A 63	2 - 20	130	50	101	42 - 69 (18 - 41)	470E (ER32)	1.522,00	**625**
HSK-A 63	3 - 26	120	63	91		472E (ER40)	1.818,00	**62700**
HSK-A 63	3 - 26	80	63	56		472E (ER40)	1.454,00	**626** 2)
HSK-A 100	1 - 10	130	30	101	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	2.623,00	**11200**
HSK-A 100	1 - 10	100	30	70	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	2.124,00	**110**
HSK-A 100	1 - 10	160	30	130	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	3.054,00	**111**
HSK-A 100	1 - 16	100	40	98	40 - 60 (22 - 42)	430E (ER25)	2.623,00	**11800**
HSK-A 100	2 - 16	160	40	105	38 - 68 (20 - 50)	430E (ER25)	3.054,00	**117**
HSK-A 100	2 - 16	100	40	71	38 - 56 (20 - 40)	430E (ER25)	2.124,00	**116**
HSK-A 100	2 - 20	160	50	99	42 - 70 (24 - 52)	470E (ER32)	3.054,00	**122**
HSK-A 100	2 - 20	100	50	70	42 - 59 (24 - 40)	470E (ER32)	2.124,00	**121**
HSK-A 100	2 - 20	130	50	97	44 - 69 (41 - 51)	470E (ER32)	2.623,00	**12400**

1) Artiklen kan ikke kombineres med stopskrue

2) Diameter under skifteflange er ikke ifølge DIN norm. Ikke egnet til automatisk værktøjsveksling!

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Reservedele
ER-præcisions-spændetangsholder – Centro-P

Spændemøtrik IK

Spændemøtrik

Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

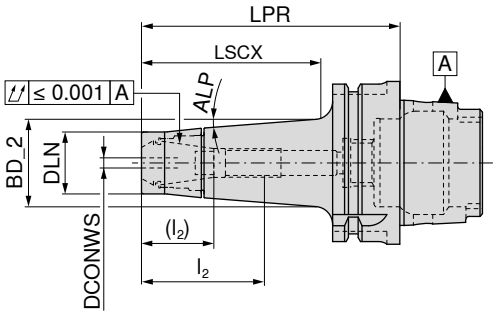
	84 950 ...		84 950 ...			83 950 ...			83 950 ...	
Reservedele	**DKK**		**DKK**			**DKK**			**DKK**	
Til spændetang	Y8		Y8			Y8			Y8	
426E (ER16)	339,00	**011**	271,00	**001**						
426E (ER16)	339,00	**011**	271,00	**001**	M11x1 - SW6	136,00	**341**	M11x1 - SW6	96,00	**337**
430E (ER25)	369,00	**013**	300,00	**003**	M18x1,5 - SW6	153,00	**432**	M18x1,5 - SW6	110,00	**431**
470E (ER32)	388,00	**015**	320,00	**005**	M22x1,5 - SW6	153,00	**402**	M22x1,5 - SW6	110,00	**401**
472E (ER40)	524,00	**017**	436,00	**007**				M28x1,5 - SW6	100,00	**400**

ER-præcisions-spændetangsholder, konisk

- ▲ Til konisk spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



G 2,5 n_{max} 25000

									84 721 ...	
Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	BD_2 mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP	Til spændetang	**DKK** Y8	
HSK-A 40	1 - 10	100	24	30,8	67	26 - 47 (12 - 32)	2,0°	426E (ER16)	1.503,00	**310**
HSK-A 50	1 - 10	65	24	28,9	44	26 - 32	4,5°	426E (ER16)	1.386,00	**710**
HSK-A 50	1 - 10	100	24	34,4	77	26 - 47 (12 - 32)	4,5°	426E (ER16)	1.445,00	**810**
HSK-A 63	1 - 10	130	24	36,0	77	28 - 48 (20 - 35)	3,5°	426E (ER16)	1.602,00	**61200**
HSK-A 63	1 - 10	100	24	33,8	74	28 - 48 (20 - 35)	4,5°	426E (ER16)	1.230,00	**610**
HSK-A 63	1 - 10	160	24	36,0	106	28 - 48 (20 - 35)	2,5°	426E (ER16)	1.677,00	**611**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Spændemøtrik konisk IK

Spændemøtrik konisk

Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

	84 950 ...		84 950 ...		83 950 ...		83 950 ...	
Reservedele	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Til spændetang	Y8		Y8		Y8		Y8	
426E (ER16)	398,00	**033**	320,00	**031**	136,00	**341**	96,00	**337**

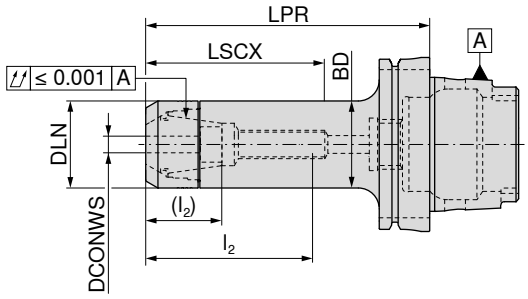
16

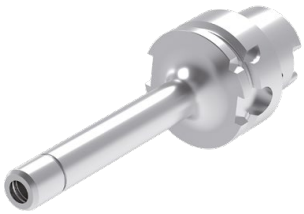
ER-præcisions-spændetangsholder, slank

- ▲ Til mini-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue





G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	84 719 ... DKK Y8	
HSK-A 50	1 - 7	130	16	16	60	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	1.812,00	**407**
HSK-A 63	1 - 7	70	16	16	48	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	1.231,00	**507**
HSK-A 63	1 - 7	100	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	1.231,00	**607**
HSK-A 63	1 - 7	130	16	16	108	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	1.600,00	**707**
HSK-A 63	1 - 7	160	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	1.774,00	**608**
HSK-A 63	1 - 10	70	22	22	46	27 - 34 (14 - 20)	426E (ER16)	1.231,00	**610**
HSK-A 63	1 - 10	100	22	22	62	27 - 44 (14 - 30)	426E (ER16)	1.231,00	**710**
HSK-A 63	1 - 10	130	22	22	87	27 - 52 (14 - 38)	426E (ER16)	1.600,00	**810**
HSK-A 63	1 - 10	160	22	22	97	27 - 52 (14 - 38)	426E (ER16)	1.774,00	**910**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Reservedele Til spændetang	Mini-spændemøtrik IK 84 950 ... DKK Y8		Mini-spændemøtrik 84 950 ... DKK Y8			Anslagsskrue 2 83 950 ... DKK Y8			Anslagsskrue 1 83 950 ... DKK Y8	
4008E (ER11)			320,00	**041**	M8x1 - SW4	131,00	**340**	M8x1 - SW4	96,00	**336**
426E (ER16)	398,00	**035**	320,00	**034**	M11x1 - SW6	136,00	**341**	M11x1 - SW6	96,00	**337**

Tilbehør

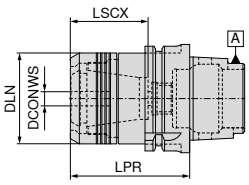
Spændetang ER	Tætningsskive	Udtrækningshjælp	Momentnøgle	Momentnøgle-hoved	Rør til overførsel af kølevæske	Diverse
→ 268–276, 279	→ 280	→ 285	→ 286	→ 286	→ 156	→ 284

ER-præcisions-spændetangsholder – HDC

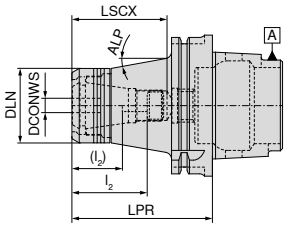
- ▲ HDC = Heavy Duty Chuck, en holder konstrueret specielt til skrubbearbejdning
- ▲ til Heavy-Duty-spændetangsomløber
- ▲ Maksimal spændeområde iht. ISO-toleranceområde H10
- ▲ Der kræves en moment rullenøgle til fastspænding
- ▲ $p_{maks.}$ = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **inklusive** spændetangsomløber, **uden** anslagsskrue



Cylindrisk



konisk

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP °	Til spændetang	G 6,3 $n_{maks.}$ 18000 Cylindrisk 84 400 ... DKK Y8		G 6,3 $n_{maks.}$ 18000 Konisk 84 400 ... DKK Y8	
HSK-A 63	2 - 20	70	53	45	41 - 57 (27 - 39)		470E (ER32)	1.929,00	**12057**		
HSK-A 63	2 - 20	100	53	72	41 - 57 (27 - 39)		470E (ER32)	1.929,00	**22057**		
HSK-A 100	2 - 20	100	53	68	41 - 54 (27 - 36)	10	470E (ER32)			3.202,00	**22055**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2

Spændemøtrik

Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

Reservedele DCONWS	84 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8	
2 - 20	680,00	**30100**	M22x1,5 - SW6	153,00	**402**	M22x1,5 - SW6	110,00	**401**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 278–279

Momentnøgle
→ 286

Momentnøgle-hoved
→ 286

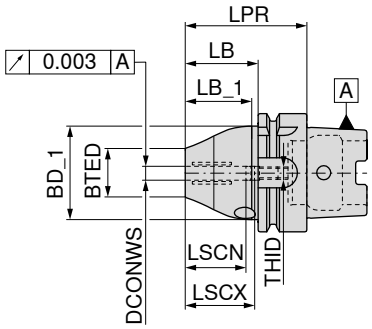
Diverse
→ 284

16

HyPower – Rough

- ▲ hydraulisk holder – specialisten til fræsning
- ▲ ideel til HSC- og HPC-anvendelser
- ▲ høj temperaturbestandighed
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

84 254 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
HSK-A 63	6	65	26	50,0	35,2	39	37	27	M5	2.906,00	**10657**
HSK-A 63	8	65	28	50,0	35,2	39	37	27	M6	2.906,00	**10857**
HSK-A 63	10	75	30	50,0	45,2	49	41	31	M8x1	2.906,00	**11057**
HSK-A 63	12	75	32	52,5	45,2	49	46	36	M8x1	2.906,00	**11257**
HSK-A 63	16	79	38	52,5	49,2	53	49	39	M8x1	2.906,00	**11657**
HSK-A 63	20	79	38	52,5	49,2	53	51	41	M8x1	2.906,00	**12057**
HSK-A 100	6	73	26	50,0	40,2	44	37	27	M5	3.967,00	**10655**
HSK-A 100	8	73	28	50,0	40,2	44	37	27	M6	3.967,00	**10855**
HSK-A 100	10	83	30	50,0	50,2	54	41	31	M8x1	3.967,00	**11055**
HSK-A 100	12	83	32	52,5	50,2	54	46	36	M8x1	3.967,00	**11255**
HSK-A 100	16	87	38	52,5	54,2	58	49	39	M8x1	3.967,00	**11655**
HSK-A 100	20	87	38	52,5	54,2	58	51	41	M8x1	3.967,00	**12055**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y7	
6	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
16	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
20	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

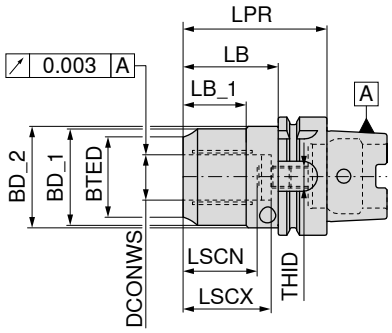
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

HyPower – Complus

▲ Hydraulisk holder, kort og stabil
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	83 722 ... DKK Y8	
HSK-A 63	20	80	36	49	52,5	36	54	51	40	M8x1	2.529,00	**120**
HSK-A 63	32	105	54	63	52,5	55	79	61	51	M16x1	2.464,00	**13257**
HSK-A 100	20	85	38	49	52,5	36	56	51	41	M8x1	3.331,00	**12055**
HSK-A 100	32	100	57	68	72,0	42	71	61	51	M8x1	3.331,00	**13255**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.		80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7	
83 722 120	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00	**158**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
83 722 13257	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00	**158**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
83 722 12055	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00	**158**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
83 722 13255	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00	**158**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

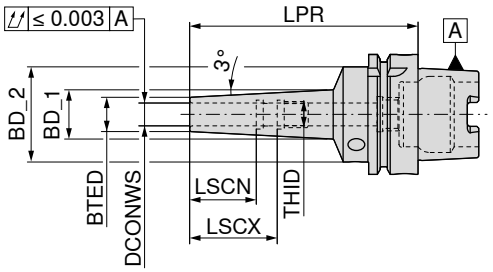
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

HyPower – Access 3°

▲ Hydraulisk holder, slank 3°
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



G 2,5 n_{max} 25000

83 727 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Mellemlang	HSK-A 63	3	120	9	16,65	50	28	12	M3	4.378,00	**603**
	HSK-A 63	4	120	10	17,65	50	28	16	M3	4.378,00	**604**
	HSK-A 63	5	120	11	18,65	50	28	20	M3	4.378,00	**605**
	HSK-A 63	6	120	12	19,75	50	37	27	M5	3.771,00	**606**
	HSK-A 63	8	120	14	21,75	50	37	27	M6	3.771,00	**608**
	HSK-A 63	10	120	16	23,75	50	41	31	M8x1	3.771,00	**610**
	HSK-A 63	12	120	18	25,86	50	46	36	M10x1	3.771,00	**612**
	HSK-A 63	16	120	24	31,50	50	49	39	M12x1	6.562,00	**616**
	HSK-A 63	20	120	28	35,55	50	51	41	M16x1	6.562,00	**620**
Overlang	HSK-A 63	6	160	16	33,53	50	37	27	M5	6.209,00	**706**
	HSK-A 63	8	160	18	34,55	50	37	27	M6	6.209,00	**708**
	HSK-A 63	10	160	20	36,27	50	41	31	M8x1	6.209,00	**710**
	HSK-A 63	12	160	22	37,78	50	46	36	M10x1	6.209,00	**712**
Ekstra lang	HSK-A 63	6	200	16	37,83	50	37	27	M5	6.867,00	**806**
	HSK-A 63	8	200	18	38,85	50	37	27	M6	6.867,00	**808**
	HSK-A 63	10	200	20	40,57	50	41	31	M8x1	6.867,00	**810**
	HSK-A 63	12	200	22	42,07	50	46	36	M10x1	6.867,00	**812**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

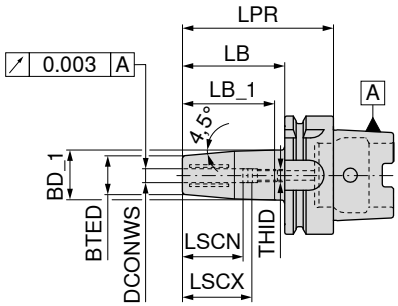
Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7		83 950 ... DKK Y7		83 950 ... DKK Y7	
3	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00 **158**	M3x20 - SW1,5	81,00 **172**
4	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00 **158**	M3x20 - SW1,5	81,00 **172**
5	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00 **158**	M3x20 - SW1,5	81,00 **172**
6	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00 **158**	M5x12,5 - SW2,5	78,00 **418**
6	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00 **158**	M6x12,5 - SW3	78,00 **419**
8	SW5	41,00	**050**	M10x1x10	114,00 **158**	M6x12,5 - SW3	78,00 **419**
10	SW5	41,00	**050**	M10x1x12	114,00 **159**	M8x1x13,5 - SW3	78,00 **420**
12	SW5	41,00	**050**	M10x1x12	114,00 **159**	M10x1x13,5 - SW5	78,00 **421**
16	SW5	41,00	**050**	M10x1x12	114,00 **159**	M12x1x13,5 - SW5	78,00 **422**
20	SW5	41,00	**050**	M10x1x12	114,00 **159**	M16x1x13,5 - SW8	90,00 **424**

HyPower – Access 4.5°

- ▲ hydraulisk holder med slank kontur, originale mål som en krympeholder 4,5°
- ▲ specialisten til rivning og boring
- ▲ ideel til fremstilling af værktøjer og forme
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:

Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD

G 2,5 n_{max} 25000

84 255 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
HSK-A 63	6	80	21	27	48,9	54	37	27	M5	3.534,00	**10657**
HSK-A 63	8	80	21	27	48,9	54	37	27	M6	3.534,00	**10857**
HSK-A 63	10	85	24	32	53,7	59	41	31	M8x1	3.534,00	**11057**
HSK-A 63	12	90	24	32	58,6	64	46	36	M10x1	3.534,00	**11257**
HSK-A 63	16	95	27	34	63,1	69	49	39	M12x1	3.534,00	**11657**
HSK-A 63	20	100	33	42	68,9	74	51	41	M16x1	3.534,00	**12057**
HSK-A 100	6	85	21	27	38,7	56	37	27	M5	4.571,00	**10655**
HSK-A 100	8	85	21	27	38,7	56	37	27	M6	4.571,00	**10855**
HSK-A 100	10	90	24	32	53,7	61	41	31	M8x1	4.571,00	**11055**
HSK-A 100	12	95	24	32	58,6	66	46	36	M10x1	4.571,00	**11255**
HSK-A 100	16	100	27	34	63,1	71	49	39	M12x1	4.571,00	**11655**
HSK-A 100	20	105	33	42	68,9	76	51	41	M16x1	4.571,00	**12055**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.		**80 397 ...** DKK Y7			**83 950 ...** DKK Y8			**83 950 ...** DKK Y7	
84 255 10657	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
84 255 10857	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
84 255 11057	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
84 255 11257	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
84 255 11657	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
84 255 12057	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M16x1x13,5 - SW5	90,00	**423**
84 255 10655	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
84 255 10855	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
84 255 11055	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
84 255 11255	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
84 255 11655	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
84 255 12055	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M16x1x13,5 - SW5	90,00	**423**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

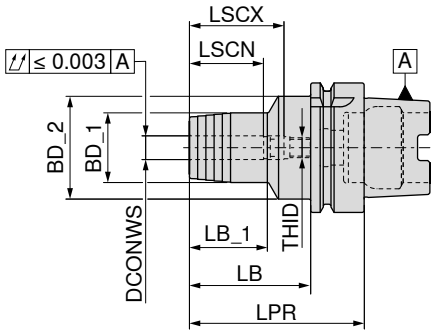
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

HyTens – Fit

▲ Hydraulisk holder, slank
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6-tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inklusive anslagsskrue og trykskrue



NEW

G 2,5 n_{max} 25000

83 726 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	HSK-A 63	6	70	26	49,5	24	44	37	27	M5	3.863,00	**606**
	HSK-A 63	8	70	28	49,5	24	44	37	27	M6	3.863,00	**608**
	HSK-A 63	10	80	30	49,5	32	54	41	31	M8x1	3.863,00	**610**
	HSK-A 63	12	85	32	49,5	40	59	46	36	M10x1	3.549,00	**612**
	HSK-A 63	16	90	38	49,5	46	64	49	39	M12x1	3.863,00	**616**
	HSK-A 63	20	90	42	49,5	48	64	51	41	M16x1	3.549,00	**620**
	HSK-A 63	25	120	57	52,0	63	94	57	47	M16x1	3.863,00	**625**
	HSK-A 63	32	125	63	53,0	61	99	61	51	M16x1	3.863,00	**632**
	HSK-A 100	6	75	26	50,0	26	46	37	27	M5	4.611,00	**10655**
	HSK-A 100	8	75	28	50,0	26	46	37	27	M6	4.611,00	**10855**
	HSK-A 100	10	90	30	50,0	42	61	41	31	M8x1	4.611,00	**11055**
	HSK-A 100	12	95	32	50,0	47	66	46	36	M10x1	4.611,00	**11255**
	HSK-A 100	16	100	38	50,0	53	71	49	39	M12x1	4.611,00	**11655**
	HSK-A 100	20	105	42	50,0	59	76	51	41	M16x1	4.611,00	**12055**
	HSK-A 100	25	110	57	63,0	62	81	57	47	M16x1	4.611,00	**12555**
	HSK-A 100	32	110	63	67,0	62	81	61	51	M16x1	4.611,00	**13255**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Type til MMS hydraulisk holder – 1 og 2 kanaler

83 432	HSK-63	1-kanals
83 432	HSK-100	1-kanals

Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com

83 433	HSK-63	2-kanals
83 433	HSK-100	2-kanals

Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com

Reservedele **HyTens** – Fit

		Trykskrue			Anslagsskrue IK		
		83 950 ...			**83 950 ...**		
Reservedele		**DKK**			**DKK**		
Til artikelnr.		Y7			Y7		
83 726 606	M10x1x12	53,00	**440**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
83 726 608	M10x1x12	53,00	**440**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
83 726 610	M10x1x12	53,00	**440**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
83 726 612	M10x1x12	53,00	**440**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
83 726 616	M10x1x12	53,00	**440**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
83 726 620	M10x1x12	53,00	**440**	M16x1x13,5 - SW5	90,00	**423**
83 726 625	M10x1x12	53,00	**440**	M16x1x13,5 - SW5	90,00	**423**
83 726 632	M10x1x12	53,00	**440**	M16x1x13,5 - SW5	90,00	**423**
83 726 10655	M10x1x12	53,00	**440**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
83 726 10855	M10x1x12	53,00	**440**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
83 726 11055	M10x1x12	53,00	**440**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
83 726 11255	M10x1x12	53,00	**440**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
83 726 11655	M10x1x12	53,00	**440**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
83 726 12055	M10x1x12	53,00	**440**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
83 726 12555	M10x1x12	53,00	**440**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
83 726 13255	M10x1x12	53,00	**440**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

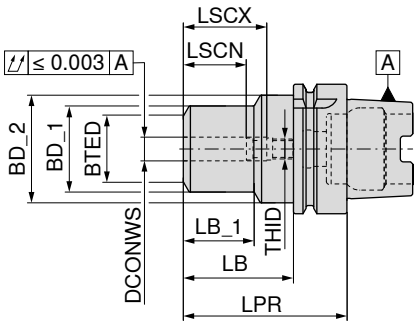
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

HyTens – Compact

▲ Hydraulisk holder, kort og stabil
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. stopskrue og spændeskrue



G 2,5 n_{max} 25000

83 430 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	BTED mm	LB mm	LB_1 mm	LSCN mm	LSCX mm	THID	DKK Y8	
HSK-A 63	12	80	42	52,5	32	54	34	36	46	M8x1	1.635,00	**01257**
HSK-A 63	20	80	49	52,5	38	54	36	41	51	M8x1	1.635,00	**02057**
HSK-A 100	12	85	42	52,5	32	51	34	36	46	M8x1	2.294,00	**01255**
HSK-A 100	20	85	49	52,5	38	51	36	41	51	M8x1	2.294,00	**02055**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

80 397 ... | **83 950 ...** | **83 950 ...**

Reservedele DCONWS		DKK Y7			DKK Y7			DKK Y7	
12 - 20	SW5	41,00	**050**	M10x1x12	53,00	**440**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

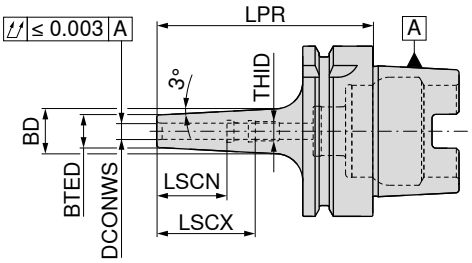
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

Krympeholder, slank 3°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



G 2,5 n_{max} 25000

84 324 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	HSK-A 63	3	80	9	14	28	12	M6	1.569,00	103
	HSK-A 63	4	80	10	15	28	16	M6	1.528,00	104
	HSK-A 63	5	80	11	16	30	20	M6	1.528,00	105
	HSK-A 63	6	80	12	17	36	26	M5	1.386,00	106
	HSK-A 63	8	80	14	19	36	26	M6	1.386,00	108
	HSK-A 63	10	85	16	21	41	31	M8x1	1.386,00	110
	HSK-A 63	12	90	18	24	47	37	M10x1	1.386,00	112
	HSK-A 63	14	90	20	26	47	37	M10x1	1.386,00	114
	HSK-A 63	16	95	22	28	50	40	M12x1	1.386,00	116
	HSK-A 63	18	95	24	30	50	40	M12x1	1.386,00	118
	HSK-A 63	20	100	26	33	52	42	M16x1	1.386,00	120
Mellemlang	HSK-A 63	3	120	9	16	12	12		1.830,00	203
	HSK-A 63	4	120	10	17	16	16		1.790,00	204
	HSK-A 63	5	120	11	18	20	20		1.790,00	205
	HSK-A 63	6	120	12	21	36	26	M5	1.629,00	206
	HSK-A 63	8	120	14	23	36	26	M6	1.629,00	208
	HSK-A 63	10	120	16	25	41	31	M8x1	1.629,00	210
	HSK-A 63	12	120	18	27	47	37	M10x1	1.629,00	212
	HSK-A 63	14	120	20	29	47	37	M10x1	1.648,00	214
	HSK-A 63	16	120	22	31	50	40	M12x1	1.648,00	216
	HSK-A 63	18	120	24	33	50	40	M12x1	1.648,00	218
	HSK-A 63	20	120	26	35	52	42	M16x1	1.648,00	220
Overlang	HSK-A 63	3	160	9	19	12	12		2.032,00	303
	HSK-A 63	4	160	10	20	16	16		1.991,00	304
	HSK-A 63	5	160	11	21	20	20		1.991,00	305
	HSK-A 63	6	160	12	24	36	26	M5	1.841,00	306
	HSK-A 63	8	160	14	26	36	26	M6	1.841,00	308
	HSK-A 63	10	160	16	28	41	31	M8x1	1.841,00	310
	HSK-A 63	12	160	18	30	47	37	M10x1	1.841,00	312
	HSK-A 63	14	160	20	32	47	37	M10x1	1.841,00	314
	HSK-A 63	16	160	22	34	50	40	M12x1	1.841,00	316
	HSK-A 63	18	160	24	36	50	40	M12x1	1.841,00	318
	HSK-A 63	20	160	26	38	52	42	M16x1	1.841,00	320

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

Anslagsskrue IK

83 950 ...

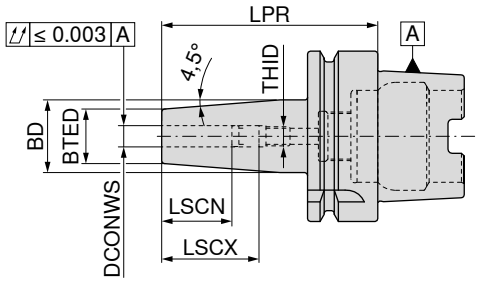
83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y7			DKK Y7	
3 - 5	M6x14 - SW2	78,00	417			
6				M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
8				M6x12,5 - SW3	78,00	419
10				M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
12 - 14				M10x1x13,5 - SW5	78,00	421
16 - 18				M12x1x13,5 - SW5	78,00	422
20				M16x1x13,5 - SW8	90,00	424

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



G 2,5 n_{max} 25000

84 304 ...

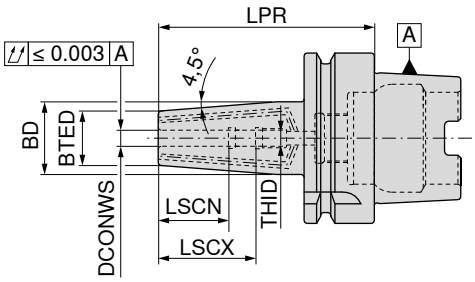
	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	HSK-A 63	3	80	10	15	22	12	M6	1.071,00	103
	HSK-A 63	4	80	15	22	26	16	M6	1.071,00	104
	HSK-A 63	5	80	15	22	30	20	M6	1.071,00	105
	HSK-A 63	6	80	21	27	36	26	M5	1.071,00	106
	HSK-A 63	8	80	21	27	36	26	M6	1.071,00	108
	HSK-A 63	10	85	24	32	41	31	M8x1	1.071,00	110
	HSK-A 63	12	90	24	32	47	37	M10x1	1.071,00	112
	HSK-A 63	14	90	27	34	47	37	M10x1	1.071,00	114
	HSK-A 63	16	95	27	34	50	40	M12x1	1.071,00	116
	HSK-A 63	18	95	33	42	50	40	M12x1	1.071,00	118
	HSK-A 63	20	100	33	42	52	42	M16x1	1.071,00	120
	HSK-A 63	25	115	44	53	58	48	M16x1	1.071,00	125
	HSK-A 63	32	120	44	53	62	52	M16x1	1.071,00	132
Mellemlang	HSK-A 63	3	120	10	20	12	12		1.779,00	203
	HSK-A 63	4	120	15	22	16	16		1.740,00	204
	HSK-A 63	5	120	15	22	20	20		1.740,00	205
	HSK-A 63	6	120	21	27	36	26	M5	1.578,00	206
	HSK-A 63	8	120	21	27	36	26	M6	1.578,00	208
	HSK-A 63	10	120	24	32	41	31	M8x1	1.578,00	210
	HSK-A 63	12	120	24	32	47	37	M10x1	1.578,00	212
	HSK-A 63	14	120	27	34	47	37	M10x1	1.587,00	214
	HSK-A 63	16	120	27	34	50	40	M12x1	1.587,00	216
	HSK-A 63	18	120	33	42	50	40	M12x1	1.587,00	218
	HSK-A 63	20	120	33	42	52	42	M16x1	1.587,00	220
	HSK-A 63	25	120	44	53	58	48	M16x1	1.587,00	225
Overlang	HSK-A 63	3	160	10	20	12	12		1.982,00	303
	HSK-A 63	4	160	15	22	16	16		1.931,00	304
	HSK-A 63	5	160	15	22	20	20		1.931,00	305
	HSK-A 63	6	160	21	27	36	26	M5	1.790,00	306
	HSK-A 63	8	160	21	27	36	26	M6	1.790,00	308
	HSK-A 63	10	160	24	32	41	31	M8x1	1.790,00	310
	HSK-A 63	12	160	24	32	47	37	M10x1	1.790,00	312
	HSK-A 63	14	160	27	34	47	37	M10x1	1.790,00	314
	HSK-A 63	16	160	27	34	50	40	M12x1	1.790,00	316
	HSK-A 63	18	160	33	42	50	40	M12x1	1.790,00	318
	HSK-A 63	20	160	33	42	52	42	M16x1	1.790,00	320
	HSK-A 63	25	160	44	53	62	52	M16x1	1.790,00	325
Ekstra lang	HSK-A 63	6	200	21	27	36	26	M5	2.133,00	406
	HSK-A 63	8	200	21	27	36	26	M6	2.133,00	408
	HSK-A 63	10	200	24	32	41	31	M8x1	2.133,00	410
	HSK-A 63	12	200	24	32	47	37	M10x1	2.133,00	412
	HSK-A 63	14	200	27	34	47	37	M10x1	2.133,00	414
	HSK-A 63	16	200	27	34	50	40	M12x1	2.133,00	416
	HSK-A 63	18	200	33	42	50	40	M12x1	2.133,00	418
	HSK-A 63	20	200	33	42	52	42	M16x1	2.133,00	420
	HSK-A 63	25	200	44	53	62	52	M16x1	2.133,00	425
	HSK-A 63	32	200	44	53	62	52	M16x1	2.133,00	432

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



G 2,5 n_{max} 25000

84 316 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	HSK-A 63	3	80	10	15	28	12	M6	1.810,00	**103**
	HSK-A 63	4	80	15	22	28	16	M6	1.759,00	**104**
	HSK-A 63	5	80	15	22	30	20	M6	1.759,00	**105**
	HSK-A 63	6	80	21	27	36	26	M5	1.598,00	**106**
	HSK-A 63	8	80	21	27	36	26	M6	1.598,00	**108**
	HSK-A 63	10	85	24	32	41	31	M8x1	1.598,00	**110**
	HSK-A 63	12	90	24	32	47	37	M10x1	1.598,00	**112**
	HSK-A 63	14	90	27	34	47	37	M10x1	1.598,00	**114**
	HSK-A 63	16	95	27	34	50	40	M12x1	1.598,00	**116**
	HSK-A 63	18	95	33	42	50	40	M12x1	1.598,00	**118**
	HSK-A 63	20	100	33	42	52	42	M16x1	1.598,00	**120**
	HSK-A 63	25	115	44	53	58	48	M16x1	1.598,00	**125**
	HSK-A 63	32	120	44	53	62	52	M16x1	1.598,00	**132**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

Anslagsskrue IK

Tætningsskrue

Reservedele DCONWS		**83 950 ...** DKK Y7			**83 950 ...** DKK Y7			**83 950 ...** DKK Y7	
3 - 5	M6x14 - SW2	78,00	**417**				M2x6	5,00	**512**
6				M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**	M2x6	5,00	**512**
8				M6x12,5 - SW3	78,00	**419**	M2x6	5,00	**512**
10				M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**	M2x6	5,00	**512**
12 - 14				M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**	M2x6	5,00	**512**
16 - 18	M12x1 - SW5	78,00	**510**				M2x6	5,00	**512**
20 - 32	M16x1 - SW5	46,00	**511**				M2x6	5,00	**512**

Tilbehør

Krympeforlænger
→ 247

Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

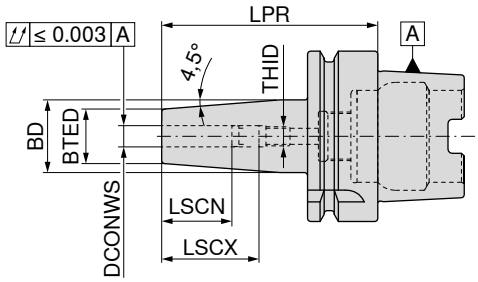
Diverse
→ 284

16

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



G 2,5 n_{max} 25000

84 305 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	HSK-A 100	6	85	21	27	36	26	M5	1.952,00	106
	HSK-A 100	8	85	21	27	36	26	M6	1.952,00	108
	HSK-A 100	10	90	24	32	41	31	M8x1	1.952,00	110
	HSK-A 100	12	95	24	32	47	37	M10x1	1.952,00	112
	HSK-A 100	14	95	27	34	47	37	M10x1	1.952,00	114
	HSK-A 100	16	100	27	34	50	40	M12x1	1.952,00	116
	HSK-A 100	18	100	33	42	50	40	M12x1	1.952,00	118
	HSK-A 100	20	105	33	42	52	42	M16x1	1.952,00	120
	HSK-A 100	25	115	44	53	58	48	M16x1	1.952,00	125
	HSK-A 100	32	120	44	53	62	52	M16x1	1.952,00	132
Mellemlang	HSK-A 100	6	120	21	27	36	26	M5	2.254,00	206
	HSK-A 100	8	120	21	27	36	26	M6	2.254,00	208
	HSK-A 100	10	120	24	32	41	31	M8x1	2.254,00	210
	HSK-A 100	12	120	24	32	47	37	M10x1	2.254,00	212
	HSK-A 100	14	120	27	34	47	37	M10x1	2.254,00	214
	HSK-A 100	16	120	27	34	50	40	M12x1	2.254,00	216
	HSK-A 100	18	120	33	42	50	40	M12x1	2.254,00	218
	HSK-A 100	20	120	33	42	52	42	M16x1	2.254,00	220
	HSK-A 100	25	120	44	53	58	48	M16x1	2.254,00	225
Overlang	HSK-A 100	6	160	21	27	36	26	M5	2.608,00	306
	HSK-A 100	8	160	21	27	36	26	M6	2.608,00	308
	HSK-A 100	10	160	24	32	41	31	M8x1	2.608,00	310
	HSK-A 100	12	160	24	32	47	37	M10x1	2.608,00	312
	HSK-A 100	14	160	27	34	47	37	M10x1	2.608,00	314
	HSK-A 100	16	160	27	34	50	40	M12x1	2.608,00	316
	HSK-A 100	18	160	33	42	50	40	M12x1	2.608,00	318
	HSK-A 100	20	160	33	42	52	42	M16x1	2.608,00	320
	HSK-A 100	25	160	44	53	58	48	M16x1	2.608,00	325
	HSK-A 100	32	160	44	53	62	52	M16x1	2.608,00	332

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Type til MQL krympeholder 4,5° – 1 og 2 kanaler

TG

84 318	HSK-63	1-kanals
84 318	HSK-100	1-kanals

Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com

TG

84 319	HSK-63	2-kanals
84 319	HSK-100	2-kanals

Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com

Reservedele krympeholder 4,5°

Anslagsskrue IK

			83 950 ...
Reservedele DCONWS		DKK Y7	
6	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12 - 14	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16 - 18	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20 - 32	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

Krympeforlænger
→ 247

Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

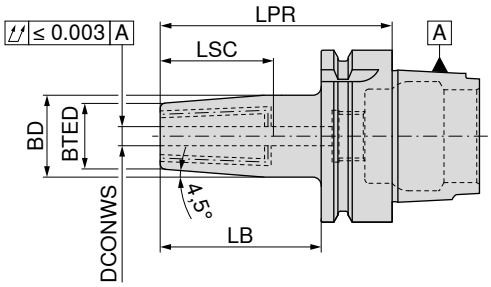
Diverse
→ 284

Krympeholder 4,5°

▲ Udførelse med høj fastspændingskraft
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue

TG



G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LB mm	LSC mm	84 717 ... DKK Y8	
Kort	HSK-A 63	6	80	21	26	54	36,5	1.699,00	606
	HSK-A 63	8	80	21	26	54	36,5	1.699,00	608
	HSK-A 63	10	85	24	30	59	41,5	1.699,00	610
	HSK-A 63	12	90	24	30	64	46,5	1.699,00	612
	HSK-A 63	14	90	27	34	64	46,5	1.699,00	614
	HSK-A 63	16	95	27	34	69	49,5	1.699,00	616
	HSK-A 63	18	95	33	41	69	49,5	1.699,00	618
	HSK-A 63	20	100	33	41	74	51,5	1.699,00	620
	HSK-A 63	25	115	44	52	89	57,5	1.790,00	625
	HSK-A 63	32	120	44	52	94	61,5	2.367,00	632
	HSK-A 100	6	85	21	26	56	36,5	2.397,00	106
	HSK-A 100	8	85	21	26	56	36,5	2.397,00	108
	HSK-A 100	10	90	24	30	56	41,5	2.397,00	110
	HSK-A 100	12	95	24	30	66	46,5	2.397,00	112
	HSK-A 100	14	95	27	34	66	46,5	2.397,00	114
	HSK-A 100	16	100	27	34	71	49,5	2.397,00	116
	HSK-A 100	18	100	33	42	71	49,5	2.397,00	118
	HSK-A 100	20	105	33	42	76	51,5	2.397,00	120
	HSK-A 100	25	115	44	53	86	57,5	2.488,00	125
	HSK-A 100	32	120	44	53	91	61,5	2.559,00	132

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

Tætningsskrue

Reservedele DCONWS		62 950 ... DKK W7			62 950 ... DKK W7	
6	M5x0,8x14	66,00	402	M3x6	13,00	411
8	M6x1x16	66,00	403	M3x6	13,00	411
10	M8x1x20	74,00	404	M3x6	13,00	411
12 - 18	M10x1x20	83,00	405	M3x6	13,00	411
20 - 32	M12x1x20	85,00	406	M4x8	13,00	412

Brug eventuelt tætningsskruer til at lukke de to ekstra kølehuller.

Tilbehør

Krympeforlænger
→ 247

Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

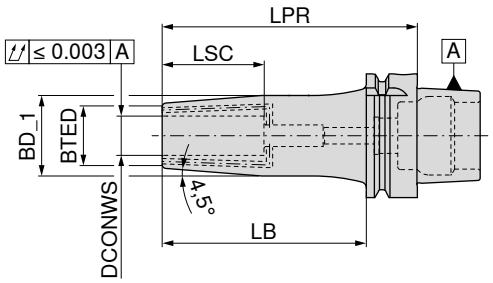
Diverse
→ 284

Krympeholder 4,5°

▲ Udførelse med høj fastspændingskraft
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue

TG



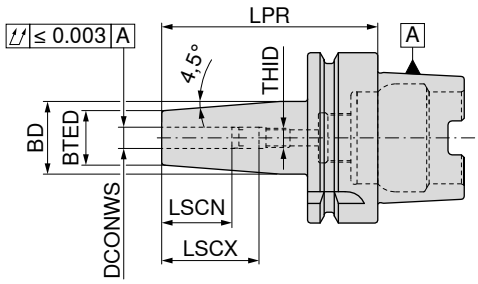
	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB mm	LSC mm	G 2,5 n_{max} 25000 **84 720 ...** DKK Y8		G 2,5 n_{max} 25000 **84 723 ...** DKK Y8	
lang	HSK-A 63	6	130	21	27	104	36,5	2.367,00	**606**		
	HSK-A 63	8	130	21	27	104	36,5	2.367,00	**608**		
	HSK-A 63	10	130	24	32	104	41,5	2.367,00	**610**		
	HSK-A 63	12	130	24	32	104	46,5	2.367,00	**612**		
	HSK-A 63	14	130	27	34	104	46,5	2.367,00	**614**		
	HSK-A 63	16	130	27	34	104	49,5	2.367,00	**616**		
	HSK-A 63	18	130	33	41	104	49,5	2.367,00	**618**		
	HSK-A 63	20	130	33	41	104	51,5	2.367,00	**620**		
	HSK-A 100	6	130	21	27	101	36,5	3.255,00	**106**		
	HSK-A 100	8	130	21	27	101	36,5	3.255,00	**108**		
	HSK-A 100	10	130	24	32	101	41,5	3.255,00	**110**		
	HSK-A 100	12	130	24	32	101	46,5	3.255,00	**112**		
	HSK-A 100	14	130	27	34	101	46,5	3.255,00	**114**		
	HSK-A 100	16	130	27	34	101	49,5	3.255,00	**116**		
	HSK-A 100	18	130	33	41	101	49,5	3.255,00	**118**		
	HSK-A 100	20	130	33	41	101	51,5	3.255,00	**120**		
Overlang	HSK-A 63	6	160	21	27	134	36,5			2.599,00	**606**
	HSK-A 63	8	160	21	27	134	36,5			2.599,00	**608**
	HSK-A 63	10	160	24	32	134	41,5			2.599,00	**610**
	HSK-A 63	12	160	24	32	134	46,5			2.599,00	**612**
	HSK-A 63	14	160	27	34	134	46,5			2.599,00	**614**
	HSK-A 63	16	160	27	34	134	49,5			2.599,00	**616**
	HSK-A 63	18	160	33	41	134	49,5			2.599,00	**618**
	HSK-A 63	20	160	33	41	134	51,5			2.599,00	**620**
	HSK-A 63	25	160	44	52	134	57,5			2.599,00	**625**
	HSK-A 100	6	160	21	27	131	36,5			3.569,00	**106**
	HSK-A 100	8	160	21	27	131	36,5			3.569,00	**108**
	HSK-A 100	10	160	24	32	131	41,5			3.569,00	**110**
	HSK-A 100	12	160	24	32	131	46,5			3.569,00	**112**
	HSK-A 100	14	160	27	34	131	46,5			3.569,00	**114**
	HSK-A 100	16	160	27	34	131	49,5			3.569,00	**116**
	HSK-A 100	18	160	33	41	131	49,5			3.569,00	**118**
	HSK-A 100	20	160	33	41	131	51,5			3.569,00	**120**
	HSK-A 100	25	160	44	53	131	57,5			3.569,00	**125**
	HSK-A 100	32	160	44	53	131	61,5			3.569,00	**132**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

TG



G 2,5 n_{max} 25000

82 310 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8/3B	
Kort	HSK-A 63	3	80	10	15	22	12		1.031,00	**10357**
	HSK-A 63	4	80	15	22	26	16		1.031,00	**10457**
	HSK-A 63	5	80	15	22	30	20		1.031,00	**10557**
	HSK-A 63	6	80	21	27	36	26	M5	1.031,00	**10657**
	HSK-A 63	8	80	21	27	36	26	M6	1.031,00	**10857**
	HSK-A 63	10	85	24	32	41	31	M8x1	1.031,00	**11057**
	HSK-A 63	12	90	24	32	47	37	M10x1	1.031,00	**11257**
	HSK-A 63	14	90	27	34	47	37	M10x1	1.031,00	**11457**
	HSK-A 63	16	95	27	34	50	40	M12x1	1.031,00	**11657**
	HSK-A 63	18	95	33	42	50	40	M12x1	1.031,00	**11857**
	HSK-A 63	20	100	33	42	52	42	M16x1	1.031,00	**12057**
	HSK-A 63	25	115	44	53	58	48	M16x1	1.031,00	**12557**
	HSK-A 63	32	120	44	53	62	52	M16x1	1.031,00	**13257**
Mellemlang	HSK-A 63	3	120	10	20	12	12		1.665,00	**20357**
	HSK-A 63	4	120	15	22	16	16		1.625,00	**20457**
	HSK-A 63	5	120	15	22	20	20		1.625,00	**20557**
	HSK-A 63	6	120	21	27	36	26	M5	1.487,00	**20657**
	HSK-A 63	8	120	21	27	36	26	M6	1.487,00	**20857**
	HSK-A 63	10	120	24	32	41	31	M8x1	1.487,00	**21057**
	HSK-A 63	12	120	24	32	47	37	M10x1	1.487,00	**21257**
	HSK-A 63	14	120	27	34	47	37	M10x1	1.487,00	**21457**
	HSK-A 63	16	120	27	34	50	40	M12x1	1.487,00	**21657**
	HSK-A 63	18	120	33	42	50	40	M12x1	1.487,00	**21857**
	HSK-A 63	20	120	33	42	52	42	M16x1	1.487,00	**22057**
	HSK-A 63	25	120	44	53	58	48	M16x1	1.487,00	**22557**
Overlang	HSK-A 63	3	160	10	20	12	12		1.864,00	**30357**
	HSK-A 63	4	160	15	22	16	16		1.824,00	**30457**
	HSK-A 63	5	160	15	22	20	20		1.824,00	**30557**
	HSK-A 63	6	160	21	27	36	26	M5	1.665,00	**30657**
	HSK-A 63	8	160	21	27	36	26	M6	1.665,00	**30857**
	HSK-A 63	10	160	24	32	41	31	M8x1	1.665,00	**31057**
	HSK-A 63	12	160	24	32	47	37	M10x1	1.665,00	**31257**
	HSK-A 63	14	160	27	34	47	37	M10x1	1.665,00	**31457**
	HSK-A 63	16	160	27	34	50	40	M12x1	1.665,00	**31657**
	HSK-A 63	18	160	33	42	50	40	M12x1	1.665,00	**31857**
	HSK-A 63	20	160	33	42	52	42	M16x1	1.665,00	**32057**
	HSK-A 63	25	160	44	53	62	52	M16x1	1.665,00	**32557**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

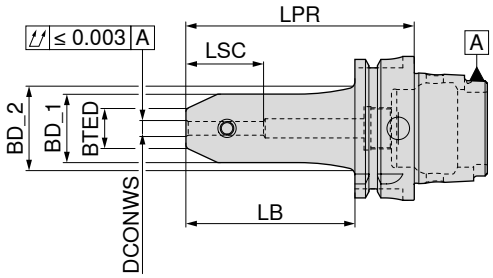
Anslagsskrue IK

82 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y8/3B	
3 - 5	M6x16 - SW3	22,00	**30100**
6	M5x16 - SW2,5	20,00	**30000**
8	M6x16 - SW3	22,00	**30100**
10	M8x1x16 - SW4	23,00	**30200**
12 - 14	M10x1x14 - SW5	24,00	**30300**
16 - 18	M12x1x16 - SW6	26,00	**30400**
20 - 32	M16x1x16 - SW8	27,00	**30500**

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW NEW

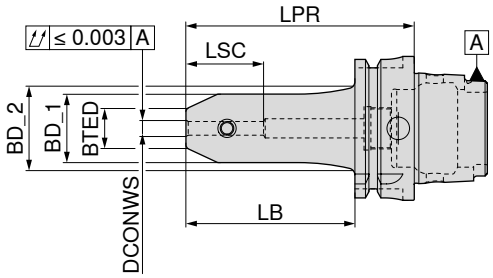
	Holder	DCONWS $_{H5}$	LPR	BTED	BD_1	BD_2	LB	LSC	G 2,5 n_{max} 25000 82 740 ... DKK Y8/3B		G 2,5 n_{max} 25000 82 741 ... DKK Y8/3B	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
Kort	HSK-A 63	6	65	17	30		39	34	1.052,00	10657	800,00	10657
	HSK-A 63	8	65	20	32		39	34	1.052,00	10857	800,00	10857
	HSK-A 63	10	65	25	35		39	39	1.052,00	11057	800,00	11057
	HSK-A 63	12	80	30	42		54	44	1.052,00	11257	800,00	11257
	HSK-A 63	14	80	32	45		54	44	1.052,00	11457	800,00	11457
	HSK-A 63	16	80	36	48		54	47	1.052,00	11657	800,00	11657
	HSK-A 63	18	80	38	48		54	47	1.052,00	11857	800,00	11857
	HSK-A 63	20	80	40	52		54	49	1.052,00	12057	800,00	12057
	HSK-A 63	25	110	45	63		84	54	1.052,00	12557[1)]	800,00	12557[1)]
	HSK-A 63	32	110	52	72		84	58	1.052,00	13257[1)]	800,00	13257[1)]
	HSK-A 100	6	80	17	30		51	34	1.410,00	10655	1.230,00	10655
	HSK-A 100	8	80	20	32		51	34	1.410,00	10855	1.230,00	10855
	HSK-A 100	10	80	25	35		51	39	1.410,00	11055	1.230,00	11055
	HSK-A 100	12	80	30	42		51	44	1.410,00	11255	1.230,00	11255
	HSK-A 100	14	80	32	45		51	44	1.410,00	11455	1.230,00	11455
	HSK-A 100	16	100	36	48		71	47	1.410,00	11655	1.230,00	11655
	HSK-A 100	18	100	38	48		71	47	1.410,00	11855	1.230,00	11855
	HSK-A 100	20	100	40	52		71	49	1.410,00	12055	1.230,00	12055
	HSK-A 100	25	100	45	65		71	54	1.410,00	12555[1)]	1.230,00	12555[1)]
	HSK-A 100	32	100	52	72		71	58	1.410,00	13255[1)]	1.230,00	13255[1)]
	HSK-A 100	40	110	60	80		81	68	1.410,00	14055[1)]	1.230,00	14055[1)]
Mellemlang	HSK-A 63	6	100	17	30	36,2	74	34	1.150,00	20657	919,00	20657
	HSK-A 63	8	100	20	32	38,2	74	34	1.150,00	20857	919,00	20857
	HSK-A 63	10	100	25	35	41,2	74	39	1.150,00	21057	919,00	21057
	HSK-A 63	12	100	30	42		74	44	1.150,00	21257	919,00	21257
	HSK-A 63	14	100	32	45		74	44	1.150,00	21457	919,00	21457
	HSK-A 63	16	100	36	48		74	47	1.150,00	21657	919,00	21657
	HSK-A 63	18	100	38	48		74	47	1.150,00	21857	919,00	21857
	HSK-A 63	20	100	40	52		74	49	1.150,00	22057	919,00	22057
lang	HSK-A 63	6	130	17	30	36,2	104	34	1.228,00	30657	1.012,00	30657
	HSK-A 63	8	130	20	32	38,2	104	34	1.228,00	30857	1.012,00	30857
	HSK-A 63	10	130	25	35	41,2	104	39	1.228,00	31057	1.012,00	31057
	HSK-A 63	12	130	30	42	48,2	104	44	1.228,00	31257	1.012,00	31257
	HSK-A 63	14	130	32	45	50,5	104	44	1.228,00	31457	1.012,00	31457
	HSK-A 63	16	130	36	48	50,1	104	47	1.228,00	31657	1.012,00	31657
	HSK-A 63	18	130	38	48	50,1	104	47	1.228,00	31857	1.012,00	31857
	HSK-A 63	20	130	40	52		104	49	1.228,00	32057	1.012,00	32057
	HSK-A 63	25	130	45	63		104	54	1.228,00	32557[1)]	1.012,00	32557[1)]
	HSK-A 63	32	130	52	72		104	58	1.228,00	33257[1)]	1.012,00	33257[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

16

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW NEW

	Holder	DCONWS $_{H5}$	LPR	BTED	BD_1	BD_2	LB	LSC	G 2,5 n_{max} 25000 82 740 ... DKK Y8/3B		G 2,5 n_{max} 25000 82 741 ... DKK Y8/3B	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
Overlang	HSK-A 63	6	160	17	30	36,2	134	34	1.307,00	**40657**	1.107,00	**40657**
	HSK-A 63	8	160	20	32	38,2	134	34	1.307,00	**40857**	1.107,00	**40857**
	HSK-A 63	10	160	25	35	41,2	134	39	1.307,00	**41057**	1.107,00	**41057**
	HSK-A 63	12	160	30	42	48,2	134	44	1.307,00	**41257**	1.107,00	**41257**
	HSK-A 63	14	160	32	45	50,5	134	44	1.307,00	**41457**	1.107,00	**41457**
	HSK-A 63	16	160	36	48	50,1	134	47	1.307,00	**41657**	1.107,00	**41657**
	HSK-A 63	18	160	38	48	50,1	134	47	1.307,00	**41857**	1.107,00	**41857**
	HSK-A 63	20	160	40	52		134	49	1.307,00	**42057**	1.107,00	**42057**
	HSK-A 63	25	160	45	63		134	54	1.307,00	**42557**[1)]	1.107,00	**42557**[1)]
	HSK-A 100	6	160	17	30	38,2	131	34	1.721,00	**40655**	1.604,00	**40655**
	HSK-A 100	8	160	20	32	40,2	131	34	1.721,00	**40855**	1.604,00	**40855**
	HSK-A 100	10	160	25	35	43,2	131	39	1.721,00	**41055**	1.604,00	**41055**
	HSK-A 100	12	160	30	42	50,2	131	44	1.721,00	**41255**	1.604,00	**41255**
	HSK-A 100	14	160	32	45	53,2	131	44	1.721,00	**41455**	1.604,00	**41455**
	HSK-A 100	16	160	36	48	56,2	131	47	1.721,00	**41655**	1.604,00	**41655**
	HSK-A 100	18	160	38	48	56,2	131	47	1.721,00	**41855**	1.604,00	**41855**
	HSK-A 100	20	160	40	52	60,2	131	49	1.721,00	**42055**	1.604,00	**42055**
	HSK-A 100	25	160	45	65	73,2	131	54	1.721,00	**42555**[1)]	1.604,00	**42555**[1)]
	HSK-A 100	32	160	52	72	79,5	134	58	1.721,00	**43255**[1)]	1.604,00	**43255**[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

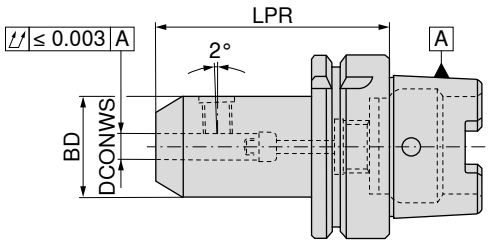
Medfølgende M3-skruer med SW 1,5 mm kan bruges som pakning til de to ekstra kølevæskehuller

Tilbehør

Rør til overførsel af kølevæske	Diverse
→ 156	→ 284

Cylinderskaftholder (Whistle Notch)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HE / 1835 E med skrå spændeflade
▲ Fås også med Balluff chip



NEW

G 2,5 n_{max} 25000

82 742 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8/3B	
Kort	HSK-A 63	6	80	25	812,00	**10657**
	HSK-A 63	8	80	28	812,00	**10857**
	HSK-A 63	10	80	35	812,00	**11057**
	HSK-A 63	12	90	42	812,00	**11257**
	HSK-A 63	14	90	44	812,00	**11457**
	HSK-A 63	16	100	48	812,00	**11657**
	HSK-A 63	18	100	50	812,00	**11857**
	HSK-A 63	20	100	52	812,00	**12057**
	HSK-A 63	25	110	65	812,00	**12557**[1)]
	HSK-A 63	32	110	72	812,00	**13257**[1)]
	HSK-A 100	6	90	25	1.377,00	**10655**
	HSK-A 100	8	90	28	1.377,00	**10855**
	HSK-A 100	10	90	35	1.377,00	**11055**
	HSK-A 100	12	100	42	1.377,00	**11255**
	HSK-A 100	14	100	44	1.377,00	**11455**
	HSK-A 100	16	100	48	1.377,00	**11655**
	HSK-A 100	18	100	50	1.377,00	**11855**
	HSK-A 100	20	110	52	1.377,00	**12055**
	HSK-A 100	25	120	65	1.377,00	**12555**[1)]
	HSK-A 100	32	120	72	1.377,00	**13255**[1)]
	HSK-A 100	40	120	80	1.377,00	**14055**[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Spændeskrue

62 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK W7	
6	M6x10	6,00	**006**
8	M8x10	7,00	**008**
10	M10x12	10,00	**010**
12 - 14	M12x16	10,00	**012**
16 - 18	M14x16	12,00	**016**
20	M16x16	15,00	**020**
25	M18x2x20	27,00	**025**
32 - 40	M20x2x20	30,00	**032**

Tilbehør

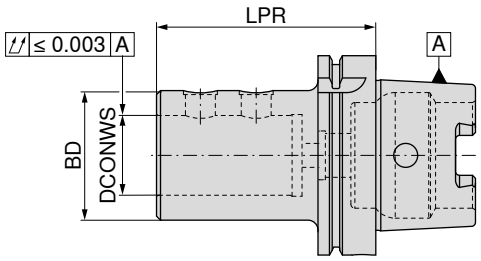
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

16

Holder til vendeskærsbor ISO 12164 HSK form A

▲ Fås også med Balluff chip



G 6,3 n_{max} 15000

10 842 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	DKK 2E/45	
HSK-A 63	20	80	40	1.685,00	**320**
HSK-A 63	25	90	45	1.685,00	**325**
HSK-A 63	32	90	52	1.685,00	**332**
HSK-A 63	40	110	65	1.685,00	**340**
HSK-A 100	20	90	40	1.890,00	**420**
HSK-A 100	25	100	45	1.890,00	**425**
HSK-A 100	32	100	52	1.890,00	**432**
HSK-A 100	40	110	65	1.890,00	**440**
HSK-A 100	50	120	75	1.890,00	**450**

Tilhørende excentriske bøsninger findes i → **Kapitel 3, Bor med vendeskær.**

Spændeskrue

10 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK 2A/28	
20	M10x1x10	37,00	**001**
25 - 32	M12x1x10	38,00	**002**
40 - 50	M16x1x12	38,00	**003**

Tilbehør

Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

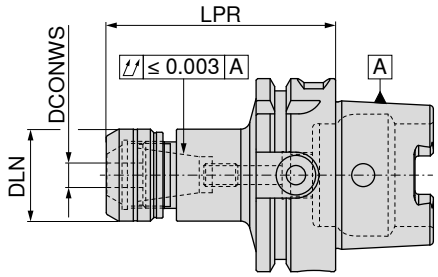
Diverse
→ 284

ER-præcisions-spændetangsholder – PCC

- ▲ Til standard- og tætningsskive-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 100 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder med spændemøtrik og stopskruer



G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	Til spændetang	Tilspændingsmoment/holdemoment Nm	82 700 ... DKK Y8	
HSK-A 63	1 - 10	75	30	426E (ER16)	40 / 2-70	1.130,00	**11057**
HSK-A 63	1 - 10	100	30	426E (ER16)	40 / 2-70	1.187,00	**21057**
HSK-A 63	2 - 16	75	40	430E (ER25)	80 / 10-160	1.130,00	**11657**
HSK-A 63	2 - 16	100	40	430E (ER25)	80 / 10-160	1.187,00	**21657**
HSK-A 63	2 - 20	75	50	470E (ER32)	125 / 15-250	1.130,00	**12057**
HSK-A 63	2 - 20	100	50	470E (ER32)	125 / 15-250	1.187,00	**22057**
HSK-A 100	2 - 16	100	40	430E (ER25)	80 / 10-160	1.966,00	**21655**
HSK-A 100	2 - 16	160	40	430E (ER25)	80 / 10-160	2.636,00	**41655**
HSK-A 100	2 - 20	100	50	470E (ER32)	125 / 15-250	1.966,00	**22055**
HSK-A 100	2 - 20	160	50	470E (ER32)	125 / 15-250	2.636,00	**42055**

LPR-mål er ved brug af spændemøtrik IK 4,5 mm længere for ER16 og ER32 og 5,0 mm længere for ER25

Spændemøtrik IK

Spændemøtrik

Anslagsskrue PCC 2

Anslagsskrue PCC 1

Reservedele Til spændetang	82 950 ... DKK Y8		82 950 ... DKK Y8			82 950 ... DKK Y8			82 950 ... DKK Y8	
426E (ER16)	329,00	**11000**	310,00	**01000**				M8X3,0	31,00	**00100**
430E (ER25)	329,00	**11600**	310,00	**01600**	M18x1,5	42,00	**00200**	M8x8	31,00	**00300**
470E (ER32)	329,00	**12000**	310,00	**02000**	M18x1,5	42,00	**00200**	M8x8	31,00	**00300**

Tilbehør

Spændetang ER
→ 268–276, 278–279

Tætningsskive
→ 281

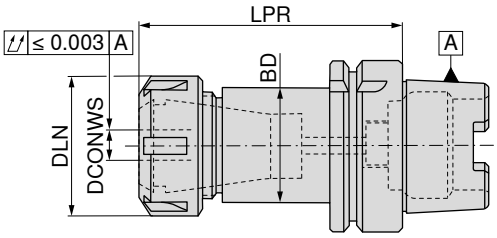
Momentnøgle
→ 286

16

ER-spændetangsholder

▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændemøtrik



NEW

G 2,5 n_{max} 25000

82 743 ...

	Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	Til spændetang	DKK Y8/3B	
Mellemlang	HSK-A 63	1 - 10	100	22	8 - 56	426E (ER16 mini)	1.047,00	21157
	HSK-A 63	1 - 10	100	32	8 - 56	426E (ER16)	867,00	21057
	HSK-A 63	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	867,00	21657
	HSK-A 63	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	867,00	22057
	HSK-A 63	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	867,00	22657
lang	HSK-A 100	1 - 10	100	32	8 - 56	426E (ER16)	1.475,00	21055
	HSK-A 100	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	1.353,00	21655
	HSK-A 100	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	1.475,00	22055
	HSK-A 100	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	1.475,00	22655
Overlang	HSK-A 63	1 - 10	160	22	8 - 56	426E (ER16 mini)	1.047,00	41157
	HSK-A 63	1 - 10	160	32	8 - 56	426E (ER16)	1.219,00	41057
	HSK-A 63	1 - 16	160	42	24 - 104	430E (ER25)	1.219,00	41657
	HSK-A 63	2 - 20	160	50	24 - 136	470E (ER32)	1.219,00	42057
	HSK-A 63	3 - 26	160	63	176	472E (ER40)	1.219,00	42657
	HSK-A 100	1 - 10	160	32	8 - 56	426E (ER16)	1.915,00	41055
	HSK-A 100	1 - 16	160	42	24 - 104	430E (ER25)	1.747,00	41655
	HSK-A 100	2 - 20	160	50	24 - 136	470E (ER32)	1.845,00	42055
	HSK-A 100	3 - 26	160	63	176	472E (ER40)	1.915,00	42655
Ekstra lang	HSK-A 100	1 - 10	200	32	8 - 56	426E (ER16)	2.448,00	51055
	HSK-A 100	1 - 16	200	42	24 - 104	430E (ER25)	2.448,00	51655
	HSK-A 100	2 - 20	200	50	24 - 136	470E (ER32)	2.448,00	52055
	HSK-A 100	3 - 26	200	63	176	472E (ER40)	2.448,00	52655

LPR-mål er ved brug af spændemøtrik IK 5,0 mm længere for ER16, ER25 og ER32 og 5,5 mm længere for ER40

Reservedele ER-spændetangsholder

	Spændemøtrik IK		Spændemøtrik		Y-spændenøgle		Spændenøgle ER mini		Mini-spændemøtrik		Mini-IK spændemøtrik		Anslagsskrue IK	
	83 950 ...		**62 950 ...**		**83 357 ...**		**83 950 ...**		**62 950 ...**		**83 950 ...**		**82 950 ...**	
Reservedele	**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Til spændetang	Y8		W7		Y8		Y8		W7		Y8		Y8/3B	
426E (ER16 mini)							156,00	**101**	231,00	**066**	351,00	**058**	20,00	**30000**
426E (ER16)	295,00	**054**	172,00	**054**	155,00	**116**								
430E (ER25)	384,00	**055**	192,00	**055**	171,00	**125**								
470E (ER32)	407,00	**056**	179,00	**65600**	233,00	**132**								
472E (ER40)	480,00	**057**	174,00	**65700**	256,00	**140**								

Tilbehør

Spændetang ER

→ 268–276, 279

Rør til overførsel af kølevæske

→ 156

Diverse

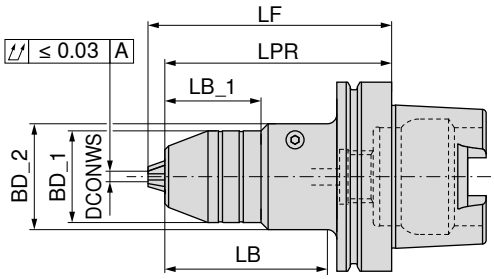
→ 284

Kort borepatron

- ▲ Uafhængig af omdrejningsretning
- ▲ Tilspændingsmoment = 12 Nm
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder inkl. spændenøgle SW4



G 6,3 n_{max} 10000

84 716 ...

Holder	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LPR mm	LF mm	DKK Y8	
HSK-A 63	0,5 - 13	48,5	56	50,9		126,0	116,9	2.761,00	**613**
HSK-A 63	2,5 - 16	51,0	56	50,9		127,5	116,9	2.812,00	**616**
HSK-A 100	0,5 - 13	48,5	56	50,9	86	129,0	120,0	3.378,00	**113**
HSK-A 100	2,5 - 16	51,0	56	50,9	86	130,5	120,0	3.529,00	**116**

Kan anvendes ved senere ubalance med G 2,5 op til 30.000 o/min.

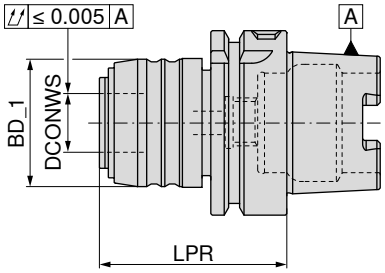
Tilbehør

Diverse

→ 284

Synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
▲ Til indsats DIN 6499
▲ $p_{max.}$ = 50 bar
▲ Fås også med Balluff chip



83 724 ...

Holder	Skæreområde	SZID	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	LZD± mm	DKK Y8	
HSK-A 63	M3 - M12	1	20	64	43	1,0 / 0,2	1.952,00	**612**
HSK-A 63	M6 - M20	2	32	97	60	1,0 / 0,2	2.447,00	**620**
HSK-A 100	M3 - M12	1	20	70	43	1,0 / 0,2	3.115,00	**112**
HSK-A 100	M6 - M20	2	32	91	60	1,0 / 0,2	3.652,00	**120**

Tilbehør

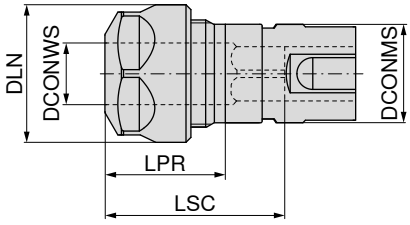
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

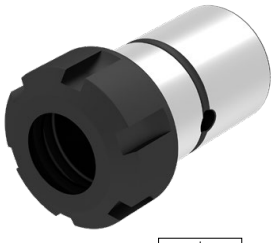
Diverse
→ 284

Indsats til synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

▲ SZID = indsatsstørrelse

Leveringsomfang:
Inkl. spændemøtrik





83 608 ...

SZID	DCONWS mm	Skæreområde	LPR mm	DLN mm	LSC mm	Til spændetang	DCONMS mm	DKK Y8	
1	2 - 10	M3 - M12	24	28	42	426E (ER16)	20	1.062,00	**012** [1]
2	2 - 16	M6 - M20	28	42	59	430E (ER25)	32	1.233,00	**020**

1) med 6-kant omløber

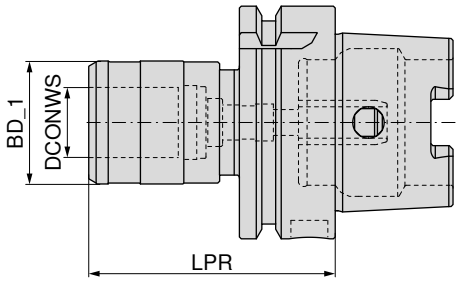
16

Reservedele synkron gevindindsats

		Spændemøtrik SW		Spændemøtrik IK		Spændemøtrik		Y-spændenøgle	
		62 950 ...		83 950 ...		62 950 ...		83 357 ...	
Reservedele		DKK		DKK		DKK		DKK	
Til artikelnr.		W7		Y8		W7		Y8	
83 608 012	M22x1,5 - SW25	172,00	044	M22x1,5	295,00	054	M22x1,5	172,00	054	155,00	116
83 608 020				M32x1,5	384,00	055	M32x1,5	192,00	055	171,00	125

Gevindtap-hurtigskiftholder med længdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
▲ Fås også med Balluff chip



Holder	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	83 712 ... DKK Y8	
HSK-A 63	01	72	41	19	7,5	3.853,00	612
HSK-A 63	02	110	60	31	10	4.470,00	620
HSK-A 100	01	80	41	19	7,5	6.493,00	112
HSK-A 100	02	100	60	31	10	6.493,00	120

Tilbehør

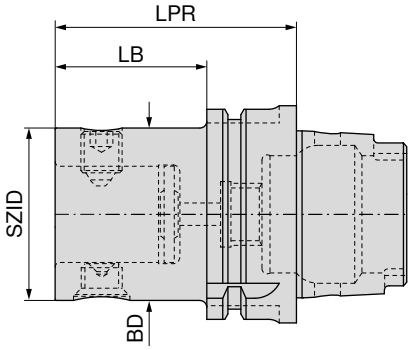
Indsats
→ 288, 290–292

Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

Holder med ABS-kobling

▲ Fås også med Balluff chip



G 6,3 n_{max} 10000

Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	84 200 ... DKK 3E	
HSK-A 63	A06 30120	ABS 25	25	50	24	2.422,00	**06390**
HSK-A 63	A06 30130	ABS 32	32	50	24	2.422,00	**06389**
HSK-A 63	A06 30140	ABS 40	40	60	34	2.422,00	**06388**
HSK-A 63	A06 30150	ABS 50	50	70	44	2.422,00	**06397**
HSK-A 63	A06 30160	ABS 63	63	80	54	2.422,00	**06396**
HSK-A 63	A06 30170	ABS 80	80	100	74	2.422,00	**06392**
HSK-A 100	A06 50120	ABS 25	25	60	31	2.669,00	**10090**
HSK-A 100	A06 50130	ABS 32	32	60	31	2.669,00	**10089**
HSK-A 100	A06 50140	ABS 40	40	80	51	2.669,00	**10088**
HSK-A 100	A06 50150	ABS 50	50	80	51	2.669,00	**10097**
HSK-A 100	A06 50160	ABS 63	63	80	51	2.669,00	**10096**
HSK-A 100	A06 50170	ABS 80	80	90	61	2.669,00	**10092**
HSK-A 100	A06 50180	ABS 100	100	100	71	2.669,00	**10091**

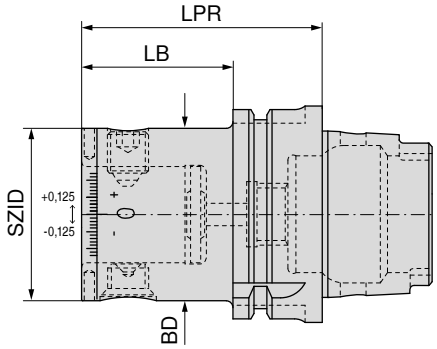
Excenter-justeringsholder med ABS-kobling

▲ Justeringsområde ± 0,25 mm i diameter

▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Excenter-justeringsholder med indstillingsnøgle Ø 2,8 mm

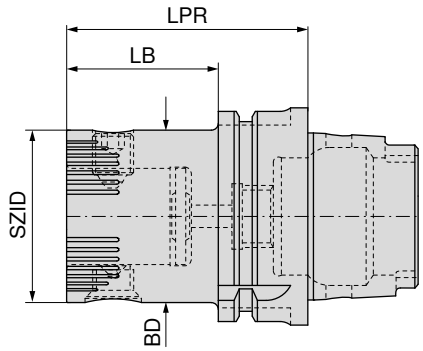


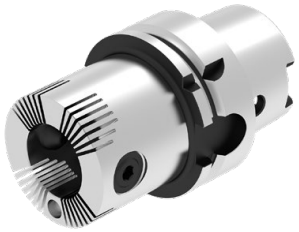
Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	84 203 ... DKK W4/6A	
HSK-A 63	A06 36730	ABS 50	50	70,0	39,5	4.864,00	**06397**
HSK-A 100	A06 56730	ABS 50	50	75,5	46,5	5.100,00	**10097**
HSK-A 100	A06 56740	ABS 63	63	80,0	51,0	5.100,00	**10096**

16

Torsions-vibrationsdæmper holder med ABS-kobling

▲ Fås også med Balluff chip





Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	84 206 ... DKK 3E	
HSK-A 63	A06 30251	ABS 50	50	70	44	6.436,00	**06397**
HSK-A 63	A06 30261	ABS 63	63	80	54	6.705,00	**06396**
HSK-A 63	A06 30270	ABS 80	80	100	74	9.440,00	**06392**
HSK-A 100	A06 50251	ABS 50	50	80	51	7.019,00	**10097**
HSK-A 100	A06 50261	ABS 63	63	80	51	7.734,00	**10096**
HSK-A 100	A06 50270	ABS 80	80	90	61	8.901,00	**10092**

Spændeskrue

Konusskrue

Reservedele SZID	84 950 ... DKK XX		84 950 ... DKK XX	
ABS 50	118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63	130,00	**25500**	162,00	**27300**
ABS 80	147,00	**25600**	181,00	**25100**

Tilbehør

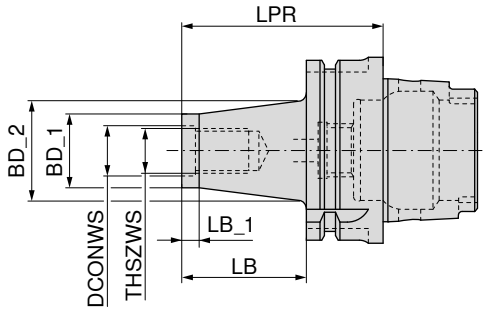
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Forlænger
→ 187

Diverse
→ 284

Værktøjsholder til indskruningsfræser

▲ Fås også med Balluff chip



G 2,5 $n_{maks.}$ 30000

56 714 ...

Holder	THSZWS	DCONWS	LB	BD_1	BD_2	LB_1	LPR	DKK	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	WA	
HSK-A 63	M8	8,5	25	13,8	15	12	51	1.629,00	**081**
HSK-A 63	M8	8,5	50	13,8	23	12	76	1.749,00	**082**
HSK-A 63	M8	8,5	75	13,8	25	12	101	1.871,00	**083**
HSK-A 63	M8	8,5	100	13,8	30	12	126	2.013,00	**084**
HSK-A 63	M10	10,5	25	18,0	23	12	51	1.629,00	**101**
HSK-A 63	M10	10,5	50	18,0	25	12	76	1.749,00	**102**
HSK-A 63	M10	10,5	75	18,0	30	12	101	1.871,00	**103**
HSK-A 63	M10	10,5	100	18,0	35	12	126	2.013,00	**104**
HSK-A 63	M12	12,5	25	21,0	24	12	51	1.629,00	**121**
HSK-A 63	M12	12,5	50	21,0	30	12	76	1.749,00	**122**
HSK-A 63	M12	12,5	75	21,0	35	12	101	1.871,00	**123**
HSK-A 63	M12	12,5	100	21,0	38	12	126	2.013,00	**124**
HSK-A 63	M12	12,5	125	21,0	43	12	151	2.154,00	**125**
HSK-A 63	M12	12,5	150	21,0	45	12	176	2.266,00	**126**
HSK-A 63	M16	17,0	25	29,0	29	12	51	1.629,00	**161**
HSK-A 63	M16	17,0	50	29,0	34	12	76	1.749,00	**162**
HSK-A 63	M16	17,0	75	29,0	35	12	101	1.871,00	**163**
HSK-A 63	M16	17,0	100	29,0	40	12	126	2.013,00	**164**
HSK-A 63	M16	17,0	125	29,0	44	12	151	2.154,00	**165**
HSK-A 63	M16	17,0	150	29,0	48	12	176	2.266,00	**166**

Tilbehør

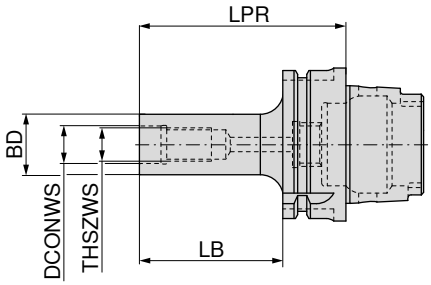
Forlænger-reducering
→ 257

Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

Værktøjsholder til indskruningsfræser

▲ Fås også med Balluff chip



G 2,5 n_{max} 25000

56 719 ...

Holder	THSZWS	DCONWS mm	BD mm	LB mm	LPR mm	DKK WA	
HSK-A 63	M8	8,5	13,8	50	76	1.749,00	**082**
HSK-A 63	M10	10,5	18,0	50	76	1.749,00	**102**
HSK-A 63	M10	10,5	18,0	100	126	2.013,00	**104**
HSK-A 63	M12	12,5	21,0	50	76	1.749,00	**122**
HSK-A 63	M12	12,5	21,0	100	126	2.013,00	**124**
HSK-A 63	M16	17,0	29,0	50	76	1.749,00	**162**
HSK-A 63	M16	17,0	29,0	100	126	2.013,00	**164**

Tilbehør

Forlænger-reducering
→ 257

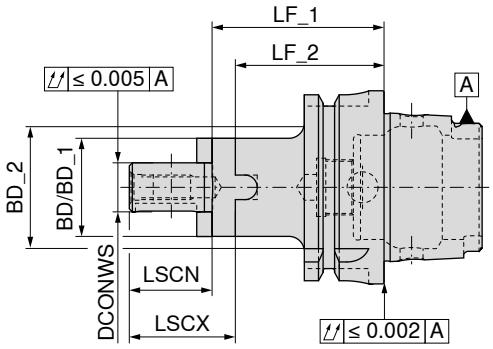
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

Kombi-fræsedorn

▲ Til fræser med længde- og tværnot iht. DIN 6358
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt, medbringerring og pasfeder



NEW

G 2,5 n_{max} 25000

82 744 ...

	Holder	DCONWS mm	LF_1 mm	LF_2 mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	BHTA	DKK Y8/3B	
Kort	HSK-A 63	16	60	50	32			27	17		815,00	**11657**
	HSK-A 63	22	60	48	40			31	19		815,00	**12257**
	HSK-A 63	27	60	48	48			33	21		815,00	**12757**
	HSK-A 63	32	60	46	58			38	24		815,00	**13257**
	HSK-A 63	40	70	56	70			41	27		815,00	**14057**
	HSK-A 100	16	60	50	32			27	17		1.511,00	**11655**
	HSK-A 100	22	60	48	40			31	19		1.511,00	**12255**
	HSK-A 100	27	60	48	48			33	21		1.511,00	**12755**
	HSK-A 100	32	60	46	58			38	24		1.511,00	**13255**
	HSK-A 100	40	70	56	70			41	27		1.511,00	**14055**
Mellemlang	HSK-A 63	16	100	90	32			27	17		907,00	**21657**
	HSK-A 63	22	100	88	40			31	19		907,00	**22257**
	HSK-A 63	27	100	88	48			33	21		907,00	**22757**
	HSK-A 63	32	100	86	58			38	24		907,00	**23257**
	HSK-A 63	40	100	86	70			41	27		907,00	**24057**
Overlang	HSK-A 63	16	160	150		32	43,21	27	17	4,5°	1.040,00	**41657**
	HSK-A 63	22	160	148		40	47,25	31	19	3,0°	1.040,00	**42257**
	HSK-A 63	27	160	148	48			33	21		1.040,00	**42757**
	HSK-A 63	32	160	146	58			38	24		1.040,00	**43257**
	HSK-A 63	40	160	146	70			41	27		1.040,00	**44057**

Pasfeder

Medbringerring

Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS		DKK Y8/3B		DKK Y8			DKK Y8/3B	
		83 950 ...		**83 370 ...**			**83 950 ...**	
16	4 x 4 x 20	16,00	**284**	96,00	**116**	M8x25	28,00	**113**
22	6 x 6 x 25	16,00	**285**	106,00	**122**	M10x25	32,00	**124**
27	7 x 7 x 25	30,00	**286**	114,00	**127**	M12x30	35,00	**125**
32	8 x 7 x 28	18,00	**287**	137,00	**132**	M16x35	44,00	**126**
40	10 x 8 x 32	19,00	**288**	203,00	**140**	M20x40 - SW17	62,00	**112**

Tilbehør

Fræsedornring
→ 263

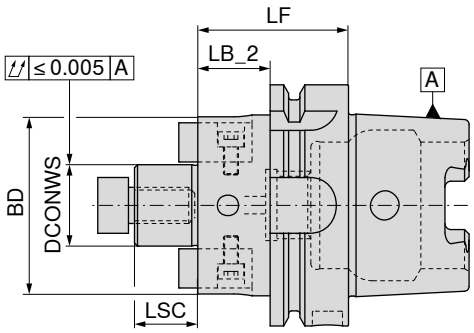
Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

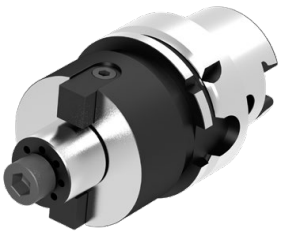
Diverse
→ 284

Tværnot-fræsedorn med reduceret anlægsdiameter

▲ Monteret medbringernot
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. fastspændingsbolt og medbringer





NEW

G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	82 315 ... DKK Y8/3B	
Kort	HSK-A 63	22	34	60	38	19	1.815,00	**12257**
	HSK-A 63	27	34	60	48	21	1.815,00	**12757**
	HSK-A 100	22	31	60	38	19	1.839,00	**12255**
	HSK-A 100	27	31	60	48	21	1.839,00	**12755**

Disse tværnot-fræsedorne er specielt udviklet til valsefræser MaxiMill 211-KN.
Nu kan de opspændes perfekt takket være den tilpassede anlægsdiameter.

Medbringerskrue

Medbringer

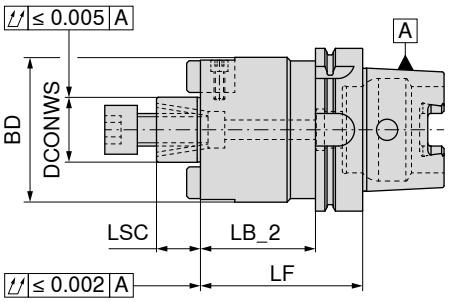
Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y8/3B			83 950 ... DKK Y8/3B			83 950 ... DKK Y8/3B	
22	M4x8	6,00	**51700**	10x7x20,5	79,00	**51500**	M10x25	32,00	**124**
27	M5x8	7,00	**51800**	12x9x24,3	90,00	**51600**	M12x30	35,00	**125**

Tværnot-fræsedorn

▲ Til fræser med tværnot ISO 3937
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt, medbringer



NEW

G 2,5 n_{max} 25000

82 745 ...

	Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSC mm	DKK Y8/3B	
Kort	HSK-A 63	16	34	60	38			17	1.154,00	**11657**
	HSK-A 63	22	34	60	48			19	1.154,00	**12257**
	HSK-A 63	27	34	60	58			21	1.011,00	**12757**
	HSK-A 63	32	34	60	78			24	1.052,00	**13257**
	HSK-A 63	40	34	70	88			27	1.154,00	**14057**[1)]
	HSK-A 100	16	31	60	38			17	1.625,00	**11655**
	HSK-A 100	22	31	60	48			19	1.625,00	**12255**
	HSK-A 100	27	31	60	58			21	1.625,00	**12755**
	HSK-A 100	32	31	60	78			24	1.625,00	**13255**
	HSK-A 100	40	41	70	88			27	1.625,00	**14055**[1)]
Mellemlang	HSK-A 63	16	74	100		38	44,3	17	1.249,00	**21657**
	HSK-A 63	22	74	100		48	50,3	19	1.249,00	**22257**
	HSK-A 63	27	74	100	58			21	1.249,00	**22757**
	HSK-A 63	32	74	100	78			24	1.249,00	**23257**
	HSK-A 63	40	74	100	88			27	1.249,00	**24057**[1)]
	HSK-A 100	16	71	100		38	46,3	17	1.719,00	**21655**
	HSK-A 100	22	71	100		48	56,3	19	1.719,00	**22255**
	HSK-A 100	27	71	100		58	66,3	21	1.719,00	**22755**
	HSK-A 100	32	71	100		78	80,3	24	1.719,00	**23255**
	HSK-A 100	40	71	100	88			27	1.719,00	**24055**[1)]
lang	HSK-A 63	16	104	130		38	44,3	17	1.351,00	**31657**
	HSK-A 63	22	104	130		48	50,3	19	1.351,00	**32257**
	HSK-A 63	27	104	130	58			21	1.351,00	**32757**
	HSK-A 63	32	104	130	78			24	1.351,00	**33257**
	HSK-A 63	40	104	130	88			27	1.351,00	**34057**[1)]
	HSK-A 100	16	101	130		38	46,3	17	2.085,00	**31655**
	HSK-A 100	22	101	130		48	56,3	19	2.085,00	**32255**
	HSK-A 100	27	101	130		58	66,3	21	2.085,00	**32755**
	HSK-A 100	32	101	130		78	80,3	24	2.085,00	**33255**
	HSK-A 100	40	101	130	88			27	2.085,00	**34055**[1)]
Overlang	HSK-A 63	16	134	160		38	44,3	17	1.456,00	**41657**
	HSK-A 63	22	134	160		48	50,3	19	1.456,00	**42257**
	HSK-A 63	27	134	160	58			21	1.456,00	**42757**
	HSK-A 63	32	134	160	78			24	1.456,00	**43257**
	HSK-A 63	40	134	160	88			27	1.456,00	**44057**[1)]
	HSK-A 100	16	131	160		38	46,3	17	2.275,00	**41655**
	HSK-A 100	22	131	160		48	56,3	19	2.275,00	**42255**
	HSK-A 100	27	131	160		58	66,3	21	2.275,00	**42755**
	HSK-A 100	32	131	160		78	80,3	24	2.275,00	**43255**
	HSK-A 100	40	131	160	88			27	2.275,00	**44055**[1)]

1) med tværskrue og 4 gevindhuller M12 på anlægsfladen, hulcirkel-Ø = 66,7 mm, kølevæskeudløb på tappens ydre diameter DCONWS)!

Reservedele tværnot-fræserdorn

Krydsspænde-nøgle

83 368 ...

Reservedele DCONWS	DKK Y8	
16	103,00	**116**
22	129,00	**122**
27	165,00	**127**
32	212,00	**132**
40	296,00	**140**

Krydsskrue

83 367 ...

	DKK Y8	
M8	31,00	**016**
M10	34,00	**022**
M12	44,00	**027**
M16	70,00	**032**
M20	111,00	**040**

Fastspændings-bolt

83 950 ...

	DKK Y8/3B	
M8x25	28,00	**113**
M10x25	32,00	**124**
M12x30	35,00	**125**
M16x35	44,00	**126**
M20x40 - SW17	62,00	**112**

Medbringerskrue

83 950 ...

	DKK Y8/3B	
M3x8	4,00	**296**
M4x12	5,00	**297**
M5x12	6,00	**136**
M5x20	6,00	**137**
M6x16	7,00	**138**

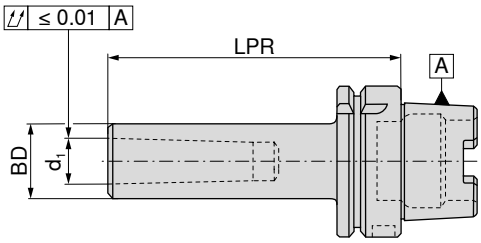
Medbringer

83 950 ...

	DKK Y8/3B	
8x9x17,5	70,00	**120**
10x11x20,5	72,00	**121**
12x13x24,3	82,00	**122**
14x21x21,2	84,00	**123**
15,9x16,3x19,5	108,00	**295**

HSK / MK-holder til DIN 228-2D

▲ Fås også med Balluff chip



NEW

G 6,3 $n_{maks.}$ 8000

82 746 ...

Holder	d_1	LPR mm	BD mm	DKK Y8/3B	
HSK-A 63	MK1	100	25	779,00	**01057**
HSK-A 63	MK2	120	32	779,00	**02057**
HSK-A 63	MK3	140	40	779,00	**03057**
HSK-A 63	MK4	160	48	779,00	**04057**
HSK-A 100	MK2	120	32	1.269,00	**02055**
HSK-A 100	MK3	150	40	1.269,00	**03055**
HSK-A 100	MK4	170	48	1.269,00	**04055**

Tilbehør

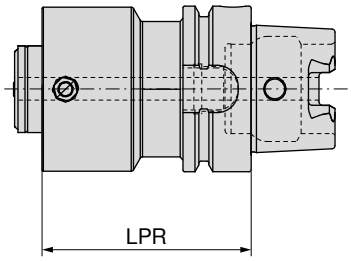
MK-adapter
→ 242

Rør til overførsel af kølevæske
→ 156

Diverse
→ 284

Forlænger HSK-T

▲ Til forlængelse af HSK-T-holdere iht. ISO 12164-3
▲ Passer også til HSK-A og HSK-C
▲ Fås **ved forespørgsel** også med Balluff-chip

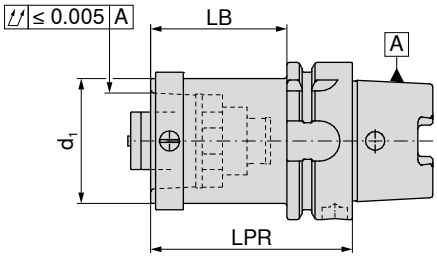


Holder	LPR mm	84 621 ... DKK Y8	
HSK-T 63	80	4.952,00	**08037**
HSK-T 63	120	5.282,00	**12037**
HSK-T 100	125	6.603,00	**12535**
HSK-T 100	160	7.015,00	**16035**
HSK-T 100	200	7.510,00	**20035**

Reducering HSK-A

▲ Til fastspænding af HSK-A-holdere iht. ISO 12164
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Med spændepatron og beskyttelsesring

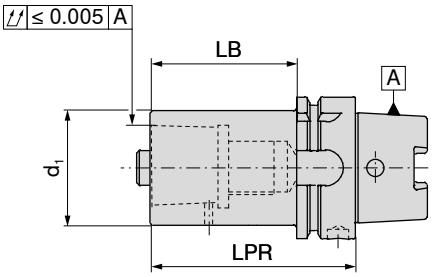


Holder	d_1	LB mm	LPR mm	84 040 ... DKK Y8	
HSK-A 63	HSK-A 40	54	80	4.783,00	**06359**
HSK-A 63	HSK-A 50	54	80	4.872,00	**06358**
HSK-A 100	HSK-A 50	51	80	5.671,00	**10058**
HSK-A 100	HSK-A 63	71	100	5.671,00	**10057**

Adapter HSK /PSC

▲ Det medfølgende kølerør skal altid være monteret, da udstødermekanismen ellers kan blive beskadiget
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Med fastspændingsbolt



Holder	d_1	LB mm	LPR mm	84 013 ... DKK Y8	
HSK-A 63	PSC 32	49	75	2.472,00	**06387**
HSK-A 63	PSC 40	54	80	2.649,00	**06395**
HSK-A 63	PSC 50	64	90	2.649,00	**06394**
HSK-A 100	PSC 32	51	80	2.916,00	**10087**
HSK-A 100	PSC 40	61	90	3.005,00	**10095**
HSK-A 100	PSC 50	71	100	3.092,00	**10094**
HSK-A 100	PSC 63	81	110	3.538,00	**10093**
HSK-A 100	PSC 80	91	120	3.805,00	**10086**

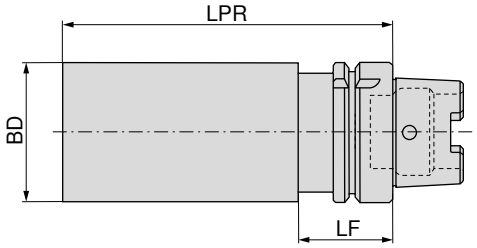
Gevindring

Fastspændings-bolt

Reservedele d_1	84 950 ... DKK Y8			84 950 ... DKK Y8	
PSC 32	248,00	**127**	SW8	179,00	**122**
PSC 40	248,00	**128**	SW8	202,00	**123**
PSC 50	248,00	**129**	SW10	202,00	**124**
PSC 63	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**
PSC 80	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**

Råemne

- ▲ Materiale: 16MnCr5
- ▲ Til fremstilling af specialværktøjer
- ▲ Konus hærdet og slebet
- ▲ Værktøjsside 27$^{\pm 1}$ HRC
- ▲ Fås også med Balluff chip

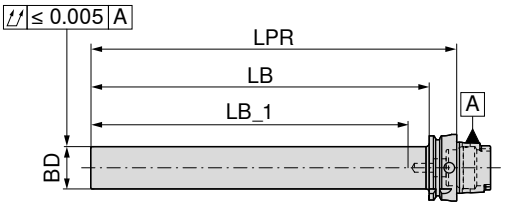


NEW

Holder	BD mm	LPR mm	LF mm	82 747 ... DKK Y8/3B	
HSK-A 63	63,0	200	42	861,00	**16357**
HSK-A 63	80,0	250	42	969,00	**18057**
HSK-A 100	63,0	200		1.294,00	**16355**
HSK-A 100	80,0	250		1.511,00	**18055**
HSK-A 100	97,5	250	45	1.863,00	**19755**

Kontroldorn

Leveringsomfang:
I trækasse

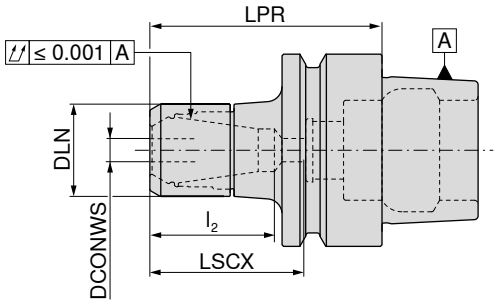


Holder	BD mm	LPR mm	LB_1 mm	LB mm	81 746 ... DKK Y8/3B	
HSK-A 63	40	346	300	320	3.060,00	**063**
HSK-A 100	40	349	300	320	3.910,00	**100**

ER-præcisions-spændetangsholder

- ▲ Til standard- og tætningsskive-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar

Leveringsomfang:
Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



G 2,5 $n_{maks.}$ 30000

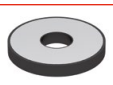
Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 mm	Til spændetang	84 776 ... DKK Y8	
HSK-E 40	2 - 16	60	40	39		430E (ER25)	1.357,00	**417**
HSK-E 50	2 - 16	70	40	49	30 - 39	430E (ER25)	1.503,00	**516**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Reservedele Til spændetang	84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8	
430E (ER25)	369,00	**013**	300,00	**003**

Tilbehør



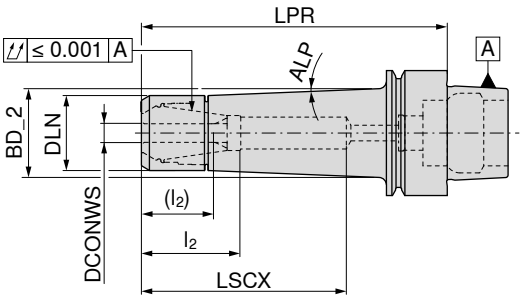
Spændetang ER	Tætningsskive	Momentnøgle	Momentnøgle-hoved	Rør til overførsel af kølevæske	Diverse
→ 268–276, 279	→ 280	→ 286	→ 286	→ 156	→ 284

16

ER-præcisions-spændetangsholder, konisk

▲ Til konisk spændemøtrik
▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle
▲ p_{max} = 80 bar

Leveringsomfang:
Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



G 2,5 $n_{maks.}$ 30000

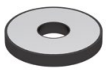
	Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	BD_2 mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP	Til spændetang	84 774 ... DKK Y8	
Kort	HSK-E 25	1 - 7	35	16		22			4008E (ER11 mini)	1.543,00	07200
	HSK-E 32	1 - 7	50	16	17,5	31	18 - 20	4,5°	4008E (ER11 mini)	1.465,00	307
	HSK-E 40	1 - 7	50	16	17,5	31	18 - 20	4,5°	4008E (ER11 mini)	1.251,00	407
	HSK-E 25	1 - 10	45	22		30			426E (ER16 mini)	1.425,00	101
	HSK-E 32	1 - 10	55	22	25,8	40	28 - 32 (12 - 22)	4,5°	426E (ER16 mini)	1.386,00	310
	HSK-E 40	1 - 10	55	22	25,8	38	28 - 30 (12 - 20)	4,5°	426E (ER16 mini)	1.077,00	410
	HSK-E 50	1 - 10	60	22	25,4	39	28 - 31 (12 - 21)	4,5°	426E (ER16 mini)	1.192,00	510
Mellemlang	HSK-E 40	1 - 7	100	16	25,4	64	18 - 36 (12 - 26)	4,5°	4008E (ER11 mini)	1.406,00	408
	HSK-E 40	1 - 10	100	22	29,0	66	28 - 48 (12 - 38)	2,5°	426E (ER16 mini)	1.290,00	411
	HSK-E 50	1 - 10	100	22	28,2	72	28 - 48 (12 - 38)	2,5°	426E (ER16 mini)	1.347,00	511

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Reservedele Til spændetang	Mini-spændemøtrik IK 84 950 ... DKK Y8		Mini-spændemøtrik 84 950 ... DKK Y8		Anslagsskrue 2 83 950 ... DKK Y8		Anslagsskrue 1 83 950 ... DKK Y8	
4008E (ER11 mini)			320,00	041	131,00	340	96,00	336
426E (ER16 mini)	398,00	035	320,00	034	136,00	341	96,00	337

Tilbehør

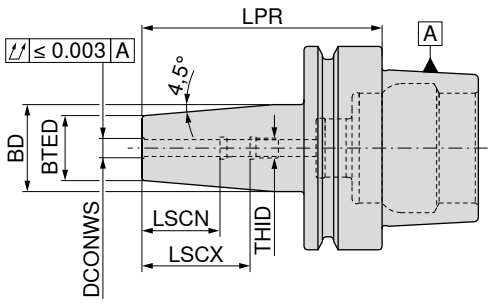


Spændetang ER	Tætningsskive	Udtrækningshjælp	Momentnøgle	Momentnøgle-hoved	Rør til overførsel af kølevæske	Diverse
→ 268–276, 279	→ 280	→ 285	→ 286	→ 286	→ 156	→ 284

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre

TG



	Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	G 2,5 n_{max} 25000 84 308 ... DKK Y8		G 2,5 n_{max} 25000 84 309 ... DKK Y8	
Kort	HSK-E 40	3	60	10	15	28	12	M6	1.477,00	103		
	HSK-E 40	4	60	10	15	28	16	M6	1.436,00	104		
	HSK-E 40	5	60	10	15	30	20	M6	1.436,00	105		
	HSK-E 40	6	80	21	27	36	26	M5	1.215,00	106		
	HSK-E 40	8	80	21	27	36	26	M6	1.215,00	108		
	HSK-E 40	10	80	24	32	41	31	M8x1	1.215,00	110		
	HSK-E 40	12	90	24	32	47	37	M10x1	1.215,00	112		
	HSK-E 40	14	90	27	34	47	37	M10x1	1.215,00	114		
	HSK-E 40	16	90	27	34	50	40	M12x1	1.215,00	116		
	HSK-E 50	3	80	10	15	22	12	M6			1.486,00	103
	HSK-E 50	4	80	15	22	26	16	M6			1.456,00	104
	HSK-E 50	5	80	15	22	30	20	M6			1.456,00	105
	HSK-E 50	6	80	21	27	36	26	M5			1.376,00	106
	HSK-E 50	8	80	21	27	36	26	M6			1.376,00	108
	HSK-E 50	10	85	24	32	41	31	M8x1			1.376,00	110
	HSK-E 50	12	90	24	32	47	37	M10x1			1.376,00	112
	HSK-E 50	14	90	27	34	47	37	M10x1			1.376,00	114
	HSK-E 50	16	95	27	34	50	40	M12x1			1.376,00	116
	HSK-E 50	18	95	33	42	50	40	M12x1			1.376,00	118
	HSK-E 50	20	100	33	42	52	42	M16x1			1.376,00	120

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Anslagsskrue IK

Anslagsskrue IK

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y7	
3 - 5	M6x14 - SW2	78,00	417	M5x14 - SW2	38,00	411			
6							M5x12,5 - SW2,5	78,00	418
8							M6x12,5 - SW3	78,00	419
10							M8x1x13,5 - SW3	78,00	420
12 - 14							M10x1x13,5 - SW5	78,00	421
16 - 18							M12x1x13,5 - SW5	78,00	422
20							M16x1x13,5 - SW5	90,00	423

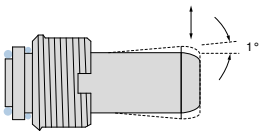
Reservedel 83 950 411 kun til HSK-E 32. Reservedel 83 950 417 til HSK-E 40/HSK-E 50.

16

Kølerør – HSK

▲ Køletryk til 100 bar

Leveringsomfang:
Komplet, inkl. tætningsringe

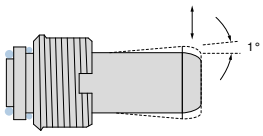


Holder	THOD	83 760 ... DKK Y8	
HSK 32	M10 x 1	75,00	032
HSK 40	M12 x 1	75,00	040
HSK 50	M16 x 1	75,00	050
HSK 63	M18 x 1	77,00	063
HSK 80	M20 x 1,5	89,00	080
HSK 100	M24 x 1,5	92,00	100

Kølerør med filtersi – HSK

▲ 75 µ filtersi kan anvendes op til 80 bar

Leveringsomfang:
Komplet, inkl. tætningsringe og filtersi



NEW

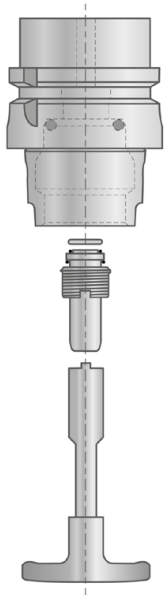
Holder	THOD	83 760 ... DKK Y8	
HSK 63	M18 x 1	276,00	16300
HSK 100	M24 x 1,5	349,00	20000

Til brug med mikroværktøjer med invendig køling, længere standtid på grund af reduceret tilsmudsning af kølekanalhul

Hulnøgle – HSK

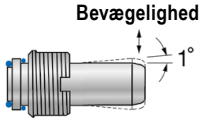
Holder	83 758 ... DKK Y8	
HSK 32	146,00	032
HSK 40	146,00	040
HSK 50	146,00	050
HSK 63	158,00	063
HSK 80	168,00	080
HSK 100	182,00	100

Kølerør til HSK-værktøj



Indbygning af kølerør sker ideelt vertikalt – nedefra og op. Dette er for at forhindre at tætningsringen forskubbes eller kommer i klemme ved iskruningen og dermed mister sin tætningsfunktion. Kølerøret er efter indbygningen, iht. DIN, kun minimal bevægelig (± 1°).

Bevægelighed

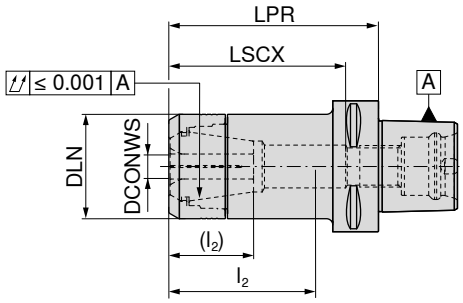


ER-præcisions-spændetangsholder

- ▲ Til standard- og tætningsskive-spændemøtrik
- ▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
- ▲ Til fastspænding bruges en rullenøgle
- ▲ p_{max} = 80 bar
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	84 112 ... DKK Y8	
PSC 40	1 - 10	55	30	47	29 - 38	426E (ER16)	2.308,00	**402**
PSC 50	1 - 10	60	30	47	29 - 38	426E (ER16)	2.396,00	**501**
PSC 50	1 - 10	100	30	87	29 - 51 (29 - 37)	426E (ER16)	2.522,00	**502**
PSC 50	1 - 16	60	40	48		430E (ER25)	2.396,00	**505**
PSC 50	2 - 20	60	50	49		470E (ER32)	2.396,00	**507**
PSC 63	1 - 10	60	30	44		426E (ER16)	2.395,00	**601**
PSC 63	1 - 10	100	30	83	29 - 53 (25 - 39)	426E (ER16)	2.530,00	**602**
PSC 63	1 - 16	60	40	38		430E (ER25)	2.395,00	**605**
PSC 63	1 - 16	100	40	78	36 - 62 (30 - 45)	430E (ER25)	2.530,00	**606**
PSC 63	1 - 16	130	40	99	34 - 70 (30 - 50)	430E (ER25)	2.705,00	**607**
PSC 63	1 - 16	160	40	118	34 - 70 (30 - 50)	430E (ER25)	3.045,00	**608**
PSC 63	2 - 20	60	50	42		470E (ER32)	2.395,00	**609**
PSC 63	2 - 20	100	50	79	45 - 63 (25 - 45)	470E (ER32)	2.530,00	**610**
PSC 63	2 - 20	130	50	99	45 - 63 (25 - 53)	470E (ER32)	2.705,00	**611**
PSC 63	3 - 26	65	63	51		472E (ER40)	2.540,00	**612**

→ Overførbart moment, Side 313

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål LPR er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Spændemøtrik IK

Spændemøtrik

Anslagsskrue 2

Anslagsskrue 1

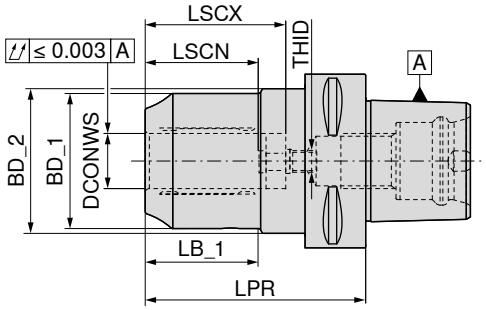
Reservedele Til spændetang	84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		83 950 ...	DKK Y8		83 950 ...	DKK Y8	
426E (ER16)	339,00	**011**	271,00	**001**	M11x1 - SW6	136,00	**341**	M11x1 - SW6	96,00	**337**
430E (ER25)	369,00	**013**	300,00	**003**	M18x1,5 - SW6	153,00	**432**	M18x1,5 - SW6	110,00	**431**
470E (ER32)	388,00	**015**	320,00	**005**	M22x1,5 - SW6	153,00	**402**	M22x1,5 - SW6	110,00	**401**
472E (ER40)	524,00	**017**	436,00	**007**				M28x1,5 - SW6	100,00	**400**

16

HyPower – Complus

▲ Hydraulisk holder, kort og stabil
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	LB_1 mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	84 108 ... DKK Y8	
PSC 63	20	80	41	49	52,5	51	41	M8x1	3.809,00	**62000**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

	Låseskrue		Unbrako nøgle-T		Trykskrue		Anslagsskrue IK	
	83 950 ...		80 397 ...		83 950 ...		83 950 ...	
Reservedele	DKK Y7		DKK Y7		DKK Y7		DKK Y7	
Til artikelnr.								
84 108 62000	M5x5 - SW2,5	18,00 **157**	SW5	41,00 **050**	M10x1x14	41,00 **429**	M16x1x13,5 - SW8	90,00 **424**

Tilbehør

Reduktionsbøsning
→ 282

Rør til overførsel af kølevæske
→ 176

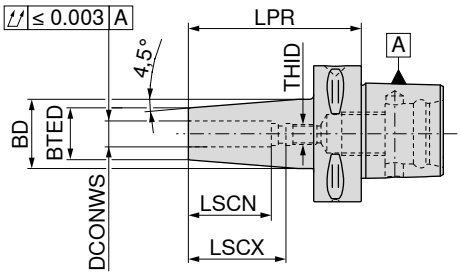
Diverse
→ 284

Krympeholder

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder **uden** anslagsskrue IK

TG



G 6,3 n_{max} 15000

84 104 ...

	Holder	LPR mm	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
Kort	PSC 32	65	6	21	27	36	26	M5	1.578,00	306
	PSC 32	65	8	21	27	36	26	M6	1.578,00	308
	PSC 32	70	10	24	32	41	31	M8x1	1.578,00	310
	PSC 32	75	12	24	32	47	37	M10x1	1.578,00	312
	PSC 40	75	6	21	27	36	26	M5	1.607,00	406
	PSC 40	75	8	21	27	36	26	M6	1.607,00	408
	PSC 40	75	10	24	32	41	31	M8x1	1.607,00	410
	PSC 40	75	12	24	32	47	37	M10x1	1.607,00	412
	PSC 40	80	14	27	34	47	37	M10x1	1.607,00	414
	PSC 40	80	16	27	34	50	40	M12x1	1.607,00	416
	PSC 40	80	18	33	42	50	40	M12x1	1.607,00	418
	PSC 40	85	20	33	42	52	42	M16x1	1.607,00	420
	PSC 50	65	3	12	17				2.003,00	503
	PSC 50	65	4	12	17				2.003,00	504
	PSC 50	65	5	12	17				2.003,00	505
	PSC 50	75	6	21	30	36	26	M5	1.669,00	506
	PSC 50	75	8	21	30	36	26	M6	1.669,00	508
	PSC 50	75	10	24	33	41	31	M8x1	1.669,00	510
	PSC 50	75	12	24	33	47	37	M10x1	1.669,00	512
	PSC 50	80	14	27	34	47	37	M10x1	1.669,00	514
	PSC 50	80	16	27	34	50	40	M12x1	1.669,00	516
	PSC 50	80	18	33	42	50	40	M12x1	1.669,00	518
	PSC 50	85	20	33	42	52	42	M16x1	1.669,00	520
	PSC 50	90	25	44	53	58	48	M16x1	1.669,00	525
	PSC 63	80	3	12	17				2.457,00	603
	PSC 63	80	4	12	17				2.457,00	604
	PSC 63	80	5	12	17				2.457,00	605
	PSC 63	80	6	21	27	36	26	M5	2.074,00	606
	PSC 63	80	8	21	27	36	26	M6	2.074,00	608
	PSC 63	80	10	24	32	41	31	M8x1	2.074,00	610
	PSC 63	80	12	24	32	47	37	M10x1	2.074,00	612
	PSC 63	85	14	27	34	47	37	M10x1	2.074,00	614
	PSC 63	85	16	27	34	50	40	M12x1	2.074,00	616
	PSC 63	85	18	33	42	50	40	M12x1	2.074,00	618
	PSC 63	85	20	33	42	52	42	M16x1	2.074,00	620
	PSC 63	90	25	44	53	58	48	M16x1	2.074,00	625
	PSC 63	95	32	44	53	61	51	M16x1	2.074,00	632
	PSC 80	85	6	21	27	36	26	M5	2.225,00	806
	PSC 80	85	8	21	27	36	26	M6	2.225,00	808
	PSC 80	85	10	24	32	41	31	M8x1	2.225,00	810
	PSC 80	85	12	24	32	47	37	M10x1	2.225,00	812
	PSC 80	90	14	27	34	47	37	M10x1	2.225,00	814
	PSC 80	90	16	27	34	50	40	M12x1	2.225,00	816
	PSC 80	90	18	33	42	50	40	M12x1	2.225,00	818
	PSC 80	90	20	33	42	52	42	M16x1	2.225,00	820
	PSC 80	95	25	44	53	58	48	M16x1	2.225,00	825
	PSC 80	100	32	44	53	61	51	M16x1	2.225,00	832

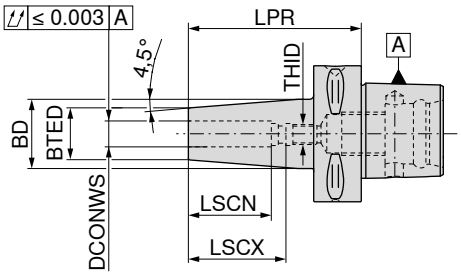
→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Krympeholder

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder **uden** anslagsskrue IK

TG



	Holder	LPR mm	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	G 6,3 n_{max} 15000 **84 105 ...** DKK Y8		G 6,3 n_{max} 15000 **84 106 ...** DKK Y8	
Mellemlang	PSC 50	120	6	21	32	36	26	M5	2.003,00	**506**		
	PSC 50	120	8	21	32	36	26	M6	2.003,00	**508**		
	PSC 50	120	10	24	34	41	31	M8x1	2.003,00	**510**		
	PSC 50	120	12	24	34	47	37	M10x1	2.003,00	**512**		
	PSC 50	120	14	27	36	47	37	M10x1	2.003,00	**514**		
	PSC 50	120	16	27	36	50	40	M12x1	2.003,00	**516**		
	PSC 50	120	18	33	42	50	40	M12x1	2.003,00	**518**		
	PSC 50	120	20	33	42	52	42	M16x1	2.003,00	**520**		
	PSC 50	120	25	44	53	58	48	M16x1	2.003,00	**525**		
	PSC 63	120	6	21	32	36	26	M5	2.457,00	**606**		
	PSC 63	120	8	21	32	36	26	M6	2.457,00	**608**		
	PSC 63	120	10	24	32	41	31	M8x1	2.457,00	**610**		
	PSC 63	120	12	24	32	47	37	M10x1	2.457,00	**612**		
	PSC 63	120	14	27	36	47	37	M10x1	2.457,00	**614**		
	PSC 63	120	16	27	36	50	40	M12x1	2.457,00	**616**		
	PSC 63	120	18	33	44	50	40	M12x1	2.457,00	**618**		
	PSC 63	120	20	33	44	52	42	M16x1	2.457,00	**620**		
	PSC 63	120	25	44	53	58	48	M16x1	2.457,00	**625**		
	PSC 63	120	32	44	53	61	51	M16x1	2.457,00	**632**		
	PSC 80	120	6	21	32	36	26	M5	2.660,00	**806**		
	PSC 80	120	8	21	32	36	26	M6	2.660,00	**808**		
	PSC 80	120	10	24	34	41	31	M8x1	2.660,00	**810**		
	PSC 80	120	12	24	34	47	37	M10x1	2.660,00	**812**		
	PSC 80	120	14	27	36	47	37	M10x1	2.660,00	**814**		
	PSC 80	120	16	27	36	50	40	M12x1	2.660,00	**816**		
	PSC 80	120	18	33	44	50	40	M12x1	2.660,00	**818**		
	PSC 80	120	20	33	44	52	42	M16x1	2.660,00	**820**		
	PSC 80	120	25	44	53	58	48	M16x1	2.660,00	**825**		
	PSC 80	120	32	44	53	61	51	M16x1	2.660,00	**832**		
Overlang	PSC 63	160	6	21	32	36	26	M5			2.691,00	**606**
	PSC 63	160	8	21	32	36	26	M6			2.691,00	**608**
	PSC 63	160	10	24	34	41	31	M8x1			2.691,00	**610**
	PSC 63	160	12	24	34	47	37	M10x1			2.691,00	**612**
	PSC 63	160	14	27	36	47	37	M10x1			2.691,00	**614**
	PSC 63	160	16	27	36	50	40	M12x1			2.691,00	**616**
	PSC 63	160	18	33	44	50	40	M12x1			2.691,00	**618**
	PSC 63	160	20	33	44	52	42	M16x1			2.691,00	**620**
	PSC 63	160	25	44	53	58	48	M16x1			2.691,00	**625**
	PSC 63	160	32	44	53	61	51	M16x1			2.691,00	**632**

→Obs! Mindste spændedybde, Side 312

Reservedele krympeholder

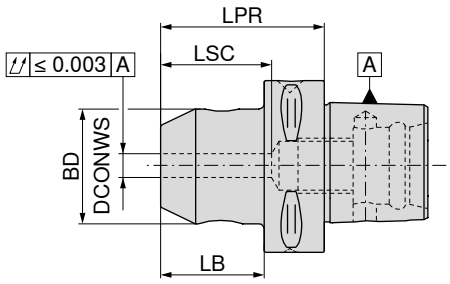
Anslagsskrue IK

84 950 ...

Reservedele DCONWS	DKK Y8	
6	80,00	**140**
8	80,00	**141**
10	80,00	**142**
12 - 14	80,00	**143**
16 - 18	80,00	**144**
20 - 32	80,00	**145**

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



G 6,3 n_{max} 15000

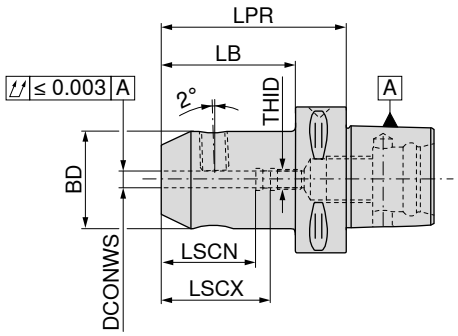
84 100 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSC mm	DKK Y8	
PSC 32	6	45	25	30	35	1.305,00	**306**
PSC 32	8	45	28	30	35	1.305,00	**308**
PSC 32	10	50	35	35	39	1.305,00	**310**
PSC 32	12	55	42	40	44	1.305,00	**312**
PSC 40	6	50	25	30	35	1.426,00	**406**
PSC 40	8	50	28	30	35	1.426,00	**408**
PSC 40	10	50	35	30	39	1.426,00	**410**
PSC 40	12	55	42	35	44	1.426,00	**412**
PSC 40	14	55	44	35	44	1.426,00	**414**
PSC 40	16	55	48	35	47	1.426,00	**416**
PSC 50	6	50	25	30	35	1.456,00	**506**
PSC 50	8	50	28	30	35	1.456,00	**508**
PSC 50	10	55	35	35	39	1.456,00	**510**
PSC 50	12	60	42	40	44	1.456,00	**512**
PSC 50	14	60	44	40	44	1.456,00	**514**
PSC 50	16	60	48	40	47	1.456,00	**516**
PSC 50	18	60	50	40	47	1.456,00	**518**
PSC 50	20	60	52	40	47	1.456,00	**520**
PSC 50	25	80	65	60	54	1.456,00	**525** 1)
PSC 63	6	55	25	33	35	1.607,00	**606**
PSC 63	8	55	28	33	35	1.607,00	**608**
PSC 63	10	60	35	38	39	1.607,00	**610**
PSC 63	12	60	42	38	44	1.607,00	**612**
PSC 63	14	60	44	38	44	1.607,00	**614**
PSC 63	16	65	48	43	47	1.607,00	**616**
PSC 63	18	65	50	43	47	1.607,00	**618**
PSC 63	20	65	52	43	49	1.607,00	**620**
PSC 63	25	80	65	58	54	1.607,00	**625** 1)
PSC 63	32	90	72	68	58	1.607,00	**632** 1)
PSC 63	40	100	80	78	75	1.607,00	**640** 1)
PSC 80	6	70	25	40	35	1.770,00	**806**
PSC 80	8	70	28	40	35	1.770,00	**808**
PSC 80	10	70	35	40	39	1.770,00	**810**
PSC 80	12	70	42	40	44	1.770,00	**812**
PSC 80	14	70	44	40	44	1.770,00	**814**
PSC 80	16	70	48	50	47	1.770,00	**816**
PSC 80	18	70	50	40	47	1.770,00	**818**
PSC 80	20	70	52	40	49	1.770,00	**820**
PSC 80	25	80	65	50	54	1.770,00	**825** 1)
PSC 80	32	80	72	50	58	1.770,00	**832** 1)
PSC 80	40	110	80	80	75	1.770,00	**840** 1)
PSC 80	50	120	100	90	83	1.770,00	**850** 1)

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Cylinderskaftholder (Whistle Notch)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HE / 1835 E med skrå spændeflade
▲ Fås også med Balluff chip



G 6,3 n_{max} 15000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	84 102 ... DKK Y8	
PSC 32	6	70	25	55	38	28	M5	1.305,00	**306**
PSC 32	8	70	28	55	38	28	M6	1.305,00	**308**
PSC 32	10	70	35	55	41	31	M8	1.305,00	**310**
PSC 32	12	75	42	60	47	37	M10	1.305,00	**312**
PSC 40	6	70	25	50	38	28	M5	1.426,00	**406**
PSC 40	8	70	28	50	38	28	M6	1.426,00	**408**
PSC 40	10	70	35	50	41	31	M8	1.426,00	**410**
PSC 40	12	75	42	55	47	37	M10	1.426,00	**412**
PSC 40	14	75	44	55	47	37	M10	1.426,00	**414**
PSC 50	6	70	25	50	38	28	M5	1.456,00	**506**
PSC 50	8	70	28	50	38	28	M6	1.456,00	**508**
PSC 50	10	70	35	50	41	31	M8	1.456,00	**510**
PSC 50	12	75	42	55	47	37	M10	1.456,00	**512**
PSC 50	14	75	44	55	47	37	M10	1.456,00	**514**
PSC 50	16	80	48	60	50	40	M12	1.456,00	**516**
PSC 50	18	80	50	60	50	40	M12	1.456,00	**518**
PSC 50	20	85	52	65	52	42	M16	1.456,00	**520**
PSC 63	6	75	25	53	38	28	M5	1.607,00	**606**
PSC 63	8	75	28	53	38	28	M6	1.607,00	**608**
PSC 63	10	75	35	53	41	31	M8	1.607,00	**610**
PSC 63	12	80	42	58	47	37	M10	1.607,00	**612**
PSC 63	14	80	44	58	47	37	M10	1.607,00	**614**
PSC 63	16	80	48	58	50	40	M12	1.607,00	**616**
PSC 63	18	80	50	58	50	40	M12	1.607,00	**618**
PSC 63	20	85	52	63	52	42	M16	1.607,00	**620**
PSC 63	25	90	65	68	58	48	M16	1.607,00	**625** 1)
PSC 63	32	95	72	73	61	51	M16	1.607,00	**632** 1)
PSC 80	6	65	25	35	38	28	M5	1.770,00	**806**
PSC 80	8	65	28	35	38	28	M6	1.770,00	**808**
PSC 80	10	65	35	35	41	31	M8	1.770,00	**810**
PSC 80	12	70	42	40	47	37	M10	1.770,00	**812**
PSC 80	14	70	44	40	47	37	M10	1.770,00	**814**
PSC 80	16	75	48	45	50	40	M12	1.770,00	**816**
PSC 80	18	75	50	45	50	40	M12	1.770,00	**818**
PSC 80	20	80	52	50	52	42	M16	1.770,00	**820**
PSC 80	25	90	65	60	58	48	M16	1.770,00	**825** 1)
PSC 80	32	95	72	65	61	51	M16	1.770,00	**832** 1)

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Spændeskrue

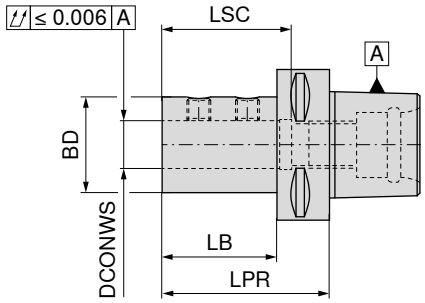
Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS	62 950 ... DKK W7		84 950 ... DKK Y8	
6	M6x10	6,00 **006**	M5	80,00 **146**
8	M8x10	7,00 **008**	M6	80,00 **147**
10	M10x12	10,00 **010**	M8	80,00 **148**
12 - 14	M12x16	10,00 **012**	M10	80,00 **149**
16 - 18	M14x16	12,00 **016**	M12	80,00 **150**
20	M16x16	15,00 **020**	M16	80,00 **151**
25	M18x2x20	27,00 **025**	M16	80,00 **151**
32	M20x2x20	30,00 **032**	M16	80,00 **151**

16

Holder til vendeskærsbor ISO 26623-1 PSC

▲ Planløb ≤ 0,005 mm
▲ Maks. omdrejningstal 5.000 o/min.
▲ **Fås på forespørgsel** også med Balluff-chip



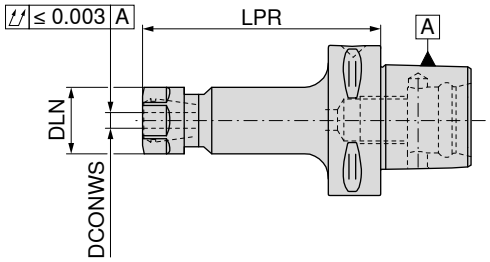
Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSC mm	84 128 ... DKK Y8	
PSC 32	16	60	36	45	49	2.154,00	**316**
PSC 32	20	60	40	45	54	2.154,00	**320**
PSC 40	16	60	36	40	49	2.225,00	**416**
PSC 40	20	60	40	40	54	2.225,00	**420**
PSC 40	25	70	45	50	59	2.225,00	**425**
PSC 50	16	65	36	45	49	2.387,00	**516**
PSC 50	20	65	40	45	54	2.387,00	**520**
PSC 50	25	70	45	50	59	2.387,00	**525**
PSC 50	32	75	52	55	63	2.387,00	**532**
PSC 63	16	70	36	48	49	2.387,00	**616**
PSC 63	20	70	40	48	54	2.387,00	**620**
PSC 63	25	75	45	53	59	2.387,00	**625**
PSC 63	32	75	52	53	63	2.387,00	**632**
PSC 63	40	85	65	63	73	2.387,00	**640**
PSC 63	50	115	75	93	83	2.387,00	**650**
PSC 80	16	80	36	50	49	2.852,00	**816**
PSC 80	20	80	40	50	54	2.852,00	**820**
PSC 80	25	85	45	55	59	2.852,00	**825**
PSC 80	32	90	52	60	63	2.852,00	**832**
PSC 80	40	95	65	65	73	2.852,00	**840**
PSC 80	50	100	75	70	83	2.852,00	**850**

Spændeskrue

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y8	
16 - 20	M10x1x10	47,00	**180**
25 - 32	M12x1x12	47,00	**181**
40 - 50	M16x1x13	58,00	**182**

ER-spændetangsholder

▲ Fås også med Balluff chip



G 6,3 n_{max} 15000

84 114 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	Til spændetang	DKK Y8	
PSC 32	1 - 10	45	28	8 - 56	426E (ER16)	1.153,00	**304**
PSC 40	1 - 10	55	28	8 - 56	426E (ER16)	1.224,00	**404**
PSC 50	1 - 10	60	28	8 - 56	426E (ER16)	1.305,00	**504**
PSC 50	1 - 10	100	28	8 - 56	426E (ER16)	1.537,00	**506**
PSC 63	1 - 10	60	28	8 - 56	426E (ER16)	1.305,00	**604**
PSC 63	1 - 10	100	28	8 - 56	426E (ER16)	1.537,00	**606**
PSC 80	1 - 10	100	28	8 - 56	426E (ER16)	1.689,00	**806**
PSC 80	1 - 10	60	28	8 - 56	426E (ER16)	1.456,00	**804**

Spændemøtrik SW

62 950 ...

Reservedele Til spændetang		DKK W7	
426E (ER16)	M22x1,5 - SW25	172,00	**044**

Tilbehør

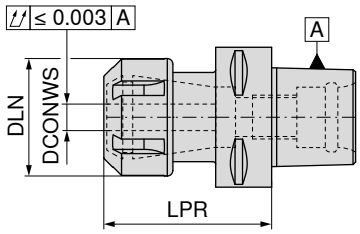
Spændetang ER

→ 268–276, 279

16

ER-spændetangsholder

▲ Fås også med Balluff chip



G 6,3 n_{max} 15000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	Til spændetang	84 115 ... DKK Y8	
PSC 32	1 - 13	45	34	16 - 80	428E (ER20)	1.153,00	**306** 1)
PSC 40	1 - 13	55	34	16 - 80	428E (ER20)	1.224,00	**404** 1)
PSC 40	1 - 16	55	42	24 - 104	430E (ER25)	1.224,00	**406**
PSC 40	2 - 20	55	50	24 - 136	470E (ER32)	1.224,00	**408**
PSC 50	1 - 13	60	34	16 - 80	428E (ER20)	1.305,00	**502** 1)
PSC 50	1 - 13	100	34	16 - 80	428E (ER20)	1.607,00	**504** 1)
PSC 50	1 - 16	60	42	24 - 104	430E (ER25)	1.305,00	**506**
PSC 50	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	1.607,00	**508**
PSC 50	2 - 20	60	50	24 - 136	470E (ER32)	1.386,00	**510**
PSC 50	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	1.689,00	**512**
PSC 50	3 - 26	65	63	176	472E (ER40)	1.426,00	**514**
PSC 50	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	1.740,00	**516**
PSC 63	1 - 13	60	34	16 - 80	428E (ER20)	1.305,00	**602** 1)
PSC 63	1 - 13	100	34	16 - 80	428E (ER20)	1.607,00	**604** 1)
PSC 63	1 - 16	60	42	24 - 104	430E (ER25)	1.305,00	**606**
PSC 63	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	1.607,00	**608**
PSC 63	2 - 20	60	50	24 - 136	470E (ER32)	1.386,00	**610**
PSC 63	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	1.689,00	**612**
PSC 63	3 - 26	65	63	176	472E (ER40)	1.426,00	**614**
PSC 63	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	1.740,00	**616**
PSC 80	1 - 13	65	34	16 - 80	428E (ER20)	1.770,00	**802** 1)
PSC 80	1 - 13	100	34	16 - 80	428E (ER20)	2.305,00	**804** 1)
PSC 80	1 - 16	70	42	24 - 104	430E (ER25)	1.770,00	**806**
PSC 80	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	2.305,00	**808**
PSC 80	2 - 20	70	50	24 - 136	470E (ER32)	1.770,00	**810**
PSC 80	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	2.305,00	**812**
PSC 80	3 - 26	80	63	176	472E (ER40)	1.770,00	**814**
PSC 80	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	2.305,00	**816**

1) med 6-kant omløber

LPR-mål er ved brug af spændemøtrik IK 5,0 mm længere for ER16, ER25 og ER32 og 5,5 mm længere for ER40

Spændemøtrik SW

Spændemøtrik IK

Spændemøtrik

Y-spændenøgle

Reservedele Til spændetang		62 950 ... DKK W7		83 950 ... DKK Y8		62 950 ... DKK W7		83 357 ... DKK Y8	
428E (ER20)	M25x1,5 - SW30	182,00	**045**	M25x1,5	315,00 **053**			160,00	**12000**
430E (ER25)				M32x1,5	384,00 **055**	M32x1,5	192,00 **055**	171,00	**125**
470E (ER32)				M40x1,5	407,00 **056**	M40x1,5	179,00 **65600**	233,00	**132**
472E (ER40)				M50x1,5	480,00 **057**	M50x1,5	174,00 **65700**	256,00	**140**

Tilbehør

Spændetang ER

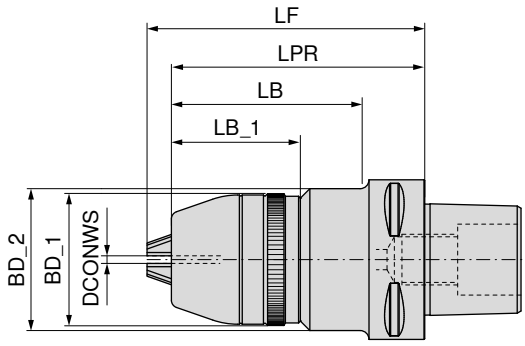
→ 268–276, 278–279

Kort borepatron

- ▲ Uafhængig af omdrejningsretning
- ▲ Tilspændingsmoment = 12 Nm
- ▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:

Holder inkl. spændenøgle SW4



G 2,5 $n_{maks.}$ 10000

84 111 ...

Holder	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LPR mm	LF mm	DKK Y8	
PSC 40	0,5 - 13	48,5	56	50,90	78,0	100	109,0	4.187,00	**01395**
PSC 40	2,5 - 16	51,0	56	52,15	78,0	100	110,5	4.298,00	**01695**
PSC 50	0,5 - 13	48,5	56	50,90	77,0	100	109,0	4.273,00	**01394**
PSC 50	2,5 - 16	51,0	56	52,15	77,0	100	110,5	4.385,00	**01694**
PSC 63	0,5 - 13	48,5	56	50,90	74,5	100	109,0	4.360,00	**01393**
PSC 63	2,5 - 16	51,0	56	52,15	74,5	100	110,5	4.475,00	**01693**

Kan anvendes ved G 2,5 til 30.000 1 / min efter yderligere balancering

Tilbehør

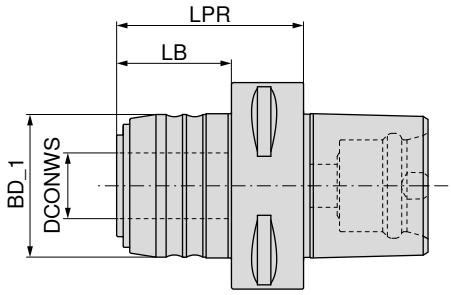
Diverse

→ 284

16

Synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
▲ Til indsats DIN 6499
▲ $p_{max.}$ = 50 bar
▲ Fås også med Balluff chip



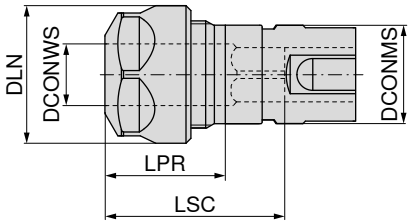
84 140 ...

Holder	Skæreområde	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LB mm	LZD± mm	DKK Y8	
PSC 63	M3 - M12	1	57	43	20	35	1,0 / 0,2	5.229,00	**612**
PSC 63	M6 - M20	2	77	60	32	55	1,0 / 0,2	5.864,00	**620**

Indsats til synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

▲ SZID = indsatsstørrelse

Leveringsomfang:
Inkl. spændemøtrik



83 608 ...

SZID	DCONWS mm	Skæreområde	LPR mm	DLN mm	LSC mm	Til spændetang	DCONMS mm	DKK Y8	
1	2 - 10	M3 - M12	24	28	42	426E (ER16)	20	1.062,00	**012** [1]
2	2 - 16	M6 - M20	28	42	59	430E (ER25)	32	1.233,00	**020**

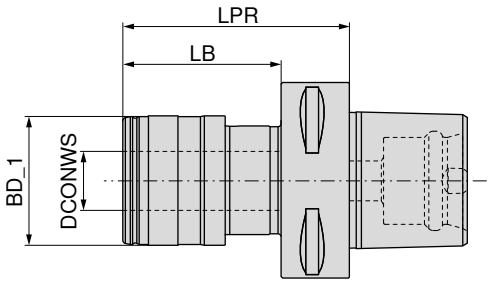
1) med 6-kant omløber

Reservedele til synkron-gevindtappe-hurtigt skift indsats med minimal længdeudligning

		Spændemøtrik SW		Spændemøtrik IK		Spændemøtrik		Y-spændenøgle	
		62 950 ...		83 950 ...		62 950 ...		83 357 ...	
Reservedele		DKK W7		DKK Y8		DKK W7		DKK Y8	
Til artikelnr.									
83 608 012	M22x1,5 - SW25	172,00	**044**	M22x1,5	295,00	**054**	M22x1,5	172,00	**054**	155,00	**116**
83 608 020				M32x1,5	384,00	**055**	M32x1,5	192,00	**055**	171,00	**125**

Gevindtap-hurtigskiftholder med længdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
▲ Fås også med Balluff chip



Holder	Skæreområde	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LB mm	LZD± mm	84 142 ... DKK Y8	
PSC 63	M3 - M12	01	73	41	19	51	7,5	5.420,00	**612**
PSC 63	M6 - M20	02	97	60	31	75	10	6.086,00	**620**

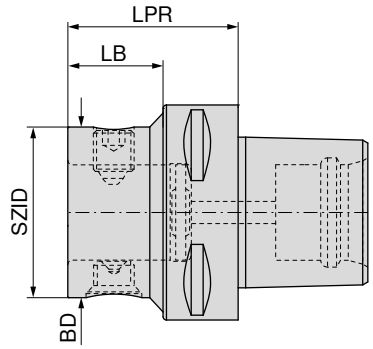
Tilbehør

Indsats

→ 288–292

Holder med ABS-kobling

▲ Fås også med Balluff chip



Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	84 215 ... DKK Y8/3K	
PSC 40	A69 04050	ABS 50	50	50	30	3.875,00	**04097**
PSC 50	A69 05050	ABS 50	50	50	30	3.875,00	**05097**
PSC 63	A69 06050	ABS 50	50	50	28	4.360,00	**06397**
PSC 63	A69 06060	ABS 63	63	60	36	4.360,00	**06396**
PSC 80	A69 08050	ABS 50	50	50	23	4.844,00	**08097**
PSC 80	A69 08060	ABS 63	63	60	30	4.844,00	**08096**
PSC 80	A69 08070	ABS 80	80	80	50	4.844,00	**08092**

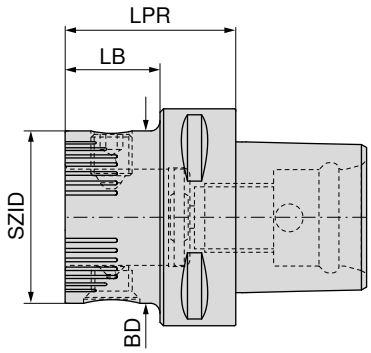
Spændeskrue

Konusskrue

Reservedele SZID	84 950 ... DKK XX		84 950 ... DKK XX	
ABS 50	118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63	130,00	**25500**	162,00	**27300**
ABS 80	147,00	**25600**	181,00	**25100**

Torsions-vibrationsdæmper med ABS-kobling

▲ Fås også med Balluff chip



NEW

Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	84 206 ... DKK 3E	
PSC 50	A69 05060	ABS 50	50	50	30	6.645,00	**05094**
PSC 63	A69 06070	ABS 50	50	50	28	6.894,00	**05093**
PSC 63	A69 06080	ABS 63	63	60	38	7.532,00	**06393**
PSC 80	A69 08090	ABS 50	50	50	23	9.387,00	**05086**
PSC 80	A69 08100	ABS 63	63	60	30	10.307,00	**06386**
PSC 80	A69 08110	ABS 80	80	80	50	11.295,00	**08086**

Spændeskrue

Konusskrue

Reservedele SZID	84 950 ... DKK XX		84 950 ... DKK XX	
ABS 50	118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63	130,00	**25500**	162,00	**27300**
ABS 80	147,00	**25600**	181,00	**25100**

Tilbehør

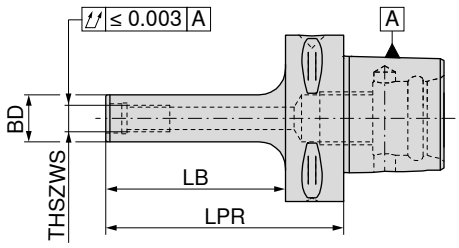
Rør til overførsel af kølevæske
→ 176

Diverse
→ 284

16

Værktøjsholder til indskruningsfræser

▲ Fås også med Balluff chip



G 2,5 n_{max} 20000

84 110 ...

Holder	THSZWS	LPR mm	BD mm	LB mm	DKK Y8	
PSC 32	M8	60	13	45	1.770,00	**302**
PSC 32	M10	70	18	55	1.770,00	**306**
PSC 40	M8	70	13	50	1.810,00	**402**
PSC 40	M10	80	18	60	1.810,00	**405**
PSC 40	M12	80	21	60	1.810,00	**408**
PSC 50	M8	70	13	50	1.841,00	**502**
PSC 50	M10	80	18	60	1.841,00	**505**
PSC 50	M12	80	21	60	1.841,00	**508**
PSC 50	M16	80	29	60	1.841,00	**512**
PSC 63	M8	70	13	48	2.003,00	**602**
PSC 63	M10	90	18	68	2.003,00	**605**
PSC 63	M12	100	21	78	2.003,00	**608**
PSC 63	M16	100	29	78	2.003,00	**612**

Tilbehør

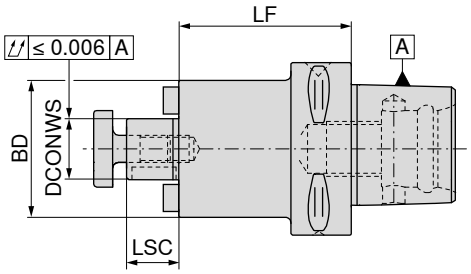
Rør til overførsel af kølevæske

→ 176

Tværnot-fræsedorn

▲ Til fræser med længde- eller tværnot
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt og pasfeder



G 6,3 n_{max} 15000

Holder	DCONWS mm	LF mm	BD mm	LSC mm	84 122 ... DKK Y8	
PSC 40	16	28	40	17	1.386,00	**401**
PSC 40	16	63	40	17	1.456,00	**402**
PSC 40	22	40	50	19	1.386,00	**411**
PSC 40	22	63	50	19	1.456,00	**412**
PSC 50	16	28	40	17	1.386,00	**501**
PSC 50	16	63	40	17	1.456,00	**502**
PSC 50	22	28	50	19	1.386,00	**511**
PSC 50	22	63	50	19	1.456,00	**512**
PSC 50	27	32	50	21	1.386,00	**521**
PSC 50	27	63	50	21	1.456,00	**522**
PSC 50	32	40	63	24	1.386,00	**531**
PSC 50	32	63	63	24	1.456,00	**532**
PSC 63	16	63	40	17	1.537,00	**602**
PSC 63	22	28	63	19	1.456,00	**611**
PSC 63	22	63	50	19	1.537,00	**612**
PSC 63	27	28	58	21	1.456,00	**621**
PSC 63	27	63	58	21	1.537,00	**622**
PSC 63	32	22	63	24	1.456,00	**631**
PSC 63	32	86	63	24	1.537,00	**632**
PSC 63	40	40	70	27	1.689,00	**641**
PSC 80	16	63	40	17	1.810,00	**802**
PSC 80	22	30	50	19	1.749,00	**811**
PSC 80	22	63	50	19	1.810,00	**812**
PSC 80	27	30	58	21	1.749,00	**821**
PSC 80	27	63	58	21	1.810,00	**822**
PSC 80	32	30	63	24	1.749,00	**831**
PSC 80	32	86	63	24	1.810,00	**832**
PSC 80	40	40	70	27	1.749,00	**841**

Pasfeder

Medbringernot

Krydsspænde-nøgle

Krydsskrue

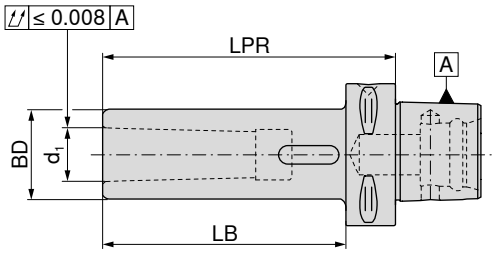
Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS	84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8		83 368 ... DKK Y8			83 367 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y8/3B	
16	30,00	**108**	68,00	**113**	103,00	**116**	M8	31,00	**016**	M8x25	28,00	**113**
22	30,00	**109**	80,00	**114**	129,00	**122**	M10	34,00	**022**	M10x25	32,00	**124**
27	30,00	**110**	87,00	**115**	165,00	**127**	M12	44,00	**027**	M12x30	35,00	**125**
32	30,00	**111**	98,00	**116**	212,00	**132**	M16	70,00	**032**	M16x35	44,00	**126**
40	30,00	**112**	110,00	**117**	296,00	**140**	M20	111,00	**040**	M20x40 - SW17	62,00	**112**

16

MK-holder DIN 6383 til DIN 228-2D MK-skaft

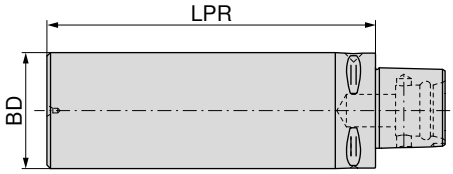
▲ Fås også med Balluff chip



Holder	d_1	LPR mm	BD mm	LB mm	84 126 ... DKK Y8	
PSC 40	MK2	110	32	90	1.456,00	**402**
PSC 40	MK3	130	40	119	1.537,00	**403**
PSC 50	MK2	110	32	90	1.537,00	**502**
PSC 50	MK3	130	40	110	1.607,00	**503**
PSC 50	MK4	150	48	132	1.689,00	**504**
PSC 63	MK2	110	32	88	1.537,00	**602**
PSC 63	MK3	130	40	108	1.607,00	**603**
PSC 63	MK4	150	48	128	1.689,00	**604**
PSC 80	MK2	120	32	90	1.770,00	**802**
PSC 80	MK3	140	40	110	1.922,00	**803**
PSC 80	MK4	160	48	130	2.074,00	**804**

Råemne

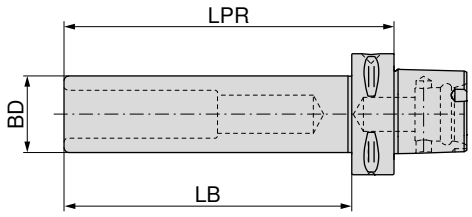
- ▲ Materiale: 25CrMoV4
- ▲ Til fremstilling af specialværktøjer
- ▲ Konus hærdet og slebet
- ▲ Værktøjsside blød
- ▲ Fås også med Balluff chip



Holder	BD mm	LPR mm	84 134 ... DKK Y8	
PSC 40	40	95	1.071,00	**402**
PSC 40	40	120	1.153,00	**403**
PSC 40	60	165	1.224,00	**404**
PSC 40	80	75	1.386,00	**405**
PSC 40	80	120	1.456,00	**406**
PSC 40	100	85	1.537,00	**408**
PSC 50	50	125	1.224,00	**502**
PSC 50	50	150	1.305,00	**503**
PSC 50	75	175	1.456,00	**504**
PSC 50	90	80	1.537,00	**506**
PSC 50	95	150	1.607,00	**508**
PSC 50	110	90	1.537,00	**510**
PSC 63	63	180	1.456,00	**602**
PSC 63	75	195	1.537,00	**604**
PSC 63	110	85	1.537,00	**606**
PSC 63	120	180	2.305,00	**608**
PSC 63	130	95	1.770,00	**610**
PSC 80	80	200	1.770,00	**802**
PSC 80	120	160	1.770,00	**804**
PSC 80	130	90	1.689,00	**806**
PSC 80	145	200	1.922,00	**808**

Kontroldorn

▲ Fås også med Balluff chip



Holder	LPR mm	BD mm	LB mm	84 136 ... DKK Y8	
PSC 32	175	25	160	5.199,00	**030**
PSC 40	180	25	160	5.763,00	**040**
PSC 50	235	32	215	6.159,00	**050**
PSC 63	322	40	300	6.482,00	**060**
PSC 80	330	40	300	7.779,00	**080**

Kølerør – PSC

Leveringsomfang:

Komplet, inkl. tætningsringe

Holder	THOD	84 116 ... DKK Y8	
PSC 40	M14 x 1,5	292,00	**04000**
PSC 50	M16 x 1,5	307,00	**05000**
PSC 63	M20 x 2,0	322,00	**06300**
PSC 80	M20 x 2,0	401,00	**08000**

Hulnøgle – PSC

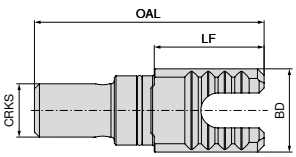
Holder	84 117 ... DKK Y8	
PSC 40	262,00	**04000**
PSC 50	281,00	**05000**
PSC 63	300,00	**06300**
PSC 80	405,00	**08000**

Spændebolte til PSC-adapter

▲ til frontspænding

Leveringsomfang:

Inkl. O-ring



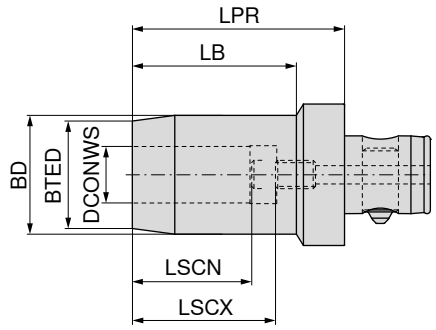
NEW

Holder	LF mm	OAL mm	BD mm	CRKS	83 235 ... DKK Y8	
PSC 40	26,3	56	20	M14x1,5	646,00	**04000**
PSC 50	33,0	69	25	M16x1,5	646,00	**05000**
PSC 63	33,0	79	31	M20x2	912,00	**06300**

HyTens – Fit

▲ Hydraulisk spændetangsholder
▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue



NEW

84 253 ...

Holder	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	DKK Y8	
ABS 40	6	22	26	55	36,5	37	27	3.950,00	**00688**
ABS 40	8	24	28	60	42,0	37	27	3.950,00	**00888**
ABS 40	10	26	30	65	47,5	41	31	3.950,00	**01088**
ABS 40	12	28	32	65	48,0	46	36	3.950,00	**01288**
ABS 50	6	22	26	55	33,5	37	27	4.420,00	**00697**
ABS 50	8	24	28	55	34,0	37	27	4.420,00	**00897**
ABS 50	10	26	30	65	45,0	41	31	4.420,00	**01097**
ABS 50	12	28	32	65	45,5	46	36	4.420,00	**01297**
ABS 50	14	30	34	65	46,0	46	36	4.420,00	**01497**
ABS 50	16	34	38	70	52,0	49	39	4.420,00	**01697**
ABS 50	18	36	40	70	52,5	49	39	4.420,00	**01897**
ABS 50	20	38	42	75	58,0	51	41	4.420,00	**02097**
ABS 63	20	38	42	78	56,0	51	41	5.619,00	**02096**
ABS 63	25	53	57	85	60,0	57	47	5.619,00	**02596**
ABS 63	32	60	64	90	61,0	61	51	5.619,00	**03296**

Anslagsskrue IK

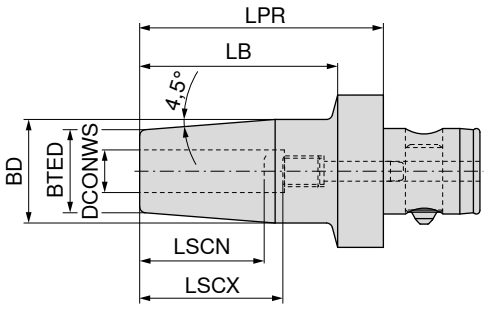
83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y7	
6	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
14	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
18	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
20	M16x1x13,5 - SW5	90,00	**423**
25	M16x1x13,5 - SW5	90,00	**423**
32	M16x1x13,5 - SW5	90,00	**423**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

Krympeholder 4,5°

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre



G 6,3 n_{max} 15000

Holder	KOMET-nr.	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	84 222 ... DKK 3E	
ABS 32	A32 26040	6	70	27	21	56	36	26	4.418,00	**00689**
ABS 32	A32 26050	8	70	27	21	56	36	26	2.287,00	**00889**
ABS 32	A32 26061	10	70	32	24	56	42	32	3.184,00	**01089**
ABS 32	A32 26071	12	80	32	24	66	47	37	2.534,00	**01289**
ABS 40	A32 36050	8	70	27	21	56	36	26	3.274,00	**00888**
ABS 40	A32 36061	10	70	32	24	56	42	32	2.556,00	**01088**
ABS 40	A32 36071	12	80	32	24	66	47	37	3.229,00	**01288**
ABS 40	A32 36091	16	90	34	27	76	50	40	4.148,00	**01688**
ABS 50	A32 46040	6	75	27	21	56	36	26	2.467,00	**00697**
ABS 50	A32 46050	8	75	27	21	56	36	26	3.050,00	**00897**
ABS 50	A32 46061	10	80	32	24	61	42	32	3.005,00	**01097**
ABS 50	A32 46071	12	80	32	24	61	47	37	2.534,00	**01297**
ABS 50	A32 46081	14	80	34	27	61	47	37	3.050,00	**01497**
ABS 50	A32 46091	16	85	34	27	66	50	40	2.915,00	**01697**
ABS 50	A32 46101	18	85	42	33	66	50	40	2.489,00	**01897**
ABS 50	A32 46111	20	90	42	33	71	52	42	2.220,00	**02097**
ABS 63	A32 56111	20	90	42	33	71	52	42	2.803,00	**02096**
ABS 63	A32 56121	25	95	53	44	76	58	48	2.848,00	**02596**
ABS 63	A32 56131	32	95	53	44	76	58	48	3.768,00	**03296**

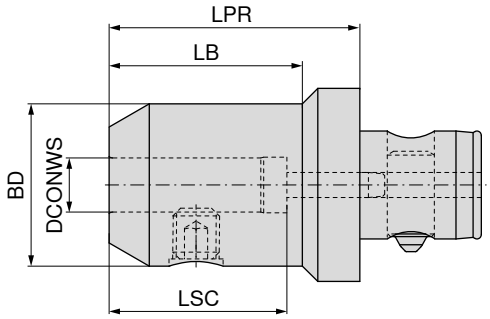
Anslagsskrue

Reservedele DCONWS		84 950 ... DKK W7/6B	
6	M5x18	35,00	**21400**
8	M6x20	35,00	**21500**
10	M8x1x20	26,00	**21600**
12	M10x1x20	33,00	**21700**
14	M10x1x20	33,00	**21700**
16	M12x1x20	46,00	**21800**
18	M12x1x20	46,00	**21800**
20	M8x1x20	59,00	**21900**
25	M8x1x20	59,00	**21900**
32	M8x1x20	59,00	**21900**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B



Holder	KOMET-nr.	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSC mm	84 221 ... DKK 3E	
ABS 50	A32 40010	6	45	25,0	27	40	1.637,00	**00697**
ABS 50	A32 40020	8	45	28,0	27	40	1.637,00	**00897**
ABS 50	A32 40030	10	55	35,0	37	44	1.637,00	**01097**
ABS 50	A32 40040	12	65	42,0	50	49	1.839,00	**01297**
ABS 50	A32 40080	14	65	44,0	50	49	1.772,00	**01497**
ABS 50	A32 40050	16	65	48,0	50	52	1.817,00	**01697**
ABS 50	A32 40090	18	65	49,9	50	52	2.041,00	**01897**
ABS 50	A32 40060	20	65	52,0	50	54	1.951,00	**02097**
ABS 50	A32 40070	25	75	65,0	60	60	1.862,00	**02597**[1)]
ABS 63	A32 50040	12	65	42,0	50	49	2.624,00	**01296**
ABS 63	A32 50100	14	65	44,0	50	49	2.803,00	**01496**
ABS 63	A32 50050	16	65	48,0	50	52	2.400,00	**01696**
ABS 63	A32 50110	18	65	50,0	50	52	2.467,00	**01896**
ABS 63	A32 50060	20	65	52,0	45	54	2.063,00	**02096**
ABS 63	A32 50070	25	75	65,0	60	60	2.041,00	**02596**[1)]
ABS 63	A32 50080	32	80	72,0	65	64	2.086,00	**03296**[1)]
ABS 80	A32 60060	20	65	52,0	45	54	2.938,00	**02092**
ABS 80	A32 60070	25	75	65,0	55	60	2.848,00	**02592**[1)]
ABS 80	A32 60080	32	80	72,0	66	64	2.131,00	**03292**[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Spændeskrue

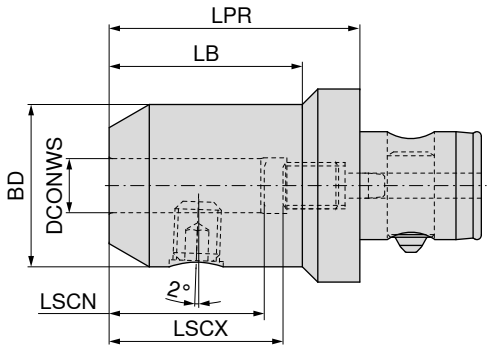
Reservedele DCONWS		62 950 ... DKK W7	
6	M6x10	6,00	**006**
8	M8x10	7,00	**008**
10	M10x12	10,00	**010**
12	M12x16	10,00	**012**
14	M12x16	10,00	**012**
16	M14x16	12,00	**016**
18	M14x16	12,00	**016**
20	M16x16	15,00	**020**
25	M18x2x20	27,00	**025**
32	M20x2x20	30,00	**032**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

16

Cylinderskaftholder (Whistle Notch)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HE / 1835 E med skrå spændeflade



Holder	KOMET-nr.	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	84 220 ... DKK 3E	
ABS 25	A30 10601	6	55	40	24,9	36	26	1.817,00	**00690**
ABS 25	A30 10801	8	55	40	28,0	36	26	1.929,00	**00890**
ABS 25	A30 11001	10	60	45	35,0	40	30	1.817,00	**01090**
ABS 32	A30 20601	6	55	40	25,0	36	26	1.862,00	**00689**
ABS 32	A30 20801	8	55	40	28,0	36	26	1.862,00	**00889**
ABS 32	A30 20901	9	55	40	28,0	36	26	2.018,00	**00989**
ABS 32	A30 21001	10	60	45	35,0	40	30	1.705,00	**01089**
ABS 32	A30 21201	12	65	50	42,0	45	35	1.883,00	**01289**
ABS 32	A30 21401	14	65		42,0	45	35	2.556,00	**01489**
ABS 40	A30 30601	6	55	35	25,0	36	26	2.579,00	**00688**
ABS 40	A30 30801	8	55	35	28,0	36	26	2.131,00	**00888**
ABS 40	A30 31001	10	60	45	35,0	40	30	2.332,00	**01088**
ABS 40	A30 31201	12	65	50	42,0	45	35	1.951,00	**01288**
ABS 40	A30 31401	14	65	50	42,0	45	35	2.691,00	**01488**
ABS 40	A30 31601	16	70	55	48,0	48	38	2.512,00	**01688**
ABS 40	A30 31801	18	70	55	48,0	48	38	2.669,00	**01888**
ABS 50	A30 40601	6	55	30	25,0	36	26	1.862,00	**00697**
ABS 50	A30 40801	8	55	30	28,0	36	26	1.996,00	**00897**
ABS 50	A30 41001	10	60	40	35,0	40	30	1.839,00	**01097**
ABS 50	A30 41201	12	65	50	42,0	45	35	1.951,00	**01297**
ABS 50	A30 41301	13	65	50	42,0	45	35	3.207,00	**01397**
ABS 50	A30 41401	14	65	50	42,0	45	35	2.220,00	**01497**
ABS 50	A30 41601	16	70	55	48,0	48	38	2.063,00	**01697**
ABS 50	A30 41801	18	70	55	48,0	48	38	2.444,00	**01897**
ABS 50	A30 42002	20	75	60	52,0	50	40	2.310,00	**02097**
ABS 50	A30 42202	22	75	60	52,0	50	40	3.207,00	**02297**
ABS 50	A30 42502	25	75	60	52,0	50	40	2.220,00	**02597**[1)]
ABS 63	A30 51001	10	60	35	35,0	40	30	2.736,00	**01096**
ABS 63	A30 51201	12	65	45	42,0	45	35	2.400,00	**01296**
ABS 63	A30 51401	14	65	45	42,0	45	35	2.825,00	**01496**
ABS 63	A30 51601	16	70	50	48,0	48	38	2.669,00	**01696**
ABS 63	A30 51801	18	70	50	48,0	48	38	2.893,00	**01896**
ABS 63	A30 52001	20	75	55	52,0	50	40	2.556,00	**02096**
ABS 63	A30 52501	25	80	65	65,0	56	46	2.220,00	**02596**[1)]
ABS 63	A30 52801	28	80	65	65,0	56	46	7.131,00	**02896**[1)]
ABS 80	A30 62501	25	80	60	65,0	56	46	2.489,00	**02592**[1)]
ABS 80	A30 63201	32	90	70	72,0	60	50	3.050,00	**03292**[1)]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

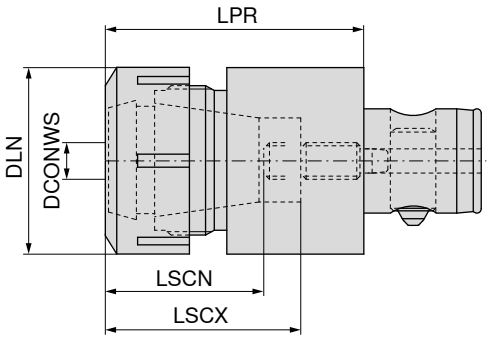
Reservedele
cylinderskaftholder (Whistle Notch) med ABS-kobling

		Spændeskrue			Anslagsskrue	
		62 950 ...			84 950 ...	
Reservedele DCONWS		DKK W7			DKK W7/6B	
6	M6x10	6,00	**006**	M5x16	26,00	**20500**
8	M8x10	7,00	**008**	M6x16 - SW2,5	26,00	**20600**
9	M8x10	7,00	**008**	M8x1x16 - SW3	26,00	**20800**
10	M10x12	10,00	**010**	M8x1x16 - SW2,5	26,00	**20700**
12	M12x16	10,00	**012**	M10x1x18 - SW3	32,00	**20900**
13	M12x16	10,00	**012**	M12x1x17 - SW3	45,00	**21000**
14	M12x16	10,00	**012**	M12x1x17 - SW3	45,00	**21000**
16	M14x16	12,00	**016**	M14x1x19 - SW4	54,00	**21100**
18	M14x16	12,00	**016**	M14x1x19 - SW4	54,00	**21100**
20	M16x16	15,00	**020**	M16x1x21 - SW5	58,00	**21200**
22	M16x16	15,00	**020**	M16x1x21 - SW5	58,00	**21200**
25	M16x16	15,00	**020**	M16x1x21 - SW5	58,00	**21200**
28	M18x2x20	27,00	**025**	M16x1x21 - SW5	58,00	**21200**
32	M20x2x20	30,00	**032**	M20x1x27 - SW8	88,00	**21300**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

ER-spændetangsholder med ABS-kobling

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændemøtrik og anslagsskrue



Holder	KOMET-nr.	Til spændetang	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	LSCN mm	84 224 ... DKK 3E	
ABS 25	A33 11120	426E (ER16)	1 - 10	40,1	28	31	28	2.024,00	**01690**[1)]
ABS 32	A33 12130	428E (ER20)	1 - 13	52,5	34	39	35	2.224,00	**02089**[1)]
ABS 40	A33 13141	430E (ER25)	1 - 16	62,0	42	46	43	2.374,00	**02588**
ABS 50	A33 14151	470E (ER32)	2 - 20	69,3	50	51	48	2.744,00	**03297**
ABS 63	A33 15161	472E (ER40)	3 - 26	78,3	63	55	52	2.706,00	**04096**

1) med 6-kant omløber

Spændemøtrik SW

Spændemøtrik IK

Spændemøtrik

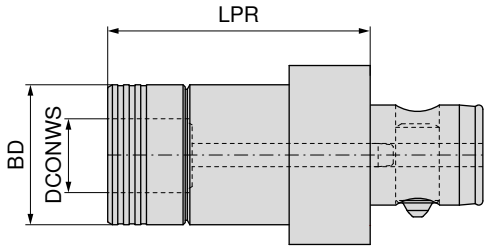
Anslagsskrue

Reservedele Til spændetang		62 950 ... DKK W7		83 950 ... DKK Y8		62 950 ... DKK W7		84 950 ... DKK W7/6B	
426E (ER16)	M22x1,5 - SW25	172,00	**044**	M22x1,5	295,00	**054**			M5x8 - SW2	26,00	**22500**
428E (ER20)	M25x1,5 - SW30	182,00	**045**	M25x1,5	315,00	**053**			M6x12 - SW2,5	26,00	**22000**
430E (ER25)				M32x1,5	384,00	**055**	M32x1,5	192,00 **055**	M8x1x14 - SW4	28,00	**22600**
470E (ER32)				M40x1,5	407,00	**056**	M40x1,5	179,00 **65600**	M10x1x14 - SW5	32,00	**22700**
472E (ER40)				M50x1,5	480,00	**057**	M50x1,5	174,00 **65700**	M12x1x18 - SW8	45,00	**22800**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

Gevindtap-hurtigskiftholder med længdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)



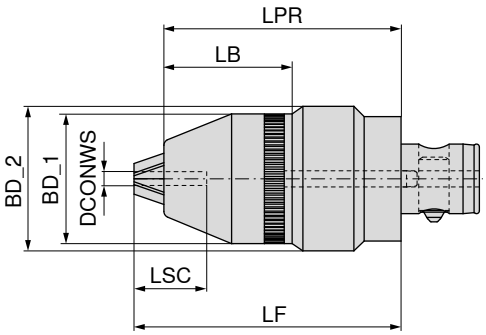
84 225 ...

Holder	KOMET-nr.	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	SZID	DKK 3E	
ABS 32	A34 32060	19	39	69	01	9.380,00	**01989**
ABS 40	A34 33060	19	39	73	01	12.155,00	**01988**
ABS 50	A34 34060	19	39	72	01	11.512,00	**01997**
ABS 50	A34 34070	31	60	98	02	14.107,00	**03197**
ABS 63	A34 35070	31	60	111	02	14.234,00	**03196**

Kort borepatron

Leveringsomfang:

Holder inkl. spændenøgle SW4



G 6,3 n_{max} 10000

84 247 ...

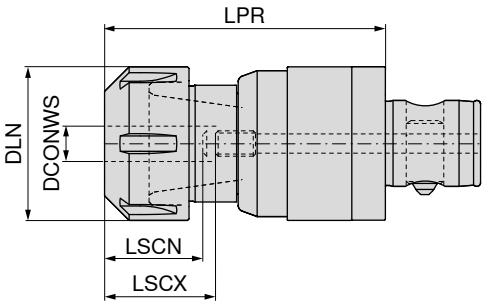
Holder	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	LSC mm	LF mm	LB mm	DKK Y8	
ABS 50	0,5 - 13	49	57,5	95	29	104,0	51,5	5.406,00	**01397**
ABS 50	2,5 - 16	52	57,5	95	29	105,5	52,0	5.490,00	**01697**

Tilbehør

Indsats	Antræksbolt	Diverse
→ 288–292	→ 58	→ 284

16

Synkro-gevindskæreholder med ABS-kobling



84 226 ...

Holder	KOMET-nr.	Til spændetang	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	LSCN mm	DKK Y8/3K	
ABS 32	50795131002000	ER 20	1 - 13	78,0	34	42	29	8.520,00	**02089**
ABS 50	50795135002000	ER 20	1 - 13	85,0	34	42	29	8.879,00	**02097**
ABS 50	50795135003200	ER 32	2 - 20	90,5	50	45	31	9.470,00	**03297**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

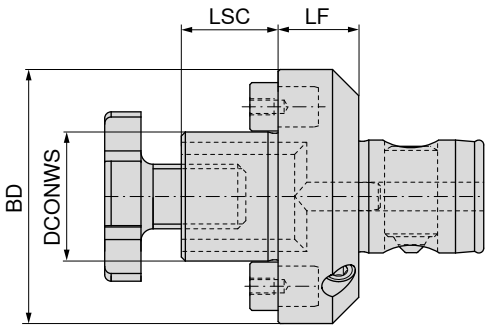
Tilbehør

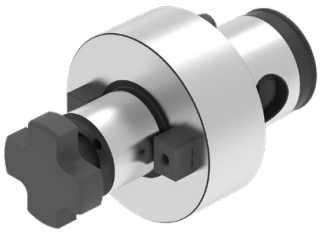
Spændetang ER

→ 268–276, 278–279

Tværnot-fræsedorn med ABS-kobling

Leveringsomfang:
Holder inkl. medbringernot og fastspændingsbolt





Holder	KOMET-nr.	DCONWS mm	LSC mm	LF mm	BD mm	84 228 ... DKK 3E		84 228 ... DKK 3E	
ABS 50	A40 24023	16	17	20	50			2.818,00	**01697**
ABS 50	A40 24034	22	19	20	50			2.687,00	**02297**
ABS 50	A40 24043	27	21	20	50			2.876,00	**02797**
ABS 50	A40 24053	32	24	20	63			3.169,00	**03297**
ABS 63	A40 25032	22	19	22	63			3.254,00	**02296**
ABS 63	A40 25042	27	21	22	63			3.434,00	**02796**
ABS 63	A40 25052	32	24	22	63			3.538,00	**03296**
ABS 63	A40 25062	40	27	22	80			3.652,00	**04096**
ABS 80	A40 26042	27	21	25	80			3.566,00	**02792**
ABS 80	A40 26052	32	24	25	80			3.604,00	**03292**
ABS 80	A40 26062	40	27	25	80			3.643,00	**04092**
ABS 80	A40 16062	40	30	43	88	4.749,00	**14092**		
ABS 100	A40 27052	32	24	25	100			4.692,00	**03291**
ABS 100	A40 17062	40	30	38	88	4.039,00	**14091**		
ABS 100	A40 27062	40	27	25	100			4.087,00	**04091**
ABS 100	A40 17072	60	40	56	130	5.156,00	**06091**		

	Medbringer	Medbringer	Krydsskrue
	84 950 ...	83 950 ...	83 367 ...
Reservedele DCONWS	DKK W7/6B	DKK Y8/3B	DKK Y8
16			31,00 **016**
22	288,00 **22900**		34,00 **022**
27	304,00 **23000**		44,00 **027**
32	288,00 **23100**		70,00 **032**
40			111,00 **040**
40		108,00 **295**	
60		141,00 **298**	

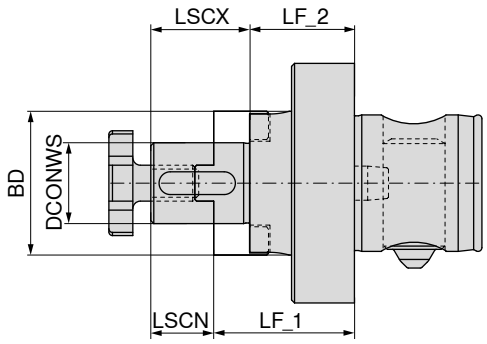
Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

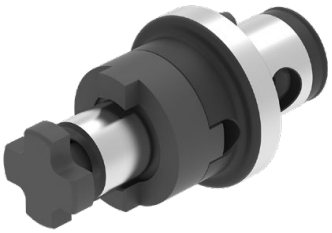
16

Kombi-fræsedorn med ABS-kobling

▲ Til fræser med længde- og tværnot iht. DIN 6358

Leveringsomfang:
Holder inkl. fastspændingsbolt, medbringerring og pasfeder





Holder	KOMET-nr.	DCONWS mm	BD mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	84 229 ... DKK 3E	
ABS 50	A40 04022	16	32	32	22	27	17	2.185,00	**01697**
ABS 50	A40 04032	22	40	34	22	31	19	2.109,00	**02297**
ABS 63	A40 05021	16	32	36	26	27	17	3.065,00	**01696**
ABS 63	A40 05031	22	40	38	26	31	19	3.443,00	**02296**
ABS 63	A40 05041	27	48	38	26	33	21	2.677,00	**02796**
ABS 80	A40 06031	22	40	45	33	31	19	4.030,00	**02292**
ABS 80	A40 06041	27	48	45	33	33	21	3.623,00	**02792**
ABS 80	A40 06051	32	58	47	33	38	24	3.027,00	**03292**
ABS 80	A40 06061	40	70	47	33	41	27	3.188,00	**04092**

Pasfeder

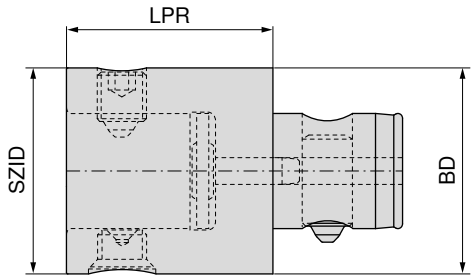
Medbringerring

Krydsskrue

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y8/3B		83 370 ... DKK Y8			83 367 ... DKK Y8	
16	4 x 4 x 20	16,00	**284**	96,00	**116**	M8	31,00	**016**
22	6 x 6 x 25	16,00	**285**	106,00	**122**	M10	34,00	**022**
27	7 x 7 x 25	30,00	**286**	114,00	**127**	M12	44,00	**027**
32	8 x 7 x 28	18,00	**287**	137,00	**132**	M16	70,00	**032**
40	10 x 8 x 32	19,00	**288**	203,00	**140**	M20	111,00	**040**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

Forlænger med ABS-kobling



Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	84 209 ... DKK 3E	
ABS 25	A20 00020	ABS 25	25	45	2.224,00	**04590**
ABS 25	A20 00220	ABS 25	25	60	2.224,00	**06090**
ABS 32	A20 00530	ABS 32	32	35	2.352,00	**03589**
ABS 32	A20 00030	ABS 32	32	50	2.352,00	**05089**
ABS 32	A20 00230	ABS 32	32	70	2.352,00	**07089**
ABS 40	A20 00540	ABS 40	40	40	2.480,00	**04088**
ABS 40	A20 00040	ABS 40	40	60	2.480,00	**06088**
ABS 40	A20 00240	ABS 40	40	90	2.480,00	**09088**
ABS 50	A20 00550	ABS 50	50	50	2.765,00	**05097**
ABS 50	A20 00050	ABS 50	50	65	2.765,00	**06597**
ABS 50	A20 00250	ABS 50	50	100	2.765,00	**10097**
ABS 50	A20 00150	ABS 50	50	150	2.765,00	**15097**
ABS 63	A20 00560	ABS 63	63	60	3.128,00	**06096**
ABS 63	A20 00060	ABS 63	63	85	3.128,00	**08596**
ABS 63	A20 00260	ABS 63	63	125	3.128,00	**12596**
ABS 63	A20 00160	ABS 63	63	190	3.128,00	**19096**
ABS 80	A20 00570	ABS 80	80	70	3.689,00	**07092**
ABS 80	A20 00070	ABS 80	80	85	3.689,00	**08592**
ABS 80	A20 00270	ABS 80	80	125	3.846,00	**12592**
ABS 80	A20 00170	ABS 80	80	240	3.846,00	**24092**
ABS 100	A20 00580	ABS 100	100	85	4.112,00	**08591**
ABS 100	A20 00080	ABS 100	100	125	4.112,00	**12591**
ABS 100	A20 00280	ABS 100	100	160	4.329,00	**16091**
ABS 125	A20 00090	ABS 125	125	160	4.869,00	**16085**
ABS 125	A20 00290	ABS 125	125	200	5.136,00	**20085**

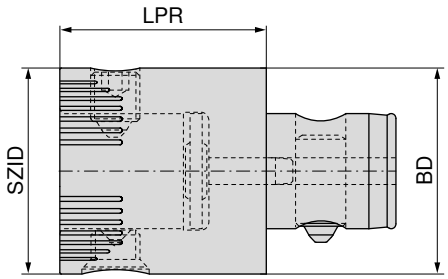
	Spændeskrue	Spændeskrue	Positioneringsstift	Pendulbolt	Kølerør	Konusskrue
	62 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...
Reservedele	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Holder	XX	XX	XX	XX	XX	XX
ABS 25		90,00 **26800**	61,00 **23600**	289,00 **26000**	61,00 **24400**	132,00 **27000**
ABS 32	90,00 **13989**		134,00 **23700**	268,00 **26100**	64,00 **24500**	132,00 **27100**
ABS 40		101,00 **26900**	134,00 **23800**	289,00 **26200**	64,00 **24600**	136,00 **27200**
ABS 50		118,00 **20300**	138,00 **20200**	336,00 **20000**	69,00 **20100**	151,00 **20400**
ABS 63		130,00 **25500**	143,00 **23900**	342,00 **26300**	69,00 **24700**	162,00 **27300**
ABS 80		147,00 **25600**	144,00 **24000**	360,00 **26400**	71,00 **24800**	181,00 **25100**
ABS 100		174,00 **25700**	153,00 **24100**	404,00 **26500**	81,00 **24900**	190,00 **25200**
ABS 125		272,00 **25800**	243,00 **24200**	556,00 **26600**	89,00 **25000**	275,00 **25300**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

16

Torsions-vibrationsdæmper med ABS-kobling

Leveringsomfang:
Holder med tætningsskive



Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	84 216 ... DKK 3E	
ABS 50	A20 00651	ABS 50	50	50	5.427,00	**05097**
ABS 63	A20 00661	ABS 63	63	60	6.795,00	**06096**
ABS 80	A20 00670	ABS 80	80	70	6.795,00	**07092**

Spændeskrue

Konusskrue

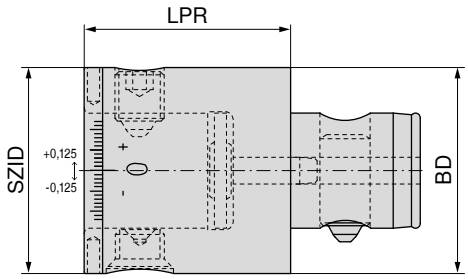
Reservedele Holder	84 950 ... DKK XX		84 950 ... DKK XX	
ABS 50	118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63	130,00	**25500**	162,00	**27300**
ABS 80	147,00	**25600**	181,00	**25100**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

Excenter-justeringsholder med ABS-kobling

▲ Justeringsområde ± 0,25 mm i diameter

Leveringsomfang:
Excenter-justreingsholder med indstillingsnøgle Ø 2,8 mm



Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	84 217 ... DKK W4/6A	
ABS 50	A20 00620	ABS 50	50	50	4.624,00	**05097**
ABS 63	A20 00630	ABS 63	63	60	4.998,00	**06096**

Spændeskrue

Konusskrue

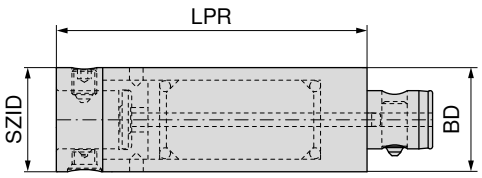
Reservedele Holder	84 950 ... DKK XX		84 950 ... DKK XX	
ABS 50	118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63	130,00	**25500**	162,00	**27300**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

16

Dæmpningselement med ABS-kobling

- ▲ Den speciallejrede dæmpningskerne muliggør perfekte bearbejdningsresultater selv ved længere udhæng
- ▲ Reducerede bearbejdningstider takket være optimale spåntagningsparametre
- ▲ Dæmpet bearbejdning og dermed perfekte overfladekvaliteter
- ▲ Beskyttelse af maskinspindlen og øget værktøjslevetid



Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	LPR mm	RPMX 1/min.	84 218 ... DKK 3E	
ABS 40	A20 01240	ABS 40	40	120	8000	11.003,00	**12088**
ABS 50	A20 01250	ABS 50	50	150	6300	12.783,00	**15097**
ABS 63	A20 01260	ABS 63	63	190	5000	16.718,00	**19096**
ABS 80	A20 01270	ABS 80	80	240	4000	23.285,00	**24092**

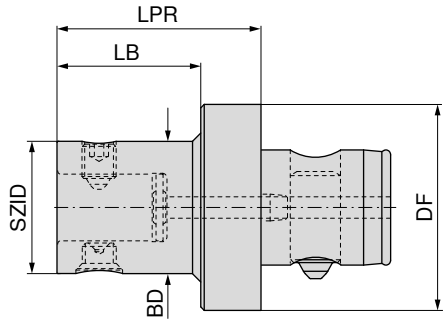
Spændeskrue

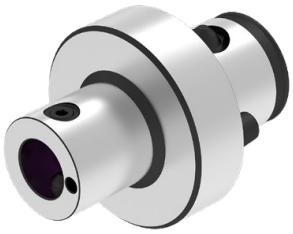
Konusskrue

Reservedele Holder	84 950 ... DKK XX		84 950 ... DKK XX	
ABS 40	101,00	**26900**	136,00	**27200**
ABS 50	118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63	130,00	**25500**	162,00	**27300**
ABS 80	147,00	**25600**	181,00	**25100**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

Reducering ABS





Holder	KOMET-nr.	SZID	BD mm	DF mm	LPR mm	LB mm	84 219 ... DKK 3E	
ABS 32	A20 10120	ABS 25	25	32	40	30	2.489,00	**03290**
ABS 40	A20 10220	ABS 25	25	40	40	28	2.627,00	**04090**
ABS 40	A20 10230	ABS 32	32	40	40	28	2.627,00	**04089**
ABS 50	A20 10320	ABS 25	25	50	50	35	2.854,00	**05090**
ABS 50	A20 10330	ABS 32	32	50	50	35	2.854,00	**05089**
ABS 50	A20 10340	ABS 40	40	50	50	35	2.854,00	**05088**
ABS 63	A20 10420	ABS 25	25	63	60	40	3.197,00	**06390**
ABS 63	A20 10430	ABS 32	32	63	60	40	3.197,00	**06389**
ABS 63	A20 10440	ABS 40	40	63	60	40	3.197,00	**06388**
ABS 63	A20 10450	ABS 50	50	63	60	40	3.197,00	**06397**
ABS 80	A20 10530	ABS 32	32	80	60	35	3.778,00	**08089**
ABS 80	A20 10540	ABS 40	40	80	60	35	3.778,00	**08088**
ABS 80	A20 10550	ABS 50	50	80	60	35	3.778,00	**08097**
ABS 80	A20 10560	ABS 63	63	80	60	35	3.778,00	**08096**
ABS 100	A20 10650	ABS 50	50	100	80	50	4.123,00	**10097**
ABS 100	A20 10660	ABS 63	63	100	80	50	4.123,00	**10096**
ABS 100	A20 10670	ABS 80	80	100	80	50	4.123,00	**10092**
ABS 125	A20 10770	ABS 80	80	125	100	50	4.555,00	**12592**
ABS 125	A20 10780	ABS 100	100	125	100	50	4.555,00	**12591**

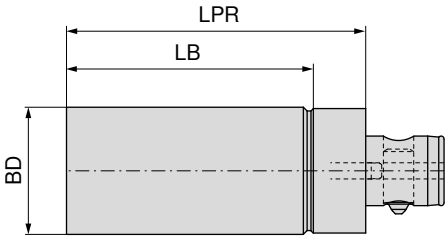
Reservedele SZID	Spændeskrue 62 950 ... DKK XX		Spændeskrue 84 950 ... DKK XX		Konusskrue 84 950 ... DKK XX	
ABS 25			90,00	**26800**	132,00	**27000**
ABS 32	90,00	**13989**			132,00	**27100**
ABS 40			101,00	**26900**	136,00	**27200**
ABS 50			118,00	**20300**	151,00	**20400**
ABS 63			130,00	**25500**	162,00	**27300**
ABS 80			147,00	**25600**	181,00	**25100**
ABS 100			174,00	**25700**	190,00	**25200**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

16

Råemne med ABS forbindelse

▲ Interface hærdet og slebet
▲ Mål BD x mål LB = uhærdet område til viderebearbejdning

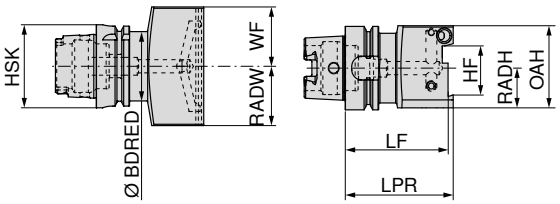


84 230 ...

Holder	KOMET-nr.	LPR mm	BD mm	LB mm	DKK W4/6A	
ABS 25	B10 01011	70	26	55	1.230,00	**02690**
ABS 32	B10 02011	80	33	65	1.296,00	**03389**
ABS 40	B10 03011	100	41	82	1.514,00	**04188**
ABS 50	B10 04011	120	51	99	1.476,00	**05197**
ABS 63	B10 05011	150	64	124	1.863,00	**06496**
ABS 80	B10 06011	180	81	145	2.886,00	**08192**
ABS 100	B10 07011	200	101	158	3.804,00	**10191**

Oversigt over ABS-reservedele findes på **side 314**.

MonoClamp – HSK-T-stikskærsholder GX/LX/FX/SX med DirectCooling

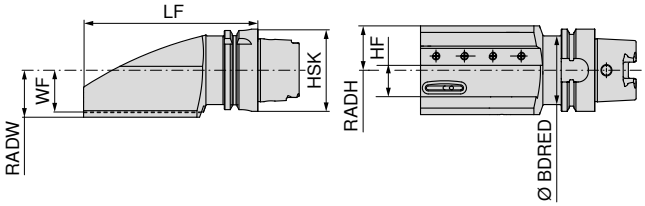


NEW
Direct Cooling
radial

74 586 ...

Holder	LPR mm	LF mm	BDRED mm	WF mm	HF mm	OAH mm	RADW mm	RADH mm	til stikblad	DKK 2D/80	
HSK-T 63	84,0	80	52,6	45	26	62	45	30	XLCF N 26...	3.717,00	**02637**
HSK-T 63	85,5	80	52,6	45	32	68	45	34	XLCF N 32...	3.717,00	**03237**

MonoClamp – HSK-T-stikskærsholder GX/LX/FX/SX med DirectCooling



Illustrationerne viser højreudførelse

NEW
Direct Cooling
venstre

74 585 ...

NEW
Direct Cooling
højre

74 584 ...

Holder	LF mm	BDRED mm	WF mm	HF mm	RADW mm	RADH mm	til stikblad	DKK 2D/80		DKK 2D/80	
HSK-T 63	155	52,6	32	26	36,0	34	XLCF R/L 26...	3.717,00	**02637**	3.717,00	**02637**
HSK-T 63	155	52,6	32	32	37,5	35	XLCF R/L 32...	3.717,00	**03237**	3.717,00	**03237**

O-ring

O-ring

Spændekile

Fastspændings-bolt

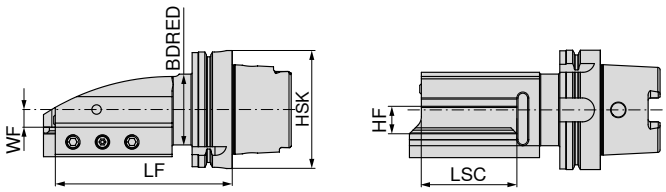
70 950 ... | **70 950 ...** | **70 950 ...** | **70 950 ...**

Reservedele til stikblad		DKK 2A/28			DKK 2A/28		DKK 2A/28			DKK 2A/28	
XLCF R/L 26...	19x2,5	42,00	**293**	23x2,5	42,00	**292**	610,00	**860**	M6x12	21,00	**861**
XLCF R/L 32...	19x2,5	42,00	**293**	23x2,5	42,00	**292**	610,00	**860**	M6x12	21,00	**861**

16

HSK-T-firkantholder 0° med DirectCooling

▲ Egnet til firkantholder med HF = 20 / 25 / 32 mm
▲ Disse HF-værdier kan opnås ved at fjerne de indbyggede adaptere og spændeblokkene

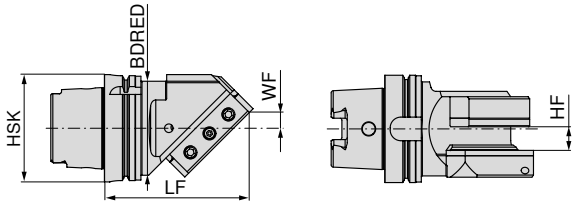


Illustrationerne viser højreudførelse

Holder	LF	BDRED	WF	LSC	HF	NEW Direct Cooling venstre 74 571 ... DKK 2D/80		NEW Direct Cooling højre 74 570 ... DKK 2D/80	
	mm	mm	mm	mm	mm				
HSK-T 63	145	52,6	15	80	20 / 25 / 32	2.906,00	**02537**	2.906,00	**02537**
HSK-T 100	150	60,0	15	80	20 / 25 / 32	3.837,00	**02535**	3.837,00	**02535**

HSK-T-firkantholder 45° med DirectCooling

▲ Egnet til firkantholder med HF = 20 / 25 / 32 mm
▲ Disse HF-værdier kan opnås ved at fjerne de indbyggede adaptere og spændeblokkene

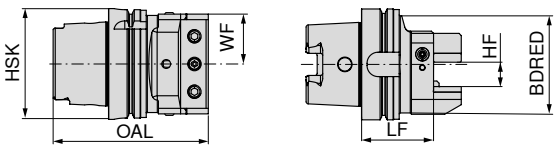


Illustrationerne viser højreudførelse

Holder	LF	BDRED	WF	HF	NEW Direct Cooling venstre 74 573 ... DKK 2D/80		NEW Direct Cooling højre 74 572 ... DKK 2D/80	
	mm	mm	mm	mm				
HSK-T 63	130	52,6	14,6	20 / 25 / 32	2.906,00	**02537**	2.906,00	**02537**
HSK-T 100	135	87,6	14,6	20 / 25 / 32	3.949,00	**02535**	3.949,00	**02535**

HSK-T-firkantholder 90° med DirectCooling

▲ Egnet til firkantholder med HF = 20 / 25 / 32 mm
▲ Disse HF-værdier kan opnås ved at fjerne de indbyggede adaptere og spændeblokkene



Holder	LF	BDRED	WF	OAL	HF	NEW Direct Cooling neutral 74 575 ... DKK 2D/80	
	mm	mm	mm	mm	mm		
HSK-T 63	60	52,6	45	117	20 / 25 / 32	2.906,00	**02537**
HSK-T 100	65	87,6	45	140	20 / 25 / 32	3.837,00	**02535**

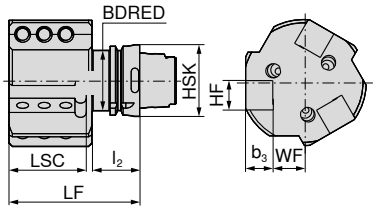
Reservedele HSK-T-firkantholdere med DirectCooling

Låseskrue

Spændeskrue

			83 950 ...			**62 950 ...**	
Reservedele			**DKK**			**DKK**	
Holder			Y7			W7/6B	
HSK-T 63	M5x5 - SW2,5	18,00	**157**	M12x16 - SW6	8,00	**51100**
HSK-T 100	M5x5 - SW2,5	18,00	**157**	M12x16 - SW6	8,00	**51100**

HSK-T firkantholder 3-dobbelt 0°



venstre

ISO-betegnelse	Holder	LF mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	LSC mm	b_3 mm	HF mm	**74 576 ...** DKK 2D/80	
HSK T63 SH3 L 00 2525	HSK-T 63	115	42	53	28	68	25	25	5.208,00	**525**
HSK T100 SH3 L 00 2525	HSK-T 100	120	45	88	33	70	25	25	7.383,00	**725**

Beskyttelsesprop

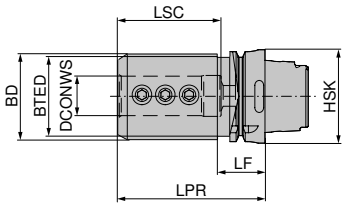
Dyse

Hulnøgle til holdering

Spændeskrue

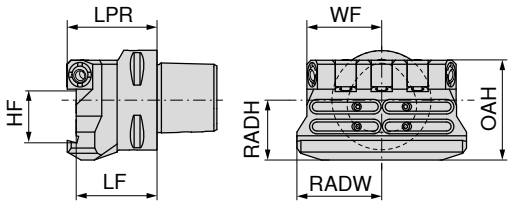
			70 950 ...			**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**	
Reservedele			**DKK**			**DKK**		**DKK**		**DKK**	
Holder			2A/28			2A/28		2A/28		2A/28	
HSK-T 63	UNJF 7/16"-20	195,00	**05600**	UNJF 7/16"-20	280,00	**05500**	433,00	**05700**	M12x1,75x25	16,00	**851**
HSK-T 100	UNJF 7/16"-20	195,00	**05600**	UNJF 7/16"-20	280,00	**05500**	433,00	**05700**	M12x1,75x25	16,00	**851**

HSK-T borestangsholder



ISO-betegnelse	Holder	LPR mm	DCONWS mm	BD mm	LSC mm	LF mm	BTED mm	**74 577 ...** DKK 2D/80	
HSK T63 BH08 80	HSK-T 63	80	8	32	41			2.219,00	**508**
HSK T63 BH10 80	HSK-T 63	80	10	40	41			2.219,00	**510**
HSK T63 BH12 80	HSK-T 63	80	12	40	41			2.219,00	**512**
HSK T63 BH16 80	HSK-T 63	80	16	40	51			2.219,00	**516**
HSK T63 BH20 80	HSK-T 63	80	20	50	51			2.219,00	**520**
HSK T63 BH25 90	HSK-T 63	90	25	53	61			2.219,00	**525**
HSK T63 BH32 95	HSK-T 63	95	32	68	61	42	53	2.219,00	**532**
HSK T100 BH20 90	HSK-T 100	90	20	55	56			2.827,00	**720**
HSK T100 BH25 95	HSK-T 100	95	25	55	61			2.827,00	**725**
HSK T100 BH32 110	HSK-T 100	110	32	68	61			2.827,00	**732**
HSK T100 BH40 120	HSK-T 100	120	40	83	81			2.827,00	**740**
HSK T100 BH50 125	HSK-T 100	125	50	98	91	45	88	2.827,00	**750**

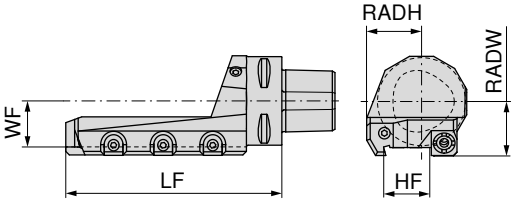
MonoClamp – PSC-stikklingeholder GX/LX/FX/SX med DirectCooling



NEW
Direct Cooling
radial

Holder	LF mm	LPR mm	WF mm	HF mm	OAH mm	RADW mm	RADH mm	til stikblad	84 617 ... DKK Y8	
PSC 40	40,5	45	37,5	26	50	42,5	30	XLCF N 26...	5.039,00	**62695**
PSC 50	40,5	45	37,5	26	50	42,5	30	XLCF N 26...	5.039,00	**62694**
PSC 63	45,5	50	40,0	32	57	45,0	35	XLCF N 32...	5.648,00	**63293**

MonoClamp – PSC-stikklingeholder GX/LX/FX/SX med DirectCooling



Illustrationer viser højre udførelse

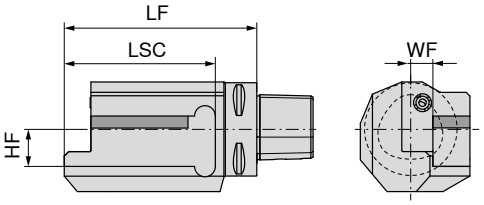
NEW
Direct Cooling
venstre

NEW
Direct Cooling
højre

Holder	LF mm	WF mm	HF mm	RADW mm	RADH mm	til stikblad	84 617 ... DKK Y8		84 617 ... DKK Y8	
PSC 40	122	21	26	25,5	31	XLCF N 26...	5.039,00	**32695**	5.039,00	**22695**
PSC 50	122	26	26	30,5	31	XLCF N 26...	5.039,00	**32694**	5.039,00	**22694**
PSC 63	160	32	32	36,5	37	XLCF N 32...	5.648,00	**33293**	5.648,00	**23293**

PSC-firkantholder 0° med DirectCooling

▲ egnet til holdere med PSC 63 – HF = 20 / 25 mm / PSC 80 – HF = 25 mm
▲ Disse HF-værdier kan opnås ved at fjerne spændeblokken



Illustrationer viser højre udførelse

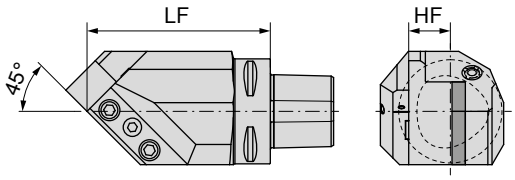
NEW
Direct Cooling
venstre

NEW
Direct Cooling
højre

Holder	LF mm	WF mm	LSC mm	HF mm	84 616 ... DKK Y8		84 616 ... DKK Y8	
PSC 63	130	15	102	20 / 25	3.783,00	**32593**	3.783,00	**22593**
PSC 80	130	20	102	25	4.219,00	**32586**	4.219,00	**22586**

PSC-firkantholder 45° med DirectCooling

▲ egnet til holdere med PSC 50 – HF = 20 mm / PSC 63 – HF = 20 / 25 mm
▲ Disse HF-værdier kan opnås ved at fjerne spændeblokken



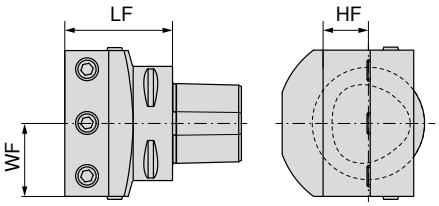
Illustrationer viser højre udførelse

NEW Direct Cooling

Holder	LF mm	HF mm	venstre 84 616 ... DKK Y8		højre 84 616 ... DKK Y8	
PSC 50	85	20	3.975,00	12094	3.975,00	02094
PSC 63	110	20 / 25	5.019,00	12593	5.019,00	02593

PSC-firkantholder 90° med DirectCooling

▲ egnet til holdere med PSC 40 – HF = 20 mm / PSC 63 – HF = 20 / 25 mm
▲ Disse HF-værdier kan opnås ved at fjerne spændeblokken

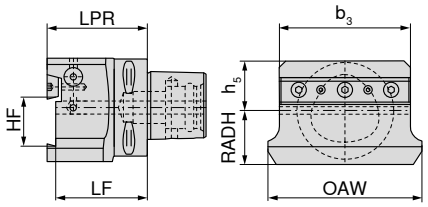


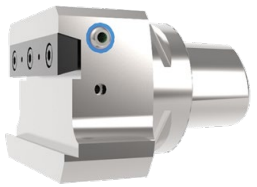
NEW Direct Cooling

Holder	LF mm	WF mm	HF mm	neutral 84 616 ... DKK Y8	
PSC 40	55	40	20	3.642,00	62095
PSC 63	71	40	20 / 25	3.783,00	62593

16

Stikblad holder radial



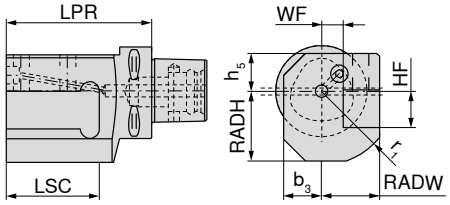


neutral

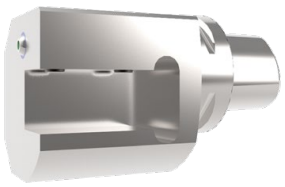
84 132 ...

Holder	HF	LPR	OAW	b_3	h_5	RADH	LF	DKK Y8	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
PSC 63	26	65	91	75	30	30	60	2.457,00	**626**
PSC 63	32	65	100	85	32	35	60	2.457,00	**632**

Firkantholder 0°, enkelt



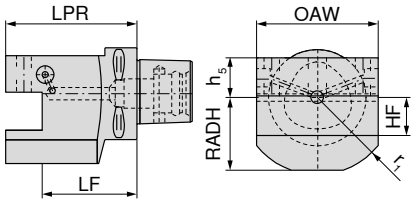
Illustrationerne viser højreudførelse

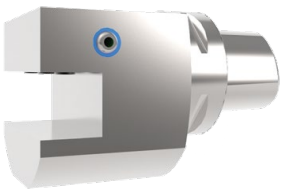


venstre **84 611 ...** | højre **84 610 ...**

Holder	HF	LPR	b_3	RADW	r_1	WF	h_5	RADH	LSC	DKK Y8		DKK Y8	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
PSC 50	20	80	26	35	45	15	26	43	53	2.003,00	**520**	2.003,00	**520**
PSC 50	25	90	26	40	51	15	26	48	64	2.003,00	**525**	2.003,00	**525**
PSC 50	32	115	26	47	61	15	26	55	90	2.003,00	**532**	2.003,00	**532**
PSC 63	20	90	26	35	45	15	26	43	53	2.305,00	**620**	2.305,00	**620**
PSC 63	25	100	26	40	51	15	26	48	64	2.305,00	**625**	2.305,00	**625**
PSC 63	32	125	26	47	61	15	26	55	90	2.305,00	**632**	2.305,00	**632**
PSC 80	20	90	26	35	45	15	26	43	53	2.771,00	**820**	2.771,00	**820**
PSC 80	25	100	26	40	51	15	26	48	64	2.771,00	**825**	2.771,00	**825**
PSC 80	32	125	26	47	61	15	26	55	90	2.771,00	**832**	2.771,00	**832**

Radiale værktøjsholdere 90°



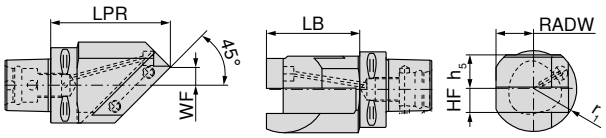


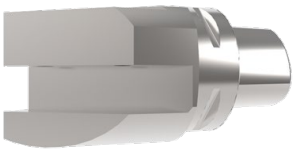
neutral

84 602 ...

Holder	HF	LPR	OAW	r_1	RADH	h_5	LF	DKK Y8	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
PSC 50	20	70	70	45	43	26	50	2.003,00	**520**
PSC 50	25	80	80	51	48	26	55	2.074,00	**525**
PSC 50	32	90	90	61	55	26	58	2.225,00	**532**
PSC 63	20	80	70	45	43	26	60	2.305,00	**620**
PSC 63	25	90	80	51	48	26	65	2.457,00	**625**
PSC 63	32	100	90	61	55	26	68	2.620,00	**632**
PSC 80	20	80	70	45	43	26	60	2.457,00	**820**
PSC 80	25	90	80	51	48	26	65	2.620,00	**825**
PSC 80	32	100	90	61	55	26	68	2.771,00	**832**

Firkantholder 45°

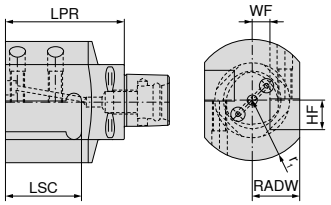


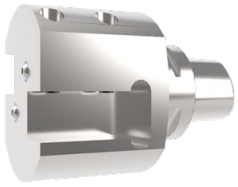


Illustrationerne viser højreudførelse

Holder	HF	LPR	RADW	r_1	WF	h_5	LB	venstre 84 605 ... DKK Y8		højre 84 604 ... DKK Y8	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
PSC 50	20	100	31	36	15	26	80	2.003,00	**520**	2.003,00	**520**
PSC 63	20	100	32	36	15	28	78	2.387,00	**620**	2.387,00	**620**
PSC 80	32	135	45	70	17	40	105	2.691,00	**832**	2.691,00	**832**

Firkantholder 0°, dobbelt

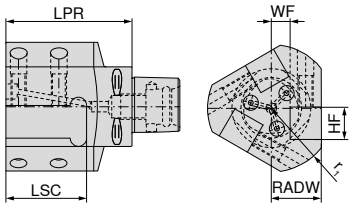


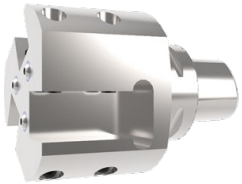


Illustrationerne viser højreudførelse

Holder	HF	LPR	RADW	r_1	WF	LSC	venstre 84 613 ... DKK Y8		højre 84 612 ... DKK Y8	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
PSC 50	20	80	35	45	15	53	3.388,00	**520**	3.388,00	**520**
PSC 50	25	90	40	51	15	64	3.468,00	**525**	3.468,00	**525**
PSC 50	32	115	47	61	15	90	3.540,00	**532**	3.540,00	**532**
PSC 63	20	90	35	45	15	53	3.540,00	**620**	3.540,00	**620**
PSC 63	25	100	40	51	15	64	3.620,00	**625**	3.620,00	**625**
PSC 63	32	125	47	61	15	90	3.691,00	**632**	3.691,00	**632**
PSC 80	20	90	35	45	15	53	4.237,00	**820**	4.237,00	**820**
PSC 80	25	100	40	51	15	64	4.308,00	**825**	4.308,00	**825**
PSC 80	32	125	47	61	15	90	4.400,00	**832**	4.400,00	**832**

Firkantholder 0°, 3-dobbelt

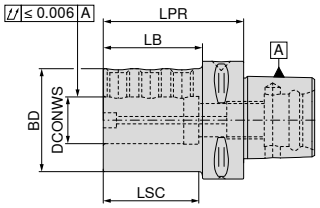




Illustrationerne viser højreudførelse

Holder	HF	LPR	RADW	r_1	WF	LSC	venstre 84 615 ... DKK Y8		højre 84 614 ... DKK Y8	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
PSC 50	20	80	35	45	15	53	4.540,00	**520**	4.540,00	**520**
PSC 50	25	90	40	51	15	64	4.622,00	**525**	4.622,00	**525**
PSC 50	32	115	47	61	15	90	4.774,00	**532**	4.774,00	**532**
PSC 63	20	90	35	45	15	53	5.319,00	**620**	5.319,00	**620**
PSC 63	25	100	40	51	15	64	5.551,00	**625**	5.551,00	**625**
PSC 63	32	125	47	61	15	90	5.703,00	**632**	5.703,00	**632**
PSC 80	20	90	35	45	15	53	6.391,00	**820**	6.391,00	**820**
PSC 80	25	100	40	51	15	64	6.553,00	**825**	6.553,00	**825**
PSC 80	32	125	47	61	15	90	6.705,00	**832**	6.705,00	**832**

Borestangholder



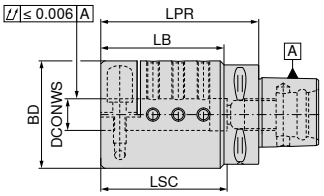
Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSC mm	84 130 ... DKK Y8	
PSC 50	6	70	40	50	40	1.770,00	**506**
PSC 50	8	70	44	50	40	1.770,00	**508**
PSC 50	10	70	44	50	45	1.770,00	**510**
PSC 50	12	70	44	50	45	1.770,00	**512**
PSC 50	16	75	44	55	45	1.770,00	**516**
PSC 50	20	75	50	75	51	1.770,00	**520**
PSC 50	25	80	55	50	51	1.770,00	**525**
PSC 50	32	90	63	70	60	1.770,00	**532**
PSC 63	6	75	40	53	40	1.770,00	**606**
PSC 63	8	75	44	53	40	1.770,00	**608**
PSC 63	10	75	44	53	45	1.770,00	**610**
PSC 63	12	75	44	53	45	1.770,00	**612**
PSC 63	16	75	44	53	45	1.770,00	**616**
PSC 63	20	75	50	53	51	1.770,00	**620**
PSC 63	25	75	55	53	51	1.770,00	**625**
PSC 63	32	75	72	52	60	1.770,00	**632**
PSC 63	40	105	70	82	90	1.770,00	**640**

Spændeskrue

Reservedele DCONWS		84 950 ... DKK Y8	
6	M6x16	37,00	**153**
8	M8x16	37,00	**154**
10	M10x16	37,00	**155**
12 - 40	M12x14	37,00	**156**

Borestangholder, slidset

▲ Vibrationsdæmpende
▲ Velegnet til HM-udborestænger



Holder	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSC mm	84 131 ... DKK Y8	
PSC 63	6	80	40	58	60	2.154,00	**606**
PSC 63	8	85	45	63	65	2.154,00	**608**
PSC 63	10	85	50	63	65	2.154,00	**610**
PSC 63	12	100	63	78	80	2.154,00	**612**
PSC 63	16	100	63	78	80	2.154,00	**616**
PSC 63	20	100	68	78	80	2.154,00	**620**
PSC 63	25	100	68	78	80	2.154,00	**625**
PSC 63	32	100	72	78	80	2.154,00	**632**

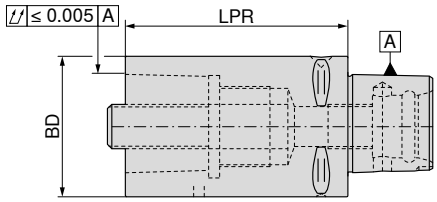
Spændeskrue

Spændeskrue

Reservedele DCONWS	83 950 ...	DKK Y8		84 950 ...	DKK Y8	
8	M6x20	20,00	**462**			
10				M6x16	37,00	**153**
12 - 20	M8x20	20,00	**468**			
25	M8x25	20,00	**467**			
32	M10x20	20,00	**471**			

Forlænger

▲ Planløb ≤ 0,002 mm
▲ Maks. omdrejningstal 8.000 o/min.



Holder	BD mm	LPR mm	84 620 ... DKK Y8	
PSC 32	32	60	1.456,00	**301**
PSC 32	32	80	1.456,00	**302**
PSC 40	40	60	1.537,00	**401**
PSC 40	40	80	1.537,00	**402**
PSC 50	50	80	1.607,00	**501**
PSC 50	50	100	1.607,00	**502**
PSC 63	63	100	1.689,00	**601**
PSC 63	63	140	1.689,00	**602**
PSC 80	80	100	1.770,00	**801**
PSC 80	80	125	1.770,00	**802**

Gevindring

Fastspændings-bolt

Reservedele Holder	84 950 ... DKK Y8			84 950 ... DKK Y8	
PSC 32	248,00	**127**	SW8	179,00	**122**
PSC 40	248,00	**128**	SW8	202,00	**123**
PSC 50	248,00	**129**	SW10	202,00	**124**
PSC 63	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**
PSC 80	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**

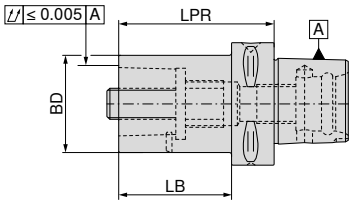
Tilbehør

Hulnøgle til PSC

→ 204

Reducering

▲ Planløb ≤ 0,002 mm
▲ Maks. omdrejningstal 8.000 o/min.



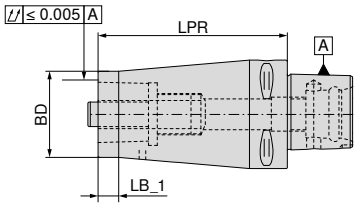
84 624 ...

Holder	BD mm	LPR mm	LB mm	DKK Y8	
PSC 40	32	55	35	1.386,00	**403**
PSC 50	32	60	40	1.537,00	**503**
PSC 50	40	65	45	1.537,00	**504**
PSC 63	32	70	48	1.607,00	**603**
PSC 63	40	80	58	1.607,00	**604**
PSC 63	50	80	58	1.607,00	**605**
PSC 80	32	60	30	1.689,00	**803**
PSC 80	40	70	40	1.689,00	**804**
PSC 80	50	80	50	1.689,00	**805**
PSC 80	63	80	50	1.689,00	**806**
PSC 80X	63	80	48	2.225,00	**816** [1]
PSC 80X	80	100	68	2.225,00	**818** [1]

1) PSC 80X = varianter med forstørret anlægsdiameter på 100 mm / standard anlægsdiameter PSC 80 = 80 mm

Reducering

▲ Planløb ≤ 0,002 mm
▲ Maks. omdrejningstal 8.000 o/min.



84 625 ...

Holder	BD mm	LPR mm	LB_1 mm	DKK Y8	
PSC 40	32	70	12	1.386,00	**403**
PSC 50	40	85	12	1.537,00	**504**
PSC 63	50	110	12	1.607,00	**605**
PSC 80	63	120	12	1.770,00	**806**
PSC 80X	80	150	12	2.225,00	**818** [1]

1) PSC 80X = varianter med forstørret anlægsdiameter på 100 mm / standard anlægsdiameter PSC 80 = 80 mm

Gevindring

Fastspændings-bolt

84 950 ... **84 950 ...**

Reservedele Holder	DKK Y8			DKK Y8	
PSC 40	248,00	**128**	SW8	202,00	**123**
PSC 50	248,00	**129**	SW10	202,00	**124**
PSC 63	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**
PSC 80	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**
PSC 80X	495,00	**130**	SW14	226,00	**126**

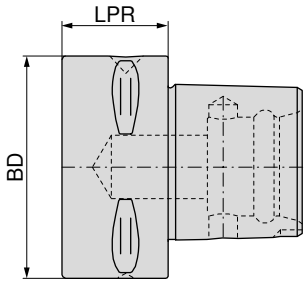
Tilbehør

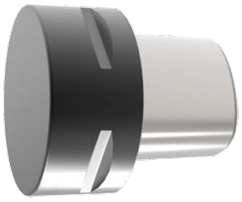
Hulnøgle til PSC

→ 204

16

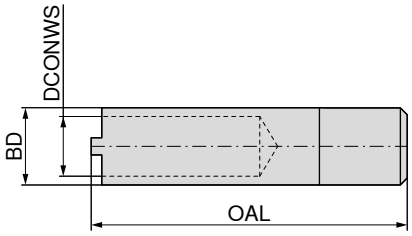
Blindprop





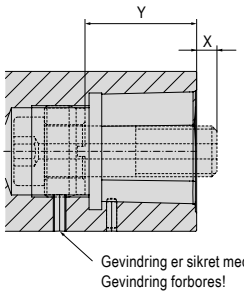
Holder	BD mm	LPR mm	84 135 ... DKK Y8	
PSC 40	40	28	771,00	**040**
PSC 50	50	28	771,00	**050**
PSC 63	63	30	911,00	**060**
PSC 80	80	38	989,00	**080**

Hulnøgle til spændeskrue til PSC forlængere og reduceringer



Holder	BD mm	OAL mm	DCONWS mm	84 651 ... DKK Y8	
PSC 32	16	80	12,5	417,00	**032**
PSC 40	20	80	15,0	440,00	**040**
PSC 50	22	90	17,0	440,00	**050**
PSC 63/80/80X	34	110	21,0	485,00	**063**

Montagevejledning: Spændeskrue til PSC-forlængere og -reduceringer

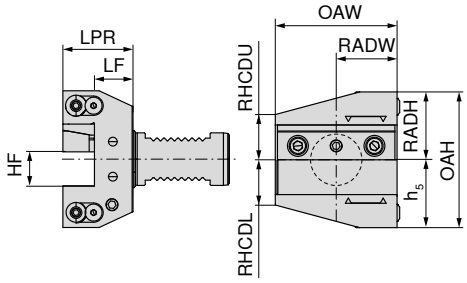


X = forkant skrue
Y = iskruningsdybde gevindring

Holder	X mm	Y mm
PSC 32	5	24
PSC 40	5	29
PSC 50	6	36
PSC 63	8	44
PSC 80	0	53
PSC 80X	0	53

Firkant-tværholder med DirectCooling – B1 / B2 / B3 / B4

▲ Dobbelt fortanding til brug over hovedhøjde og normalt brug
▲ Klemlisterne kan placeres foroven eller forneden (anvendelse højre og venstre).
▲ Til drejeholder med DirectCooling
▲ Kan bruges op til 100 bar



NEW

Direct Cooling

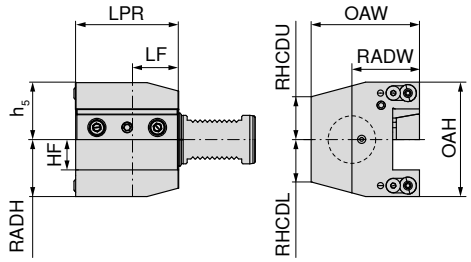
Dobbelt

82 245 ...

Holder	HF $_{0/-0,1}$ mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	DKK Y8	
VDI 20	16	16	30	55	30	30,0	30	60	22	22	1.891,00	**01629**
VDI 20	16	26	40	55	30	30,0	30	60	22	22	1.891,00	**51629**
VDI 25	16	16	30	55	30	30,0	30	60	22	22	1.891,00	**01628**
VDI 30	20	22	40	70	39	35,0	39	78	26	26	1.891,00	**02027**
VDI 40	25	22	44	85	47	42,5	47	94	33	33	2.231,00	**02526**
VDI 50	25	22	44	98	55	50,0	55	110	42	42	2.780,00	**02525**

Firkant-længdeholder med DirectCooling – C1 / C2 / C3 / C4

▲ Dobbelt fortanding til brug over hovedhøjde og normalt brug
▲ Klemlisterne kan placeres foroven eller forneden (anvendelse højre og venstre).
▲ Til drejeholder med DirectCooling
▲ Kan bruges op til 100 bar



NEW

Direct Cooling

Dobbelt

82 246 ...

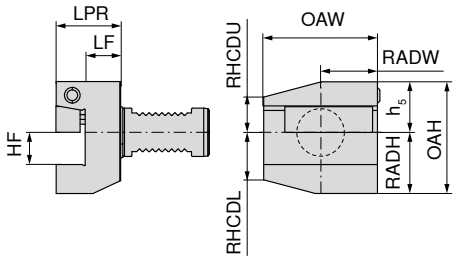
Holder	HF $_{0/-0,1}$ mm	LF mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	DKK Y8	
VDI 30	20	30	70	74	39	39,0	39	78	26	26	2.175,00	**02027**
VDI 40	25	30	85	94	47	52,5	47	94	35	35	2.591,00	**02526**
VDI 50	25	30	85	105	50	63,0	50	100	42	42	3.309,00	**02525**

Reservedele findes på → **side 264+265**

16

Firkant-tværholder med DirectCooling – B1 / B4

▲ Dobbelt fortanding til brug over hovedhøjde og normalt brug
▲ Til drejeholder med DirectCooling
▲ Kan bruges op til 100 bar



NEW

Direct Cooling

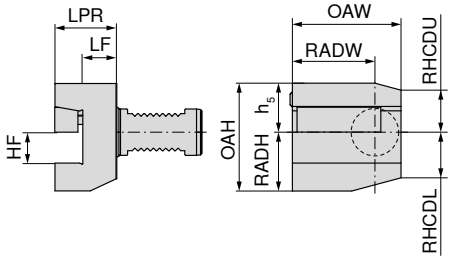
Dobbelt

82 247 ...

Holder	HF $_{0/-0,1}$ mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	DKK Y8	
VDI 30	20	22	40	70,0	38	35,0	31,5	69,5	29,5	22	1.456,00	**02027**
VDI 40	25	22	44	85,0	48	42,5	38,0	86,0	35,0	30	1.721,00	**02526**
VDI 50	25	22	44	92,5	48	50,0	43,0	91,0	43,0	30	2.136,00	**02525**

Firkant-tværholder med DirectCooling – B2 / B3

▲ Dobbelt fortanding til brug over hovedhøjde og normalt brug
▲ Til drejeholder med DirectCooling
▲ Kan bruges op til 100 bar



NEW

Direct Cooling

Dobbelt

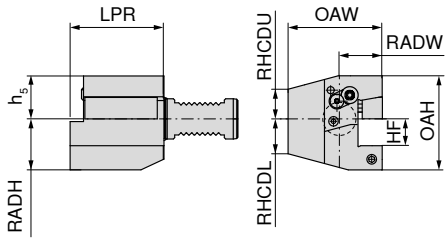
82 247 ...

Holder	HF $_{0/-0,1}$ mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	DKK Y8	
VDI 30	20	22	40	70,0	38	35,0	31,5	69,5	29,5	27	1.456,00	**12027**
VDI 40	25	22	44	85,0	48	42,5	38,0	86,0	35,0	30	1.721,00	**12526**
VDI 50	25	22	44	92,5	48	50,0	43,0	91,0	35,0	38	2.136,00	**12525**

Reservedele findes på → **side 264+265**

Firkant-længdeholder med DirectCooling – C1 / C4

▲ Dobbelt fortanding til brug over hovedhøjde og normalt brug
▲ Til drejeholder med DirectCooling
▲ Kan bruges op til 100 bar



NEW

Direct Cooling

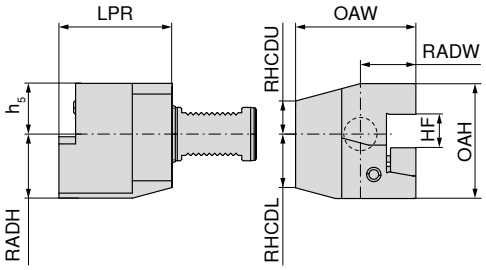
Dobbelt

82 248 ...

Holder	HF $_{0/-0,1}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	DKK Y8	
VDI 30	20	70	70,0	38	35,0	32	70	26	22	1.664,00	**02027**
VDI 40	25	85	85,0	48	42,5	38	86	35	30	1.986,00	**02526**
VDI 50	25	85	90,5	48	48,0	44	92	42	35	2.534,00	**02525**

Firkant-længdeholder med DirectCooling – C2 / C3

▲ Dobbelt fortanding til brug over hovedhøjde og normalt brug
▲ Til drejeholder med DirectCooling
▲ Kan bruges op til 100 bar



NEW

Direct Cooling

Dobbelt

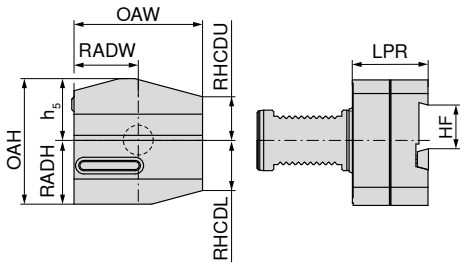
82 248 ...

Holder	HF $_{0/-0,1}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	DKK Y8	
VDI 30	20	70	76	38	41,0	32	70	26	26	1.664,00	**12027**
VDI 40	25	85	90	48	47,5	38	86	35	30	1.986,00	**12526**
VDI 50	25	85	95	48	52,5	44	92	42	37	2.534,00	**12525**

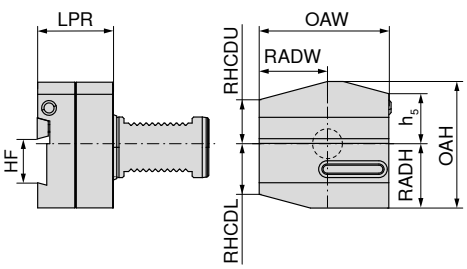
Reservedele findes på → **side 264+265**

Stikholder til stikskær med DirectCooling

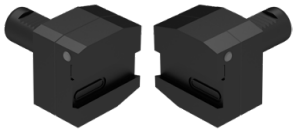
▲ Dobbelt fortanding til brug over hovedhøjde og normalt brug
▲ Til stikskær med DirectCooling
▲ Kan bruges op til 100 bar



venstre



højre



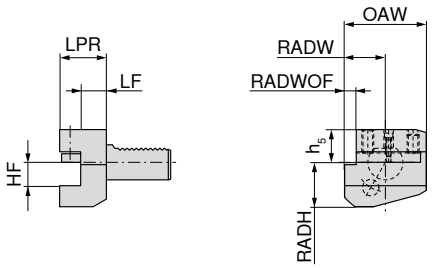
NEW Direct Cooling

NEW Direct Cooling

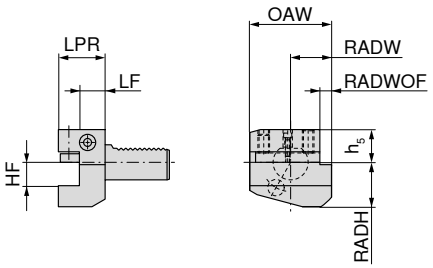
Holder	HF mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	venstre 82 249 ... DKK Y8		højre 82 249 ... DKK Y8	
VDI 30	26	50	70	37	35,0	32	69	30	25	3.650,00	**12627**	3.650,00	**02627**
VDI 40	32	50	85	40	42,5	43	83	31	31	4.104,00	**13226**	4.104,00	**03226**
VDI 40	26	50	85	40	42,5	43	83	31	31	4.104,00	**12626**	4.104,00	**02626**
VDI 50	32	50	100	45	50,0	43	88	37	35	4.897,00	**13225**	4.897,00	**03225**

Reservedele findes på → **side 264+265**

Firkantholder 90°, kort



B2



B1

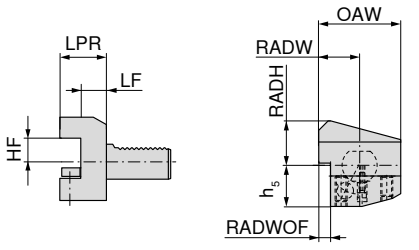
B2

B1

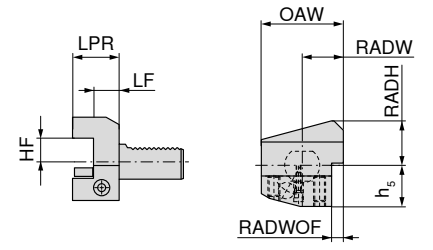
Holder	HF $_{0/-0,1}$ mm	OAW mm	RADW mm	RADWOF mm	h_5 mm	RADH mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	venstre 82 189 ... DKK Y8		højre 82 185 ... DKK Y8	
VDI 16	12	42	23,0	5,0	20,0	22	13,0	24	1.376,00	**160**	993,00	**160**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	26,0	40	1.113,00	**201**	1.093,00	**201**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	16,0	30	1.062,00	**200**	1.132,00	**200**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	18,0	30	3.065,00	**202** [1]	3.428,00	**202** [1]
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	25,5	40			3.044,00	**203** [1]
VDI 30	20	70	35,0	10,0	28,0	38	18,5	40	1.143,00	**300**	1.031,00	**300**
VDI 30	20	70	35,0	10,0	28,0	38	42,0	60	1.436,00	**301**	1.356,00	**301**
VDI 30	20	70	35,0	10,0	28,0	35	32,0	50			6.382,00	**302** [1]
VDI 40	25	85	42,5	12,5	32,5	48	18,5	44	1.163,00	**400**	1.062,00	**400**
VDI 50	32	100	50,0	16,0	35,0	60	30,0	55	1.790,00	**500**	1.770,00	**500**

1) Højdejusterbar +/- 1 mm

Radial værktøjsholder, overliggende hoved, kort



B4



B3

B4

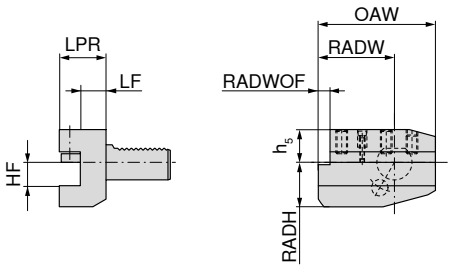
B3

Holder	HF $_{0/-0,1}$ mm	OAW mm	RADW mm	RADWOF mm	h_5 mm	RADH mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	venstre 82 196 ... DKK Y8		højre 82 193 ... DKK Y8	
VDI 16	12	42	23,0	5,0	20,0	22	13,0	24			1.052,00	**160**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	26,0	40	1.881,00	**201**	1.305,00	**201**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	18,5	30	3.731,00	**202** [1]	3.722,00	**202** [1]
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	26,0	40	5.167,00	**203** [1]	3.317,00	**203** [1]
VDI 30	20	70	35,0	10,0	35,0	38	18,5	40	1.163,00	**300**	1.071,00	**300**
VDI 40	25	85	42,5	12,5	42,5	48	18,5	44	1.183,00	**400**	1.082,00	**400**
VDI 50	32	100	50,0	16,0	50,0	60	30,0	55	1.790,00	**500**	1.790,00	**500**

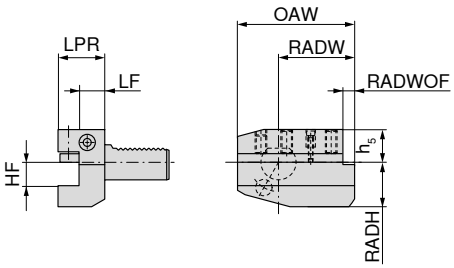
1) Højdejusterbar +/- 1 mm

Reservedele findes på → **side 266**

Radiale værktøjsholdere, lang



B6

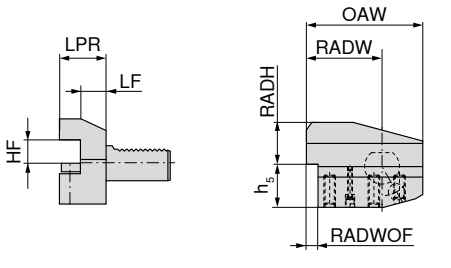


B5

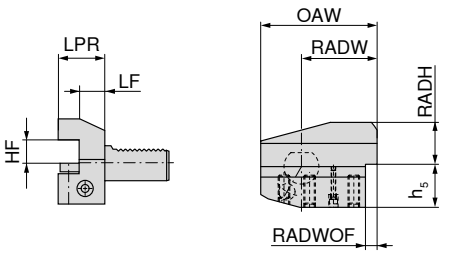
Holder	HF 0/-0,1 mm	OAW mm	RADW mm	RADWOF mm	h_5 mm	RADH mm	LF 0/+0,5 mm	LPR mm	venstre 82 202 ... DKK Y8		højre 82 199 ... DKK Y8	
VDI 20	16	75	50,0	7,0	25,0	30	26,0	40	1.386,00	**201**	1.467,00	**201**
VDI 20	16	75	50,0	7,0	25,0	30	18,0	30			3.691,00	**202** 1)
VDI 30	20	100	65,0	10,0	28,0	38	18,5	40	1.335,00	**300**	1.294,00	**300**
VDI 40	25	118	75,5	12,5	32,5	48	18,5	44	1.314,00	**400**	1.345,00	**400**
VDI 50	32	130	80,0	16,0	35,0	60	30,0	55	2.023,00	**500**	2.083,00	**500**

1) Højdejusterbar +/- 1 mm

Radiale værktøjsholdere, overliggende hoved, lang



B8



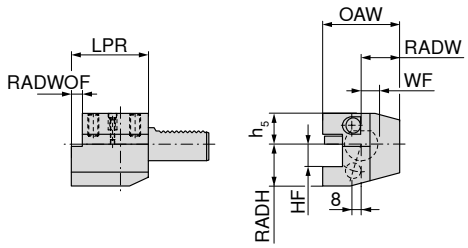
B7

Holder	HF 0/-0,1 mm	OAW mm	RADW mm	RADWOF mm	h_5 mm	RADH mm	LF 0/+0,5 mm	LPR mm	venstre 82 208 ... DKK Y8		højre 82 205 ... DKK Y8	
VDI 20	16	75	50,0	7,0	25,0	30	16,0	30	1.528,00	**200**	1.275,00	**200**
VDI 20	16	75	50,0	7,0	25,0	30	18,0	30			3.691,00	**202** 1)
VDI 30	20	100	65,0	10,0	35,0	38	42,0	60			1.569,00	**301**
VDI 30	20	100	65,0	10,0	35,0	38	18,5	40	1.183,00	**300**	1.335,00	**300**
VDI 40	25	118	75,5	12,5	42,5	48	18,5	44	1.335,00	**400**	1.345,00	**400**
VDI 50	32	130	80,0	16,0	50,0	60	30,0	55	1.871,00	**500**	2.124,00	**500**

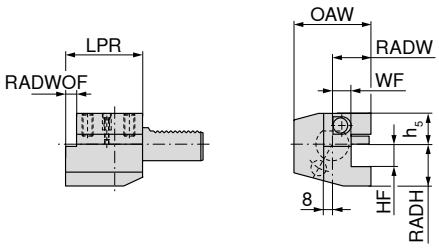
1) Højdejusterbar +/- 1 mm

Reservedele findes på → **side 266**

Firkantholder 90°



C2



C1

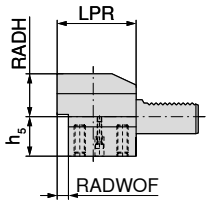
C2

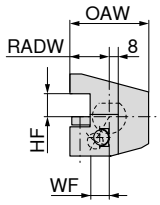
C1

Holder	HF 0/-0,1 mm	OAW mm	RADW mm	WF 0/+0,3 mm	h_5 mm	RADH mm	LPR mm	venstre 82 214 ... DKK Y8		højre 82 211 ... DKK Y8	
VDI 16	12	43	24,0	13,0	20,0	22	44			1.264,00	**160**
VDI 20	16	65	40,0	25,5	25,0	30	50			3.792,00	**202** 1)
VDI 20	16	65	40,0	26,0	25,0	30	50	1.305,00	**200**	1.335,00	**201**
VDI 30	20	76	41,0	23,0	28,0	38	70	1.284,00	**300**		
VDI 30	20	70	35,0	17,0	28,0	38	70			1.204,00	**300**
VDI 40	25	85	42,5	20,5	32,5	48	85			1.376,00	**400**
VDI 40	25	90	47,5	25,5	32,5	48	85	1.416,00	**400**		
VDI 50	32	105	55,0	30,5	35,0	60	100	2.164,00	**500**		
VDI 50	32	100	50,0	25,5	35,0	60	100			2.043,00	**500**

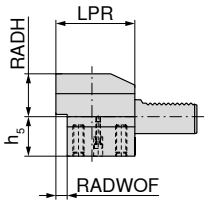
1) Højdejusterbar +/- 1 mm

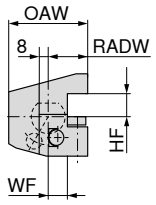
Radial holder 90°, overliggende hoved





C4





C3

C4

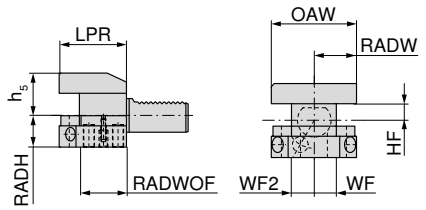
C3

Holder	HF 0/-0,1 mm	OAW mm	RADW mm	WF 0/+0,3 mm	h_5 mm	RADH mm	LPR mm	venstre 82 220 ... DKK Y8		højre 82 217 ... DKK Y8	
VDI 16	12	43	24,0	13,0	20,0	22	44			1.356,00	**160**
VDI 20	16	65	40,0	25,5	30,0	25	50			4.753,00	**202** 1)
VDI 20	16	65	40,0	26,0	25,0	30	50	1.386,00	**200**	1.477,00	**201**
VDI 20	16	65	40,0	25,5	25,0	30	50	4.501,00	**201** 1)		
VDI 30	20	70	35,0	17,0	35,0	38	70			1.233,00	**300**
VDI 30	20	76	41,0	23,0	35,0	38	70	1.284,00	**300**		
VDI 40	25	85	42,5	20,5	42,5	48	85			1.416,00	**400**
VDI 40	25	90	47,5	25,5	42,5	48	85	1.416,00	**400**		
VDI 50	32	100	50,0	25,5	50,0	60	100			2.074,00	**500**
VDI 50	32	105	55,0	30,5	50,0	60	100	1.770,00	**500**		

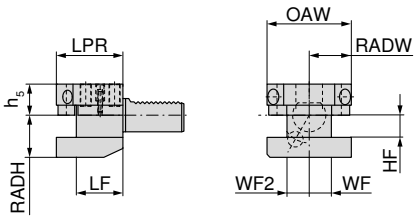
1) Højdejusterbar +/- 1 mm

Reservedele findes på → **side 266**

Firkant-multiholder



D2



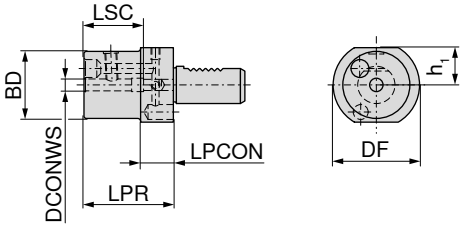
D1

D2 D1

Holder	$HF_{0/-0,1}$ mm	RADW mm	$WF_{0/+0,3}$ mm	$WF2_{0/+0,3}$ mm	OAW mm	h_5 mm	RADH mm	$LF_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	82 224 ... DKK Y8		82 222 ... DKK Y8	
VDI 30	20	35,0	17,0	23,0	76	28,0	38	42	60			2.852,00	**300**
VDI 30	20	35,0	17,0	23,0	76	35,0	38	42	60	2.852,00	**300**		
VDI 40	25	42,5	20,5	25,5	90	32,5	48	50	72			3.002,00	**400**
VDI 40	25	42,5	20,5	25,5	90	42,5	48	50	72	3.002,00	**400**		

Cylinderskaftholder Whistle Notch

▲ Til værktøjer med cylindrisk skaft iht. DIN 6535 og DIN 1835 form E (whistle notch)
▲ Valgfri køling: centralt gennem værktøjet eller via justerbare kuglesprøjtedyser



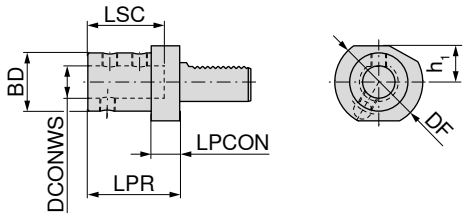
E

Køledyse

Holder	DCONWS mm	DF mm	BD mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	LSC mm	83 269 ... DKK Y8	
VDI 20	6	50	45	23,0	60	22	40	1.314,00	**206**
VDI 20	8	50	45	23,0	60	22	40	1.264,00	**208**
VDI 20	10	50	45	23,0	60	22	44	1.264,00	**210**
VDI 20	12	50	45	23,0	60	22	49	1.264,00	**212**
VDI 20	14	50	45	23,0	62	22	49	1.264,00	**214**
VDI 20	16	50	45	23,0	67	22	52	1.224,00	**216**
VDI 20	18	50	45	23,0	67	22	52	1.224,00	**218**
VDI 20	20	50	45	23,0	67	22	52	1.224,00	**220**
VDI 30	6	68	52	28,0	67	22	35	1.376,00	**306**
VDI 30	8	68	52	28,0	67	22	35	1.305,00	**308**
VDI 30	10	68	52	28,0	67	22	39	1.305,00	**310**
VDI 30	12	68	52	28,0	67	22	44	1.305,00	**312**
VDI 30	14	68	52	28,0	67	22	44	1.305,00	**314**
VDI 30	16	68	52	28,0	67	22	47	1.264,00	**316**
VDI 30	18	68	52	28,0	67	22	47	1.305,00	**318**
VDI 30	20	68	52	28,0	67	22	52	1.264,00	**320**
VDI 40	6	83	52	32,5	67	22	35	1.528,00	**406**
VDI 40	8	83	52	32,5	67	22	35	1.477,00	**408**
VDI 40	10	83	52	32,5	67	22	39	1.477,00	**410**
VDI 40	12	83	52	32,5	67	22	44	1.477,00	**412**
VDI 40	14	83	52	32,5	67	22	44	1.477,00	**414**
VDI 40	16	83	52	32,5	67	22	47	1.426,00	**416**
VDI 40	18	83	52	32,5	67	22	47	1.426,00	**418**
VDI 40	20	83	52	32,5	67	22	52	1.426,00	**420**

Værktøjsholder til vendeskærsbor

▲ Til vendeskærsbor med indvendig kølevæsketilførsel



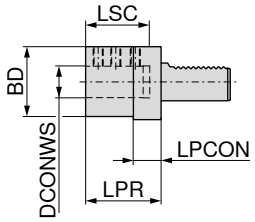
AD

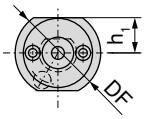
Holder	DCONWS H6 mm	DF mm	BD mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	LSC mm	82 274 ... DKK Y8	
VDI 20	16	50	36	23,0	67	18	54	1.005,00	**200**
VDI 20	20	50	40	23,0	67	18	54	1.005,00	**201**
VDI 20	25	50	45	23,0	71	18	59	1.005,00	**202**
VDI 30	16	68	36	28,0	67	22	54	932,00	**300**
VDI 30	20	68	40	28,0	67	22	54	932,00	**301**
VDI 30	25	68	45	28,0	71	22	59	932,00	**302**
VDI 30	32	68	52	28,0	75	22	63	932,00	**303**
VDI 30	40	68	60	28,0	87	22	73	1.002,00	**304**
VDI 40	16	83	36	32,5	67	22	54	1.062,00	**400**
VDI 40	20	83	40	32,5	67	22	54	1.062,00	**401**
VDI 40	25	83	45	32,5	75	22	59	1.062,00	**402**
VDI 40	32	83	52	32,5	75	22	63	1.062,00	**403**
VDI 40	40	83	60	32,5	90	22	73	1.062,00	**404**
VDI 50	20	98	40	35,0	80	30	54	1.458,00	**500**
VDI 50	25	98	45	35,0	80	30	59	1.486,00	**501**
VDI 50	32	98	52	35,0	80	30	63	1.486,00	**502**
VDI 50	40	98	60	35,0	90	30	73	1.486,00	**503**
VDI 50	50	98	70	35,0	100	30	83	1.093,00	**504**

Reservedele findes på → **side 266**

Borestangholder

▲ Til drejeværktøj med cylindrisk skaft
▲ Kølevæsketilførsel valgfrit centralt eller via kuglesprøjtedyse





E2

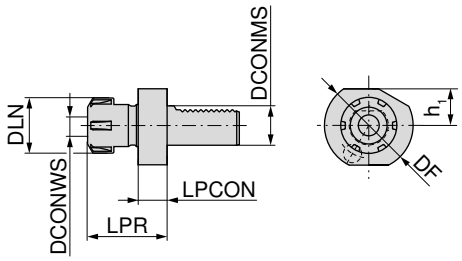
Køledyse

Holder	DCONWS $_{H7}$ mm	DF mm	BD mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	LSC mm	82 268 ... DKK Y8	
VDI 16	6	40	32	18,0	44	13	34	1.215,00	**160** 1)
VDI 16	8	40	32	18,0	44	13	34	1.031,00	**161** 1)
VDI 16	10	40	32	18,0	44	13	34	1.031,00	**162** 1)
VDI 16	12	40	40	18,0	44	13	34	1.031,00	**163** 1)
VDI 16	16	40	40	18,0	44	13	34	1.031,00	**164** 1)
VDI 20	8	50	40	23,0	50	18	41	1.082,00	**200**
VDI 20	10	50	40	23,0	50	18	41	1.082,00	**201**
VDI 20	12	50	40	23,0	50	18	41	1.082,00	**202**
VDI 20	16	50	40	23,0	50	18	41	1.082,00	**203**
VDI 20	20	50	50	23,0	50	18	41	1.082,00	**204**
VDI 20	25	50	50	23,0	60	18	51	1.082,00	**205**
VDI 30	8	68	55	28,0	60	22	51	1.062,00	**300**
VDI 30	10	68	55	28,0	60	22	51	1.062,00	**301**
VDI 30	12	68	55	28,0	60	22	51	1.062,00	**302**
VDI 30	16	68	55	28,0	60	22	51	1.062,00	**303**
VDI 30	20	68	55	28,0	60	22	51	1.062,00	**304**
VDI 30	25	68	55	28,0	60	22	51	1.062,00	**305**
VDI 30	32	68	68	28,0	75	22	61	1.062,00	**306**
VDI 40	8	83	55	32,5	75	22	61	1.082,00	**400**
VDI 40	10	83	55	32,5	75	22	61	1.082,00	**401**
VDI 40	12	83	55	32,5	75	22	61	1.082,00	**402**
VDI 40	16	83	55	32,5	75	22	61	1.082,00	**403**
VDI 40	20	83	55	32,5	75	22	61	1.082,00	**404**
VDI 40	25	83	55	32,5	75	22	61	1.082,00	**405**
VDI 40	32	83	83	32,5	75	22	61	1.082,00	**406**
VDI 40	40	83	83	32,5	90	22	76	1.082,00	**407**
VDI 50	12	98	68	35,0	90	30	76	1.547,00	**500**
VDI 50	16	98	68	35,0	90	30	76	1.547,00	**501**
VDI 50	20	98	68	35,0	90	30	76	1.547,00	**502**
VDI 50	25	98	68	35,0	90	30	76	1.477,00	**503**
VDI 50	32	98	68	35,0	90	30	76	1.477,00	**504**
VDI 50	40	98	98	35,0	90	30	76	1.477,00	**505**
VDI 50	50	98	98	35,0	100	30	86	1.477,00	**506**

1) Kølevæsketilførsel via rørforskruning

Reservedele findes på → **side 266**

ER-spændetangsholder



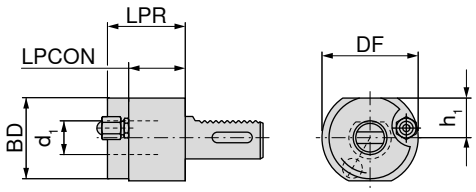
E4

Holder	DCONWS mm	DF mm	DLN mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	Til spændetang	82 286 ... DKK Y8	
VDI 16	1 - 10	40	28	18,0	43,5	14	426E (ER16)	1.456,00	**160**
VDI 16	1 - 13	40	34	18,0	44,0	14	428E (ER20)	1.436,00	**161**
VDI 20	1 - 16	50	42	23,0	57,0	18	430E (ER25)	1.467,00	**202**
VDI 20	2 - 20	50	50	23,0	62,0	18	470E (ER32)	1.506,00	**203**
VDI 30	1 - 16	68	42	28,0	57,0	22	430E (ER25)	1.305,00	**300**
VDI 30	2 - 20	68	50	28,0	75,0	22	470E (ER32)	1.335,00	**301**
VDI 40	1 - 16	83	42	32,5	75,0	22	430E (ER25)	1.477,00	**400**
VDI 40	2 - 20	83	50	32,5	75,0	22	470E (ER32)	1.477,00	**401**
VDI 40	3 - 26	83	63	32,5	75,0	22	472E (ER40)	1.528,00	**402**
VDI 50	2 - 20	94	50	35,0	75,0	30	470E (ER32)	2.246,00	**500**
VDI 50	3 - 26	94	63	35,0	63,0	30	472E (ER40)	2.246,00	**501**

ER-spændetænger finder du på → **side 268–279**.

Konusholder

▲ Til konusskaft med uddrivningstap

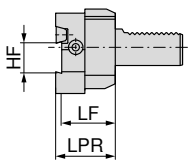


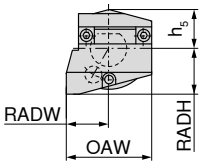
F1

Holder	d_1	BD mm	DF mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	82 277 ... DKK Y8	
VDI 20	MK1		50	23,0	23		1.022,00	**200**
VDI 20	MK2		50	23,0	87		1.022,00	**201**
VDI 30	MK1		68	28,0	27		922,00	**300**
VDI 30	MK2		68	28,0	27		985,00	**301**
VDI 30	MK3	58	68	28,0	55	40	985,00	**302**
VDI 40	MK2	55	83	32,5	36	22	1.082,00	**401**
VDI 40	MK3	58	83	32,5	36	22	1.082,00	**402**
VDI 40	MK4	68	83	32,5	80	22	1.082,00	**403**
VDI 50	MK2	55	98	35,0	36	30	1.648,00	**500**
VDI 50	MK3	58	98	35,0	36	30	1.648,00	**501**
VDI 50	MK4	68	98	35,0	50	30	1.648,00	**502**

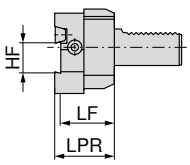
Stikholder, højdejusterbar

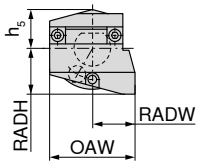
▲ Højdeindstilling ± 1 mm
▲ Egnet til indvendig køling via skærholderen (DC)
▲ Justerbar køledyse



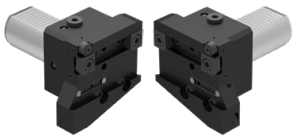


venstre





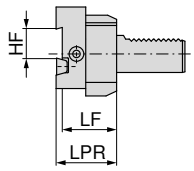
højre

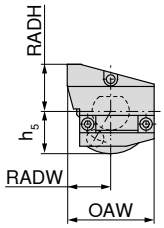


Holder	OAW mm	RADW mm	HF mm	h_5 mm	RADH mm	LF mm	LPR mm	venstre 82 237 ... DKK Y8		højre 82 236 ... DKK Y8	
VDI 30	70	35,0	26	28,0	38	44	49	3.105,00	**300**	3.105,00	**300**
VDI 30	70	35,0	32	30,5	38	44	49	3.652,00	**302**	3.652,00	**302**
VDI 40	73	42,5	26	32,0	48	44	49	3.783,00	**040**	3.783,00	**040**
VDI 40	85	42,5	32	32,0	48	44	49	3.136,00	**400**	3.136,00	**400**

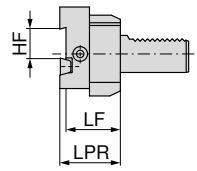
Stikholder, højdejusterbar, overliggende hoved

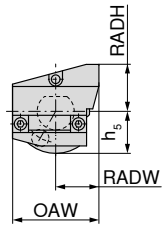
▲ Højdeindstilling ± 1 mm
▲ Egnet til indvendig køling via skærholderen (DC)
▲ Justerbar køledyse





venstre



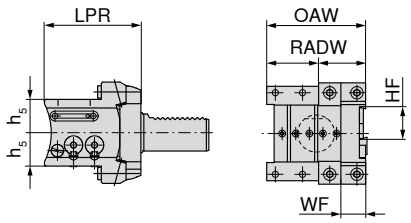


højre

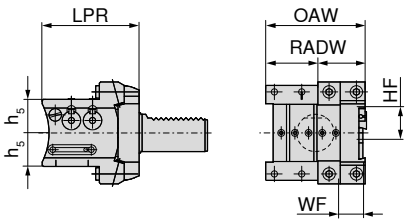
Holder	OAW mm	RADW mm	HF mm	h_5 mm	RADH mm	LF mm	LPR mm	venstre 82 243 ... DKK Y8		højre 82 242 ... DKK Y8	
VDI 30	70	35,0	26	34,0	38	44	49	4.156,00	**300**	4.156,00	**300**
VDI 30	70	35,0	32	30,5	38	44	49	3.652,00	**302**	3.652,00	**302**
VDI 40	73	42,5	26	32,0	48	44	49	3.783,00	**040**	3.783,00	**040**
VDI 40	85	42,5	32	32,0	48	44	49	3.136,00	**400**	3.136,00	**400**

Stikholder, højdejusterbar

▲ Højdeindstilling ± 1 mm
▲ Egnet til indvendig køling via skærholderen (DC)
▲ Justerbar køledyse



Universal overliggende hoved

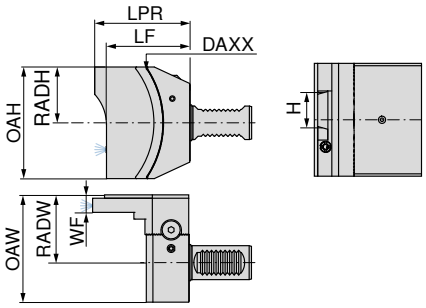


Universal

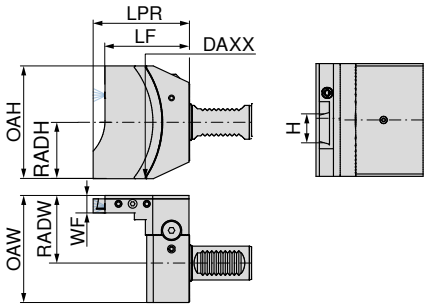
Holder	OAW mm	RADW mm	HF mm	h_5 mm	WF mm	LPR mm	Universal overliggende hoved 82 244 ... DKK Y8		Universal 82 238 ... DKK Y8	
VDI 30	80	40	26	27	20	78	5.814,00	**300**	5.814,00	**300**
VDI 40	80	40	26	27	20	88	6.452,00	**400**	6.452,00	**400**
VDI 40	80	40	32	32	20	88	6.452,00	**402**	6.452,00	**402**

Stikholder til Stikskær

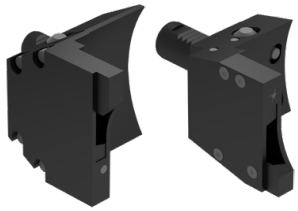
▲ Dobbelt = VDI-skaft fortandet på begge sider



Dobbelt – overliggende hoved



Dobbelt



Holder	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADH mm	OAW mm	RADW mm	WF mm	DAXX mm	H mm	Dobbelt – overhoved 83 227 ... DKK Y7		Dobbelt 83 226 ... DKK Y7	
VDI 20	85,5	75	94	47	85	60	15,5	176	26	4.620,00	**02629**[1)]	4.620,00	**02629**[1)]
VDI 30	85,5	75	100	50	95	60	15,5	176	32	4.947,00	**03227**[1)]	4.947,00	**03227**[1)]
VDI 30	85,5	75	100	50	95	60	15,5	176	26	4.947,00	**02627**[1)]	4.947,00	**02627**[1)]
VDI 40	88,5	78	100	50	95	60	15,5	176	32	5.331,00	**03226**[1)]	5.331,00	**03226**[1)]
VDI 40	88,5	78	100	50	95	60	15,5	176	26	5.331,00	**02626**[1)]	5.331,00	**02626**[1)]

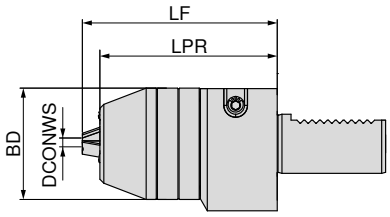
1) Ikke på lager

Ved stjernerevolveren er der fare for kollision, hvis den fastsatte maksimale nominalhøjde (LPR) ikke overholdes.

Kort borepatron NC 2010

▲ Kølevæsketilførsel via 3 justerbare kuglesprøjtedyser i holderen
▲ Uafhængig af rotationsretning

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændenøgle SW 4

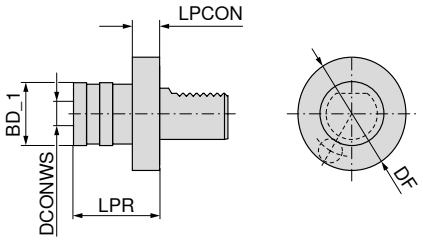


Holder	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	LF mm	84 297 ... DKK Y8	
VDI 20	0,5 - 10	48,5	40	50	2.913,00	**210** [1]
VDI 30	0,5 - 13	56,5	90	99	2.913,00	**313**
VDI 30	2,5 - 16	56,5	90	99	3.115,00	**316**
VDI 40	0,5 - 13	56,5	90	99	2.974,00	**413**
VDI 40	2,5 - 16	56,5	90	99	3.166,00	**416**

1) Uden indvendig køling

Hurtigskiftholder Gevindtap GSF

▲ LZD = Længdeudligning på træk og tryk



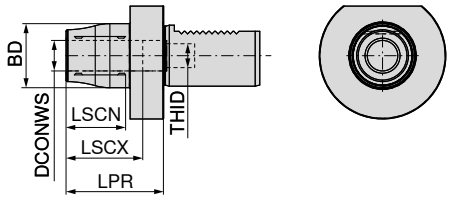
Holder	Skæreområde	SZID	DCONWS mm	BD_1 mm	LPR mm	LZD± mm	83 307 ... DKK Y8	
VDI 20	M3 - M12	01	19	38	55	9	3.234,00	**112**
VDI 30	M3 - M12	01	19	38	55	9	2.481,00	**312**
VDI 40	M3 - M12	01	19	38	55	9	2.777,00	**412**
VDI 20	M6 - M20	02	31	55	77	15	3.542,00	**120**
VDI 30	M6 - M20	02	31	55	77	15	3.284,00	**320**
VDI 40	M6 - M20	02	31	55	77	15	3.433,00	**420**

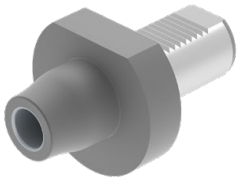
Indsatser til hurtigt skift findes på → **side 288–292**.

HyTens – Turn

▲ Hydraulisk holder
▲ Til hydraulisk fastspænding af cylindriske værktøjsskafter tol. h6, borestænger og cylindriske holdere tol. h7, g6
▲ En skrue til låsning af borestangen
▲ Præcisions fastspænding med gentagelsesnøjagtighed på 3 µm

Leveringsomfang:
Holder inklusive anslagsskrue og trykskrue





AD

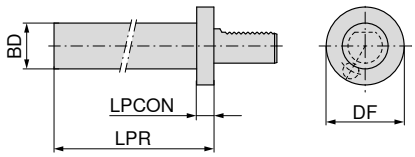
Holder	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	83 402 ... DKK Y8	
VDI 30	20	42	64	51	41	M16x1	3.991,00	**02027**
VDI 40	20	42	64	51	41	M16x1	4.169,00	**02026**

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y7	
20	M16x1x31 - SW5	132,00	**48700**

Prøvedorn

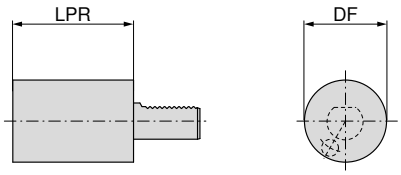
▲ Rundløbsnøjagtighed ≤ 0,02 mm



Holder	BD h5 mm	DF mm	LPR mm	LPCON mm	83 324 ... DKK Y8	
VDI 16	30	40	120	15	1.866,00	**016**
VDI 20	40	50	150	15	2.044,00	**020**
VDI 30	40	68	200	15	2.183,00	**030**
VDI 40	40	83	200	15	2.322,00	**040**
VDI 50	40	98	200	15	2.540,00	**050**

Råemne med VDI, forarbejdet, rund

▲ Grundmateriale C45

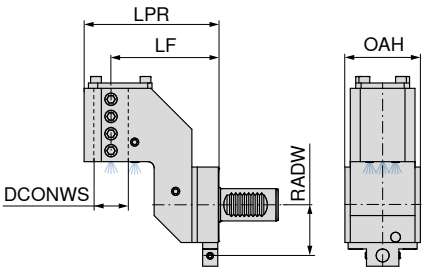


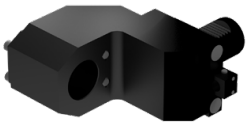
A2

Holder	LPR mm	DF mm	82 330 ... DKK Y8	
VDI 16	60	40	720,00	**160**
VDI 20	70	50	580,00	**200**
VDI 30	100	68	663,00	**300**
VDI 30	240	68	788,00	**303**
VDI 40	120	83	758,00	**400**
VDI 40	320	83	1.141,00	**403**
VDI 50	135	98	1.121,00	**500**
VDI 50	400	98	1.816,00	**502**

Borestangsholder, tilbagetrukket med indvendig kølevæsketilførsel

▲ Dobbelt = VDI-skaft fortandet i begge sider
▲ Udvendig skærevæsketilførsel tilgængelig





IK

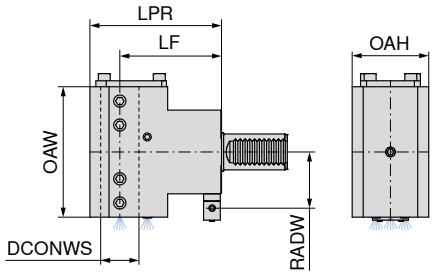
Holder	DCONWS mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	Dobbelt 83 229 ... DKK Y7	
VDI 25	25	99,5	75	30	40	5.606,00	**02528**[1)]
VDI 30	32	125,0	100	70	47	5.561,00	**03227**[1)]
VDI 40	40	133,0	100	85	56	6.019,00	**04026**[1)]

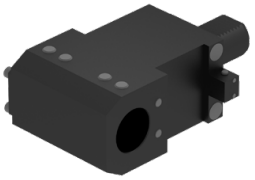
1) Ikke på lager

Ved stjernerevolveren er der fare for kollision, hvis den fastsatte maksimale nominalhøjde (LPR) ikke overholdes.

Dobbelt borestangsholder med indvendig kølevæsketilførsel

▲ Til fastholdelse af to borestænger til hoved- og modspindelbearbejdning
▲ Ekstern kølevæsketilførsel forefindes





IK

Holder	DCONWS mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	OAW mm	83 230 ... DKK Y7	
VDI 25	25	99,5	75	54	40	104	5.249,00	**02528**[1)]
VDI 30	32	110,0	85	62	47	109	4.675,00	**03227**[1)]
VDI 30	32	125,0	100	62	47	118	5.561,00	**13227**[1)]
VDI 40	40	152,0	120	76	56	116	6.525,00	**04026**[1)]

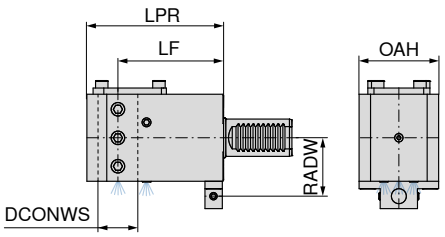
1) Ikke på lager

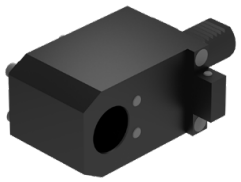
Ved stjernerevolveren er der fare for kollision, hvis den fastsatte maksimale nominalhøjde (LPR) ikke overholdes.

16

Borestangsholder med indvendig kølevæsketilførsel

▲ Ekstern kølevæsketilførsel forefindes





IK

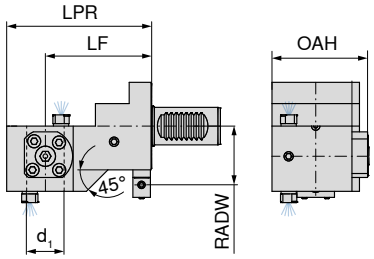
Holder	DCONWS mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	83 228 ... DKK Y7	
VDI 25	25	100	75	60	40	3.917,00	**02528**[1)]
VDI 30	32	110	85	64	47	4.263,00	**03227**[1)]
VDI 30	32	125	100	64	47	4.355,00	**13227**[1)]
VDI 40	40	130	100	76	56	4.595,00	**04026**[1)]
VDI 40	40	152	120	76	56	4.962,00	**14026**[1)]
VDI 50	50	155	120	98	64	6.721,00	**05025**[1)]

1) Ikke på lager

Ved stjernerevolveren er der fare for kollision, hvis den fastsatte maksimale nominalhøjde (LPR) ikke overholdes.

Adapter 90° VDI på VDI, fastgørelse i begge sider

▲ Til værktøjsholder til drejning



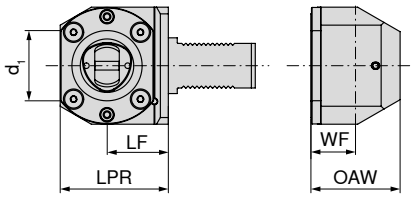
IK

Holder	DCONWS mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	83 225 ... DKK Y7	
VDI 25	25	104	75	38,0	40	4.384,00	**02528**[1)]
VDI 25	20	104	75	67,5	40	4.384,00	**02028**[1)]
VDI 30	30	116	85	76,5	47	4.225,00	**03027**[1)]
VDI 30	30	131	100	76,5	47	4.801,00	**13027**[1)]
VDI 40	40	133	100	89,0	56	6.276,00	**04026**[1)]
VDI 40	40	153	120	89,0	56	5.240,00	**14026**[1)]

1) Ikke på lager

Adapter 90° VDI på PSC

Leveringsomfang:
Incl. antræksbolt



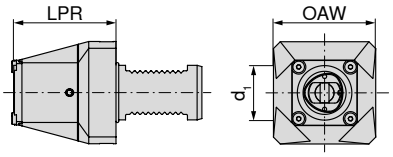
90°

Holder	d_1	LF mm	LPR mm	WF mm	OAW mm	83 231 ... DKK Y7	
VDI 30	PSC 40	41	65	21	56	5.696,00	**04027**[1)]
VDI 40	PSC 40	51	75	30	86	5.696,00	**04026**[1)]
VDI 40	PSC 50	53	85	40	80	5.952,00	**05026**[1)]
VDI 40	PSC 63	53	95	40	80	6.271,00	**06326**[1)]
VDI 50	PSC 50	53	85	40	80	5.952,00	**05025**[1)]
VDI 50	PSC 63	55	97	40	80	6.271,00	**06325**[1)]

1) Ikke på lager

Adapter VDI på PSC

Leveringsomfang:
Incl. antræksbolt



Holder	d_1	LPR mm	OAW mm	83 232 ... DKK Y7	
VDI 30	PSC 40	70	60	5.696,00	**04027**[1)]
VDI 40	PSC 40	75	75	5.696,00	**04026**[1)]
VDI 40	PSC 50	85	82	5.952,00	**05026**[1)]
VDI 40	PSC 63	90	105	6.271,00	**06326**[1)]
VDI 50	PSC 50	85	91	5.952,00	**05025**[1)]
VDI 50	PSC 63	100	105	6.271,00	**06325**[1)]

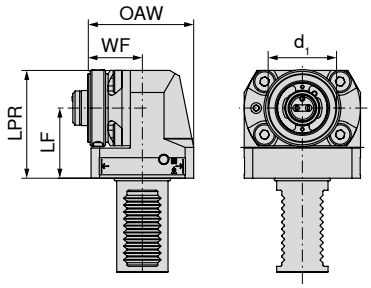
1) Ikke på lager

Tilbehør

Spændebolte PSC

→ 176

Adapter 90° VDI på HSK-T

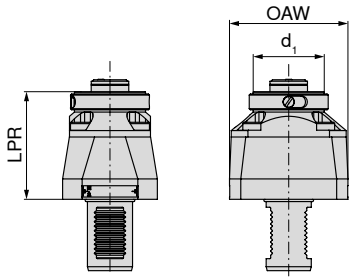


90°

Holder	d_1	LF mm	LPR mm	WF mm	OAW mm	83 233 ... DKK Y7	
VDI 30	HSK-T 40	41	65	25	60	5.696,00	**04027**[1)]
VDI 40	HSK-T 40	51	75	34	90	5.696,00	**04026**[1)]
VDI 40	HSK-T 63	53	90	45	85	6.271,00	**06326**[1)]
VDI 50	HSK-T 63	55	97	45	85	6.271,00	**06325**[1)]

1) Ikke på lager

Adapter VDI på HSK-T



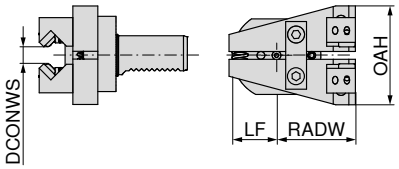
Holder	d_1	LPR mm	OAW mm	83 234 ... DKK Y7	
VDI 30	HSK-T 40	74	60	5.696,00	**04027**[1)]
VDI 40	HSK-T 40	79	75	5.696,00	**04026**[1)]
VDI 40	HSK-T 63	95	105	6.271,00	**06326**[1)]
VDI 50	HSK-T 63	105	105	6.271,00	**06325**[1)]

1) Ikke på lager

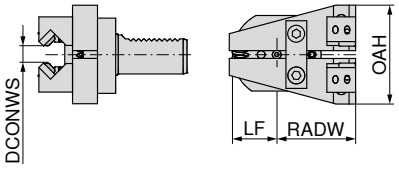
Stanggriber til skiverevolver, radial

▲ To justerbare, fjedrende mod hinanden, udskiftelige gribere er monteret på grundkroppen. Disse er hver udstyret med et hårdmetalskær. Griberne indstilles på et lidt lavere mål end stangdiameteren og trykkes sammen med værktøjsrevolveren på stangen i radial retning (X-akse).
▲ GA = Griber tilbehør

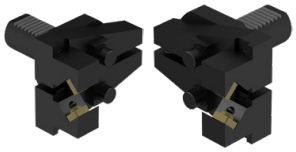
Leveringsomfang:
Stanggriber inkl. GA 1 ved VDI 16, fra VDI 20 udstyret med GA 3



venstre



højre

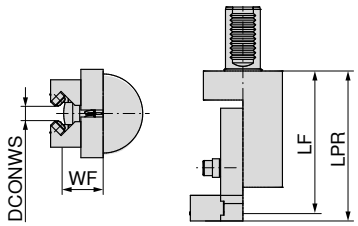


Holder	DCONWS mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	GA	venstre 80 309 ... DKK Y7		højre 80 306 ... DKK Y7	
VDI 16	2 - 22	28	74	35	1			8.303,00	**01600**
VDI 20	2 - 42	34	85	61	3			9.971,00	**02000**
VDI 30	2 - 42	34	105	61	3 - 4	9.971,00	**03000**	9.971,00	**03000**
VDI 40	2 - 65	34	125	61	3 - 4	13.756,00	**04000**	13.756,00	**04000**

Stanggriber til stjernerevolver

▲ To justerbare, fjedrende mod hinanden, udskiftelige gribere er monteret på grundkroppen. Disse er hver udstyret med et hårdmetalskær. Griberne indstilles på et lidt lavere mål end stangdiameteren og trykkes sammen med værktøjsrevolveren på stangen i radial retning (X-akse).
▲ Vinklet 90°
▲ GA = Griber tilbehør

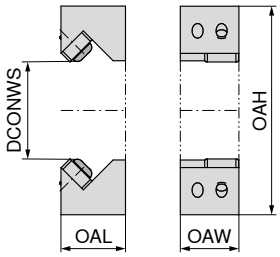
Leveringsomfang:
Stanggriber udstyret med GA 3



Holder	DCONWS mm	LF mm	LPR mm	WF mm	GA	venstre 80 310 ... DKK Y7	
VDI 30	2 - 42	122,5	129	37,0	3 - 4	10.951,00	**03000**
VDI 40	2 - 65	142,5	149	41,5	3 - 4	14.384,00	**04000**

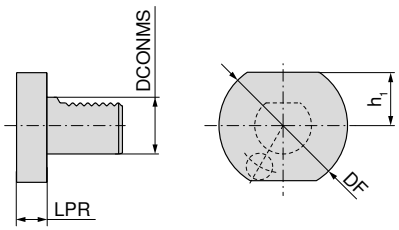
Griber tilbehør

▲ Til stanggriber 80 306 ... / 80 309 ... / 80 310 ...
▲ Pris pr. par

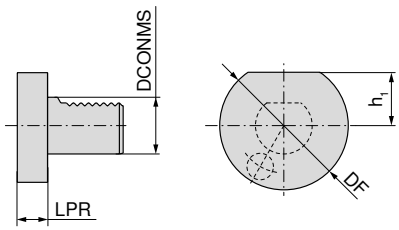


GA	DCONWS mm	OAL mm	OAW mm	OAH mm	80 312 ... DKK Y7	
1	2 - 22	24,5	13	58	1.871,00	12200
3	2 - 42	26,0	22	86	1.871,00	14200
4	42 - 65	29,5	22	102	2.477,00	16500

Blindprop



Stål



Kunststof

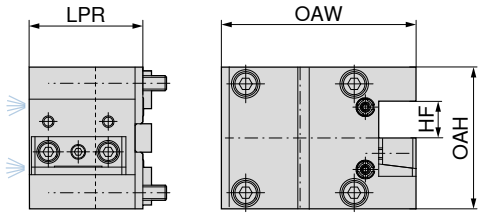
Z2

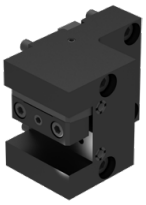
Z2

DCONMS h8 mm	DF mm	h1 mm	LPR mm	Stål 82 317 ... DKK Y8		Kunststof 83 318 ... DKK Y8	
16	40	18,0	16	255,00	160	190,00	160
20	50	23,0	16	239,00	200	77,00	200
30	68	28,0	16	236,00	300	78,00	300
40	83	32,5	20	300,00	400	89,00	400
50	98	35,0	20	300,00	500	128,00	500

Doosan/Spinner – BMT 45 – Firkant-længdeholder

▲ Version til direkte påskruning





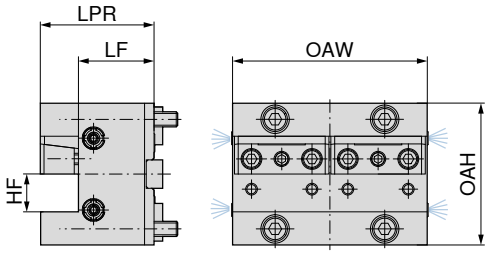
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 480 ... DKK Y7		venstre 82 480 ... DKK Y7	
BMT 45	58 x 58	20	60	75	99,5	3.032,00	**00001**	3.023,00	**00006**

Doosan/Spinner – BMT 45 – Firkant-tværholder

▲ Version til direkte påskruning



NEW

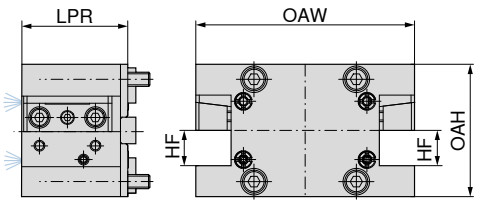
Direct Cooling

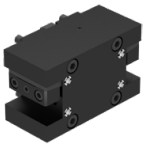
Holder	Hulbillede	HF mm	LF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 480 ... DKK Y7		venstre 82 480 ... DKK Y7	
BMT 45	58 x 58	20	40	60	75	103	3.186,00	**01002**		
BMT 45	58 x 58	20	40	60	75	80			3.181,00	**01007**

16

Doosan/Spinner – BMT 45 – Firkant-multiholder

▲ Version til direkte påskruning





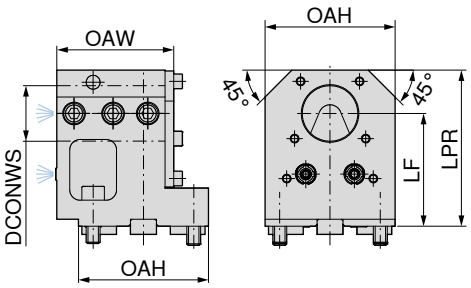
NEW

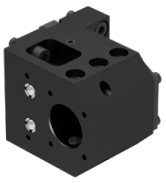
Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	82 480 ... DKK Y7		82 480 ... DKK Y7	
BMT 45	58 x 58	20	60	75	124	4.215,00	**02003**	4.227,00	**02008**

Doosan/Spinner – BMT 45 – Kombiholder

▲ Version til direkte påskruning



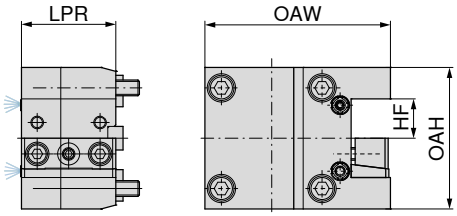


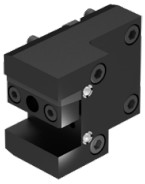
IK

Holder	Hulbillede	DCONWS mm	LF mm	OAW mm	OAH mm	LPR mm	82 480 ... DKK Y7	
BMT 45	58 x 58	32	65	67,5	75	90	3.240,00	**03004**
BMT 45	58 x 58	32	85	67,5	75	110	5.482,00	**03005**

Doosan – BMT 55 – Firkant-længdeholder

▲ Version til direkte påskruning





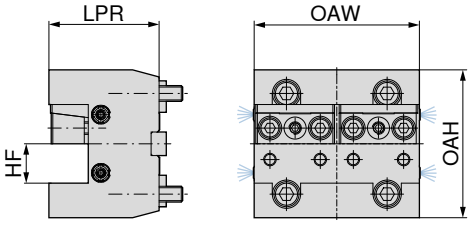
NEW

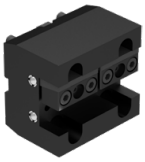
Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 481 ... DKK Y7		venstre 82 481 ... DKK Y7	
BMT 55	64 x 64	25	60	90	118	3.289,00	**00001**	3.795,00	**00005**

Doosan – BMT 55 – Firkant-tværholder

▲ Version til direkte påskruning





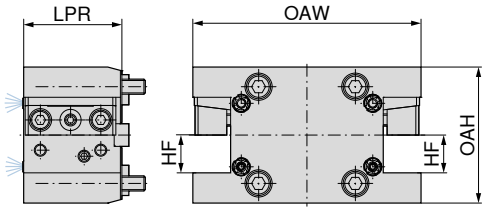
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 481 ... DKK Y7		venstre 82 481 ... DKK Y7	
BMT 55	64 x 64	25	70	94	105	3.289,00	**01002**		
BMT 55	64 x 64	25	95	94	105			5.422,00	**01006**

Doosan – BMT 55 – Firkant-multiholder

▲ Version til direkte påskruning



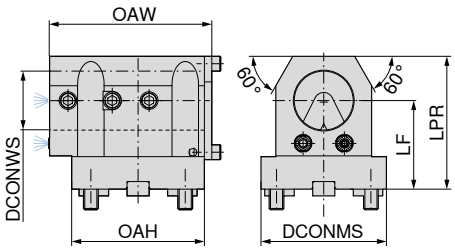
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	82 481 ... DKK Y7		82 481 ... DKK Y7	
BMT 55	64 x 64	25	65	90	151	4.798,00	**02003**		
BMT 55	64 x 64	25	60	90	151			5.334,00	**02007**

Doosan – BMT 55 – Borestangholder

▲ Version til direkte påskruning

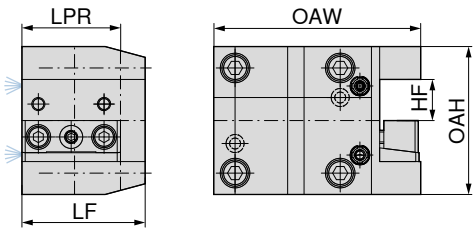


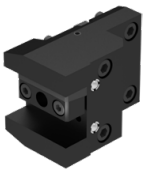
IK

Holder	Hulbillede	DCONWS mm	LF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	82 481 ... DKK Y7	
BMT55	64 x 64	40	60	85	90	90	110	3.240,00	**04004**

EMAG – BMT 55 – Firkant-længdeholder

▲ Version til direkte påskruning





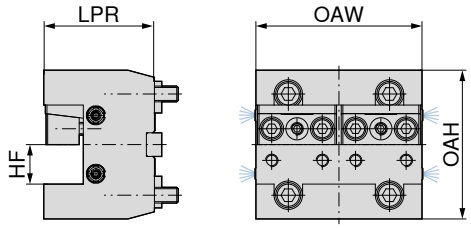
NEW

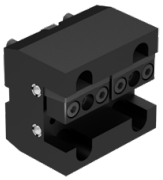
Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 482 ... DKK Y7		venstre 82 482 ... DKK Y7	
BMT 55	64 X 64	25	60	75	90	126	3.211,00	**00001**	3.715,00	**00004**

EMAG – BMT 55 – Firkant-tværholder

▲ Version til direkte påskruning



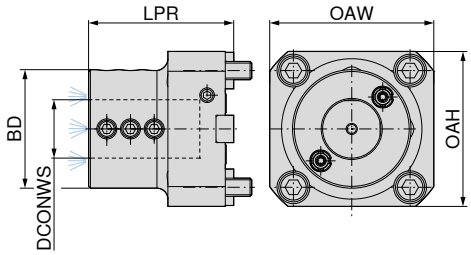


IK

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 482 ... DKK Y7	
BMT 55	64 x 64	25	70	94	105	3.289,00	**01002**

EMAG – BMT 55 – Borestangholder

▲ Version til direkte påskruning



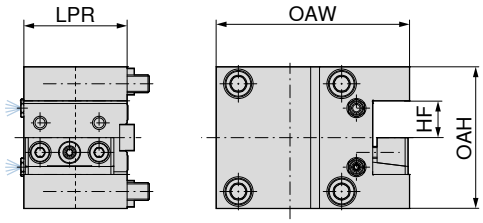
IK

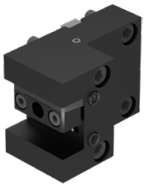
82 482 ...

Holder	Hulbillede	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	OAW mm	OAH mm	DKK Y7	
BMT55	64 x 64	32	65	75	85	90	3.926,00	**04003**

HAAS/Doosan – BMT 65 – Firkant-længdeholder

▲ Version til direkte påskruning





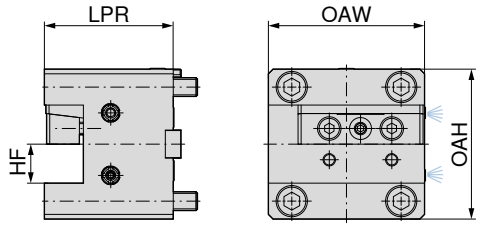
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 483 ... DKK Y7		venstre 82 483 ... DKK Y7	
BMT 65	70 x 73	25	70	96	131	5.175,00	**00001**		
BMT 65	70 x 73	25	75	97	131			4.532,00	**00005**

HAAS/Doosan – BMT 65 – Firkant-tværholder

▲ Version til direkte påskruning



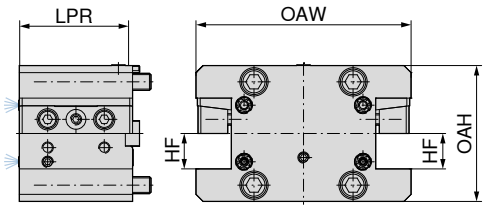
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	højre 82 483 ... DKK Y7		højre 82 483 ... DKK Y7	
BMT 65	70 x 73	25	82,5	96	100	3.907,00	**05002**	4.424,00	**05006**

HAAS/Doosan – BMT 65 – Firkant-multiholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Til højre og venstre rotationsretning



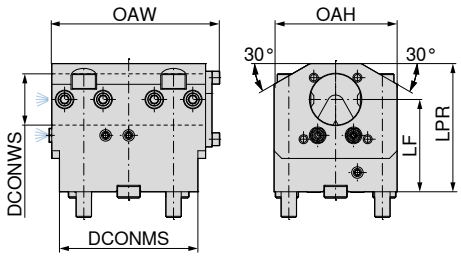
NEW

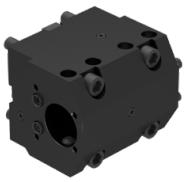
Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	82 483 ... DKK Y7		82 483 ... DKK Y7	
BMT 65	70 x 73	25	80	96	152	5.038,00	**02003**	5.580,00	**02007**

HAAS/Doosan – BMT 65 – Kombiholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Dobbeltsidet version



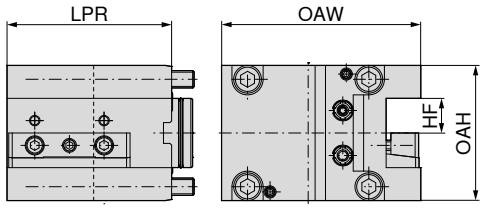


IK

Holder	Hulbillede	DCONWS mm	LF mm	OAH mm	LPR mm	DCONMS mm	OAW mm	82 483 ... DKK Y7	
BMT 65	70 x 73	40	78	96	100	108	125	6.864,00	**03004**

Mori/Seiki – BMT 40 – Firkant-længdeholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Til højre og venstre rotationsretning

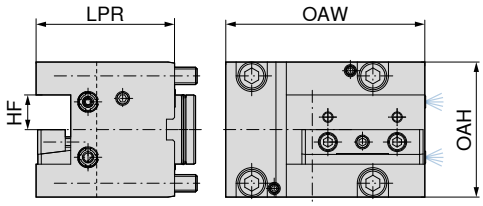


NEW
Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 484 ... DKK Y7		venstre 82 484 ... DKK Y7	
BMT 40	70 x 62	20	95	78	115	3.032,00	**00001**	3.532,00	**00005**

Mori/Seiki – BMT 40 – Firkant-tværholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Til højre og venstre rotationsretning

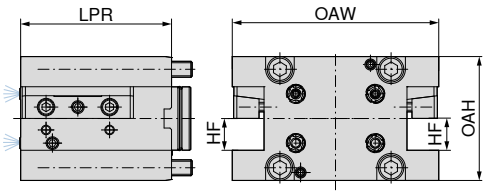


NEW
Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 484 ... DKK Y7		venstre 82 484 ... DKK Y7	
BMT 40	70 x 62	20	80	78	115	3.186,00	**01002**	3.689,00	**01006**

Mori/Seiki – BMT 40 – Firkant-multiholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Til højre og venstre rotationsretning



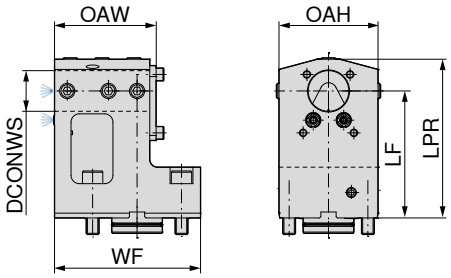
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	82 484 ... DKK Y7		82 484 ... DKK Y7	
BMT 40	70 x 62	20	95	78	130	3.341,00	**02003**	3.847,00	**02007**

Mori/Seiki – BMT 40 – Kombiholder

▲ Version til direkte påskruning

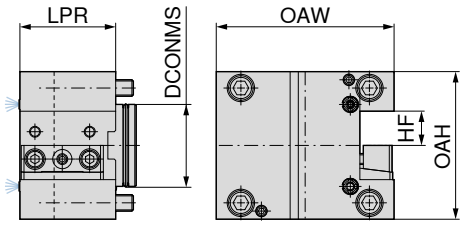


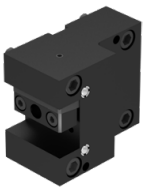
IK

Holder	Hulbillede	DCONWS mm	OAH mm	OAW mm	LF mm	WF mm	LPR mm	82 484 ... DKK Y7	
BMT 40	70 x 62	32	78	80	100	115	125	3.032,00	**03004**

Mori/Seiki – BMT 60 – Firkant-længdeholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Til højre og venstre rotationsretning





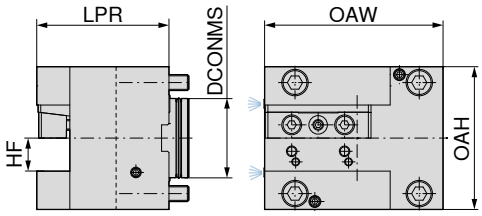
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 485 ... DKK Y7		venstre 82 485 ... DKK Y7	
BMT 60	94 x 84	25	60	70	108	130	3.032,00	**00001**	3.532,00	**00005**

Mori/Seiki – BMT 60 – Firkant-tværholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Til højre og venstre rotationsretning



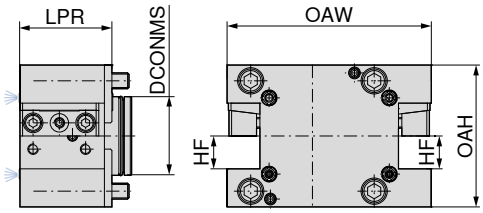
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 485 ... DKK Y7		venstre 82 485 ... DKK Y7	
BMT 60	94 x 84	25	60	100	108	135	3.186,00	**01002**	3.689,00	**01006**

Mori/Seiki – BMT 60 – Firkant-multiholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Til højre og venstre rotationsretning



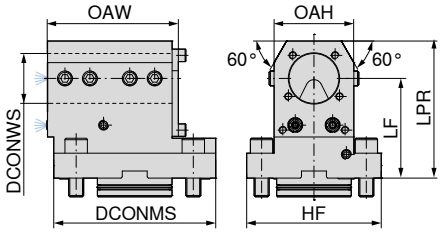
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	82 485 ... DKK Y7	82 485 ... DKK Y7
BMT 60	94 x 84	25	60	70	108	155,5	3.650,00 **02003**	4.163,00 **02007**

Mori/Seiki – BMT 60 – Kombiholder

▲ Version til direkte påskruning

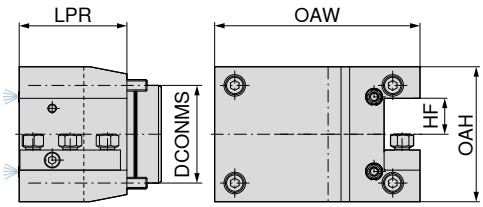


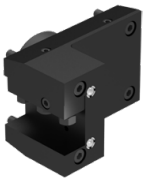
IK

Holder	Hulbillede	DCONWS mm	OAH mm	LF mm	OAW mm	HF mm	LPR mm	DCONMS mm	82 485 ... DKK Y7
BMT 60	94 x 84	40	64	80	105	108	110	130	3.032,00 **03004**

Mazak – BMT 68 – Firkant-længdeholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Til højre og venstre rotationsretning





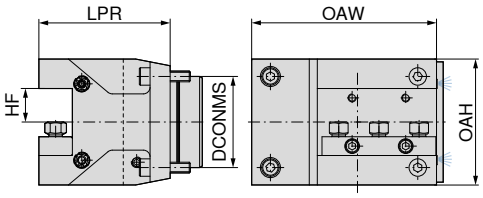
NEW

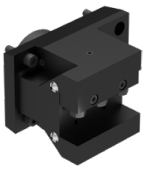
Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	venstre 82 486 ... DKK Y7		venstre 82 486 ... DKK Y7	
BMT 68	110 x 68	25	68	75	94	143	2.903,00	**00001**	3.400,00	**00005**

Mazak – BMT 68 – Firkant-tværholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Til højre og venstre rotationsretning





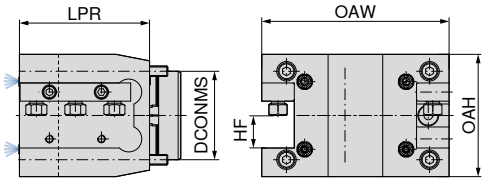
NEW

Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	DCONMS mm	OAH mm	LPR mm	OAW mm	venstre 82 486 ... DKK Y7		venstre 82 486 ... DKK Y7	
BMT 68	110 x 68	25	68	94	98	143	2.951,00	**01002**	3.448,00	**01006**

Mazak – BMT 68 – Firkant-multiholder

▲ Version til direkte påskruning



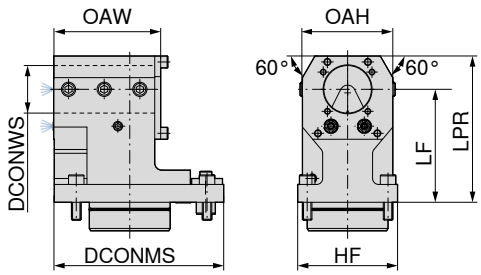
NEW

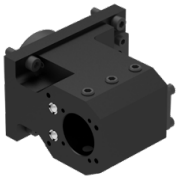
Direct Cooling

Holder	Hulbillede	HF mm	DCONMS mm	OAH mm	LPR mm	OAW mm	82 486 ... DKK Y7		82 486 ... DKK Y7	
BMT 68	110 x 68	25	68	94	100	144	4.647,00	**02003**	5.181,00	**02007**

Mazak – BMT 68 – Kombiholder

▲ Version til direkte påskruning





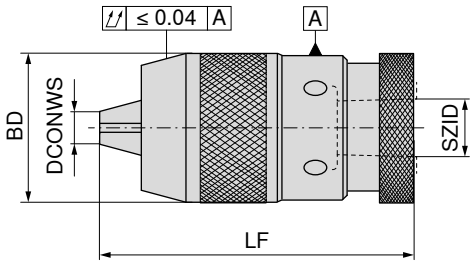
IK

Holder	Hulbillede	DCONWS mm	OAH mm	HF mm	OAW mm	LF mm	LPR mm	DCONMS mm	82 486 ... DKK Y7	
BMT 68	110 x 68	40	76	84	90	95	123	142,5	2.839,00	**03004**

Borepatron

▲ Til hånd- og nøgle fastspænding
▲ Hærdet og slebet

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændenøgle



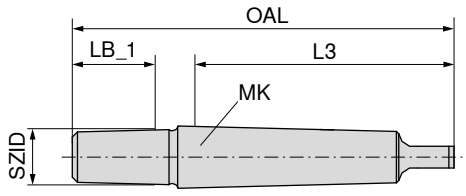
SZID	DCONWS mm	LF mm	BD mm	83 636 ... DKK Y8	
B12	0 - 8	73	35	850,00	**012**
B12	0 - 10	92	43	1.003,00	**112**
B16	1 - 13	106	50	1.204,00	**016**
B16	3 - 16	110	57	1.012,00	**116**
B18	3 - 16	110	57	1.284,00	**018**

NC-spændenøgle

Reservedele DCONWS	83 302 ... DKK Y8	
0 - 8	80,00	**008**
0 - 10	83,00	**010**
1 - 13	80,00	**013**
3 - 16	96,00	**016**

Borepatronholder DIN 238

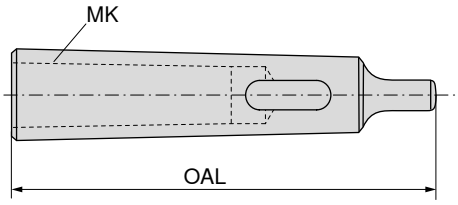
▲ Hærdet og slebet



Holder	SZID	l_3 mm	LB_1 mm	OAL mm	83 642 ... DKK Y8	
MK1	B12	62,0	18,5	89,0	44,00	**120**
MK1	B16	62,0	24,0	97,0	39,00	**160**
MK1	B18	62,0	32,0	106,0	46,00	**180**
MK2	B12	75,0	18,5	106,5	44,00	**121**
MK2	B16	75,0	24,0	110,5	44,00	**161**
MK2	B18	75,0	32,0	117,5	47,00	**181**
MK3	B12	94,0	18,5	125,0	61,00	**122**
MK3	B16	94,0	24,0	134,0	59,00	**162**
MK3	B18	94,0	32,0	141,0	63,00	**182**
MK4	B16	117,5	24,0	159,0	133,00	**163**
MK4	B18	117,5	32,0	168,0	134,00	**183**
MK5	B16	149,5	24,0	196,0	292,00	**164**
MK5	B18	149,5	32,0	204,5	303,00	**184**

Reduktionshylse DIN 2185

▲ Hærdet, slebet indvendig og udvendig

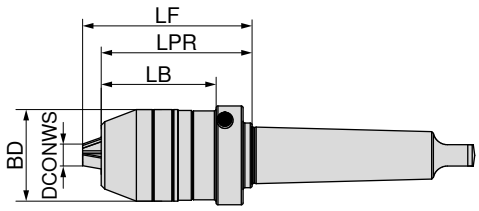


Holder	d_1	OAL mm	83 644 ... DKK Y8	
MK1	MK0	80	94,00	**010**
MK2	MK1	92	98,00	**020**
MK3	MK1	99	116,00	**130**
MK3	MK2	112	107,00	**030**
MK4	MK1	124	177,00	**240**
MK4	MK2	124	168,00	**140**
MK4	MK3	140	165,00	**040**
MK5	MK2	156	357,00	**250**
MK5	MK3	156	368,00	**150**
MK5	MK4	171	351,00	**050**

Kort borepatron

▲ Uafhængig af omdrejningsretning
▲ Tilspændingsmoment = 12 Nm
▲ Med morsekonus

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændenøgle



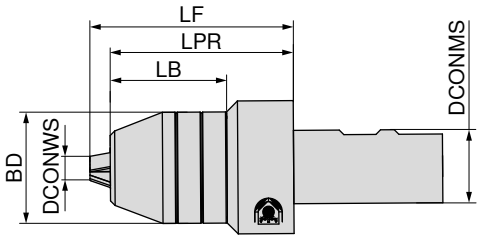
84 314 ...

Holder	DCONWS mm	BD mm	LB mm	LPR mm	LF mm	DKK Y8	
MK3	0,5 - 13	48,5	64	84	93,0	2.175,00	**313**
MK3	2,5 - 16	51,0	64	84	94,5	2.175,00	**316**
MK4	2,5 - 16	51,0	64	84	94,5	2.397,00	**416**

Kort borepatron

▲ Uafhængig af omdrejningsretning
▲ Tilspændingsmoment = 12 Nm
▲ Med Weldon skaft

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændenøgle



G 6,3 n_{max} 10000

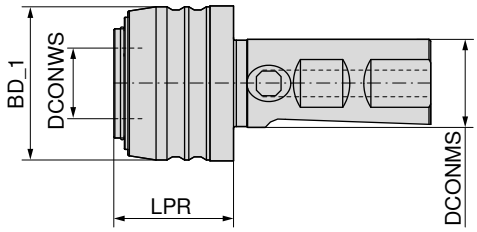
84 311 ...

DCONMS mm	DCONWS mm	BD mm	LB mm	LPR mm	LF mm	DKK Y8	
25	0,5 - 13	48,5	50,9	80	89,0	2.397,00	**213**
32	0,5 - 13	48,5	50,9	80	89,0	2.608,00	**313**
32	2,5 - 16	51,0	50,9	80	90,5	2.831,00	**316**

16

Synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
▲ Til indsats 83 608 ... DIN 6499 ER16/ER25
▲ $p_{max.}$ = 50 bar

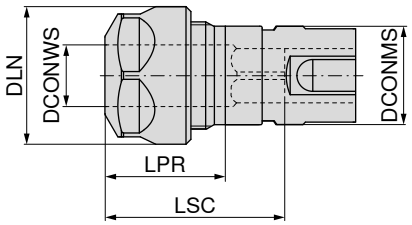


DCONWS mm	Skæreområde	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONMS mm	LZD± mm	83 641 ... DKK Y8	
20	M3 - M12	1	35	43,5	25	1,0 / 0,2	1.284,00	**012**
32	M6 - M20	2	56	60,0	25	1,0 / 0,2	1.477,00	**020**

Indsats til synkron-gevindtap-hurtigskiftholder med minimumlængdeudligning

▲ SZID = indsatsstørrelse

Leveringsomfang:
Inkl. spændemøtrik



SZID	DCONWS mm	Skæreområde	LPR mm	DLN mm	LSC mm	Til spændetang	DCONMS mm	83 608 ... DKK Y8	
1	2 - 10	M3 - M12	24	28	42	426E (ER16)	20	1.062,00	**012** [1]
2	2 - 16	M6 - M20	28	42	59	430E (ER25)	32	1.233,00	**020**

1) med 6-kant omløber

Spændemøtrik SW

Spændemøtrik IK

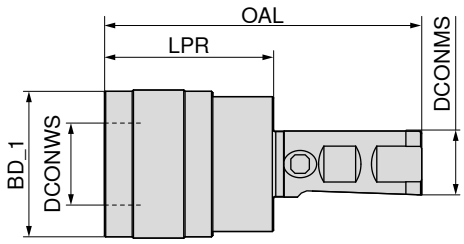
Spændemøtrik

Y-spændenøgle

Reservedele Til artikelnr.		62 950 ... DKK W7		83 950 ... DKK Y8		62 950 ... DKK W7		83 357 ... DKK Y8	
83 608 012	M22x1,5 - SW25	172,00	**044**	M22x1,5	295,00 **054**	M22x1,5	172,00 **054**	155,00	**116**
83 608 020				M32x1,5	384,00 **055**	M32x1,5	192,00 **055**	171,00	**125**

Gevindtap-hurtigskiftholder med længdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
▲ Med cylinderskaft

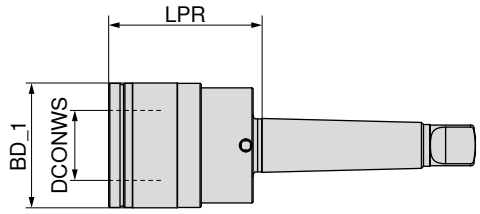


83 648 ...

DCONMS mm	Skæreområde	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	OAL mm	LZD± mm	DKK Y8	
20	M3 - M12	01	41	38	19	91	9	1.871,00	**112**
20	M6 - M20	02	63	55	31	138	15	2.529,00	**120**
25	M3 - M12	01	41	38	19	97	9	1.871,00	**212**
25	M6 - M20	02	63	55	31	119	15	2.295,00	**220**
32	M3 - M12	01	41	38	19	102	9	1.901,00	**312**
32	M6 - M20	02	63	55	31	124	15	2.367,00	**320**

DIN 228B – gevindtap-hurtigskiftholder med længdeudligning

▲ Med længdeudligning på træk og tryk (LZD)
▲ Med morsekonusskaft



83 646 ...

Holder	Skæreområde	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	DKK Y8	
MK 2	M3 - M12	01	46	38	19	9	1.617,00	**212**
MK 3	M3 - M12	01	46	38	19	9	1.578,00	**312**
MK 3	M6 - M20	02	69	55	31	15	1.982,00	**320**
MK 4	M6 - M20	02	70	55	31	15	1.982,00	**420**

Tilbehør

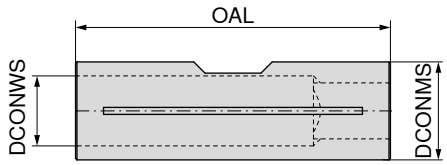
Indsats

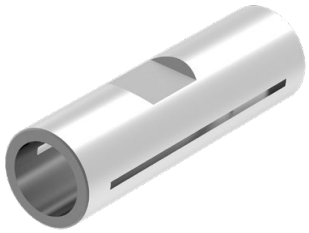
→ 288, 290–292

16

Gevindtap spændebøsning til Weldonholder

▲ Til synkron gevindskæring
▲ For sikker fastspænding af gevindtap



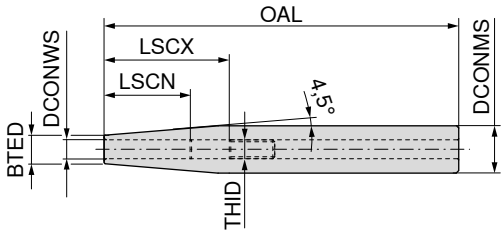


DCONWS h7 mm	DCONMS f6 mm	OAL mm	80 699 ... DKK Y7	
3,5	6	26	329,00	**03500**
4,0	8	32	340,00	**04000**
4,5	8	26	340,00	**04500**
6,0	10	30	329,00	**06000**
7,0	10	31	329,00	**07000**
8,0	12	38	334,00	**08000**
9,0	12	38	334,00	**09000**
10,0	14	42	338,00	**10000**
11,0	14	42	338,00	**11000**
12,0	16	44	343,00	**12000**
14,0	18	45	353,00	**14000**
16,0	20	46	362,00	**16000**

Krympeforlænger

▲ Til HM- og HSS-skaft med h6 tolerance eller bedre
▲ DRVS = Anslagsskruens nøglevidde

TG



DCONMS h6 mm	DCONWS mm	BTED mm	OAL mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DRVS mm	84 310 ... DKK Y8	
12	3	8	150					1.093,00	**003**
12	4	8	150					1.093,00	**004**
12	5	10	150					1.093,00	**005**
12	6	10	150	36	26	M5	2,5	1.093,00	**006**
16	3	10	150					1.093,00	**103**
16	4	10	150					1.093,00	**104**
16	5	10	150					1.093,00	**105**
16	6	10	150	36	26	M5	2,5	1.093,00	**106**
16	8	12	150	36	26	M6	3,0	1.093,00	**108**
20	3	10	150					1.093,00	**203**
20	4	10	150					1.093,00	**204**
20	5	10	150					1.093,00	**205**
20	6	10	150	36	26	M5	2,5	1.093,00	**206**
20	8	12	150	36	26	M6	3,0	1.093,00	**208**
20	10	14	150	42	32	M8x1	3,0	1.093,00	**210**
20	12	16	150	47	37	M10x1	5,0	1.093,00	**212**
25	3	10	150					1.093,00	**303**
25	4	10	150					1.093,00	**304**
25	5	15	150					1.093,00	**305**
25	6	20	150	36	26	M5	2,5	1.093,00	**306**
25	8	20	150	36	26	M6	3,0	1.093,00	**308**
25	10	20	150	42	32	M8x1	3,0	1.093,00	**310**
25	12	20	150	47	37	M10x1	5,0	1.093,00	**312**
25	14	20	150	47	37	M10x1	5,0	1.093,00	**314**
25	16	22	150	50	40	M10x1	5,0	1.093,00	**316**
32	6	20	150	36	26	M5	2,5	1.093,00	**406**
32	8	20	150	36	26	M6	3,0	1.093,00	**408**
32	10	24	150	42	32	M8x1	3,0	1.093,00	**410**
32	12	24	150	47	37	M10x1	5,0	1.093,00	**412**
32	14	27	150	47	37	M10x1	5,0	1.093,00	**414**
32	16	27	150	50	40	M10x1	5,0	1.093,00	**416**
32	18	27	150	50	40	M10x1	5,0	1.093,00	**418**
32	20	27	150	52	42	M10x1	5,0	1.093,00	**420**

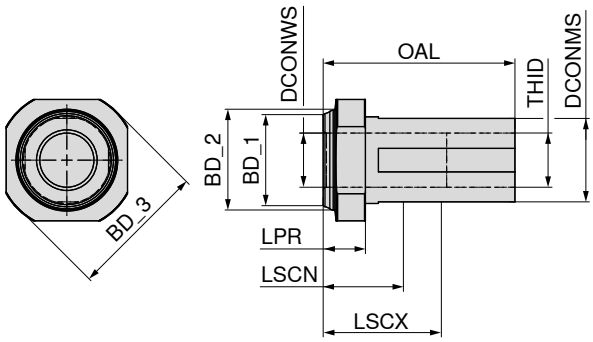
Vær opmærksom på min. indspændingsdybde → **side 312**.

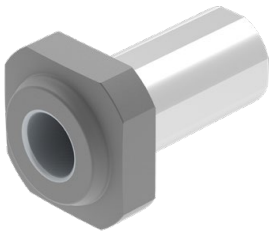
HyTens – Turn

- ▲ Hydraulisk holder med cylindrisk skaft
- ▲ Til hydraulisk fastspænding af cylindriske værktøjsskafter tol. h6, borestænger og cylindriske holdere tol. h7, g6
- ▲ Med variabelt valgbar kølevæskeoverførsel til værktøjsskaftet
- ▲ Med to gevindhuller M8x1 til køledyser
- ▲ Præcision fastspænding med høj gentagelsesnøjagtighed på 3 µm

Leveringsomfang:

Holder inklusive anslagsskrue og trykskrue





83 402 ...

DCONMS mm	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	LPR mm	OAL mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
32	16	38	41	59	19,5	78,5	51	41	M22x1	2.835,00	**31699**
32	20	38	41	59	19,5	78,5	51	41	M22x1	2.835,00	**32099**
40	16	43	46	64	19,5	88,5	51	41	M22x1	2.924,00	**41699**
40	20	43	46	64	19,5	88,5	51	41	M22x1	2.924,00	**42099**
40	25	43	46	64	19,5	88,5	57	47	M27x1	2.924,00	**42599**

Anslagsskrue IK

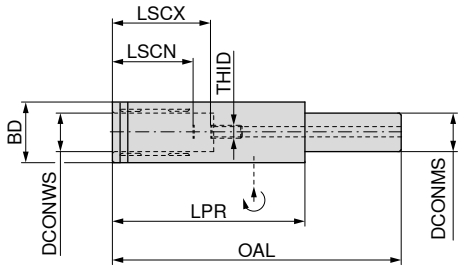
83 950 ...

Reservedele DCONWS	DKK Y7	
16 - 20	207,00	**48500**
25	327,00	**48600**

Hydraulisk forlænger

▲ Til HM- og HSS-skaft med tolerance h6 eller bedre

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



G 2,5 n_{max} 25000

DCONMS mm	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	OAL mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	84 313 ... DKK Y8	
20	12	25,0	100	150	46	36	M6	2.721,00	**112**
20	20	31,5	100	150	51	41	M10x1	2.721,00	**120**
32	20	31,5	90	150	51	41	M10x1	2.721,00	**132**
32	20	31,5	90	200	51	41	M10x1	2.801,00	**232**

Vær opmærksom på min. indspændingsdybde → **side 312**.

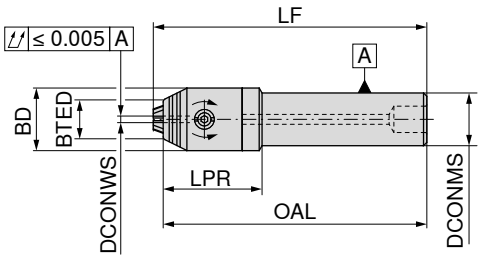
Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.		83 950 ... DKK Y7	
84 313 112	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
84 313 120	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
84 313 132	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
84 313 232	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**

Micro præcisionsborepatron

▲ Uafhængig af rotationsretning
▲ Til omdrejningstal op til 60.000 o/min.

Leveringsomfang:
Holder inkl. spændenøgle SW 2 x 60 mm



G 2,5 n_{max} 18000

DCONMS mm	DCONWS mm	LPR mm	OAL mm	LF mm	BD mm	BTED mm	TQX Nm	84 315 ... DKK Y7	
16	0,2 - 3,4	30	80	83	19	12	2	3.771,00	**161**
16	0,2 - 3,4	30	100	103	19	12	2	3.964,00	**162**
16	0,2 - 3,4	30	160	163	19	12	2	4.348,00	**163**
20	0,2 - 3,4	28	80	83	19	12	2	3.771,00	**201**
20	0,2 - 3,4	28	100	103	19	12	2	3.964,00	**202**
20	0,2 - 3,4	28	160	163	19	12	2	4.348,00	**203**

Skifteklinge

80 950 ...

Moment-håndtag

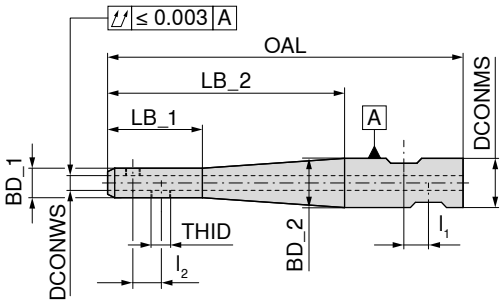
80 950 ...

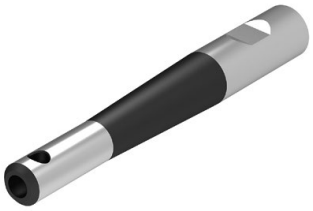
Reservedele Til artikelnr.	DKK Y7			DKK Y7	
84 315 161	54,00	**152**	0,5 - 2,0 Nm	1.147,00	**191**
84 315 162	54,00	**152**	0,5 - 2,0 Nm	1.147,00	**191**
84 315 163	54,00	**152**	0,5 - 2,0 Nm	1.147,00	**191**
84 315 201	54,00	**152**	0,5 - 2,0 Nm	1.147,00	**191**
84 315 202	54,00	**152**	0,5 - 2,0 Nm	1.147,00	**191**
84 315 203	54,00	**152**	0,5 - 2,0 Nm	1.147,00	**191**

Micro-Forlænger

▲ Skaft med spændeflade i.h.t.

Leveringsomfang:
Holder incl. spændeskrue





DCONWS mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB_2 mm	OAL mm	DCONMS mm	BD_2 mm	l_1 mm	l_2 mm	THID	TQX Nm	80 642 ... DKK Y7	
6	12	40	40	85	12	12	10	10	M6 x 0,5	7	1.052,00	**00600**
6	12	40	100	150	20	20	10	10	M6 x 0,5	7	1.275,00	**10600**
8	15	40	40	88	16	15	10	10	M8 x 0,75	8	1.031,00	**00800**
8	15	40	100	150	20	20	10	10	M8 x 0,75	8	1.243,00	**10800**
10	18	40	40	90	20	18	10	10	M10 x 1	12	1.031,00	**01000**
10	18	40	100	150	20	20	10	10	M10 x 1	12	1.243,00	**11000**
12	21	40	40	90	20	21	10	10	M12 x 1	15	1.031,00	**01200**
12	21	40	100	150	20	21	10	10	M12 x 1	15	1.243,00	**11200**
14	23	40	40	90	20	23	10	10	M12 x 1	15	1.062,00	**01400**
14	23	40	100	150	20	23	10	10	M12 x 1	15	1.275,00	**11400**
16	26	40	50	106	25	26	10	12	M14 x 1	18	1.193,00	**01600**[1)]
16	26	40	100	156	25	26	10	12	M14 x 1	18	1.467,00	**11600**[1)]
18	28	40	50	106	25	28	10	12	M14 x 1	18	1.243,00	**01800**[1)]
18	28	40	100	156	25	28	10	12	M14 x 1	18	1.498,00	**11800**[1)]
20	31	40	50	110	32	31	10	14	M16 x 1	20	1.233,00	**02000**[1)]
20	31	40	100	160	32	31	10	14	M16 x 1	20	1.477,00	**12000**[1)]

1) kun konstruktivt afbalanceret

Spændeskrue

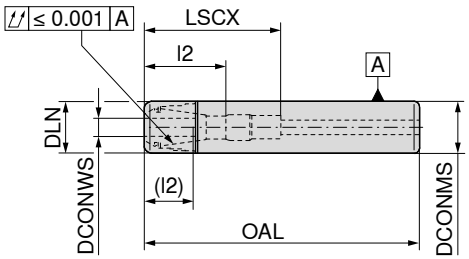
Reservedele DCONWS		80 950 ... DKK Y7	
6	M6X0,5X3	77,00	**21700**
8	M8x0,75x4	77,00	**21800**
10	M10x1x5	77,00	**21900**
12 - 14	M12x1x5	78,00	**30000**
16 - 18	M14x1x6,5	81,00	**31000**
20	M16x1x6,5	83,00	**32000**

16

Præcisions-spændetangsholder ER-Mini

▲ Maksimalt spændeområde iht. ISO-tolerancefelt H10
▲ Til opspænding skal der bruges en rullenøgle

Leveringsomfang:
Holder **uden** spændemøtrik, **uden** anslagsskrue



DCONMS mm	DCONWS mm	DLN mm	OAL mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	Til spændetang	84 456 ... DKK Y8	
10	1 - 5	10	80	16		4004E (ER08)	1.336,00	**00400**
10	1 - 5	10	150	16		4004E (ER08)	1.319,00	**005**
10	1 - 5	10	200	16		4004E (ER08)	1.804,00	**006**
12	1 - 5	10	120	16		4004E (ER08)	1.435,00	**11000**
12	1 - 5	10	160	16		4004E (ER08)	1.494,00	**11200**
12	1 - 5	10	200	16		4004E (ER08)	1.827,00	**11400**
16	1 - 7	16	150	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	1.173,00	**007**
16	1 - 7	16	200	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	1.465,00	**008**
16	1 - 10	22	150	68	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	1.173,00	**010**
16	1 - 10	22	200	68	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	1.484,00	**12000**
20	1 - 10	22	150	68	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	1.231,00	**102**
20	1 - 10	22	200	68	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	1.465,00	**104**

LSCX = Indstiksdybde uden anslagsskrue
l_2 = Indstiksdybde anslagsskrue 1, mål i parentes (l_2) = Indstiksdybde anslagsskrue 2
Mål OAL er ved anvendelse af spændemøtrik med tætningsskiver 4 mm længere

Reservedele Til spændetang	Mini-spændemøtrik IK 84 950 ... DKK Y8		Mini-spændemøtrik 84 950 ... DKK Y8		Anslagsskrue 2 83 950 ... DKK Y8		Anslagsskrue 1 83 950 ... DKK Y8	
4004E (ER08)			368,00	**040**				
4008E (ER11)			320,00	**041**	M8x1 - SW4	131,00 **340**	M8x1 - SW4	96,00 **336**
426E (ER16)	398,00	**035**	320,00	**034**	M11x1 - SW6	136,00 **341**	M11x1 - SW6	96,00 **337**

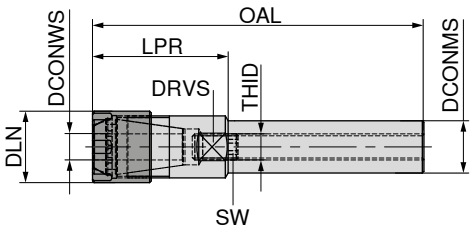
Tilbehør

Spændetang ER	Udtrækningshjælp	Momentnøgle	Momentnøgle-hoved
→ 268–276, 279	→ 285	→ 286	→ 286

De drejemomenter, der kan overføres, findes på → **side 313**.

ER-spændetangsholder, mini

▲ Med cylindrisk skaft



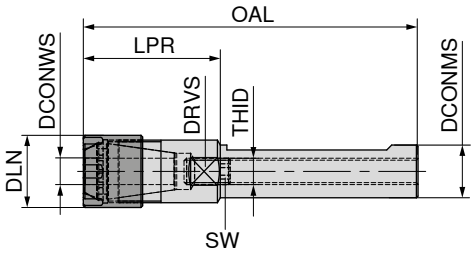
83 453 ...

DCONMS $_{h6}$ mm	DCONWS mm	OAL mm	LPR mm	DLN mm	THID	DRVS mm	SW mm	Til spændetang	DKK Y8	
8	1 - 5	81	26	12		9		4004E (ER08)	754,00	**081** [1]
12	1 - 5	157	20	12	M5x0,8	10	2,5	4004E (ER08)	1.034,00	**122**
16	1 - 7	185	25	16	M7,5x0,5	14	3,0	4008E (ER11)	1.109,00	**163**
16	1 - 10	117	37	22	M11x1	17	5,0	426E (ER16)	782,00	**164**
16	1 - 10	199	39	22	M8x1,25	17	4,0	426E (ER16)	1.109,00	**165**
20	1 - 10	168	28	22	M11x1	17	5,0	426E (ER16)	1.074,00	**204**
25	1 - 13	168	28	28	M14x1	22	5,0	428E (ER20)	1.237,00	**254**
25	1 - 16	189	39	35	M18x1	27	5,0	430E (ER25)	1.552,00	**256**

1) Uden kølevæsketilførsel (Form A)

ER-spændetangsholder, mini

▲ Med cylindrisk skaft og spændeflade



83 454 ...

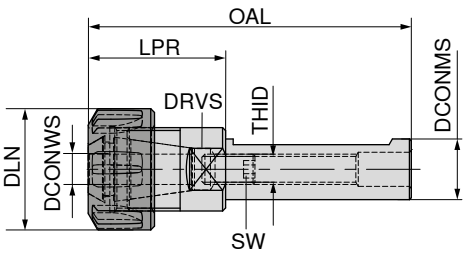
DCONMS $_{h6}$ mm	DCONWS mm	OAL mm	LPR mm	DLN mm	THID	DRVS mm	SW mm	Til spændetang	DKK Y8	
20	1 - 10	168	28	22	M11x1	17	5	426E (ER16)	1.074,00	**204**
20	1 - 13	138	38	28	M11x1	22	5	428E (ER20)	807,00	**206**
20	1 - 16	146	46	35	M14x1	27	5	430E (ER25)	938,00	**208**
25	1 - 13	168	28	28	M14x1	22	5	428E (ER20)	1.237,00	**254**
25	1 - 16	189	39	35	M18x1	27	5	430E (ER25)	1.552,00	**256**

Reservedele ER-spændetangsholder, Mini

	Spændenøgle ER mini		Mini-spændemøtrik		Mini-IK spændemøtrik		Anslagsskrue IK	
	83 950 ...		62 950 ...		83 950 ...		83 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK		DKK	
Til spændetang	Y8		W7		Y8		Y8	
4004E (ER08)	134,00	099	M10x0,75	242,00 067				
4004E (ER08)	134,00	099	M10x0,75	242,00 067			M5x0,8 SW 2,5	36,00 003
4008E (ER11)	147,00	100	M13x0,75	236,00 065			M7,5x0,5 SW 3	17,00 004
426E (ER16)	156,00	101	M19x1	231,00 066	M19x1	351,00 058	M11x1 SW 5	19,00 006
426E (ER16)	156,00	101	M19x1	231,00 066	M19x1	351,00 058	M8x1,25 SW 4	18,00 005
428E (ER20)	176,00	102	M24x1	260,00 068	M24x1	429,00 059	M14x1 SW 5	21,00 007
430E (ER25)	197,00	103	M30x1	284,00 069	M30x1	391,00 060	M18x1 SW 5	22,00 008

ER-spændetangsholder

▲ Med cylindrisk skaft og spændeflade



DCONMS $_{h6}$ mm	DCONWS mm	OAL mm	LPR mm	DLN mm	THID	DRVS mm	SW mm	Til spændetang	83 455 ... DKK Y8	
40	2 - 20	100	35	50	M22x1,5	36	5	470E (ER32)	959,00	**401**
40	2 - 20	160	35	50	M22x1,5	36	5	470E (ER32)	1.178,00	**402**
40	3 - 30	139	59	63	M28x1,5	40	6	472E (ER40)	1.097,00	**405**

	Y-spændenøgle		Anslagsskrue IK		Anslagsskrue	
	83 357 ...		83 950 ...		83 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK		DKK	
Til spændetang	Y8		Y8		Y8	
470E (ER32)	233,00	132			M22x1,5x20 SW 5	28,00 095
472E (ER40)	256,00	140	M28x1,5x25 SW 6	37,00 096		

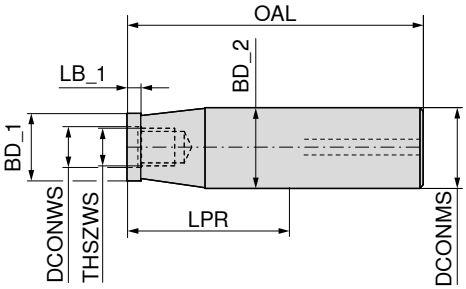
	Spændemøtrik IK		Spændemøtrik	
	83 950 ...		62 950 ...	
Reservedele	DKK		DKK	
Til spændetang	Y8		W7	
470E (ER32)	M40x1,5	407,00 056	M40x1,5	179,00 65600
472E (ER40)	M50x1,5	480,00 057	M50x1,5	174,00 65700

Tilbehør

Spændetang ER

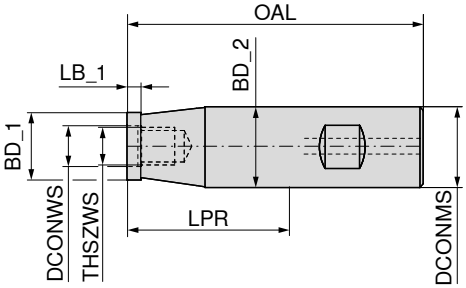
→ 268–276, 278–279

Holder med cylindrisk skaft til indskruningsfræsere



DCONMS h6 mm	THSZWS	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	LB_1 mm	BD_2 mm	OAL mm	56 727 ... DKK WA	
12	M5	5,5	20	9,5	7,8	11,5	65	701,00	052
12	M6	6,5	20	11,5	7,8	11,5	65	716,00	060
12	M6	6,5	40	11,5	7,8	11,5	85	773,00	062
16	M8	8,5	20	13,8	7,8	15,8	68	725,00	081
16	M8	8,5	40	13,8	7,8	15,8	88	781,00	082
20	M10	10,5	25	18,0	7,8	19,8	75	756,00	101
20	M10	10,5	45	18,0	7,8	19,8	95	817,00	102
25	M12	12,5	50	21,0	7,8	24,8	106	856,00	122
32	M16	17,0	50	29,0	12,0	31,8	110	922,00	162

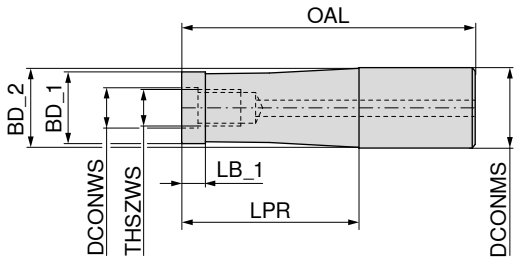
Holder med cylindrisk skaft til indskruningsfræsere (Weldon)



DCONMS h6 mm	THSZWS	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	LB_1 mm	BD_2 mm	OAL mm	56 729 ... DKK WA	
12	M6	6,5	20	11,5	7,8	11,5	65	716,00	060
12	M6	6,5	40	11,5	7,8	11,5	85	773,00	062
16	M8	8,5	20	13,8	12,0	15,8	68	725,00	081
16	M8	8,5	40	13,8	8,0	15,8	88	781,00	082
20	M10	10,5	25	18,0	8,0	19,8	75	756,00	101
20	M10	10,5	45	18,0	12,0	19,8	95	817,00	102
25	M12	12,5	30	21,0	12,0	24,9	86	787,00	121
25	M12	12,5	50	21,0	8,0	24,9	106	856,00	122
32	M16	17,0	50	29,0	12,0	31,8	110	922,00	162

Holder med cylindrisk skaft til indskruningsfræsere

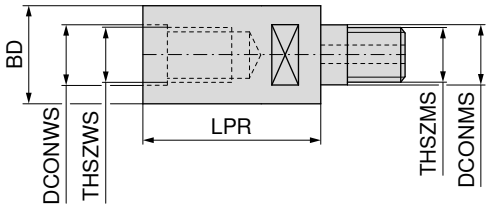
▲ Vibrationsdæmpet



								HM		Densimet	
								56 743 ...		56 744 ...	
DCONMS $_{h6}$ **mm**	THSZWS	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	LB_1 mm	BD_2 mm	OAL mm	**DKK** WC		**DKK** WC	
12	M5	5,5	40	9,5	9	11,3	85			2.186,00	**052**
12	M5	5,5	60	9,5	9	11,3	105			2.361,00	**053**
12	M5	5,5	80	9,5	9	11,3	125			2.629,00	**054**
12	M6	6,5	20	11,5		11,5	65	2.763,00	**060**		
12	M6	6,5	40	11,5		11,5	85	2.949,00	**062**		
12	M6	6,5	60	11,5		11,5	105	3.268,00	**063**		
12	M6	6,5	80	11,5		11,5	125	3.578,00	**064**		
12	M6	6,5	100	11,5		11,5	145	3.887,00	**065**		
16	M8	8,5	40	14,2	9	15,3	88	2.834,00	**082**	2.691,00	**082**
16	M8	8,5	60	14,2	9	15,3	108	3.124,00	**083**	2.907,00	**083**
16	M8	8,5	80	14,2	9	15,3	128	3.371,00	**084**	3.176,00	**084**
16	M8	8,5	100	14,2	9	15,3	148	3.670,00	**085**	3.495,00	**085**
16	M8	8,5	120	14,2	9	15,3	168	3.917,00	**086**	3.856,00	**086**
16	M8	8,5	150	14,2	9	15,3	198			4.855,00	**087**
20	M10	10,5	60	18,5	9	19,3	110	3.597,00	**103**	3.392,00	**103**
20	M10	10,5	80	18,5	9	19,3	130	4.051,00	**104**	3.774,00	**104**
20	M10	10,5	100	18,5	9	19,3	150	4.412,00	**105**	4.217,00	**105**
20	M10	10,5	120	18,5	9	19,3	170	5.010,00	**106**	4.679,00	**106**
20	M10	10,5	140	18,5	9	19,3	190	5.587,00	**107**	5.453,00	**107**
25	M12	12,5	75	23,0	9	24,3	131			5.092,00	**124**
25	M12	12,5	80	23,0	9	24,3	136	4.329,00	**124**		
25	M12	12,5	100	23,0	9	24,3	156	5.041,00	**125**	5.628,00	**125**
25	M12	12,5	120	23,0	9	24,3	176	6.268,00	**126**		
25	M12	12,5	125	23,0	9	24,3	181			6.166,00	**126**
25	M12	12,5	140	23,0	9	24,3	196	7.235,00	**127**		
25	M12	12,5	150	23,0	9	24,3	206			6.928,00	**127**
25	M12	12,5	160	23,0	9	24,3	216	8.206,00	**128**		
25	M12	12,5	175	23,0	9	24,3	231			7.847,00	**128**
32	M16	17,0	100	29,0	9	31,5	160	9.215,00	**165** [1)]		
32	M16	17,0	150	29,0	9	31,5	210	11.190,00	**166** [1)]		
32	M16	17,0	200	29,0	9	31,5	260	13.494,00	**167** [1)]		
32	M16	17,0	250	29,0	9	31,5	310	16.187,00	**168** [1)]		
32	M16	17,0	300	29,0	9	31,5	360	18.520,00	**169** [1)]		

1) Spændeværktøj på forespørgsel

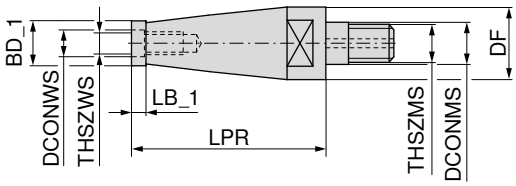
Forlænger til indskruningsfræser



56 733 ...

THSZWS	THSZMS	DCONWS mm	DCONMS mm	LPR mm	BD mm	DKK WA	
M8	M8	8,5	8,5	40	13,8	826,00	**081**
M8	M8	8,5	8,5	60	13,8	1.022,00	**082**
M10	M10	10,5	10,5	40	18,0	858,00	**101**
M10	M10	10,5	10,5	60	18,0	1.052,00	**102**
M12	M12	12,5	12,5	40	21,0	890,00	**121**
M12	M12	12,5	12,5	60	21,0	1.082,00	**122**
M16	M16	17,0	17,0	40	29,0	922,00	**161**
M16	M16	17,0	17,0	60	29,0	1.113,00	**162**

Reduceringer til indskruningsfræser



56 735 ...

THSZWS	THSZMS	DCONMS mm	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	DF mm	LB_1 mm	DKK WA	
M6	M8	8,5	6,5	20	9,5	13,8	7,8	767,00	**060**
M8	M10	10,5	8,5	40	13,8	18,0	7,8	858,00	**081**
M8	M12	12,5	8,5	60	13,8	21,0	7,8	922,00	**082**
M10	M12	12,5	10,5	40	18,0	21,0	7,8	890,00	**101**
M10	M16	17,0	10,5	60	18,0	29,0	7,8	1.082,00	**102**
M12	M16	17,0	12,5	40	21,0	29,0	7,8	890,00	**121**

MultiChange – Produktoversigt

Det yderst stabile system "MultiChange" med udskiftelige borspidser giver mulighed for et ekstremt hurtigt værktøjsskift. Med sin høje stabilitet og rundløbsnøjagtighed er systemet med udskiftelige borspidser samtidigt det mest præcise system på markedet. På de efterfølgende sider ses udskiftelige hoveder til næsten alle anvendelser.

Udskiftelige hoveder

→ Kapitel 2, Hårdmetal bor

Side 2|107

HM NC-forbor

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90° | SIG 120° | SIG 142°

→ Kapitel 4, Rivaler og forsænkere

Side 4|18 + 4|19

Udskiftelige rivalhoveder

Ø 8,00 – 30,20 mm

Gennemgående hul

Ø 12,20 – 30,20 mm

Bundhul

→ Kapitel 14, Hårdmetal fræsere

Side 14|198 – 14|202

HM-hjørnefræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm /
ZEFP 3+4

Type PCR-UNI | Type PCR-ALU | Type N

HM-torusfræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4

Type W | Type N

HM-skrub-sletfræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6

Type NF

HM-sletfræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6

Type N

HM-radiusfræser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4

Type N

HM-High Feed fræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6

Type N

HM-konkav radius fræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6

Type N

HM-afgratningsfræser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6

Type N | Type N

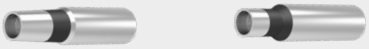
NOF / ZEFP = Antal skær

Holder

→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16 Tilbehør

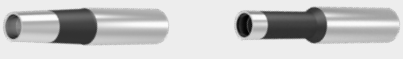
Side 16|259 – 16|261

OAL 60 – 90 mm

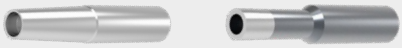


konisk 87°/ stål | cylindrisk*/ stål

OAL 85 – 120 mm



konisk 87°/ stål | cylindrisk*/ stål



konisk 87°/HM | cylindrisk*/HM

OAL 110 – 150 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/HM

OAL 150 – 200 mm

konisk 87°/HM

cylindrisk*/ stål

cylindrisk*/HM

OAL 200 – 250 mm

cylindrisk*/ stål

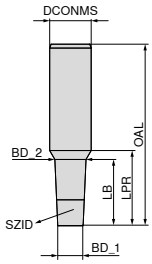
cylindrisk*/HM

* kun betinget egnet til fræsning

MultiChange – Holder

▲ Konisk 87°
▲ SZID = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:
Holder uden montagenøgle



							Stål		Stål		HM		HM		HM	
							84 001 ...		**84 004 ...**		**84 005 ...**		**84 007 ...**		**84 010 ...**	
SZID	BD_1 mm	BD_2 mm	DCONMS mm	OAL mm	LB mm	LPR mm	**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8	
06	7,8	9,4	10	60	18	19	886,00	**080**								
06	7,8	9,4	10	85	43	44			1.051,00	**080**	1.810,00	**080**				
06	7,8	9,4	10	110	68	69							2.003,00	**080**		
06	7,8	9,4	10	150	108	109									2.305,00	**080**
08	9,8	12,0	16	70	25	29	900,00	**100**								
08	9,8	13,0	16	90	38	41			1.072,00	**100**	1.972,00	**100**				
08	9,8	14,9	16	110	60	61							2.204,00	**100**		
08	9,8	15,4	16	150	100	101									2.568,00	**100**
10	11,8	14,2	16	70	27	29	1.002,00	**120**								
10	11,8	15,2	16	90	40	41			1.092,00	**120**	1.972,00	**120**				
10	11,8	16,6	20	110	56	59							2.821,00	**120**		
10	11,8	19,5	20	150	98	99									3.053,00	**120**
12	15,8	18,2	20	80	27	29	1.072,00	**160**								
12	15,8	19,5	20	105	53	54			1.330,00	**160**	2.771,00	**160**				
12	15,8	19,5	20	130	78	79							3.308,00	**160**		
12	15,8	19,5	20	150	98	99									3.409,00	**160**
16	19,8	23,2	25	90	39	41	1.250,00	**200**								
16	19,8	24,5	25	120	60	61			1.539,00	**200**	3.409,00	**200**				
16	19,8	24,5	25	150	90	91							3.833,00	**200**		
16	19,8	24,5	25	200	140	141									4.308,00	**200**

Monteringsvejledning findes på → **side 293**

Tilbehør

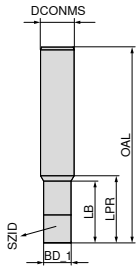
Indstiksnøgle	Gaffelnøgle
→ 293	→ 293

16

MultiChange – Holder

▲ Cylindrisk
▲ SZID = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:
Holder uden montagenøgle



						Stål		Stål		Stål		Stål			
						84 000 ...		84 002 ...		84 008 ...		84 011 ...			
SZID	BD_1	DCONMS	OAL	LB	LPR	DKK		DKK		DKK		DKK			
	mm	mm	mm	mm	mm	Y8		Y8		Y8		Y8			
06	7,8	10	60	17	19	803,00	**080**								
06	7,8	10	85	42	44			943,00	**080**						
06	7,8	10	150	107	109					1.330,00	**080**				
08	9,8	12	70	22	24	818,00	**100**								
08	9,8	12	90	42	44			967,00	**100**						
08	9,8	12	150	102	104					1.359,00	**100**				
10	11,8	16	70	17	21	907,00	**120**								
10	11,8	16	90	37	41			987,00	**120**						
10	11,8	16	150	97	101					1.389,00	**120**				
12	15,8	16	80	30	31	974,00	**160**								
12	15,8	16	105	55	56			1.180,00	**160**						
12	15,8	16	150	100	101					1.667,00	**160**				
12	15,8	16	200	150	151							3.016,00	**160**		
16	19,8	25	90	26	31	1.141,00	**200**								
16	19,8	25	120	56	61			1.389,00	**200**						
16	19,8	25	200	136	141					1.954,00	**200**				
16	19,8	25	250	186	191							3.362,00	**200**		

Monteringsvejledning findes på → **side 293**

Tilbehør

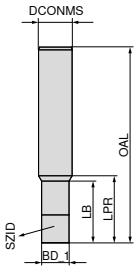
Indstiksnøgle
→ 293

Gaffelnøgle
→ 293

MultiChange – Holder

▲ Cylindrisk
▲ SZID = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:
Holder uden montagenøgle



HM

HM

HM

HM

SZID	BD_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	LB mm	LPR mm	84 003 ... DKK Y8		84 006 ... DKK Y8		84 009 ... DKK Y8		84 012 ... DKK Y8	
06	7,8	10	85	42	44	1.810,00	080						
06	7,8	10	110	67	69			2.003,00	080				
06	7,8	10	150	107	109					2.305,00	080		
08	9,8	12	90	42	44	1.911,00	100						
08	9,8	12	110	62	64			2.093,00	100				
08	9,8	12	150	102	104					2.447,00	100		
10	11,8	16	90	37	41	1.972,00	120						
10	11,8	16	110	57	61			2.204,00	120				
10	11,8	16	150	97	101					2.568,00	120		
12	15,8	16	105	55	56	2.144,00	160						
12	15,8	16	130	80	81			2.922,00	160				
12	15,8	16	150	100	101					3.317,00	160		
12	15,8	16	200	150	151							4.389,00	160
16	19,8	25	120	56	61	3.409,00	200						
16	19,8	25	150	86	91			3.833,00	200				
16	19,8	25	200	136	141					4.308,00	200		
16	19,8	25	250	186	191							6.644,00	200

Monteringsvejledning findes på → **side 293**

Tilbehør

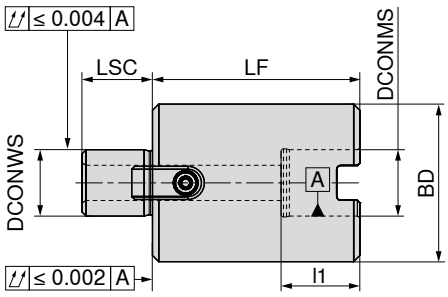
Indstiksnøgle
→ 293

Gaffelnøgle
→ 293

Forlænger til tværnot-fræsedorn

▲ Variabel anvendelse med en eller to forlængerstykker (maks. 2 x 50 mm mulig)

Leveringsomfang:
Holder uden spændeskruer



DCONWS $_{h5}$ mm	DCONMS $_{H5}$ mm	LF mm	BD mm	LSC mm	l_1 mm	82 648 ... DKK Y8/3B	
16	16	50	38	17	19	736,00	**050**
16	16	75	38	17	19	741,00	**075**
22	22	50	48	19	21	755,00	**150**
22	22	75	48	19	21	761,00	**175**
27	27	50	58	21	23	790,00	**250**
27	27	75	58	21	23	804,00	**275**
32	32	50	78	24	26	856,00	**350**
32	32	75	78	24	26	887,00	**375**
40	40	50	88	27	29	1.062,00	**450**
40	40	75	88	27	29	1.102,00	**475**

Medbringerskrue

Medbringer

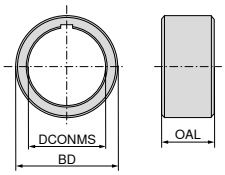
Krydsskrue

Krydsskrue

Reservedele Til artikelnr.		83 950 ... DKK Y8/3B			83 950 ... DKK Y8/3B			82 649 ... DKK Y8/3B			82 649 ... DKK Y8/3B	
82 648 050	M3x8	4,00	**296**	8x9x17,5	70,00	**120**	M8x125	42,00	**001**	M8x80	26,00	**050**
82 648 075	M3x8	4,00	**296**	8x9x17,5	70,00	**120**				M8x100	36,00	**075**
82 648 150	M4x12	5,00	**297**	10x11x20,5	72,00	**121**	M10x125	62,00	**100**	M10x80	41,00	**150**
82 648 175	M4x12	5,00	**297**	10x11x20,5	72,00	**121**				M10x100	54,00	**175**
82 648 250	M5x12	6,00	**136**	12x13x24,3	82,00	**122**	M12x125	94,00	**200**	M12x80	60,00	**250**
82 648 275	M5x12	6,00	**136**	12x13x24,3	82,00	**122**				M12x100	80,00	**275**
82 648 350	M5x20	6,00	**137**	14x21x21,2	84,00	**123**	M16x125	138,00	**300**	M16x80	87,00	**350**
82 648 375	M5x20	6,00	**137**	14x21x21,2	84,00	**123**				M16x100	122,00	**375**
82 648 450	M6x16	7,00	**138**	15,9x16,3x19,5	108,00	**295**						
82 648 475	M6x16	7,00	**138**	15,9x16,3x19,5	108,00	**295**						

Ved brug af to forlængerstykker (maks. 2 x 50 mm) skal der anvendes en fastspændingsbolt med en længde på 125 mm.

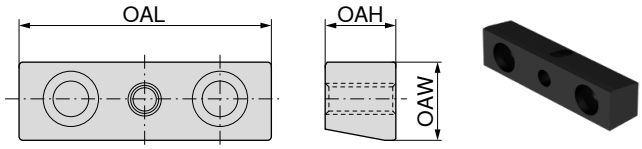
Fræsedornring
DIN 2084 form B



DCONMS mm	BD mm	OAL mm	83 385 ... DKK Y8	
13	22	2	57,00	013
	22	3	58,00	113
	22	4	60,00	213
	22	5	62,00	313
	22	6	65,00	413
	22	10	73,00	513
16	26	2	51,00	016
	26	3	51,00	116
	26	4	51,00	216
	26	5	53,00	316
	26	6	55,00	416
	26	10	78,00	516
	26	20	100,00	616
	26	30	124,00	716
22	34	2	52,00	022
	34	3	53,00	122
	34	4	54,00	222
	34	5	59,00	322
	34	6	67,00	422
	34	10	92,00	522
	34	20	115,00	622
	34	30	153,00	722
27	41	2	58,00	027
	41	3	59,00	127
	41	4	65,00	227
	41	5	67,00	327
	41	6	76,00	427
	41	10	94,00	527
	41	20	127,00	627
	41	30	169,00	727
32	47	2	64,00	032
	47	3	68,00	132
	47	4	74,00	232
	47	5	80,00	332
	47	6	85,00	432
	47	10	104,00	532
	47	20	157,00	632
	47	30	190,00	732
40	55	2	75,00	040
	55	3	83,00	140
	55	4	92,00	240
	55	5	100,00	340
	55	6	108,00	440
	55	10	146,00	540
	55	20	198,00	640
	55	30	246,00	740

Reservedele til VDI-holder med DirectCooling

Klemliste

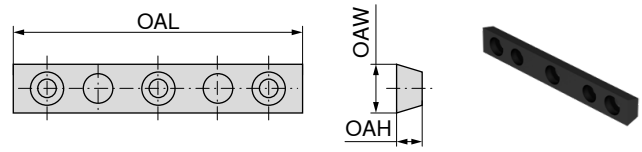


OAL mm	OAW mm	OAH mm	82 250 ... DKK Y8	
53,0	12,7	11,5	108,00	**05300**
54,0	16,0	15,0	108,00	**05400**
67,5	16,0	15,0	135,00	**06750**
68,0	21,0	19,0	135,00	**06800**
83,0	20,5	19,0	162,00	**08300**
90,0	20,5	19,0	193,00	**09000**

Skrue til kuglesprøjtedyse

THOD	82 950 ... DKK Y8	
M3x10	21,00	**31000**
M4x10	21,00	**31300**
M5x12	27,00	**31100**
M6x12	33,00	**31200**

Klemkile

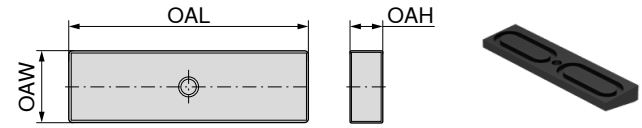


OAL mm	OAW mm	OAH mm	82 250 ... DKK Y8	
70	14	7,3	135,00	**07000**
85	14	7,3	162,00	**08500**
100	14	7,3	193,00	**10000**

Kuglesprøjtedyse

THID	BD mm	82 950 ... DKK Y8	
M5	8	54,00	**30600**
M6	10	68,00	**30900**
M6	12	81,00	**30700**
M6	14	96,00	**30800**

Underlag



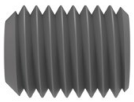
OAL mm	OAW mm	OAH mm	82 250 ... DKK Y8	
53,0	14	6,1	216,00	**15300**
67,5	18	6,3	270,00	**16750**
83,0	22	7,5	328,00	**18300**
90,0	22	7,5	378,00	**19000**

Reservedele til VDI-holder med DirectCooling

O-ring til klemkile

Størrelse	82 950 ... DKK Y8	
Ø13 x Ø2	40,00	32600
Ø18 x Ø2	54,00	32700
Ø22 x Ø2	54,00	32800

Låseskrue til kuglesprøjtedyse



THOD	OAL mm	82 950 ... DKK Y8	
M5	6	23,00	32900
M6	6	23,00	33000

O-ring til kuglesprøjtedyse

Størrelse	82 950 ... DKK Y8	
Ø10 x Ø2	21,00	31600
Ø5 x Ø1,5	21,00	31400
Ø7 x Ø1,5	21,00	31700
Ø7 x Ø2,5	21,00	31500

Skrue til klemkile

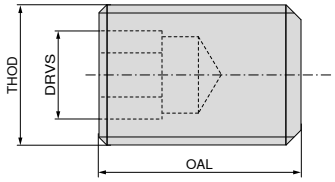
THOD	82 950 ... DKK Y8	
M5x12	27,00	31800
M6x16	40,00	32200
M6x20	40,00	31900
M8x20	54,00	32300
M8x25	68,00	32100

Quad-ring

Størrelse	82 950 ... DKK Y8	
Ø21,95 x Ø1,78	81,00	32400
Ø28,3 x Ø1,78	96,00	32500

16

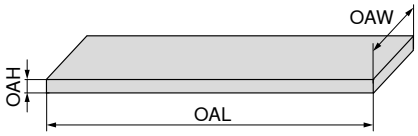
Spændeskrue til cylinderskaftholder E2



THOD	OAL mm	DRVS mm	83 950 ... DKK Y8	
M6	12	3	20,00	461
M6	16	3	20,00	462
M6	25	3	20,00	463
M8	10	4	20,00	464
M8	12	4	20,00	465
M8	16	4	20,00	466
M8	20	4	20,00	467
M8	25	4	20,00	468
M8	30	4	20,00	469
M10	16	5	20,00	470
M10	20	5	20,00	471
M10	25	5	24,00	472
M10	30	5	22,00	473
M12	12	6	24,00	474
M12	16	6	24,00	475
M12	20	6	24,00	476
M12	25	6	24,00	477

Underlagsplade

▲ Til aksial og radial holdere
▲ Uden monteringsgevind



OAH mm	OAL mm	OAW mm	83 950 ... DKK Y8	
4	38	14	106,00	210
4	48	14	106,00	211
4	54	14	106,00	212
4	55	12	106,00	213
4	69	16	106,00	214
4	72	14	106,00	215
4	75	12	106,00	216
4	99	16	106,00	217
5	84	20	106,00	218
5	117	20	106,00	219
7	99	25	106,00	220
7	120	25	122,00	221
7	129	25	106,00	222
7	143	25	106,00	223

Spændeskrue til holder E1

THOD	83 950 ... DKK Y8	
M10x1x10	47,00	180
M12x1x12	47,00	181
M16x1x13	58,00	182

Spændemøtrik med udvendigt gevind form ER til tætningsskiver ved intern køling

Til spændetang	THOD	DRVS mm	83 950 ... DKK Y8	
ER 16	M24x1	19	482,00	**45600**
ER 20	M28x1,5	22	506,00	**45700**
ER 25	M32x1,5	24	525,00	**45800**
ER 32	M40x1,5	32	562,00	**45900**

Kuglesprøjtedyse

	83 950 ... DKK Y8	
Ø 8 - M 5	27,00	**200**
Ø 10 - M 6	34,00	**201**
Ø 14 - M 8	34,00	**202**

Rørkoblinger

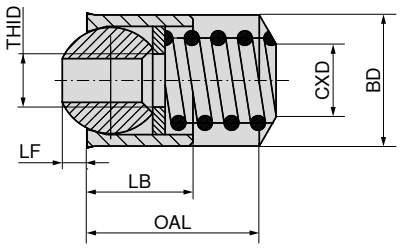
▲ Stålrør

THOD	CXD mm	Type	83 950 ... DKK Y7	
M8x1	5	A	66,00	**372**
M10x1	6	A	146,00	**373**
M10x1	8	A	83,00	**374**
M8x1	5	B	66,00	**375**
M10x1	6	B	146,00	**376**
M10x1	8	B	146,00	**377**

O-ring

Holder	Størrelse	83 950 ... DKK Y8	
VDI 16	15 x 1,5	8,00	**205**
VDI 20	18,77 x 1,78	8,00	**206**
VDI 30	28,3 x 1,78	8,00	**207**
VDI 40	37,77 x 2,62	8,00	**208**
VDI 50	47,29 x 2,62	8,00	**209**

Sprøjtedyseelement



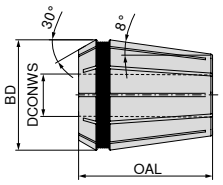
BD mm	THID	OAL mm	LB mm	LF mm	CXD mm	83 950 ... DKK Y8	
9,88	M4	13	8	2,2	5,5	96,00	**247**
11,88	M6	15	10	3,0	6,8	96,00	**248**
13,88	M6	17	12	4,0	6,8	96,00	**249**

16

ER-præcisionsspændetang til præcisions spændetangsholder – Centro-P

▲ DIN ISO 15488-B (tidligere DIN 6499-B)
▲ 12 slidser
▲ Farvet ring markerer præcision
▲ ER08: 5 µm rundløbs-og gentagelsesnøjagtighed

ER-B
2 µm



DCONWS mm		BD = 8,5 OAL = 13,6 4004 E / ER08		BD = 11,5 OAL = 18 4008 E / ER11		BD = 17 OAL = 27,5 426 E / ER16		BD = 26 OAL = 34 430 E / ER25		BD = 33 OAL = 40 470 E / ER32		BD = 41 OAL = 46 472 E / ER40	
		84 577 ...		**84 585 ...**		**84 596 ...**		**84 597 ...**		**84 598 ...**		**84 599 ...**	
		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8	
1,0		626,00	010	601,00	010	596,00	010						
1,1						936,00	011						
1,2						936,00	012						
1,4						936,00	014						
1,5		626,00	015	601,00	015	596,00	015						
1,6						936,00	016						
1,8						936,00	018						
2,0		487,00	020	468,00	020	449,00	020	463,00	020	475,00	020		
2,2						829,00	022						
2,4						829,00	024						
2,5		487,00	025	468,00	025	449,00	025	463,00	025				
2,6						829,00	026						
2,8						829,00	028						
3,0		419,00	030	398,00	030	383,00	030 1)	393,00	030	398,00	030	659,00	030
3,2						737,00	032						
3,4						737,00	034						
3,5		419,00	035	398,00	035	548,00	035	577,00	035				
3,6						737,00	036						
3,8						737,00	038						
4,0		419,00	040	398,00	040	383,00	040 1)	393,00	040	398,00	040 1)	502,00	040
4,5		419,00	045	398,00	045	548,00	045	577,00	045				
5,0		419,00	050	398,00	050	383,00	050 1)	393,00	050	398,00	050	502,00	050
5,5				398,00	055	548,00	055	577,00	055				
5,6						737,00	056						
6,0				398,00	060	383,00	060 1)	393,00	060 1)	398,00	060 1)	502,00	060
6,3						737,00	063						
6,5				398,00	065	548,00	065	577,00	065				
7,0				398,00	070	383,00	070	393,00	070	398,00	070	502,00	070
7,1						737,00	071						
7,5						548,00	075	577,00	075				
8,0						383,00	080 1)	393,00	080 1)	398,00	080 1)	502,00	080
8,5						548,00	085	577,00	085				
9,0						383,00	090	393,00	090	398,00	090	502,00	090
9,5						548,00	095	577,00	095				
10,0						383,00	100 1)	393,00	100 1)	398,00	100 1)	502,00	100
10,5								577,00	105				
11,0								393,00	110	398,00	110	502,00	110
11,5								577,00	115				
12,0								393,00	120 1)	398,00	120 1)	502,00	120
12,5								577,00	125				
13,0								393,00	130	398,00	130	502,00	130
13,5								577,00	135				
14,0								393,00	140 1)	398,00	140 1)	502,00	140
14,5								577,00	145				
15,0								393,00	150	398,00	150	502,00	150
15,5								577,00	155				
16,0								393,00	160 1)	398,00	160 1)	502,00	160
17,0										398,00	170	502,00	170
18,0										398,00	180	502,00	180
19,0										398,00	190	502,00	190
20,0										398,00	200 1)	502,00	200
21,0												502,00	210
22,0												502,00	220
23,0												502,00	230
24,0												502,00	240
25,0												502,00	250
26,0												502,00	260
	Sæt i en trækasse					2.444,00	999	2.949,00	999	3.394,00	999		

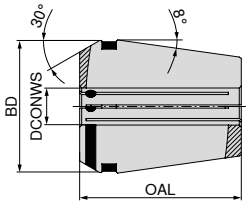
1) inkluderet i sættet

Udvidelse af spændeområde: H10 svarer til skaft-Ø DCONWS

ER-præcisionsspændetang, tætnet, til præcisions spændetangsholder – Centro-P

- ▲ Iht. DIN ISO 15488-A
- ▲ 8 slidser
- ▲ Farvet ring markerer præcision
- ▲ $p_{max.}$ = 60 bar

ER-B
2 µm

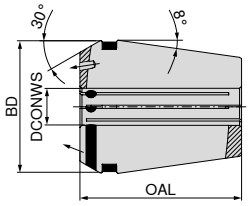


	BD = 11,3 OAL = 18 425 E / ER11		BD = 16,7 OAL = 27,5 425 E / ER16		BD = 25,7 OAL = 34 429 E / ER25		BD = 32,7 OAL = 40 469 E / ER32		BD = 40,7 OAL = 46 471 E / ER40	
	84 536 ...		**84 537 ...**		**84 538 ...**		**84 539 ...**		**84 540 ...**	
DCONWS mm	**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8	
3	562,00	**030**	514,00	**030**	591,00	**030**	611,00	**030**		
4	562,00	**040**	514,00	**040**	543,00	**040**	562,00	**040**		
5	611,00	**050**	562,00	**050**	591,00	**050**	611,00	**050**		
6	562,00	**060**	514,00	**060**	543,00	**060**	562,00	**060**	640,00	**060**
7			562,00	**070**	591,00	**070**	611,00	**070**		
8			514,00	**080**	543,00	**080**	562,00	**080**	640,00	**080**
9			562,00	**090**	591,00	**090**	611,00	**090**		
10			514,00	**100**	543,00	**100**	562,00	**100**	640,00	**100**
11					591,00	**110**	611,00	**110**		
12					543,00	**120**	562,00	**120**	640,00	**120**
13					591,00	**130**	611,00	**130**		
14					543,00	**140**	562,00	**140**	640,00	**140**
15					591,00	**150**	611,00	**150**		
16					543,00	**160**	562,00	**160**	640,00	**160**
17							611,00	**170**		
18							562,00	**180**	640,00	**180**
19							611,00	**190**		
20							562,00	**200**	640,00	**200**
22									708,00	**220**
25									640,00	**250**

ER-præcisionsspændetang, tætnet med kølekanaler, til præcisions spændetangsholder – Centro-P

▲ Iht. DIN ISO 15488-A
▲ 8 slidser
▲ Farvet ring markerer præcision

ER-A
2 µm

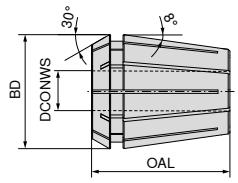


	BD = 11,3 OAL = 18 4012 E / ER11		BD = 16,7 OAL = 27,5 425 E / ER16		BD = 25,7 OAL = 34 429 E / ER25		BD = 32,7 OAL = 40 469 E / ER32		BD = 40,7 OAL = 46 471 E / ER40	
	84 547 ...		**84 548 ...**		**84 549 ...**		**84 550 ...**		**84 551 ...**	
DCONWS mm	**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8	
3	845,00	**03000**	756,00	**03000**						
4	845,00	**04000**	756,00	**040**	805,00	**040**	834,00	**040**		
6	845,00	**06000**	756,00	**060**	805,00	**060**	834,00	**060**	960,00	**06000**
8			756,00	**080**	805,00	**080**	834,00	**080**	960,00	**08000**
10			756,00	**10000**	805,00	**100**	834,00	**100**	960,00	**100**
12					805,00	**120**	834,00	**120**	960,00	**120**
14					805,00	**140**	834,00	**140**		
16					805,00	**16000**	834,00	**160**	960,00	**160**
18							834,00	**180**		
20							834,00	**200**	960,00	**200**
25									960,00	**250**

ER-præcisionsspændetang

▲ DIN ISO 15488-B (tidligere DIN 6499-B)
▲ 12 slidser

ER-B
5 µm



DCONWS mm		BD = 11,5 OAL = 18 4008 E / ER11		BD = 17 OAL = 27,5 426 E / ER16		BD = 21 OAL = 31,5 428 E / ER20		BD = 26 OAL = 34 430 E / ER25		BD = 33 OAL = 40 470 E / ER32		BD = 41 OAL = 46 472 E / ER40	
		84 576 ...		**84 578 ...**		**84 579 ...**		**84 580 ...**		**84 581 ...**		**84 582 ...**	
		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8	
1,0		243,00	010	235,00	010	243,00	010 1)	255,00	010 1)				
1,5		243,00	015	235,00	015 1)	243,00	015 1)	255,00	015 1)				
2,0		243,00	020	235,00	020	243,00	020	255,00	020	270,00	020 1)		
2,5		243,00	025	235,00	025 1)	243,00	025 1)	255,00	025 1)	270,00	025 1)		
3,0		197,00	030	186,00	030	192,00	030	197,00	030	209,00	030	364,00	030 1)
3,5		197,00	035										
4,0		197,00	040	186,00	040	192,00	040	197,00	040	209,00	040	270,00	040
4,5		197,00	045										
5,0		197,00	050	186,00	050	192,00	050	197,00	050	209,00	050	270,00	050
5,5		197,00	055										
6,0		197,00	060	186,00	060	192,00	060	197,00	060	209,00	060	270,00	060
6,5		197,00	065										
7,0		197,00	070	186,00	070	192,00	070	197,00	070	209,00	070	270,00	070
8,0				186,00	080	192,00	080	197,00	080	209,00	080	270,00	080
9,0				186,00	090	192,00	090	197,00	090	209,00	090	270,00	090
10,0				186,00	100	192,00	100	197,00	100	209,00	100	270,00	100
11,0						192,00	110	197,00	110	209,00	110	270,00	110
12,0						192,00	120	197,00	120	209,00	120	270,00	120
13,0						192,00	130	197,00	130	209,00	130	270,00	130
14,0								197,00	140	209,00	140	270,00	140
15,0								197,00	150	209,00	150	270,00	150
16,0								197,00	160	209,00	160	270,00	160
17,0										209,00	170	270,00	170
18,0										209,00	180	270,00	180
19,0										209,00	190	270,00	190
20,0										209,00	200	270,00	200
21,0												270,00	210
22,0												270,00	220
23,0												270,00	230
24,0												270,00	240
25,0												270,00	250
26,0												270,00	260
	Sæt i en trækasse	2.909,00	999	2.114,00	999	2.579,00	999	3.258,00	999	4.073,00	999	6.594,00	999

1) Indgår ikke i sættet

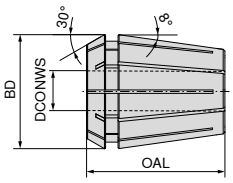
Fastspændingsområde: op til Ø 2 mm = 0,5 mm, fra Ø 2,5 mm = 1 mm

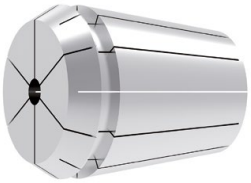
16

ER-spændetang

▲ DIN ISO 15488-B (tidligere DIN 6499-B)
▲ 16 slidser

ER-B
10 µm





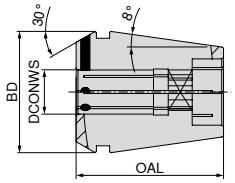
		NEW		NEW		NEW		NEW	
		BD = 8,5 OAL = 13,6 4004 E / ER08		BD = 17 OAL = 27,5 426 E / ER16		BD = 26 OAL = 34 430 E / ER25		BD = 33 OAL = 40 470 E / ER32	
		82 683 ...		**82 684 ...**		**82 685 ...**		**82 686 ...**	
DCONWS mm		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8	
1,0		193,00	**01000**	154,00	**01000**				
1,5		193,00	**01500**						
2,0		193,00	**02000**	154,00	**02000**	161,00	**02000**		
2,5		193,00	**02500**						
3,0		193,00	**03000**	154,00	**03000**	161,00	**03000**	170,00	**03000**
3,5		193,00	**03500**						
4,0		193,00	**04000**	154,00	**04000**	161,00	**04000**	170,00	**04000**
4,5		193,00	**04500**						
5,0		193,00	**05000**	154,00	**05000**	161,00	**05000**	170,00	**05000**
6,0				154,00	**06000**	161,00	**06000**	170,00	**06000**
7,0				154,00	**07000**	161,00	**07000**	170,00	**07000**
8,0				154,00	**08000**	161,00	**08000**	170,00	**08000**
9,0				154,00	**09000**	161,00	**09000**	170,00	**09000**
10,0				154,00	**10000**	161,00	**10000**	170,00	**10000**
11,0						161,00	**11000**	170,00	**11000**
12,0						161,00	**12000**	170,00	**12000**
13,0						161,00	**13000**	170,00	**13000**
14,0						161,00	**14000**	170,00	**14000**
15,0						161,00	**15000**	170,00	**15000**
16,0						161,00	**16000**	170,00	**16000**
17,0								170,00	**17000**
18,0								170,00	**18000**
19,0								170,00	**19000**
20,0								170,00	**20000**
	Sæt i plastikkuffert	1.928,00	**99900**	1.702,00	**99900**	2.575,00	**99900**	3.258,00	**99900**

Spændeområde dækket: op til Ø 3 mm = 0,5 mm, fra Ø 4 mm = 1 mm

ER-gevindtap-spændetang, tætnet

- ▲ Iht. DIN ISO 15488-A
- ▲ 8 slidser
- ▲ Til Centro-P og standardholdere
- ▲ $p_{max.}$ = 60 bar

ER-A
10 µm

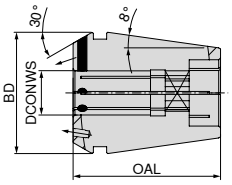


DCONWS mm	BD = 16,7 OAL = 27,5 4031 E / ER16		BD = 25,7 OAL = 34 4282 E / ER25		BD = 32,7 OAL = 40 4537 E / ER32	
	84 531 ...		**84 533 ...**		**84 534 ...**	
	DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8	
2,8	489,00	028				
3,5	417,00	035	458,00	035		
4,0	417,00	040	458,00	040	503,00	040
4,5	417,00	045	458,00	045	503,00	045
6,0	417,00	060	458,00	060	503,00	060
7,0	417,00	070	458,00	070	503,00	070
8,0	417,00	080	458,00	080	503,00	080
9,0	417,00	090	458,00	090	503,00	090
10,0			458,00	100	503,00	100
11,0			458,00	110	503,00	110
12,0			458,00	120	503,00	120
14,0			458,00	140	503,00	140
16,0			458,00	160	503,00	160
18,0					503,00	180
20,0					503,00	200

ER-gevindtap-spændetang, tætnet med kølekanaler

▲ Iht. DIN ISO 15488-A
▲ 8 slidser
▲ Til Centro-P og standardholdere

ER-A
10 µm

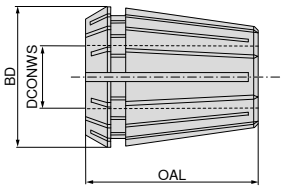


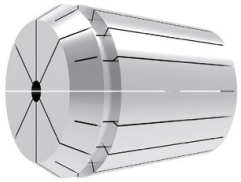
DCONWS mm	BD = 16,7 OAL = 27,5 4537 E / ER16 **84 567 ...** DKK Y8		BD = 25,7 OAL = 34 4537 E / ER25 **84 568 ...** DKK Y8		BD = 32,7 OAL = 40 4537 E / ER32 **84 569 ...** DKK Y8	
3,5	669,00	035				
4,5	669,00	045	737,00	045	795,00	045
6,0	669,00	060	737,00	060	795,00	060
7,0	669,00	070	737,00	070	795,00	070
8,0	669,00	080	737,00	080	795,00	080
9,0	669,00	09000	737,00	090	795,00	090
10,0			737,00	100	795,00	100
11,0			737,00	110	795,00	110
12,0			737,00	120	795,00	120
14,0			737,00	140	795,00	140
16,0			737,00	16000	795,00	160
18,0					795,00	180
20,0					795,00	200

ER-spændetang

▲ DIN ISO 15488-B (tidligere DIN 6499-B)
▲ 16 slidser

ER-B
20 µm





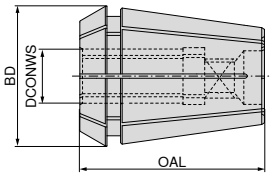
DCONWS mm		NEW BD = 17 OAL = 27,5 426 E / ER16 82 687 ... DKK Y8		NEW BD = 21 OAL = 31,5 428 E / ER20 82 688 ... DKK Y8		NEW BD = 26 OAL = 34 430 E / ER25 82 689 ... DKK Y8		NEW BD = 33 OAL = 40 470 E / ER32 82 690 ... DKK Y8		NEW BD = 41 OAL = 46 472 E / ER40 82 691 ... DKK Y8	
1		151,00	01000	156,00	01000						
2		151,00	02000	156,00	02000	162,00	02000				
3		122,00	03000	113,00	03000	121,00	03000	131,00	03000	165,00	03000
4		122,00	04000	113,00	04000	121,00	04000	131,00	04000	165,00	04000
5		122,00	05000	113,00	05000	121,00	05000	131,00	05000	165,00	05000
6		122,00	06000	113,00	06000	121,00	06000	131,00	06000	165,00	06000
7		122,00	07000	113,00	07000	121,00	07000	131,00	07000	165,00	07000
8		122,00	08000	113,00	08000	121,00	08000	131,00	08000	165,00	08000
9		122,00	09000	113,00	09000	121,00	09000	131,00	09000	165,00	09000
10		122,00	10000	113,00	10000	121,00	10000	131,00	10000	165,00	10000
11				113,00	11000	121,00	11000	131,00	11000	165,00	11000
12				113,00	12000	121,00	12000	131,00	12000	165,00	12000
13				113,00	13000	121,00	13000	131,00	13000	165,00	13000
14						121,00	14000	131,00	14000	165,00	14000
15						121,00	15000	131,00	15000	165,00	15000
16						121,00	16000	131,00	16000	165,00	16000
17								131,00	17000	165,00	17000
18								131,00	18000	165,00	18000
19								131,00	19000	165,00	19000
20								131,00	20000	165,00	20000
21										165,00	21000
22										165,00	22000
23										165,00	23000
24										165,00	24000
25										165,00	25000
26										165,00	26000
	Sæt i plastikkuffert	1.356,00	99900	1.456,00	99900	1.912,00	99900	2.346,00	99900	3.964,00	99900

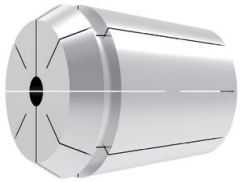
Fastspændingsområde: op til Ø 2 mm = 0,5 mm, fra Ø 2,5 mm = 1 mm

ER-gevindtap-spændetang med indvendig firkant

- ▲ Iht.h DIN ISO 15488-A (tidligere DIN 6499-A)
- ▲ 8 slidser
- ▲ Dobbelt konuspændetang til holder af gevindtap på synkronspindelmaskiner, uden længdeudligning

ER-A
15 µm





	NEW		NEW		NEW		NEW	
	BD = 16,7 OAL = 27,5 426 E / ER16		BD = 25,7 OAL = 34 430 E / ER25		BD = 32,7 OAL = 40 470 E / ER32		BD = 40,7 OAL = 46 472 E / ER40	
	82 695 ...		**82 692 ...**		**82 693 ...**		**82 694 ...**	
DCONWS mm	DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8		DKK Y8	
2,8	205,00	**02800**						
3,5	205,00	**03500**						
4,0	205,00	**04000**						
4,5	205,00	**04500**	321,00	**04500**	351,00	**04500**		
5,0	205,00	**05000**						
5,5	205,00	**05500**	321,00	**05500**	351,00	**05500**		
6,0	205,00	**06000**	321,00	**06000**	351,00	**06000**		
7,0	205,00	**07000**	321,00	**07000**	351,00	**07000**	420,00	**07000**
8,0	205,00	**08000**	321,00	**08000**	351,00	**08000**	420,00	**08000**
9,0	205,00	**09000**	321,00	**09000**	351,00	**09000**	420,00	**09000**
10,0			321,00	**10000**	351,00	**10000**	420,00	**10000**
11,0			321,00	**11000**	351,00	**11000**	420,00	**11000**
12,0			321,00	**12000**	351,00	**12000**	420,00	**12000**
14,0					351,00	**14000**	420,00	**14000**
16,0					351,00	**16000**	420,00	**16000**
18,0							420,00	**18000**
20,0							420,00	**20000**

Trækasse til spændetænger

▲ OZ-spændetænger form ER

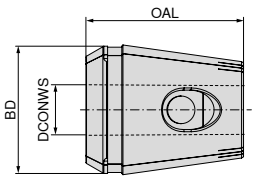
Leveringsomfang:
Trækasse uden indhold

Til spændetang	kapacitet	83 689 ... DKK Y8/3B	
4004E (ER08)	9	140,00	**008**
426E (ER16)	10	200,00	**116**
428E (ER20)	11	222,00	**020**
4008E (ER11)	13	140,00	**011**
430E (ER25)	14	250,00	**025**
470E (ER32)	18	250,00	**032**
472E (ER40)	24	314,00	**040**

ER-kilespændetang med udtrækssikring, til præcisions-spændetangsholder – Centro-P – HDC

▲ Iht. DIN ISO 15488-A
▲ Slidset

ER
5 µm



BD = 32,7
OAL = 40
ER 32

83 629 ...

DCONWS mm	DKK Y8	
12	883,00	120
16	883,00	160

Konusfjeder

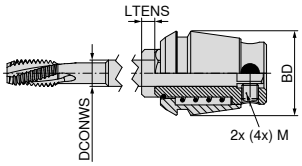
83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y8	
12	CP 32	45,00	455
16	CP 32	45,00	455

Gevindtap-spændetang form ET (ER) med længdeudligning

- ▲ DIN ISO 15488 (tidligere DIN 6499)
- ▲ Med længdeudligning ved træk (LTENS)
- ▲ Fjederkraften er tilpasset den enkelte gevindstørrelse
- ▲ Anti-twists sikring via 2 hhv. 4 spændeskruer på skaftfirkanten

ER
10 µm

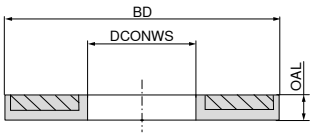


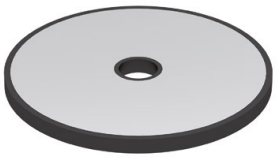
DCONWS mm	BD = 17 LTENS = 7 426 E / ER16 **80 661 ...** DKK Y7		BD = 21 LTENS = 7 428 E / ER20 **80 662 ...** DKK Y7		BD = 26 LTENS = 8 430 E / ER25 **80 663 ...** DKK Y7		BD = 33 LTENS = 10 470 E / ER32 **80 664 ...** DKK Y7		BD = 41 LTENS = 13 472 E / ER40 **80 665 ...** DKK Y7	
2,2	844,00	**022**	844,00	**022**						
2,5	844,00	**025**	844,00	**025**	883,00	**025**				
2,8	844,00	**028**	844,00	**028**	883,00	**028**				
3,0	844,00	**030**	844,00	**030**	883,00	**030**				
3,5	844,00	**035**	844,00	**035**	883,00	**035**				
4,0	844,00	**040**	844,00	**040**	883,00	**040**				
4,5	844,00	**045**	844,00	**045**	883,00	**045**	940,00	**045**		
5,0							940,00	**050**		
5,5	844,00	**055**	844,00	**055**	883,00	**055**	940,00	**055**		
6,0	844,00	**060**	844,00	**060**	883,00	**060**	940,00	**060**	1.086,00	**060**
7,0			844,00	**070**	883,00	**070**	940,00	**070**	1.086,00	**070**
8,0					883,00	**080**	940,00	**080**	1.086,00	**080**
9,0					883,00	**090**	940,00	**090**	1.086,00	**090**
10,0					883,00	**100**	940,00	**100**	1.086,00	**100**
11,0							940,00	**110**	1.086,00	**110**
12,0							940,00	**120**	1.086,00	**120**
14,0									1.086,00	**140**
16,0									1.086,00	**160**

Længdeudligning kun mulig på træk. På CNC-maskiner anvendes faste cyklusser, med en tilspænding eller stigningsværdi programmeret til kun 95 % ved små gevind og op til 99 % ved store gevind. Dette sikrer en optimal længdekompensation i begge retninger, når spindlens rotationsretning vendes om.

Tætningsskiver til præcisionsspændetangsholder – Centro-P, ER-standard og ER-mini med indvendig køling

- ▲ Til tætning ved brug af værktøj med indvendig køling
- ▲ Tætningsområde: Nomineldiameter -0,1 mm/ +0,4 mm
- ▲ Kan anvendes ved op til 80 bar

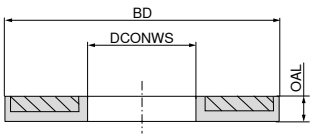




	BD = 12,6 OAL = 2 426E (ER16)		BD = 15,8 OAL = 2 428E (ER20)		BD = 20,2 OAL = 2 430E (ER25)		BD = 26,2 OAL = 2 444E / OZ (ER32)		BD = 34,2 OAL = 2 472E (ER40)	
	83 690 ...		**83 694 ...**		**83 691 ...**		**83 692 ...**		**83 693 ...**	
DCONWS mm	**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8		**DKK** Y8	
1,0	177,00	**010**								
1,5	177,00	**015**								
2,0	177,00	**020**	183,00	**020**	177,00	**020**	183,00	**020**		
2,5	177,00	**025**	183,00	**025**	177,00	**025**	183,00	**025**		
3,0	144,00	**030**	150,00	**030**	144,00	**030**	150,00	**030**	183,00	**030**
3,5	144,00	**035**	150,00	**035**	144,00	**035**	150,00	**035**	183,00	**035**
4,0	144,00	**040**	150,00	**040**	144,00	**040**	150,00	**040**	183,00	**040**
4,5	144,00	**045**	150,00	**045**	144,00	**045**	150,00	**045**	183,00	**045**
5,0	144,00	**050**	150,00	**050**	144,00	**050**	150,00	**050**	183,00	**050**
5,5	144,00	**055**	150,00	**055**	144,00	**055**	150,00	**055**	183,00	**055**
6,0	144,00	**060**	150,00	**060**	144,00	**060**	150,00	**060**	183,00	**060**
6,5	144,00	**065**	150,00	**065**	144,00	**065**	150,00	**065**	183,00	**065**
7,0	144,00	**070**	150,00	**070**	144,00	**070**	150,00	**070**	183,00	**070**
7,5	144,00	**075**	150,00	**075**	144,00	**075**	150,00	**075**	183,00	**075**
8,0	144,00	**080**	150,00	**080**	144,00	**080**	150,00	**080**	183,00	**080**
8,5	144,00	**085**	150,00	**085**	144,00	**085**	150,00	**085**	183,00	**085**
9,0	144,00	**090**	150,00	**090**	144,00	**090**	150,00	**090**	183,00	**090**
9,5	144,00	**095**	150,00	**095**	144,00	**095**	150,00	**095**	183,00	**095**
10,0	144,00	**100**	150,00	**100**	144,00	**100**	150,00	**100**	183,00	**100**
10,5			150,00	**105**	144,00	**105**	150,00	**105**	183,00	**105**
11,0			150,00	**110**	144,00	**110**	150,00	**110**	183,00	**110**
11,5			150,00	**115**	144,00	**115**	150,00	**115**	183,00	**115**
12,0			150,00	**120**	144,00	**120**	150,00	**120**	183,00	**120**
12,5			150,00	**125**	144,00	**125**	150,00	**125**	183,00	**125**
13,0			150,00	**130**	144,00	**130**	150,00	**130**	183,00	**130**
13,5					144,00	**135**	150,00	**135**	183,00	**135**
14,0					144,00	**140**	150,00	**140**	183,00	**140**
14,5					144,00	**145**	150,00	**145**	183,00	**145**
15,0					144,00	**150**	150,00	**150**	183,00	**150**
15,5					144,00	**155**	150,00	**155**	183,00	**155**
16,0					144,00	**160**	150,00	**160**	183,00	**160**
16,5							150,00	**165**	183,00	**165**
17,0							150,00	**170**	183,00	**170**
17,5							150,00	**175**	183,00	**175**
18,0							150,00	**180**	183,00	**180**
18,5							150,00	**185**	183,00	**185**
19,0							150,00	**190**	183,00	**190**
19,5							150,00	**195**	183,00	**195**
20,0							150,00	**200**	183,00	**200**
20,5									183,00	**205**
21,0									183,00	**210**
21,5									183,00	**215**
22,0									183,00	**220**
22,5									183,00	**225**
23,0									183,00	**230**
23,5									183,00	**235**
24,0									183,00	**240**
24,5									183,00	**245**
25,0									183,00	**250**
25,5									183,00	**255**
26,0									183,00	**260**

Tætningsskiver til ER-spændemøtrik – PCC

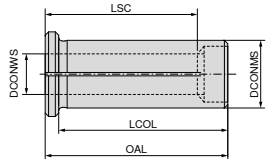
▲ Til tætning ved brug af værktøj med indvendig køling
▲ Tætningsområde: Nomineldiameter -0,1 mm/ +0,4 mm
▲ Kan anvendes op til 100 bar



DCONWS mm	BD = 13 OAL = 4 426E (ER16) 82 630 ... DKK Y8		BD = 21 OAL = 4 430E (ER25) 82 631 ... DKK Y8		BD = 27 OAL = 4 470E (ER32) 82 632 ... DKK Y8	
3,0	163,00	03000	163,00	03000	163,00	03000
3,5	163,00	03500	163,00	03500	163,00	03500
4,0	163,00	04000	163,00	04000	163,00	04000
4,5	163,00	04500	163,00	04500	163,00	04500
5,0	163,00	05000	163,00	05000	163,00	05000
5,5	163,00	05500	163,00	05500	163,00	05500
6,0	163,00	06000	163,00	06000	163,00	06000
6,5	163,00	06500	163,00	06500	163,00	06500
7,0	163,00	07000	163,00	07000	163,00	07000
7,5	163,00	07500	163,00	07500	163,00	07500
8,0	163,00	08000	163,00	08000	163,00	08000
8,5	163,00	08500	163,00	08500	163,00	08500
9,0	163,00	09000	163,00	09000	163,00	09000
9,5	163,00	09500	163,00	09500	163,00	09500
10,0	163,00	10000	163,00	10000	163,00	10000
10,5			163,00	10500	163,00	10500
11,0			163,00	11000	163,00	11000
11,5			163,00	11500	163,00	11500
12,0			163,00	12000	163,00	12000
12,5			163,00	12500	163,00	12500
13,0			163,00	13000	163,00	13000
13,5			163,00	13500	163,00	13500
14,0			163,00	14000	163,00	14000
14,5			163,00	14500	163,00	14500
15,0			163,00	15000	163,00	15000
15,5			163,00	15500	163,00	15500
16,0			163,00	16000	163,00	16000
16,5					163,00	16500
17,0					163,00	17000
17,5					163,00	17500
18,0					163,00	18000
18,5					163,00	18500
19,0					163,00	19000
19,5					163,00	19500
20,0					163,00	20000

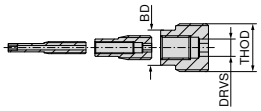
Reduktionsbøsninger til hydraulisk og indsatspatroner

▲ Køletæt op til 80 bar



DCONMS mm	DCONWS mm	OAL mm	LCOL mm	LSC mm	83 609 ... DKK Y8	
12	3	40	36	29	1.031,00	103
12	4	40	36	29	1.031,00	104
12	5	40	36	29	1.031,00	105
12	6	40	36	36	1.031,00	106
12	8	40	36	37	1.031,00	108
20	3	54	50	28	962,00	203
20	4	54	50	28	962,00	204
20	5	54	50	28	962,00	205
20	6	54	50	36	750,00	206
20	8	54	50	37	750,00	208
20	10	54	50	40	750,00	210
20	12	54	50	45	750,00	212
20	14	54	50	45	750,00	214
20	16	54	50	48	750,00	216
25	6	60	56	37	909,00	256
25	8	60	56	37	909,00	258
25	10	60	56	40	909,00	260
25	12	60	56	46	909,00	262
25	14	60	56	47	909,00	264
25	16	60	56	48	909,00	266
25	18	60	56	48	909,00	268
25	20	60	56	50	909,00	270
32	6	64	60	36	962,00	306
32	8	64	60	36	962,00	308
32	10	64	60	40	962,00	310
32	12	64	60	45	962,00	312
32	14	64	60	46	962,00	314
32	16	64	60	48	962,00	316
32	18	64	60	49	962,00	318
32	20	64	60	50	962,00	320
32	25	64	60	56	962,00	325

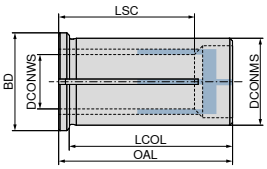
Anslagsskrue IK ved brug af indsatspatroner i den hydrauliske holder



THOD	BD mm	DRVS mm	83 950 ... DKK Y7	
M4x0,5x26	2,8	2	80,00	425
M8x1x19	5,8	2,5	80,00	428
M10x1x16	5,8	3	80,00	426
M16x1x16	11,7	5	80,00	427

Indsatspatroner med kølekanal til hydraulisk og højtryksspændepatroner

▲ Med kølekanalhuller, til fleksibel diameteranvendelse



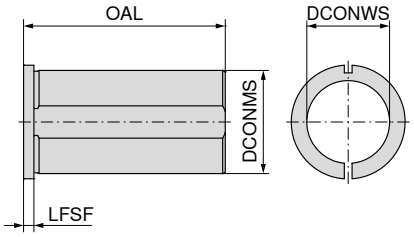
DCONMS mm	DCONWS mm	BD mm	OAL mm	LCOL mm	LSC mm	83 611 ... DKK Y8	
12	3	16	44	40	29	1.941,00	10300
12	4	16	44	40	29	1.941,00	10400
12	5	16	44	40	29	1.941,00	10500
12	6	16	44	40	36	1.941,00	10600
12	8	16	44	40	37	1.941,00	10800
20	3	25	54	50	28	1.222,00	20300
20	4	25	54	50	28	1.222,00	20400
20	5	25	54	50	28	1.222,00	20500
20	6	25	54	50	36	1.222,00	20600
20	8	25	54	50	37	1.222,00	20800
20	10	25	54	50	40	1.222,00	21000
20	12	25	54	50	45	1.222,00	21200
20	14	25	54	50	45	1.222,00	21400
20	16	25	54	50	48	1.222,00	21600
32	6	36	64	60	36	1.381,00	30600
32	8	36	64	60	36	1.381,00	30800
32	10	36	64	60	40	1.381,00	31000
32	12	36	64	60	45	1.381,00	31200
32	14	36	64	60	46	1.381,00	31400
32	16	36	64	60	48	1.381,00	31600
32	18	36	64	60	49	1.381,00	31800
32	20	36	64	60	50	1.381,00	32000
32	25	36	64	60	56	1.381,00	32500

Tilpasningsmuligheder ved anvendelse af anslagsskruer i indsatspatroner

DCONMS i mm			
12		83 950 425	83 950 426
20	83 950 425	83 950 428	83 950 427
25	83 950 425	83 950 428	83 950 427
32		83 950 428	83 950 427

Indsatspatron slidset

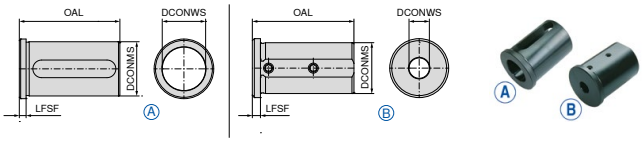
▲ Til cylinderholdere og værktøjsholdere
▲ Til værktøjer med cylindrisk skaft



DCONMS mm	DCONWS mm	OAL mm	LFSF mm	83 271 ... DKK Y8	
20	6	30	4	546,00	**206**
20	8	30	4	428,00	**208**
20	10	30	4	428,00	**210**
20	12	30	4	428,00	**212**
20	15	30	4	428,00	**215**
20	16	30	4	428,00	**216**
25	6	40	4	589,00	**256**
25	8	40	4	458,00	**258**
25	10	40	4	458,00	**260**
25	12	40	4	458,00	**262**
25	15	40	4	600,00	**265**
25	16	40	4	458,00	**266**
25	20	40	4	458,00	**270**
32	6	50	4	603,00	**326**
32	8	50	4	458,00	**328**
32	10	50	4	458,00	**330**
32	12	50	4	458,00	**332**
32	15	50	4	458,00	**335**
32	16	50	4	458,00	**336**
32	20	50	4	458,00	**340**
40	10	78	4	553,00	**410**
40	12	78	4	553,00	**412**
40	15	78	4	553,00	**415**
40	16	78	4	553,00	**416**
40	20	78	4	553,00	**420**
40	25	78	4	553,00	**425**
40	32	78	4	553,00	**432**
50	20	88	4	742,00	**520**
50	25	88	4	742,00	**525**
50	32	88	4	742,00	**532**
50	40	88	4	742,00	**540**

Indsatspatron med direkte fastspænding

▲ Til værktøjer med cylindrisk skaft



DCONMS mm	DCONWS mm	OAL mm	LFSF mm	Fig.	83 272 ... DKK Y8	
25	6	50	4	B	616,00	**256**
25	8	50	4	B	477,00	**258**
25	10	50	4	B	477,00	**260**
25	12	50	4	B	477,00	**262**
25	14	50	4	A	616,00	**264**
25	16	50	4	A	477,00	**266**
25	20	50	4	A	477,00	**270**
32	6	58	5	B	636,00	**326**
32	8	58	5	B	636,00	**328**
32	10	58	5	B	493,00	**330**
32	12	58	5	B	493,00	**332**
32	16	58	5	A	493,00	**336**
32	20	58	5	A	493,00	**340**
32	25	58	5	A	493,00	**345**
40	8	58	5	B	773,00	**408**
40	10	58	5	B	636,00	**410**
40	12	58	5	B	688,00	**412**
40	16	58	5	A	688,00	**416**
40	20	58	5	A	688,00	**420**
40	25	58	5	A	688,00	**425**
40	32	58	5	A	688,00	**432**
50	12	75	5	B	716,00	**512**
50	16	75	5	A	716,00	**516**
50	20	75	5	A	716,00	**520**
50	25	75	5	A	716,00	**525**
50	32	75	5	A	716,00	**532**
50	40	75	5	A	716,00	**540**

Konusrenser

▲ Udførelse i hårdtræ med ruskindindsatser

Holder	83 715 ... DKK Y8	
MK 1	57,00	001
MK 2	59,00	002
MK 3	78,00	003
MK 4	86,00	004
MK 5	127,00	005
HSK 32	417,00	320
HSK 40	442,00	400
HSK 50	449,00	500
HSK 63	525,00	630
HSK 80	677,00	800
HSK 100	796,00	100
SK 30	95,00	130
SK 40	104,00	140
SK 50	124,00	150

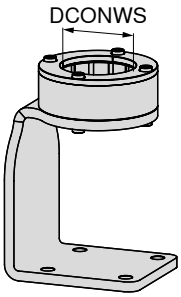
Montagefixtur til SK-holdere

▲ Af aluminium

Holder	80 720 ... DKK Y7	
SK 30	969,00	030
SK 40	969,00	040
SK 50	1.617,00	050

Montagefixtur til værktøjsholdere

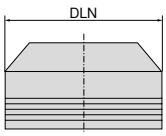
▲ Selvklemmende via ruller
▲ Sikker montering
▲ Hurtig montage, ingen ekstra fastspænding



Holdertype	DCONWS mm	80 722 ... DKK Y7	
HSK 32, PSC 32	32,0	1.503,00	032
HSK 40, PSC 40	40,0	1.503,00	040
MAS-BT 30	46,0	1.242,00	046
ISO 7388-1 / DIN 2080 - SK 30, HSK 50, PSC 50	50,0	1.242,00	050
ISO 7388-1 / DIN 2080 - SK 40, HSK 63, PSC 63, MAS-BT 40, ANSI-CAT 40	63,0	1.290,00	063
ISO 7388-1 - SK 50	97,5	2.404,00	097
HSK 100, MAS-BT 50, ANSI-CAT 50	100,0	2.404,00	100

Sikkerhedstips: Spændeanordningerne skal være fri for olie og fedt, ellers er der risiko for skred!

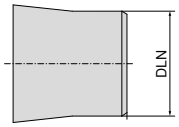
ER-spændemøtrik til præcisions-spændetangsholder



Til tætningsskiver

Til spændetang	DCONWS mm	DLN mm	TQX Nm	84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8	
426E (ER16)	1 - 10	30	80	271,00	001	339,00	011
430E (ER25)	2 - 16	40	90	300,00	003	369,00	013
470E (ER32)	2 - 20	50	180	320,00	005	388,00	015
472E (ER40)	3 - 26	63	200	436,00	007	524,00	017

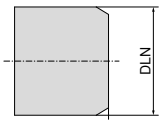
Konisk spændemøtrik til præcisions-spændetangsholder



Til tætningsskiver

Til spændetang	DCONWS mm	DLN mm	TQX Nm	84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8	
426E (ER16)	1 - 10	24	80	320,00	031	398,00	033

Mini-spændemøtrik til præcisions-spændetangsholder



Til tætningsskiver

Til spændetang	DCONWS mm	DLN mm	TQX Nm	84 950 ... DKK Y8		84 950 ... DKK Y8	
4004E (ER08)	1 - 5	10	5 - 8	368,00	040		
4008E (ER11)	1 - 7	16	10	320,00	041		
4008E (ER11)	Ø 3,0	16	10	611,00	042 [1]		
4008E (ER11)	Ø 4,0	16	10	611,00	043 [1]		
4008E (ER11)	Ø 5,0	16	10	611,00	044 [1]		
4008E (ER11)	Ø 6,0	16	10	611,00	045 [1]		
4008E (ER11)	Ø 7,0	16	10	611,00	046 [1]		
426E (ER16)	1 - 10	22	30	320,00	034		
426E (ER16)	1 - 10	22	28			398,00	035

1) Direkte tætning

Spændetænger-udtrækningshjælp til mini-spændemøtrik

Til spændetang	84 950 ... DKK Y8	
4004E (ER08)	190,00	070
4008E (ER11)	267,00	072

Rullenøgle

▲ Udførelse CP = til Centro-P-spændemøtrik
▲ Udførelse STD = til standard-spændemøtrik

Til spændemøtrik	DLN mm	84 950 ... DKK Y8	
4004E / ER08 CP mini	10	824,00	050 1)
4008E / ER 11 CP mini	16	582,00	080 1)
426E / ER 16 CP / ER 16 mini	22	580,00	026 1)
426E / ER 16 CP konisk	24	582,00	082 2)
426E / ER 16 CP	30	580,00	027
426E / ER 16 STD	32	580,00	028
430E / ER 25 CP	40	582,00	054
470E / ER 32 CP + STD	50	582,00	056
470E / ER 32 HDC	53	743,00	30200
472E / ER 40 CP + STD	63	640,00	057

1) Specialnøgle til mini-spændemøtrik
2) Nøgle til konisk spændemøtrik

Momentnøgle

TQX Nm	Firkant mm	84 435 ... DKK Y8	
5 - 30	9 x 12	1.407,00	030
10 - 80	9 x 12	1.655,00	080
20 - 200	14 x 18	1.682,00	200

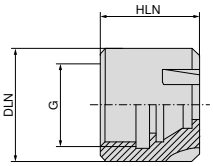
Rullenøgleindsats til momentnøgle

▲ Udførelse CP = til Centro-P-spændemøtrik
▲ Udførelse STD = til standard-spændemøtrik

Til spændemøtrik	DLN mm	TQX Nm	Firkant mm	84 950 ... DKK Y8	
4008E / ER 11 CP mini	16	5 - 30	9 x 12	582,00	060 1)
426E / ER 16 CP / ER 16 mini	22	5 - 30	9 x 12	580,00	170 1)
426E / ER 16 CP konisk	24	10 - 80	9 x 12	582,00	061 2)
426E / ER 16 CP	30	20 - 200	14 x 18	580,00	171
426E / ER 16 STD	32	20 - 200	14 x 18	580,00	172
430E / ER 25 CP	40	20 - 200	14 x 18	582,00	065
470E / ER 32 CP + STD	50	20 - 200	14 x 18	582,00	067
470E / ER 32 HDC	53	20 - 200	14 x 18	743,00	30300
472E / ER 40 CP + STD	63	20 - 200	14 x 18	640,00	068

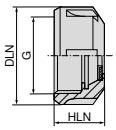
1) Til mini-spændemøtrikker
2) Til koniske spændemøtrikker

Mini-ER-spændemøtrik



Til spændetang	THSZMS	DLN mm	HLN mm	TQX Nm	62 950 ... DKK W7	
4004E (ER08)	M10x0,75	12	11,0	8	242,00	067
4008E (ER11)	M13x0,75	16	12,0	18	236,00	065
426E (ER16)	M19x1	22	18,0	28	231,00	066
428E (ER20)	M24x1	28	19,5	35	260,00	068
430E (ER25)	M30x1	35	21,0	40	284,00	069

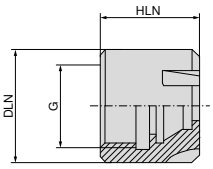
ER-spændemøtrik



Til tætningsskiver

Til spændetang	THSZMS	DLN mm	HLN mm	62 950 ... DKK W7		83 950 ... DKK Y8	
426E (ER16)	M22x1,5	32	17,0	172,00	054		
426E (ER16)	M22x1,5	32	22,0			295,00	054
428E (ER20)	M25x1,5	35	23,2			315,00	053
430E (ER25)	M32x1,5	42	20,0	192,00	055		
430E (ER25)	M32x1,5	42	24,7			384,00	055
470E (ER32)	M40x1,5	50	22,3	179,00	65600		
470E (ER32)	M40x1,5	50	27,0			407,00	056
472E (ER40)	M50x1,5	63	25,3	174,00	65700		
472E (ER40)	M50x1,5	63	30,7			480,00	057

Mini-ER-spændemøtrik til tætningsskiver



Til tætningsskiver

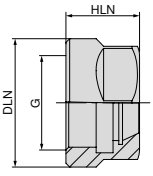
Til spændetang	THSZMS	DLN mm	HLN mm	TQX Nm	83 950 ... DKK Y8	
426E (ER16-DS)	M19x1	22	22,0	28	351,00	058
428E (ER20-DS)	M24x1	28	23,2	35	429,00	059
430E (ER25-DS)	M30x1	35	24,7	40	391,00	060

Y-spændenøgle

Til spændemøtrik	83 357 ... DKK Y8	
ER 16	155,00	116
ER 20	160,00	12000
ER 25	171,00	125
ER 32	233,00	132
ER 40	256,00	140

ER-spændemøtrik

▲ DRVS = Nøglebredde



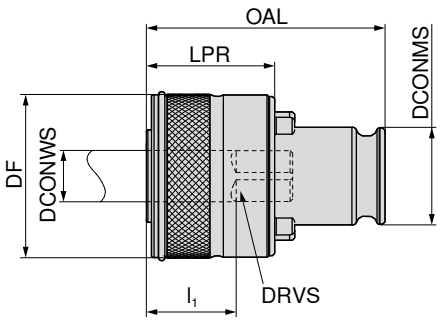
Til spændetang	THSZMS	DRVS mm	DLN mm	HLN mm	62 950 ... DKK W7	
426E (ER16)	M22x1,5	25	28	18,0	172,00	044
428E (ER20)	M25x1,5	30	34	19,5	182,00	045

Spændenøgle ER Mini

Til spændetang	83 950 ... DKK Y8	
4004E (ER08)	134,00	099
4008E (ER11)	147,00	100
426E (ER16)	156,00	101
428E (ER20)	176,00	102
430E (ER25)	197,00	103

Hurtigskiftindsats med overbelastningskobling

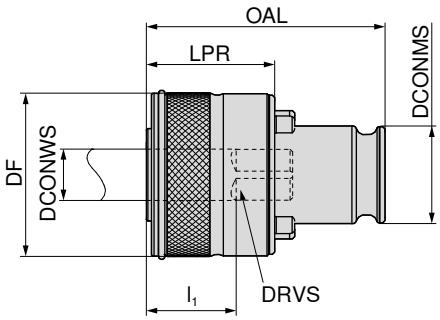
▲ Udførelse med justerbar overbelastningskobling
▲ Til montering af gevindtappe



SZID	DCONWS mm	DRVS mm	DIN 371	DIN 374 / 376	DF mm	DCONMS mm	OAL mm	l_1 mm	LPR mm	83 612 ... DKK Y8	
01	2,8	2,1	M2		33	19	46,5	17	25	495,00	100
01	2,8	2,1	M2,5		33	19	46,5	17	25	495,00	101
01	3,5	2,7	M3		33	19	46,5	17	25	495,00	102
01	4,0	3,0	M3,5		33	19	46,5	17	25	495,00	103
01	4,5	3,4	M4		33	19	46,5	17	25	495,00	104
01	6,0	4,9	M4,5		33	19	46,5	17	25	495,00	105
01	6,0	4,9	M5		33	19	46,5	17	25	495,00	106
01	4,5	3,4		M6	33	19	46,5	17	25	495,00	107
01	6,0	4,9	M6		33	19	46,5	17	25	495,00	108
01	5,5	4,3		M7	33	19	46,5	17	25	495,00	109
01	7,0	5,5	M7		33	19	46,5	17	25	495,00	110
01	6,0	4,9		M8	33	19	46,5	17	25	495,00	111
01	8,0	6,2	M8		33	19	46,5	17	25	495,00	112
01	9,0	7,0	M9		33	19	46,5	17	25	495,00	113
01	7,0	5,5		M10	33	19	46,5	17	25	495,00	114
01	10,0	8,0	M10		33	19	46,5	17	25	495,00	115
01	8,0	6,2		M11	33	19	46,5	17	25	495,00	116
01	9,0	7,0		M12	33	19	46,5	17	25	495,00	117
02	6,0	4,9	M4,5 - M6		50	31	69,0	30	34	643,00	200
02	6,0	4,9	M7 (DIN 352)		50	31	69,0	30	34	643,00	201
02	7,0	5,5	M7		50	31	69,0	30	34	643,00	202
02	6,0	4,9		M8	50	31	69,0	30	34	643,00	203
02	8,0	6,2	M8		50	31	69,0	30	34	643,00	204
02	9,0	7,0	M9		50	31	69,0	30	34	643,00	205
02	7,0	5,5		M10	50	31	69,0	30	34	643,00	206
02	10,0	8,0	M10		50	31	69,0	30	34	643,00	207
02	8,0	6,2		M11	50	31	69,0	30	34	643,00	208
02	9,0	7,0		M12	50	31	69,0	30	34	643,00	209
02	11,0	9,0		M14	50	31	69,0	30	34	643,00	210
02	12,0	9,0		M16	50	31	69,0	30	34	643,00	211
02	14,0	11,0		M18	50	31	69,0	30	34	643,00	212
02	16,0	12,0		M20	50	31	69,0	30	34	643,00	213

Hurtigskiftindsats med overbelastningskobling, med kølekanaler

▲ Udførelse med justerbar overbelastningskobling
▲ Til montering af gevindtappe

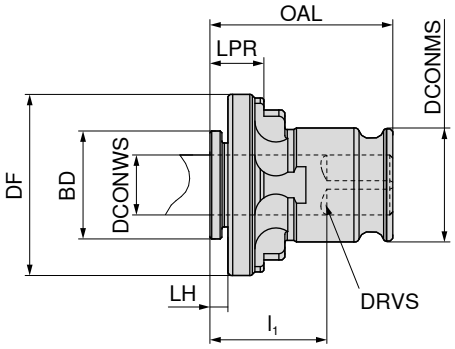


83 616 ...

SZID	DCONWS mm	DRVS mm	DIN 371	DIN 374 / 376	DF mm	DCONMS mm	OAL mm	l_1 mm	LPR mm	DKK Y8	
01	3,5	2,7	M3	M4,5 - M5	33	19	46,5	17	25	853,00	**100**
01	4,5	3,4	M4	M6	33	19	46,5	17	25	853,00	**102**
01	5,5	4,3		M7	33	19	46,5	17	25	853,00	**104**
01	6,0	4,9	M4,5 - M6	M8	33	19	46,5	17	25	853,00	**106**
01	7,0	5,5	M7	M10	33	19	46,5	17	25	853,00	**108**
01	8,0	6,2	M8	M11	33	19	46,5	17	25	853,00	**110**
01	9,0	7,0	M9	M12	33	19	46,5	17	25	853,00	**112**
01	10,0	8,0	M10		33	19	46,5	17	25	853,00	**114**
01	11,0	9,0		M14	33	19	46,5	17	25	853,00	**116**
02	6,0	4,9	M4,5 - M6	M8	50	31	69,0	30	34	1.031,00	**200**
02	7,0	5,5	M7	M10	50	31	69,0	30	34	1.031,00	**202**
02	8,0	6,2	M8	M11	50	31	69,0	30	34	1.031,00	**204**
02	9,0	7,0	M9	M12	50	31	69,0	30	34	1.031,00	**206**
02	10,0	8,0	M10		50	31	69,0	30	34	1.031,00	**208**
02	11,0	9,0		M14	50	31	69,0	30	34	1.031,00	**210**
02	12,0	9,0	M12	M16	50	31	69,0	30	34	1.031,00	**212**
02	14,0	11,0		M18	50	31	69,0	30	34	1.031,00	**214**
02	16,0	12,0		M20	50	31	69,0	30	34	1.031,00	**216**

Hurtigskiftindsats

▲ Normal udførelse uden overbelastningskobling
▲ Til montering af gevindtappe
▲ Til højre og venstre gevind

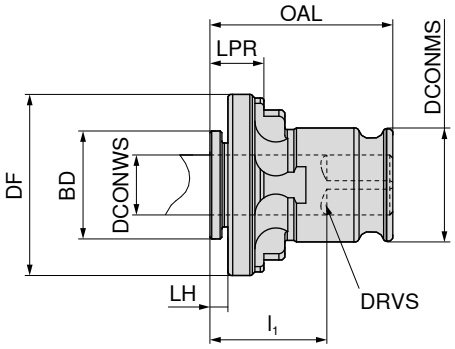


83 610 ...

SZID	DCONWS mm	BD mm	DRVS mm	DIN 371	DIN 374 / 376	DF mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	l_1 mm	LPR mm	DKK Y8	
01	3,5	18	2,7	M3		30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**100**
01	4,5	18	3,4	M4		30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**101**
01	4,0	18	3,0	M3,5		30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**102**
01	2,8	18	2,1	M2 - M2,6		30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**103**
01	5,5	18	4,3		M7	30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**104**
01	6,0	18	4,9	M4,5 - M6	M8	30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**105**
01	7,0	18	5,5	M7	M10	30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**106**
01	8,0	18	6,2	M8	M11	30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**107**
01	9,0	18	7,0	M9	M12	30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**108**
01	10,0	18	8,0	M10		30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**109**
01	11,0	18	9,0		M14	30,2	19	31	3,5	17	9,5	198,00	**110**
02	6,0	26	4,9	M4,5 - M6		46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**200**
02	7,0	26	5,5	M7		46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**201**
02	8,0	26	6,2	M8		46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**202**
02	9,0	26	7,0	M9		46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**203**
02	10,0	26	8,0	M10		46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**204**
02	11,0	26	9,0		M14	46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**205**
02	12,0	26	9,0		M16	46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**206**
02	14,0	26	11,0		M18	46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**207**
02	16,0	26	12,0		M20	46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**208**
02	18,0	26	14,5		M22 - M24	46,3	31	46	2,5	30	11,0	274,00	**209**

Hurtigskiftindsats, med kølekanaler

▲ Normal udførelse uden overbelastningskobling
▲ Til montering af gevindtappe
▲ Til højre og venstre gevind

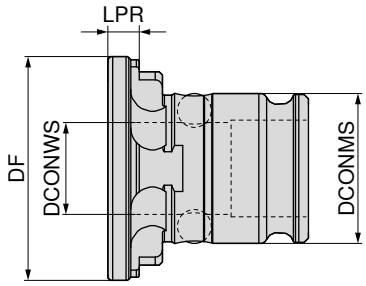


83 614 ...

SZID	DCONWS mm	BD mm	DRVS mm	DIN 371	DIN 374 / 376	DF mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	l_1 mm	LPR mm	DKK Y8	
01	3,5	18	2,7		M4,5 - M5	30,2	19	31	3,5	17	9,5	384,00	**100**
01	4,5	18	3,4	M4	M6	30,2	19	31	3,5	17	9,5	384,00	**102**
01	5,5	18	4,3		M7	30,2	19	31	3,5	17	9,5	384,00	**104**
01	6,0	18	4,9	M4,5 - M6	M8	30,2	19	31	3,5	17	9,5	384,00	**106**
01	7,0	18	5,5	M7	M10	30,2	19	31	3,5	17	9,5	384,00	**108**
01	8,0	18	6,2	M8	M11	30,2	19	31	3,5	17	9,5	384,00	**110**
01	9,0	18	7,0	M9	M12	30,2	19	31	3,5	17	9,5	384,00	**112**
01	10,0	18	8,0	M10		30,2	19	31	3,5	17	9,5	384,00	**114**
02	6,0	26	4,9	M4,5 - M6	M8	46,3	31	46	2,5	30	11,0	508,00	**200**
02	7,0	26	5,5	M7	M10	46,3	31	46	2,5	30	11,0	508,00	**202**
02	8,0	26	6,2	M8	M11	46,3	31	46	2,5	30	11,0	508,00	**204**
02	9,0	26	7,0	M9	M12	46,3	31	46	2,5	30	11,0	508,00	**206**
02	10,0	26	8,0	M10		46,3	31	46	2,5	30	11,0	508,00	**208**
02	11,0	26	9,0		M14	46,3	31	46	2,5	30	11,0	508,00	**210**
02	12,0	26	9,0	M12	M16	46,3	31	46	2,5	30	11,0	508,00	**212**
02	14,0	26	11,0		M18	46,3	31	46	2,5	30	11,0	508,00	**214**
02	16,0	26	12,0		M20	46,3	31	46	2,5	30	11,0	508,00	**216**

Reduktionsadapter til hurtigskiftindsatser

▲ Reduktionsadapter til reducering af størrelse 02 til 01. Hermed kan spændeområder udvides nedad.



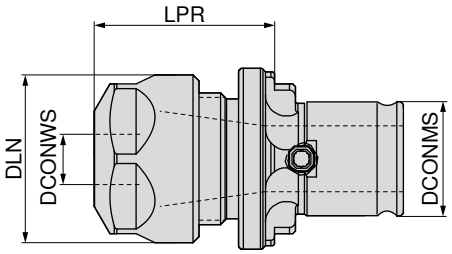
83 624 ...

SZID	DF mm	DCONMS mm	DCONWS mm	LPR mm	DKK Y8	
02	46	31	19	8,5	655,00	**200**

16

Gevindtap-hurtigskift-indsatser

▲ Adapter til ER 16 / ER 25 spændetænger

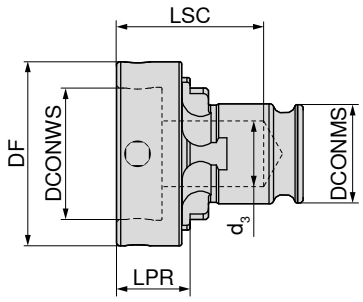


SZID	DCONWS mm	DLN mm	DCONMS mm	LPR mm	Til spændetang	83 618 ... DKK Y8	
01	1 - 10	28	19	29,5	ER 16	830,00	010 1)
02	2 - 16	42	31	38,5	ER 25	1.173,00	016

1) med 6-kant omløber

Hurtigskiftindsats til gevindbakker

▲ Til montering af gevindbakker iht. DIN 223



SZID	til størrelse	DF mm	DCONMS mm	DCONWS mm	LPR mm	d_3 mm	LSC mm	83 622 ... DKK Y8	
01	16 x 5	25	19	16	9	12,5	23	916,00	116
01	20 x 5	30	19	20	9	12,5	23	916,00	120
01	20 x 7	30	19	20	11	12,5	25	916,00	121
01	25 x 9	35	19	25	14	12,5	28	916,00	125
01	38 x 10	48	19	38	15	14,2	29	916,00	138
01	30 x 11	40	19	30	16	12,5	30	916,00	130
01	38 x 14	48	19	38	19	14,2	33	916,00	139
02	20 x 5	30	31	20	22	15,0	57	1.284,00	220
02	20 x 7	30	31	20	22	15,0	57	1.284,00	221
02	25 x 9	35	31	35	22	15,0	57	1.284,00	225
02	38 x 10	48	31	38	22	22,0	57	1.284,00	238
02	30 x 11	40	31	30	22	22,0	57	1.284,00	230
02	38 x 14	48	31	38	25	22,0	60	1.284,00	239
02	45 x 14	57	31	45	29	22,0	64	1.284,00	245
02	45 x 18	57	31	45	29	22,0	64	1.284,00	246

MultiChange – Gaffelnøgle

DRVS mm	TQX Nm	84 357 ... DKK Y8	
6	5	65,00	006
8	12,5	67,00	008
10	15	75,00	010
13	20	81,00	013
16	25	109,00	016
19	25	143,00	019 1)
21	25	157,00	021 1)
24	25	165,00	024 1)

1) Kun til MultiChange-rivaler

MultiChange – Indstiknøgle

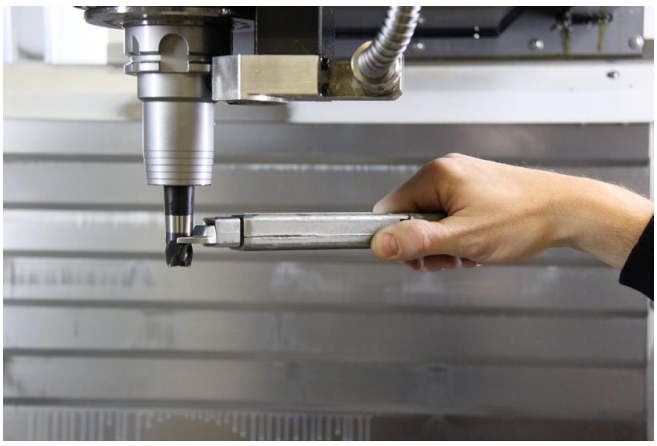
DRVS mm	TQX Nm	Firkant mm	84 358 ... DKK Y8	
6	5	9 x 12	470,00	006
8	12,5	9 x 12	470,00	008
10	15	9 x 12	470,00	010
13	20	9 x 12	470,00	013
16	25	9 x 12	470,00	016
19	25	9 x 12	982,00	190
19	25	14 x 18	836,00	019 1)
21	25	9 x 12	1.379,00	210
21	25	14 x 18	1.023,00	021 1)
24	25	9 x 12	1.379,00	240
24	25	14 x 18	1.023,00	024 1)

1) Kun til MultiChange-rivaler

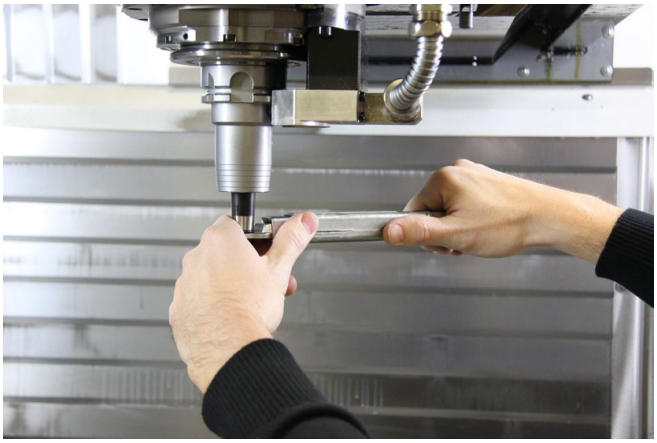
Momentnøgle, der passer til, findes → **side 286.**

Montagevejledning til MultiChange-hoveder

- ▲ Rengøring af konus, gevind og planflade på skiftefræsehovedet.
- ▲ Rengøring af konus, gevind og planflade på holderen.
- ▲ Skru fræsehovedet med uret ind i holderen (forsigtigt, brug evt. en handske).
- ▲ Spænd det udskiftelige fræsehoved fast ved hjælp af momentnøglen og skruenøglen med det angivne tilspændingsmoment (iflg. tabellen).
- ▲ Mellemrum mellem hoved og holder skal lukkes (kraft- og formsluttende forbindelse).



Momentnøglen skal justeres horisontalt mod nøglefladen og må ikke kippe i nøglefladen.



Det er vigtigt for en fintfølende justering, at man lægger hånden på skiftefræsehovedet. Således kan drejemomentet bedre opretholdes.

TORX®-skruetrækker

Størrelse	LB mm	TQX Nm	80 950 ... DKK Y7	
T05	35	0,5	37,00	082
T06	35	0,9	37,00	083
T07	35	1,7	37,00	084
T08	40	2,6	37,00	085
T09	40	3,4	40,00	086
T10	40	4,5	40,00	087
T15	45	7,7	43,00	088
T20	45	12,7	47,00	089

TORX®-skruetrækkersæt

Størrelse	80 950 ... DKK Y7	
T06, T07, T08, T09, T10, T15, T20	365,00	090

TORX PLUS®-skruetrækker

Størrelse	LB mm	TQX Nm	80 950 ... DKK Y7	
T05-IP	35	0,5	58,00	057
T06-IP	35	0,9	58,00	058
T07-IP	35	1,7	58,00	059
T08-IP	40	2,6	57,00	060
T09-IP	40	3,4	61,00	061
T10-IP	40	4,5	61,00	062
T15-IP	45	7,7	65,00	063
T20-IP	45	12,7	72,00	064

TORX PLUS®-skruetrækkersæt

Størrelse	80 950 ... DKK Y7	
T06IP, T07IP, T08IP, T09IP, T10IP, T15IP, T20IP	525,00	091

Umbraco nøgle

DRVS mm	TQX Nm	80 397 ... DKK Y7	
2	1,9	38,00	020
2,5	3,8	38,00	025
3	6,6	37,00	030
4	16	38,00	040
5	30	41,00	050
6	52	48,00	060
8	120	58,00	080
10	220	97,00	100

Unbrakonøgler med tværgreb – sæt

▲ Syv-delt sekskantnøglesæt i bordstativ

Størrelse	80 397 ... DKK Y7	
SW2, SW2,5, SW3, SW4, SW5, SW6, SW8	367,00	99900

TORX®-skruetrækker

Størrelse	LB mm	80 950 ... DKK Y7	
T06	60	61,00	100
T07	60	61,00	101
T08	60	61,00	102
T09	60	66,00	103
T10	80	68,00	104
T15	80	68,00	105
T20	100	72,00	106
T25	100	77,00	107
T30	115	85,00	092

TORX PLUS®-skruetrækker

Størrel-se	LB mm	80 950 ... DKK Y7	
T06-IP	60	78,00	116
T07-IP	60	77,00	117
T08-IP	60	61,00	039
T09-IP	60	83,00	118
T10-IP	80	86,00	119
T15-IP	80	88,00	120
T20-IP	100	94,00	121
T25-IP	100	99,00	122

TORX® MagicSpring®

Størrelse	LB mm	80 950 ... DKK Y7	
MS T06	60	81,00	108
MS T07	60	75,00	109
MS T08	60	75,00	110
MS T09	60	86,00	111
MS T10	80	88,00	112
MS T15	80	89,00	113
MS T20	100	96,00	114
MS T25	100	99,00	115
MS T30	100	117,00	131

TORX PLUS® MagicSpring®

Størrelse	LB mm	80 950 ... DKK Y7	
MS T06-IP	60	100,00	123
MS T07-IP	60	99,00	124
MS T08-IP	60	98,00	125
MS T09-IP	60	108,00	126
MS T10-IP	80	112,00	127
MS T15-IP	80	115,00	128
MS T20-IP	100	121,00	129

MagicSpring® Torx®- eller Torx Plus®-skruer er pålideligt holdt af en rustfri stål fjeder.

TorqueFix®-greb

- ▲ Med fastindstillet drejemoment
- ▲ Standarder: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B107.14M
- ▲ Nøjagtighed: ± 6 %, kan spores til nationale standarder
- ▲ Bits kan kun fastspændes i universalholderen

TQX Nm	DKK Y7	80 021 ...
0,4	945,00	00400
0,5	945,00	00500
0,6	945,00	006
0,7	829,00	007
0,8	848,00	008
0,9	945,00	00900
1	848,00	010
1,1	936,00	01100
1,2	936,00	012
1,5	936,00	01500
1,6	936,00	016
2	936,00	020
2,5	936,00	02500
3	989,00	030
3,2	989,00	032
3,8	989,00	03800
4	989,00	040
5	989,00	050
5,5	1.104,00	055
6	1.104,00	060
7,2	1.104,00	07200

TorqueFix® Key

- ▲ Med fastindstillet drejemoment
- ▲ Ergonomisk nøglegreb, yderst praktisk pga. kompakt udformning
- ▲ Specielt til svært tilgængelige skruer og flaskehalse
- ▲ Kliksignal, når den indstillede drejemomentværdi er nået
- ▲ Standarder: DIN EN ISO 6789
- ▲ Nøjagtighed: ± 6%, kan spores til nationale standarder

Leveringsomfang:
Inkl. plastboks og testprotokol

TQX Nm	DRVS mm	DKK Y7	80 392 ...
0,5	4	376,00	00500
0,6	4	376,00	00600
0,9	4	376,00	00900
1,1	4	376,00	01100
1,2	4	376,00	01200
1,4	4	376,00	01400
2,0	4	376,00	02000
2,5	4	376,00	02500
3,0	4	376,00	03000
3,8	4	376,00	03800
4,0	4	376,00	04000

easyTorque®-greb

- ▲ med fast indstillet drejemoment
- ▲ Nøjagtighed: ± 10 %
- ▲ Bits kan kun opspændes i universalholder

NEW

TQX Nm	DRVS mm	BD mm	OAL mm	WT kg	DKK Y7	80 024 ...
0,5	4	34	130	0,950	383,00	00500
0,6	4	34	130	0,950	383,00	00600
0,9	4	34	130	0,940	383,00	00900
1,1	4	34	130	0,101	383,00	01100
1,2	4	34	130	0,990	383,00	01200
1,4	4	34	130	0,101	383,00	01400
2,0	4	34	130	0,101	400,00	02000
2,5	4	34	130	0,106	400,00	02500
3,0	4	34	130	0,104	400,00	03000
3,8	4	34	130	0,105	400,00	03800
4,0	4	34	130	0,105	410,00	04000
4,5	4	34	130	0,105	410,00	04500
5,0	4	34	130	0,105	410,00	05000

TorqueVario®-S

- ▲ Patenterede greb

Leveringsomfang:
Inkl. Torque-Setter indstillingsværktøj

TQX Nm	DKK Y7	80 950 ...
0,4 - 1,0	1.230,00	046
0,5 - 2,0	1.147,00	191
0,8 - 5,0	1.241,00	192
2,0 - 7,0	1.272,00	193

Universalholder til bits

- ▲ 162 mm lang

til	DKK Y7	80 950 ...
DIN3126-C/E 6,3-1/4"	187,00	014

Unbrako skifteklinge

Størrelse	TQX Nm	Kort 75 mm 80 393 ... DKK Y7		Lang 175 mm 80 950 ... DKK Y7	
SW1,5	0,9	31,00	01500	54,00	151
SW2	1,8	31,00	02000	54,00	152
SW2,5	3,8	31,00	02500	54,00	153
SW3	5,5	31,00	03000	54,00	154
SW4	8,0	31,00	04000	54,00	155

Skifteklinge til TORX®

Størrelse	TQX Nm	Kort 75 mm 80 394 ... DKK Y7		Lang 175 mm 80 950 ... DKK Y7	
T05	0,4			57,00	048
T06	0,6	31,00	00600	46,00	031
T07	0,9	31,00	00700	46,00	032
T08	1,3	31,00	00800	46,00	033
T09	2,5	31,00	00900	46,00	034
T10	3,8	31,00	01000	46,00	035
T15	5,5	31,00	01500	46,00	036
T20	8,0	31,00	02000	46,00	037
T25	8,0	31,00	02500	46,00	038

Skifteklinge til TORX PLUS®

Størrelse	TQX Nm	Lang 175 mm 80 950 ... DKK Y7	
T05-IP	0,5	51,00	049
T06-IP	0,8	51,00	050
T07-IP	1,3	51,00	051
T08-IP	2,0	46,00	043
T09-IP	3,0	51,00	052
T10-IP	4,5	51,00	053
T15-IP	6,6	51,00	054
T20-IP	8,0	51,00	055
T25-IP	8,0	51,00	056

Skifteklinge kort 75 mm egnet til TorqueFix® Key artikelnummer 80 392 ...→ **side 296**.

Skifteklinge lang 175 mm egnet til TorqueFix® Greb artikelnummer 80 021 ... og TorqueVario®-S artikelnummer 80 950 ... → **side 296**.

TORX® Bits kort (25 mm)

▲ DIN3126-C 6,3 – 1/4"

Størrelse	TQX Nm	80 950 ... DKK Y7	
T06	0,9	9,00	015
T07	1,7	9,00	016
T08	2,6	9,00	017
T09	3,4	9,00	018
T10	4,5	9,00	019
T15	7,7	9,00	020
T20	12,7	9,00	021
T25	19	9,00	022
T30	37,4	9,00	093

TORX® Bits lang (50 mm)

▲ DIN3126-E 6,3 – 1/4"

Størrelse	TQX Nm	80 950 ... DKK Y7	
T06	0,9	32,00	023
T07	1,7	32,00	024
T08	2,6	32,00	025
T09	3,4	32,00	026
T10	4,5	32,00	027
T15	7,7	32,00	028
T20	12,7	32,00	029
T25	19	32,00	030
T30	37,4	43,00	094

TORX PLUS® Bits kort (25 mm)

▲ DIN3126-C 6,3 – 1/4"

Størrelse	TQX Nm	80 950 ... DKK Y7	
T08-IP	2,6	26,00	068
T09-IP	3,4	26,00	069
T10-IP	4,5	26,00	070
T15-IP	7,7	26,00	071
T20-IP	12,7	26,00	072
T25-IP	19	26,00	073

TORX PLUS® Bits lang (50 mm)

▲ DIN3126-E 6,3 - 1/4"

Størrelse	TQX Nm	80 950 ... DKK Y7	
T08-IP	2,6	48,00	040
T09-IP	3,4	51,00	077
T10-IP	4,5	51,00	078
T15-IP	7,7	51,00	079
T20-IP	12,7	51,00	080
T25-IP	19	51,00	081

Bit (50 mm)

▲ DIN3126-E 6,3 - 1/4"

Størrelse	80 398 ... DKK Y7	
SW1,5	49,00	01500
SW2	49,00	02000
SW2,5	49,00	02500
SW3	45,00	03000
SW3,5	50,00	03500
SW4	37,00	04000
SW4,5	50,00	04500
SW5	45,00	05000
SW6	37,00	06000
SW8	77,00	08000

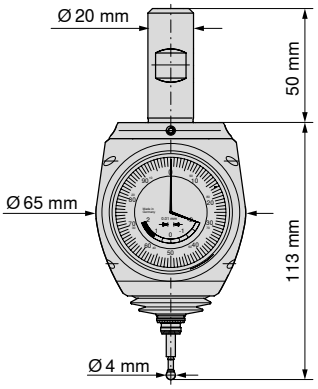
TORX PLUS®-vinkelnøgle

Størrelse	OAL mm	80 951 ... DKK Y7	
T07-IP	44	57,00	00700
T08-IP	47	57,00	00800
T09-IP	51	57,00	00900
T10-IP	54	58,00	01000
T15-IP	58	59,00	01500
T20-IP	62	63,00	02000
T25-IP	67	66,00	02500
T27-IP	73	69,00	02700
T30-IP	79	74,00	03000
T40-IP	88	84,00	04000

Universal 3D-måleprobe

- ▲ Hurtig og sikker positionering på referencekant
- ▲ Til søgning og/eller fastsættelse af emnets nulpunkt
- ▲ Med justerbar rundløbsnøjagtighed
- ▲ Kan måle i alle 3 akser (x, y, z)
- ▲ Aflæsning af det faktiske mål er retningsuafhængig
- ▲ Aflæsningsnøjagtighed 0,01 mm

Leveringsomfang:
3D-måleprobe, inkl. kort måleprobespids og unbrako

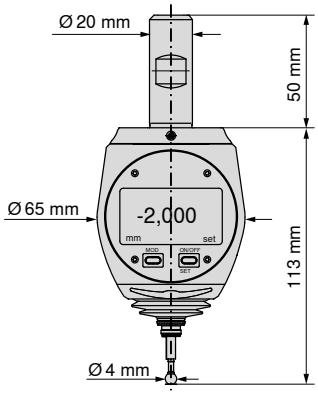


	85 290 ...	
	DKK	
	XX	
Universal 3D-knap	3.362,00	100

Digital 3D-taster

- ▲ Hurtig og sikker positionering på referencekant
- ▲ Til søgning og/eller fastsættelse af emnets nulpunkt
- ▲ Med justerbar rundløbsnøjagtighed
- ▲ Kan måle i alle 3 akser (x, y, z)
- ▲ Aflæsning af det faktiske mål er retningsuafhængig
- ▲ Aflæsningsnøjagtighed 0,001 mm

Leveringsomfang:
3D-måleprobe, inkl. kort måleprobespids og unbrako



	85 291 ...	
	DKK	
	XX	
Digital 3D knapper	6.751,00	100

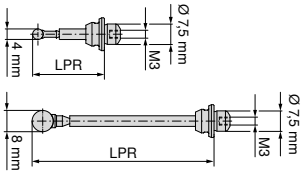
Nulindstillingsenhed

- ▲ Til bestemmelse af referencepunktet og/eller til indstilling af værktøjerne "på nul".
- ▲ Tallerken Ø 10 mm
- ▲ Hærdet trykflade, ikke magnetisk!

	85 900 ...	
OAH mm	DKK	
	Y7	
100	1.264,00	018

Måleprobespids til 3D-måleprobe

- ▲ Køres der mere end 2 mm over maks, forhindrer brudmarkeringen (keramisk indsats), at mekanikken bliver beskadiget
- ▲ Ved måleprobebrud, tages måleprobespidsen ud og der indsættes en ny
- ▲ Kontrollér rundløb og indstil om nødvendigt



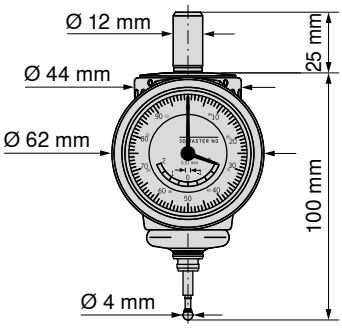
	85 290 ...	
LPR mm	DKK	
	XX	
25	262,00	102
65	423,00	104

Universal 3D-måleprobe HQ

- ▲ Hurtig og sikker positionering på referencekant
- ▲ Videreudvikling af eksisterende universal 3D-taster
- ▲ Forbedret mekanik
- ▲ Kompakt størrelse
- ▲ Markeret overskridnings-/sikkerhedsområde
- ▲ Funktionsmåde som ved 85 290 100
- ▲ Aflæsningsnøjagtighed 0,01 mm

Leveringsomfang:

3D-måleprobe, inkl. kort måleprobespids og unbrako



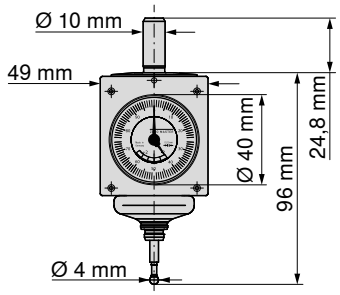
	85 292 ... DKK XX	
Universal 3D-måleprobe HQ	3.362,00	**100**

Universal 3D-måleprobe Mini

- ▲ Hurtig og sikker positionering på referencekant
- ▲ Meget lille universal 3D-føler
- ▲ Kort udhæng
- ▲ Markeret overskridnings-/sikkerhedsområde
- ▲ Funktionsmåde som ved 85 290 100
- ▲ Aflæsningsnøjagtighed 0,01 mm

Leveringsomfang:

3D-måleprobe, inkl. kort måleprobespids og unbrako



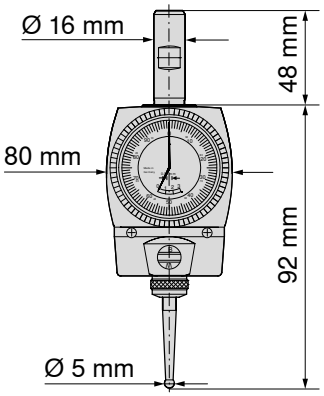
	85 295 ... DKK XX	
Universal 3D-måleprobe mini	3.362,00	**100**

Centrermåleprobe

- ▲ Hurtig og præcis analyse af huller og aksler
- ▲ Nem betjening
- ▲ Måleur forbliver synlig for brugeren under måling
- ▲ Centrernøjagtighed 0,003 mm

Leveringsomfang:

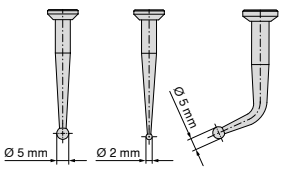
Centrermåleprobe inkl. lige måleprobespids og teleskopstav



	85 299 ... DKK XX	
Centrermåleprobe	4.446,00	**100**

Måleområde med måleprobeenhed Ø 5 mm:
Huller Ø 6–125 mm, aksler Ø 0–125 mm

Måleprobespids til centrermåleprobe



	85 299 ... DKK XX	
Måleprobe lige/kugle-Ø 2 mm	413,00	**102**
Måleprobe lige/kugle-Ø 5 mm	310,00	**104**
Måleprobe krum/kugle-Ø 5 mm	400,00	**106**

Teleskopstav til centrermåleprobe

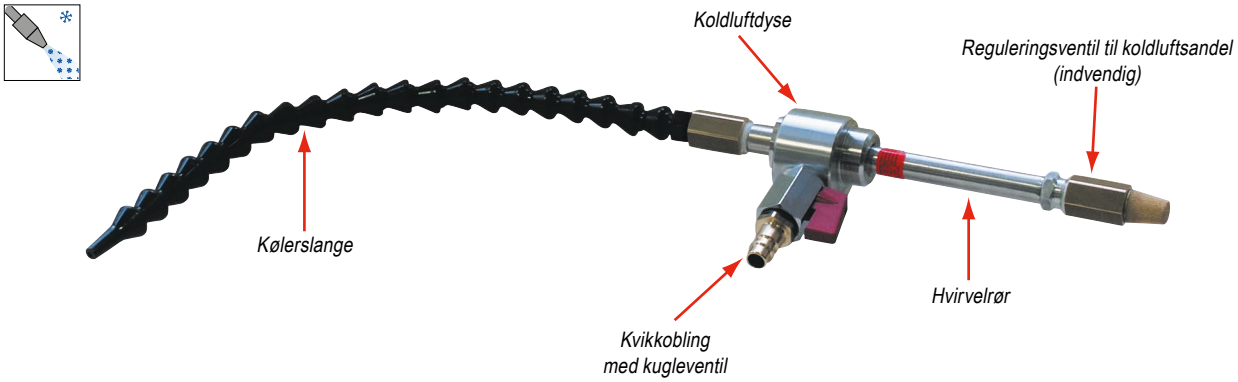
DCONMS mm	OAL mm	85 299 ... DKK XX	
6	478	139,00	**111**

Fordele ved brug af koldluftdyse

De største fordele er eliminering af bortskaffelse af kølevæske og en forøgelse af værktøjslevetiden på op til 100 % ved tør bearbejdning.

For at øge levetiden under tørbearbejdning anbefaler vi brug af vores køledyse, som kan bruges med en normal tryklufttilslutning fra et tryk på 6 bar.

Den ikke alene **køler værktøj og emne,** men er også ansvarlig for at **fjerne spåner** og forhindrer dermed **spånklemning**.



Koldluftsdyse	81 900 ... DKK Y7	
3–7 bar lufttryk, op til -46 °C	5.632,00	100

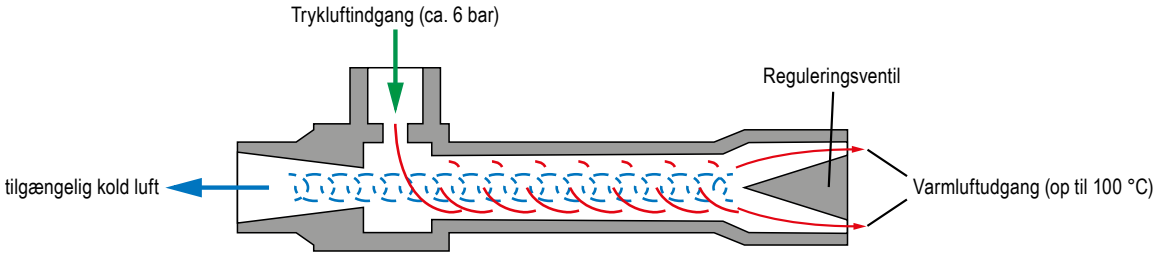
Tilbehør	81 900 ... DKK Y7	
Magnetplade Ø 80 mm uden fastpændingsarm	299,00	101
Reserveslange, længde 300 mm	299,00	104
Lyddæmper (luftfilter)	58,00	105
fastpændingsarm, længde 75 mm	885,00	106
Komplet sæt (med magnetplade og fastpændingsarm), vægt 0,4 kg	1.153,00	107

Teknisk beskrivelse – brugsvejledning

Koldluftdysens princip er baseret på hvirvelrørets funktion. Normal trykluft opdeles i en kold og en varm luftstrøm.

Uden ekstra energitilførsel fra strøm eller bevægelige dele, kan koldluftdysen opnå en **køleeffekt på op til 733 W** eller **temperaturer fra ca. -42 °C** og har hertil brug for et driftslufttryk på ca. 6 bar.

En vandsamler eller en vedligeholdelsesenhed bør installeres.
En reguleringsventil i varmluftsudtaget regulerer temperaturer og strømninger.



Udnytbarlufttemperatur målt i hvirvelrørets effektive udgang (ikke dyseenden)

Luftforbrug ved en indgangstemperatur på +21 °C og et indgangstryk på 6,9 bar: 7,08 l/sek. (25,5 m³/t)

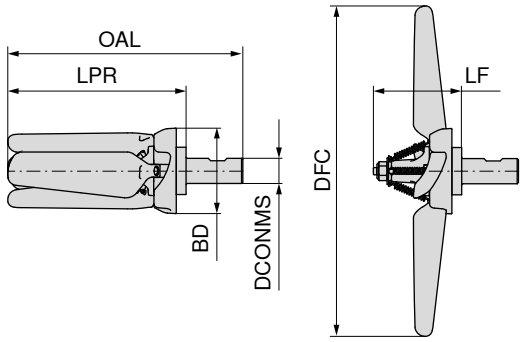
Indgangstryk				
	3 bar	-31 °C	op til	-6 °C
	4 bar	-35 °C	op til	-8 °C
	5 bar	-39 °C	op til	-10 °C
	6 bar	-42 °C	op til	-11 °C
	7 bar	-46 °C	op til	-13 °C

For at betjene reguleringsventilen skal lyddæmperen skrues af – fare for forbrænding! Varmluftsidens hvirvelrør kan have en temperatur på op til 100 °C: Afkøl før berøring!

16

Rengøringspropeller – stor

▲ Spån- og emulsionsfjernelse eller tørreprocesser via værktøjsspindel
▲ Nem udskiftning af rotorblade

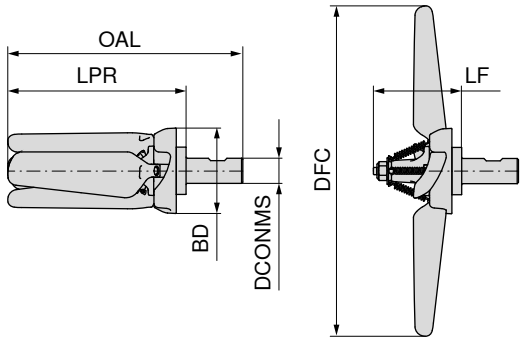


IK-central

DCONMS	OAL	LPR	LF	DFC	BD	RPMX	80 399 ... DKK Y7	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	1/min.		
20	186,3	141,3	69,75	254	67,68	5000 - 8000	1.655,00	02000

Rengøringspropeller – lille

▲ Spån- og emulsionsfjernelse eller tørreprocesser via værktøjsspindel
▲ Nem udskiftning af rotorblade



IK-central

DCONMS	OAL	LPR	LF	DFC	BD	RPMX	80 399 ... DKK Y7	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	1/min.		
20	135	90	70	160	68	6000 - 12000	1.623,00	16000

Rotorblade kit

1 rotorblad
og 1 trækfjeder

4 rotorblade
og 4 trækfjedre

Størrelse	80 399 ... DKK Y7		80 399 ... DKK Y7	
stor	203,00	30100	784,00	30200
lille	195,00	36000	753,00	46000

Drevne værktøjer

CERATIZIT tilbyder et meget bredt program til drevne værktøjsholdere til revolverhoveder og maskiner fra førende producenter. Der er stort set ingen grænser for udvalget af forskellige typer. Du får et lille udvalg af vores holdersortiment her.

Uddrag fra vores AGW-leveringsprogram

Aksialt bore- og fræsehoved

Radialt bore- og fræsehoved

Radialt bore- og fræsehoved, nulstillet

Radialt bore- og fræsehoved, dobbelt

Aksialt bore- og fræsehoved, dobbelt

Aksialt bore- og fræsehoved, aksialt forskudt

Svinghoved

Modulfræser

Uddrag af maskinrevolver-producenter og interfaces, som CERATIZIT leverer drevne værktøjer til.

- ▲ Sauter
- ▲ Baruffaldi
- ▲ Duplomatic
- ▲ DIN1809
- ▲ DIN5480
- ▲ DIN5482
- ▲ Baruffaldi Toem
- ▲ Konushjul
- ▲ Klonøgle
- ▲ BMT (bolt on)

Personlig rådgivning

Er du interesseret i vores drevne værktøjer? Så står vores teknikere i serviceafdelingen gerne til rådighed. Det samme gælder naturligvis vores tekniske rådgivere i kundeservice, som du altid kan ringe til.

Forespørgsel via formular

Hvis du hellere vil sende os en forespørgsel på de drevne værktøjer, finder du et udførligt spørgeskema i download-afsnittet på vores hjemmeside.

16

Modulare hurtig-skift-systemer til drevne værktøjer

Vil du gerne optimere dine opstillingstider? Med CERATIZIT får du flere muligheder! Med aksialt og radialt roterende værktøjer (AGW) er du med skiftet rustet med forskellige moduler til mange forskellige bearbejdningsbehov.

Varia VX

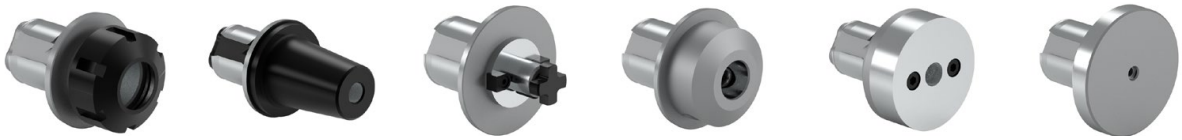
Det nye hurtig-skift-system til tung spåntagning

Konus-planflade-interface sikrer optimal rundløbsnøjagtighed. Drejemomentet overføres via en formsikker polygon, som kan overføre op til 200 Nm.

Spænding og løsning sker via et segmenttandhjul, som er udstyret med 3 multifunktionsknaster. Ved fastspænding via en radial spændeskrue trækker 3-punktsspændingen værktøjsindsatsen jævnt i arbejdsretningen. Ved løsning påvirkes indsatsen mekanisk via skydenoten og frigives, så den kan tages ud af holderen.

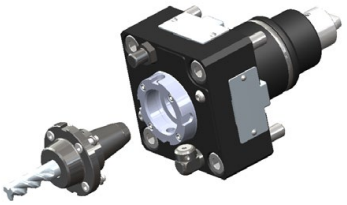
Overblik over fordelene

- ▲ De skærende værktøjer er forudindstillet på maskinen
- ▲ Hurtig-skift via fastspænding
- ▲ Ingen risiko for skader ved værktøjsskift
- ▲ Spænding af indsatser uden tværkraft
- ▲ Sikker drejemomentoverførsel
- ▲ Ingen løse dele



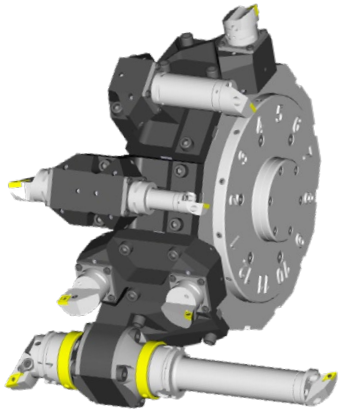
System Preci-Flex® – den stabile løsning til lange levetider og høje overfladekvaliteter

Den indvendige konus på AGW er velegnet til normale spændetænger af typen ER. Via konus/planflade opnås ≤ 0,01 mm rundløbsnøjagtighed og ≤ 0,005 mm på gentagelsesnøjagtighed samt maksimal stabilitet og stivhed via fire spændeskruer.



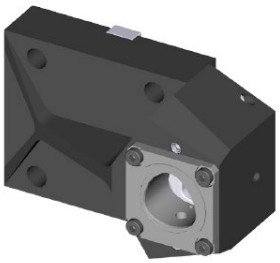
Programmet omfatter grundholdere til spændetangstørrelserne ER20, ER25, ER32, ER40 og ER50 samt spændetangsholdere med udvendigt og indvendigt gevind, Weldon-, Whistle Notch-, krympe-, borestangsholdere, tværnot-fræserdorn, hydraulisk holder, og kontroldorne og emner. Fås også til statiske VDI-holdere og roterende SK- og HSK-holdere.

Quick-Change

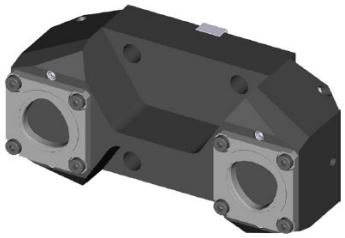


Programmet af værktøjsholdere omfatter innovative og teknisk perfektionerede løsninger til alle gængse CNC-drejecentrer. Vi tilbyder løsninger, der er optimalt afstemt til maskinfabrikatet, både BMT/VDI og andre koblinger.

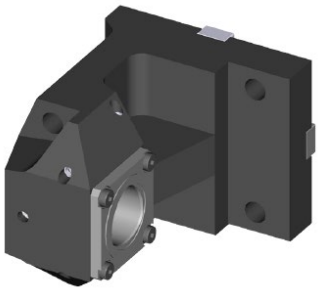
Interfacen på hurtig-skift-systemet er DIN/ISO-normeret, og findes til størrelserne HSK-T 40/63/100 og PSC 40/50/63. Værktøjsskift sker nemt og hurtigt. Ej producerbar tid minimeres, og produktiviteten øges.



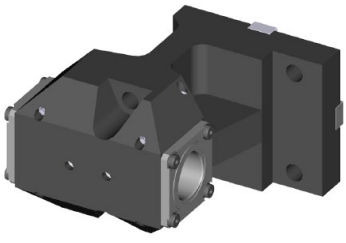
Værktøjsholder enkelt, lige



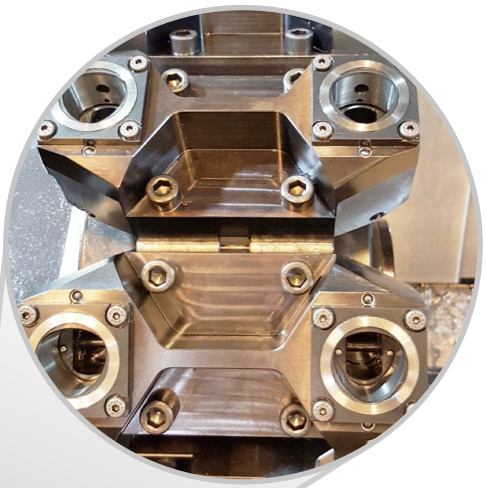
Værktøjsholder dobbelt, lige

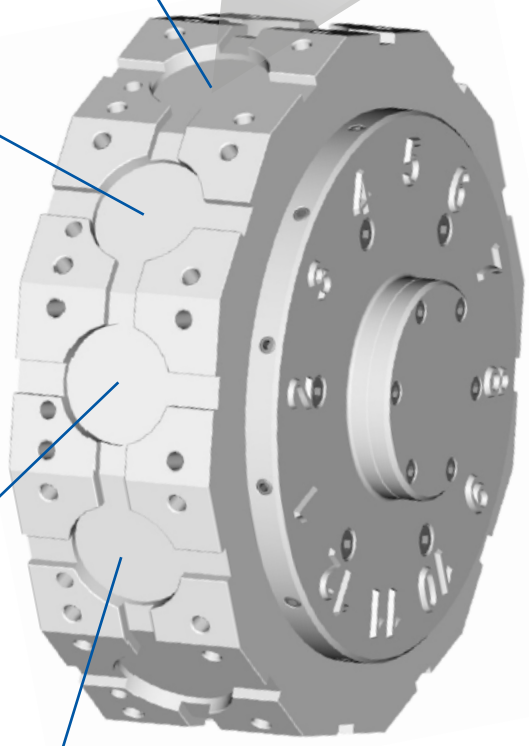


Værktøjsholder enkelt, vinklet



Værktøjsholder dobbelt, vinklet





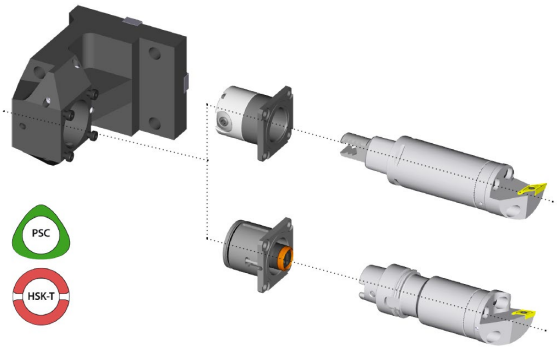
Revolverskive BMT/VDI/...

16

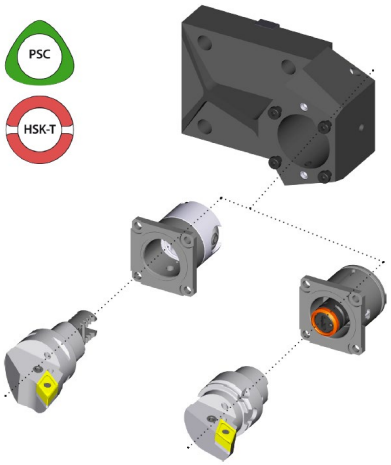
HSK- / PSC-spændeenheder

Værktøjsholderne er enten udstyret med en HSK- eller en PSC-spændeenhed.

Spændeenheder fås i størrelserne HSK 40/63/100 og PSC 40/50/63.

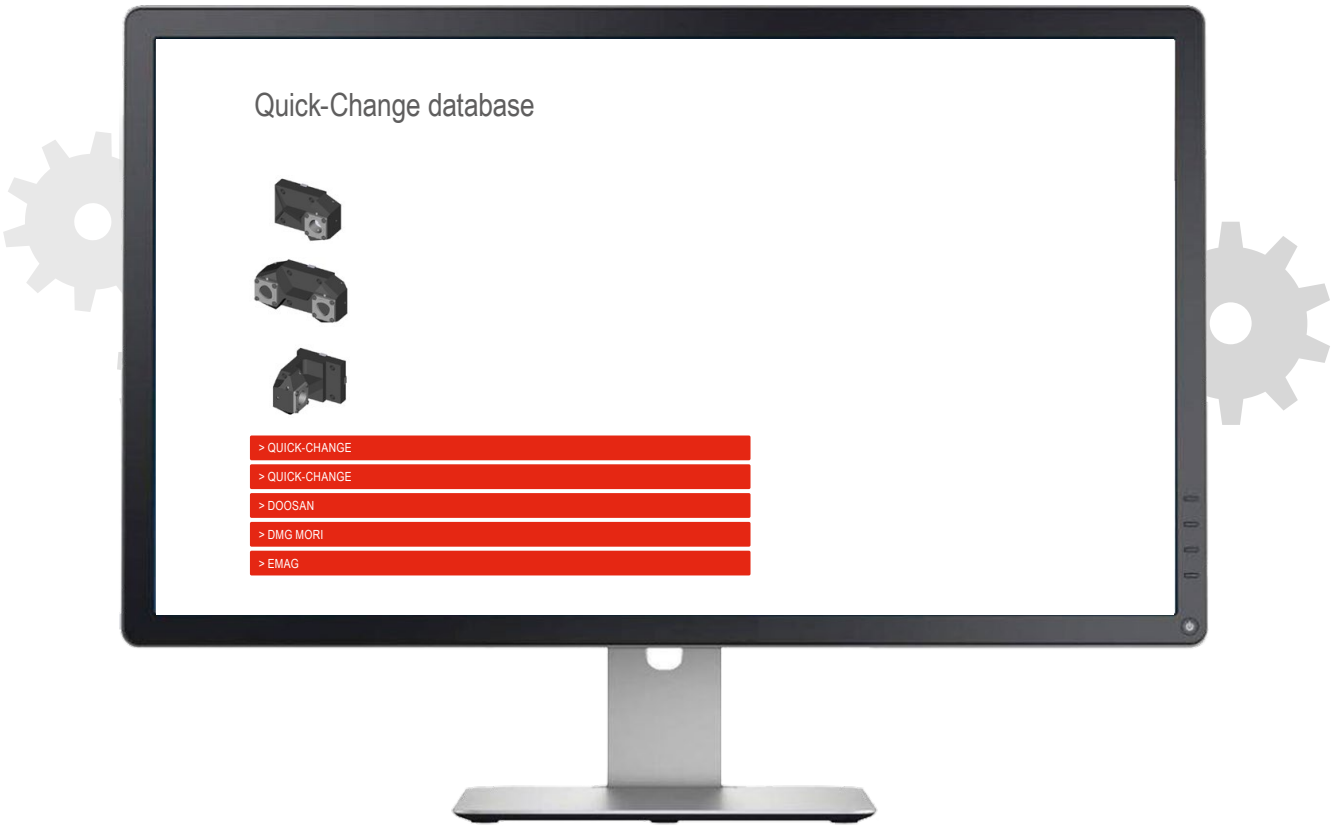


Værktøjsholderne kan dermed fleksibelt tilpasses kundens behov.



Online-database

Vores Quick-Change værktøjsholdere er individuelt tilpasset drejebænkene for at sikre maksimal fleksibilitet og effektivitet. Via en online database, kan systemet vurdere allerede udstyrede maskintyper og give et første overblik.



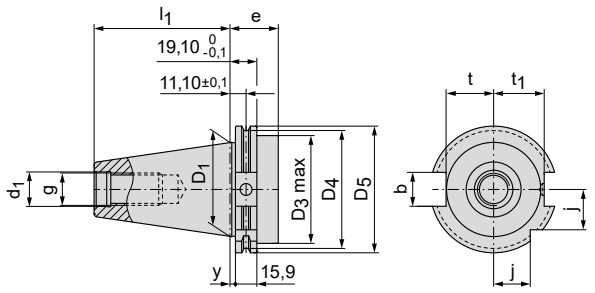
Information om forespørgselsproces

For at gøre forespørgselsprocessen så enkel som muligt, har vi udformet et spørgeskema, hvor vi spørger til de vigtigste maskindata og bearbejdningsinformationer.

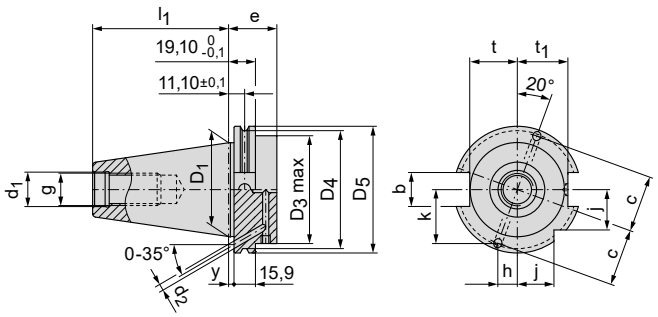
Ved spørgsmål til bestillingen eller formularen kan du altid henvende dig til den CERATIZIT-medarbejder, der plejer at hjælpe dig.

Tekniske informationer for SK-værktøjsholdere

ISO 7388-1 – form A

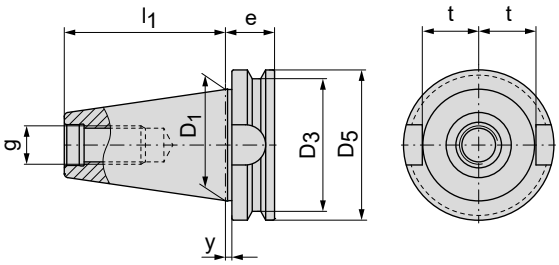


ISO 7388-1 – form B



	D_1 mm	$D_{3\,max}$ mm	D_4 mm	D_5 mm	l_1 $^{+0,2}_{0}$ mm	g	d_1 ^{H7} mm	e mm	y $^{\pm0,1}$ mm	t mm	t_1 mm	j mm	d_2 mm	h mm	k mm	c mm	b mm
SK 30	31,75	45	44,30	50	47,8	M 12	13	35	3,2	16,4	19	15					16,1
SK 40	44,45	50	56,25	63,55	68,4	M 16	17	35	3,2	22,8	25	18,5	4	9,2	25,4	27	16,1
SK 50	69,85	80	91,25	97,5	101,75	M 24	25	35	3,2	35,5	37,7	30	6	14,4	39,5	42	25,7

ISO 7388-2



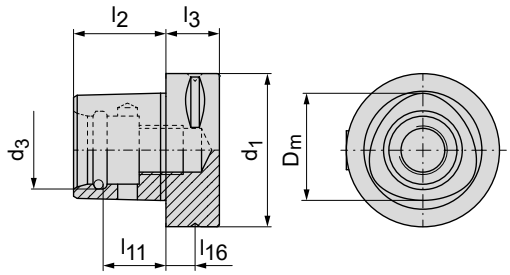
Anbefalede maksimale omdrejninger for SK-værktøjsholdere

SK/BT 30 op til 20.000 $^{o}/_{min.}$
SK/BT 40 op til 20.000 $^{o}/_{min.}$
SK/BT 50 op til 16.000 $^{o}/_{min.}$

	D_1 mm	D_3 mm	D_5 mm	l_1 mm	g	e mm	t mm	y mm	b mm
BT 30	31,75	38	46	48,4	M 12	22	16,3	2	16,1
BT 40	44,45	53	63	65,4	M 16	27	22,5	2	16,1
BT 50	69,85	85	100	101,8	M 24	38	35,3	3,2	25,7

Tekniske informationer for polygonskaftholdere

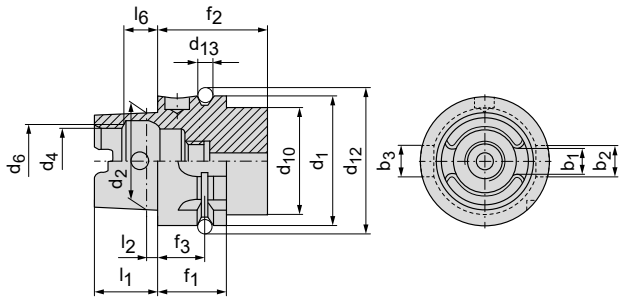
ISO 26623-1



Skaftstørrelse	d_1 mm	d_3 $^{\pm0,05}$ mm	l_2 $^{\pm0,1}$ mm	l_3 mm	l_{11} $^{\pm0,1}$ mm	l_{16} mm	D_m mm
32	32	16,5	19	15	13,5	9	22
40	40	20	24	20	17,5	12	28
50	50	24	30	20	22	12	35
63	63	32	38	22	26	12	44
80	80	38	48	30	34	12	55

Tekniske informationer for HSK-holdere

ISO 12164 – HSK-A / HSK-C



Anbefalede maksimale omdr. for HSK-A-holdere

HSK-A 32 op til 50.000 $^{o}/_{min.}$
HSK-A 40 op til 42.000 $^{o}/_{min.}$
HSK-A 50 op til 30.000 $^{o}/_{min.}$
HSK-A 63 op til 25.000 $^{o}/_{min.}$
HSK-A 100 op til 16.000 $^{o}/_{min.}$

	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	d_1 mm	d_2 mm	d_4 mm	d_6 mm	d_{10} mm	d_{12} mm	d_{13} mm	f_1 mm	f_2 mm	f_3 mm	l_1 mm	l_2 mm	l_6 mm
HSK 32	7,05	7	9	32	24	17	19	26	37	4	20	35	16	16	3,2	8,92
HSK 40	8,05	9	11	40	30	21	23	34	45	4	20	35	16	20	4	11,42
HSK 50	10,54	12	14	50	38	26	29	42	59,3	7	26	42	18	25	5	14,13
HSK 63	12,54	16	18	63	48	34	37	53	72,3	7	26	42	18	32	6,3	18,13
HSK 100	20,02	20	22	100	75	53	58	88	109,75	7	29	45	20	50	10	28,56

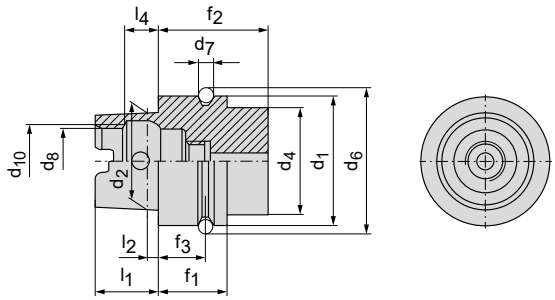
ISO 12164 – HSK-A

- Anvendes til bearbejdningscentre, fræse- og specialmaskiner med automatisk værktøjsskift
- **Central, aksial tilførsel af kølevæske via kølerør**
- Drejemomentoverførsel via to medbringernoter på konus ende
- 2 bundnoter til værktøjsmagasinet, positioneringskærv, hul til datalagringsmedie DIN 69873 på flangen

ISO 12164 – HSK-C

- Anvendes til maskinspindler uden automatisk værktøjsskift samt værktøjsforlængelser og -reduceringer
- **Central, aksial tilførsel af kølevæske via kølerør**
- Drejemomentoverførsel via to medbringernoter på konus ende

ISO 12164 – HSK-E



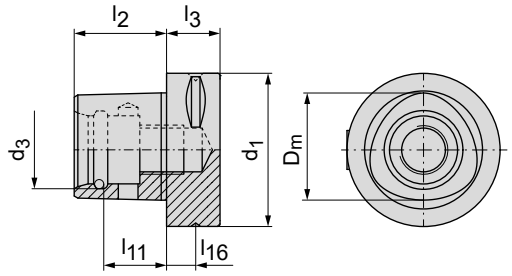
	d_1 mm	d_2 mm	d_4 mm	d_6 mm	d_7 mm	d_8 mm	d_{10} mm	f_1 mm	f_2 mm	f_3 mm	l_1 mm	l_2 mm	l_4 mm
HSK 40	40	30	34	45	4	21	23	20	35	16	20	4	11,42
HSK 50	50	38	42	59,3	7	26	29	26	42	18	25	5	14,13
HSK 63	63	48	53	72,3	7	34	37	26	42	18	32	6,3	18,13

ISO 12164 – HSK-E

- Bruges til højere omdrejningstal (HSC) til højfrekvensspindler med automatisk værktøjsskift
- Rotationssymmetrisk, uden medbringernoter
- Drejemomentoverførsel via friktionslås
- **Mulighed for central kølevæsketilførsel via kølerør**

Tekniske informationer på polygonskaft holdere

ISO 26623-1



Skaftstørrelse	d_1	d_3 ± 0,05	l_2 ± 0,1	l_3	l_{11} ± 0,1	l_{16}	D_m
32	32	16,5	19	15	13,5	9	22
40	40	20	24	20	17,5	12	28
50	50	24	30	20	22	12	35
63	63	32	38	22	26	12	44
80	80	38	48	30	34	12	55

Fordele ved PSC-interfacen

PSC-skaftets gentagelsesnøjagtighed ligger på ± 2 µm

Sammen med de snævre fremstillingstolerancer danner den koniske polygon en slørfri centrering og fungerer samtidig som medbringer. PSC-konussen har en meget høj stivhed og flexural styrke. De største fordele ved denne interface er for det første de overførbare drejemomenter, og stabiliteten mod radiale kræfter, for det andet den præcise spidshøjde. Det betyder, at der kan spåntages store materialetværsnit og opnås høje tilspændinger. PSC-interfacen er velegnet til alle bearbejdningsopgaver som boring, drejning og fræsning.

HyPower / HyTens

Hydrauliske spændepatroner til forskellige former for bearbejdning!

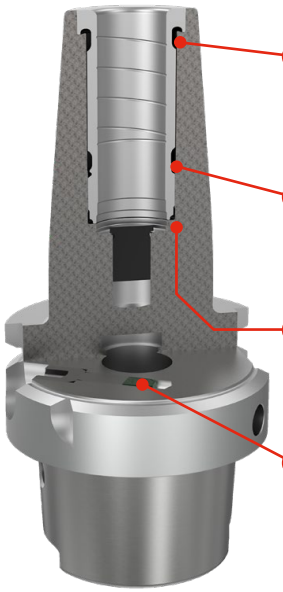
Højere skæreværdier for højere produktivitet og nem håndtering? Hele **HyPower**-holderserien og **HyTens**-serien med hydrauliske værktøjsholdere fra CERATIZIT garanterer en nem og processikker værktøjsopspænding ved alle anvendelser.

HyPower –	Hydraulisk holder	Anvendelsesområde
Rough	Fræsning med stor belastning > Skrubbearbejdning	▽▽▽ ▽▽ ▽
Complus	Allrounder	▽▽▽ ▽▽ ▽
Access 3°	bedste tilgængelighed	▽▽▽
Access 4,5°	bedste tilgængelighed takket være samme interferenskontur som krympeholder, nyeste teknologi	▽▽▽ ▽▽

HyTens –	Hydraulisk holder	Anvendelsesområde
Fit	Allrounder	▽▽▽ ▽▽
Turn	perfekt til drejning	▽▽▽ ▽▽
Compact	fordelagtige allrounder-alternativ	▽▽▽ ▽▽

Hovedanvendelse	▽▽▽	Slet	▽▽	Skrub-Fin	▽	Skrub
Sekundær anvendelse	▽▽▽		▽▽		▽	

Maksimal ydelse og produktivitet



Nyt design af kammeret vender kræfterne på den kritiske loddeforbindelse (fra træk- til trykbelastning). Dette tillader betydeligt højere radiale belastninger ved bearbejdningen.

Nyt design af kammeret reducerer holderens temperaturfølsomhed betydeligt (op til 80 °C også ved fræsning op til 240 minutter).

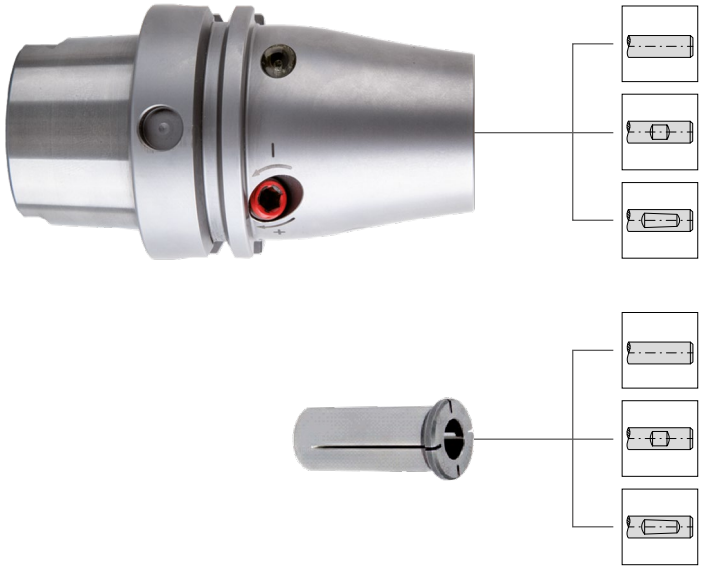
Lodningen indeholder en nødudløsning i tilfælde af, at der sker en utilsigtet opspænding, og forhindrer derved eventuelle skader.

Tætningssystemet med dobbelt læbe øger levetiden for de hydrauliske holdere betydeligt (mere end 10.000 spændecyklusser under laboratorietest).

HyPower / HyTens

Fastspænding af skaft med spændeflade muligt direkte eller med indsatspatron

HSS-skaft DIN1835 og
hårdmetal skaft DIN6535



Primære anvendelsesområder

- ▲ HPC-fræsning
- ▲ HSC-fræsning
- ▲ Bearbejdning med hårdmetal
- ▲ Boring
- ▲ Rivning

Sammenligning af holdekraft for forskellige systemer

Denne sammenligning viser hydraulisk holderens **(HyPower)** højere holdekraft. Især ved større diametre er det vigtigt med en høj holdekraft ved HPC-bearbejdning, så værktøjet ikke trækkes ud af holderen. **HyPower** tilbyder nu denne processikkerhed.

Væsentlige fordele

- ▲ Højere processikkerhed
- ▲ Længere værktøjslevetid
- ▲ Bedre overfladekvaliteter
- ▲ Længere spindel levetid

Skaftdiameter	16	18	20	25	32	mm
	Maksimalt drejemoment, der kan overføres ved skafttolerance h6					
HyTens – Hydraulisk holder	170	240	330	400	650	Nm
HyPower – Hydraulisk holder	350	430	520	650–750	800–890	Nm
Krympeholder	200	290	450	530	700	Nm

Symbolforklaring

Glat cylinderskaft

Cylinderskaft med medbringerflade på siden „Weldon“

Cylinderskaft med skrå spændeflade „Whistle Notch“

16

Maksimalt tilladte overførbare drejningsmomenter (Md) og minimum skaftindspændingsdybder for hydraulisk- og højtryksspændepatroner

Min. skaftindspændingsdybder

	Skaftdiameter	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32	mm
HyTens	Min. indspændingsdybde	27	27	31	36	36	39	39	41	47	51	mm
HyPower	Min. indspændingsdybde						39	39	41	47	51	mm

Maksimalt tilladte overførbare drejningsmomenter (Md) ved direkte fastspænding

	Spændediameter (d1 h6)	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32	mm
HyTens	Md ved skaft-min. mål	20	30	47	80	100	160	200	330	400	650	Nm
HyTens	Md ved skaft-maks. mål	30	45	85	140	160	230	270	400	470	730	Nm
HyPower	Md ved skaft-min. mål						280	360	550	650	800	Nm
HyPower	Md ved skaft-maks. mål						380	450	650	750	890	Nm

Maksimalt tilladte overførbare drejningsmomenter (Md) til fastspænding med reduktionsbøsning Ø 32 mm

	Spændediameter (d1 h6)	6	8	10	12	14	16	18	20	25	mm
HyTens	Md ved skaft-min. mål	30	45	60	120	120	180	220	250	330	Nm
HyTens	Md ved skaft-maks. mål	45	65	110	170	170	230	300	320	440	Nm

Maksimalt tilladte overførbare drejningsmomenter (Md) til fastspænding med reduktionsbøsning Ø 20 mm

	Spændediameter (d1 h6)	3	4	5	6	8	10	12	14	16	mm
HyTens	Md ved skaft-min. mål	6	9	16	30	55	90	120	135	190	Nm
HyTens	Md ved skaft-maks. mål	10	12	22	40	75	120	150	170	260	Nm

Maksimalt tilladte overførbare drejningsmomenter (Md) til fastspænding med reduktionsbøsning Ø 12 mm

	Spændediameter (d1 h6)	3	4	5	6	8	mm
HyTens	Md ved skaft-min. mål	3	4	7	12	18	Nm
HyTens	Md ved skaft-maks. mål	4	8	12	20	26	Nm

Ved krympeholdere

Skaftdiameter	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32	mm
Min. indspændingsdybde	12	16	20	26	26	31	37	37	40	40	42	48	52	mm
Tilladt drejemoment	4	11	17	24	45	82	145	190	200	290	450	530	700	Nm

Statisk holdemoment

Statiske spændemomenter for ER-præcisions-spændetangsholder Centro-P og HDC ved forskellige tilspændingsmomenter målt ved spændemøtrikken.

Centro-P

Spændediameter (d1 h6)	2	3	3,5	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	mm
ER 16 tilspændingsmoment 30 Nm	2	3,5	5																						Nm
ER 16 tilspændingsmoment 50 Nm				12	20	30	45	60	72	80															Nm
ER 25 tilspændingsmoment 40 Nm				10	20	40																			Nm
ER 25 tilspændingsmoment 75 Nm							62	75	85	95															Nm
ER 25 tilspændingsmoment 90 Nm											122	145	160	175	190	200									Nm
ER 32 tilspændingsmoment 60 Nm				20	30	40																			Nm
ER 32 tilspændingsmoment 120 Nm							75	90	110	120	135	150	160	180	190										Nm
ER 32 tilspændingsmoment 140 Nm																220	240	260	280	300					Nm
ER 40 tilspændingsmoment 70 Nm				60	75	90	100																		Nm
ER 40 tilspændingsmoment 110 Nm								110	125	140	150														Nm
ER 40 tilspændingsmoment 150 Nm												200	220	240	260	300	350								Nm
ER 40 tilspændingsmoment 200 Nm																			420	440	460	480	515	530	Nm

HDC – Heavy Duty Chuck

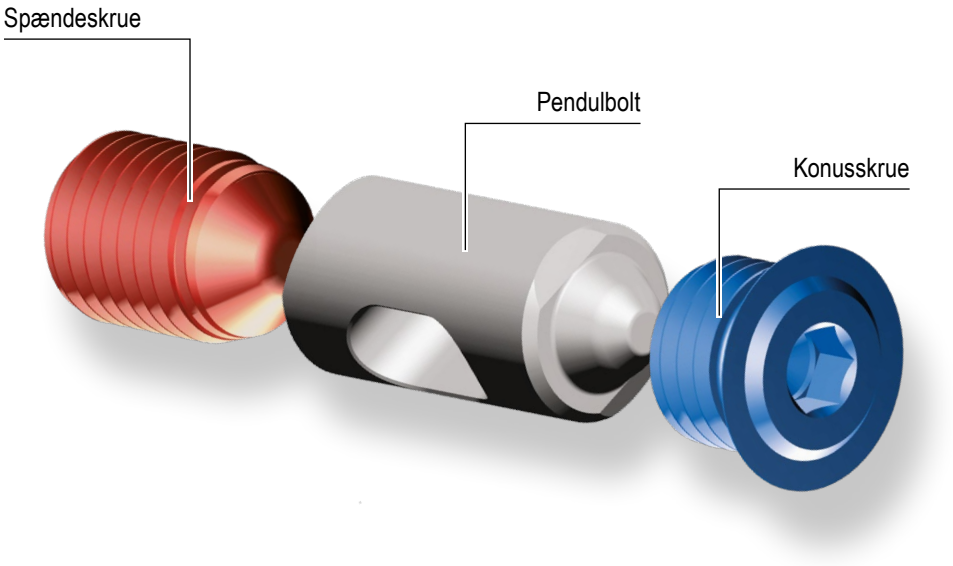
Spændediameter (d1 h6)	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	mm
ER 32 tilspændingsmoment 40 Nm			25	37	50															Nm
ER 32 tilspændingsmoment 120 Nm						93	112	137	150	168	187	200	225	237						Nm
ER 32 tilspændingsmoment 140 Nm															275	300	325	350		Nm
ER 32 tilspændingsmoment 180 Nm																			375	Nm

De angivne holdekræfter er målt statisk. De faktiske holdekræfter under bearbejdningen kan afvige pga. forskellige påvirkninger (vibrationer, svingninger, bearbejdningssituation).

Tekniske informationer – ABS

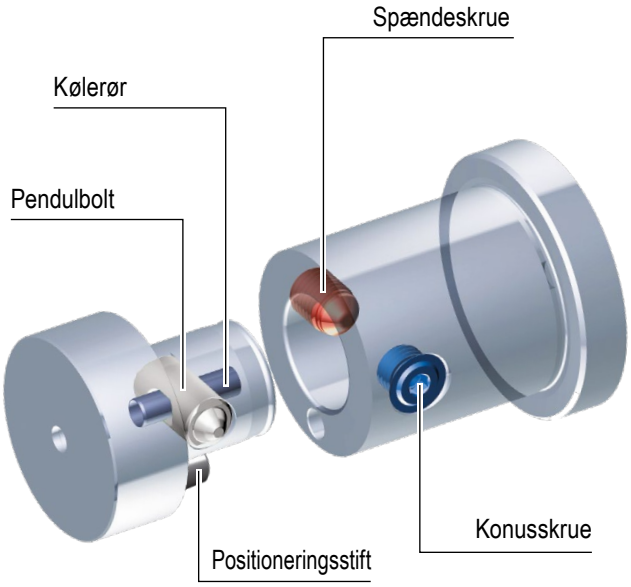
Endnu bedre forbundet

Udvidelsen af det gennemtestede ABS-system supplerer det eksisterende sortiment og opfylder naturligvis de høje standarder for nøjagtighed. Værktøjsholderen er en vigtig del i værktøjssystemer mellem værktøj og maskine. Den overfører sikkert spåntagningskræfterne. Derudover har værktøjsholderen stor indflydelse på kvaliteten af bearbejdningsresultatet. Desuden bidrager den til omkostningseffektiviteten i bearbejdningsprocessen.



Fordele

- ▲ Bedre kraftoverførsel
- ▲ Optimalt bearbejdningsresultat
- ▲ Mulighed for at opnå højere skæreværdier
- ▲ Lavere støjgener i produktionen
- ▲ System 100 % kompatibelt opad og nedad
- ▲ Egnet til ABS, ABS N og ABS T



Reservedele ABS	Konusskrue	Pendulbolt	Spændeskrue	Sæt 1	Kølerør	Positioneringsstift	Sæt 2	Tætningsskive
25	**84 950 27000**	**84 950 26000**	**84 950 26800**	**84 950 99700**	**84 950 24400**	**84 950 23600**	**84 950 98900**	**84 950 30400**
32	**84 950 27100**	**84 950 26100**	**62 950 13989**	**84 950 99600**	**84 950 24500**	**84 950 23700**	**84 950 98800**	**84 950 30500**
40	**84 950 27200**	**84 950 26200**	**84 950 26900**	**84 950 99500**	**84 950 24600**	**84 950 23800**	**84 950 98700**	**84 950 30600**
50	**84 950 20400**	**84 950 20000**	**84 950 20300**	**84 950 99800**	**84 950 20100**	**84 950 20200**	**84 950 99900**	**84 950 30700**
63	**84 950 27300**	**84 950 26300**	**84 950 25500**	**84 950 99400**	**84 950 24700**	**84 950 23900**	**84 950 98600**	**84 950 30800**
80	**84 950 25100**	**84 950 26400**	**84 950 25600**	**84 950 99300**	**84 950 24800**	**84 950 24000**	**84 950 98500**	**84 950 30900**
100	**84 950 25200**	**84 950 26500**	**84 950 25700**	**84 950 99200**	**84 950 24900**	**84 950 24100**	**84 950 98400**	**84 950 31000**
125	**84 950 25300**	**84 950 26600**	**84 950 25800**	**84 950 99100**	**84 950 25000**	**84 950 24200**	**84 950 98300**	
160	**84 950 25400**	**84 950 26700**	**84 950 25900**		**84 950 23500**	**84 950 24300**		

Kompenseringsholder DAH

- ▲ Kompenseringssystemer for µ-præcis rundløb
- ▲ Enkel korrigering af rundløbs- og aksefejl
- ▲ Optimeret til høje omdrejningstal
- ▲ Udformet til indvendig kølevæsketilførsel
- ▲ Roterende værktøjer sikrer lange standtider

84 327 ...

DAH-adapter til værktøjer
med ABS-holder

DAH-hydraulisk adapter
til værktøjer med cylinderskaft

84 329 ...

Med HSK-interface
ISO 12164

Med ABS-interface

84 329 ...

SK-spindelkonus iflg.
ISO 7388-1

BT-spindelkonus iflg.
ISO 7388-2

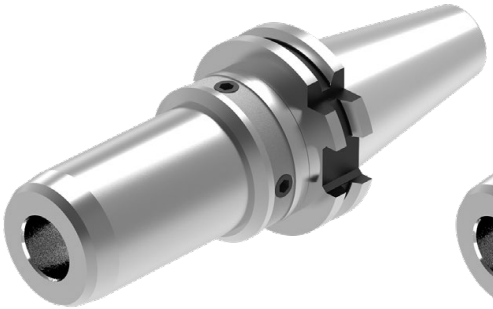
Kompenseringsholder DAH 50 HS til High Speed bearbejdning

- ▲ Gennemprøvet hydraulisk spændeteknik
- ▲ Maksimal rundløbs- og gentagelsesnøjagtighed < 1 µ sørger for ensartet spånindgreb
- ▲ Enkleste rundløbsindstilling
- ▲ Kompakt konstruktion
- ▲ Bedste vibrationsdæmpning og dermed fremragende overfladekvalitet
- ▲ Fleksibelt spændområde med indsatspatroner
- ▲ Omdrejningstal op til 25.000 o/min.
- ▲ Egnet til minimumsmængdesmøring (MMS)

84 326 ...

Med HSK-interface
ISO 12164

SK-spindelkonus iflg.
ISO 7388-1



BT-spindelkonus iflg.
ISO 7388-2

16

Detaljeret betjeningsmanual kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

ZSG mini
CERATIZIT GROUP
MNG mini

Nye produkter til opspændingsteknik

NEW Mekanisk Nulpunktsspændesystem – MNG mini

149–151

MNG mini Vægtoptimerede konsoller, pyramider og fastspændingstårne med integreret nulpunktsspændesystem til små skruestik.

NEW CentriClamp – ZSG mini

92–100

ZSG mini ZSG mini er ideel til opspænding af små emner!

NEW PolyClamp – Verso

111–124

Verso Den nye fleksible multiskruestik med hurtigskift-bakke-system til mange små, men også store emner!

Boring og hulbearbejdning
1 HSS-bor
2 Hårdmetal bor
3 Bor med vendeskær
4 Rivaler og forsænkere
5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning
6 Gevindtappe og -formere
7 Cirkulære- og gevindfræsere
8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning
9 Drejning med vendeskær
10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn
11 Stikværktøjer
12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning
13 HSS-fræsere
14 Hårdmetal fræsere
15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik
16 Værktøjsholdere og tilbehør
17 Emneopspænding
18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

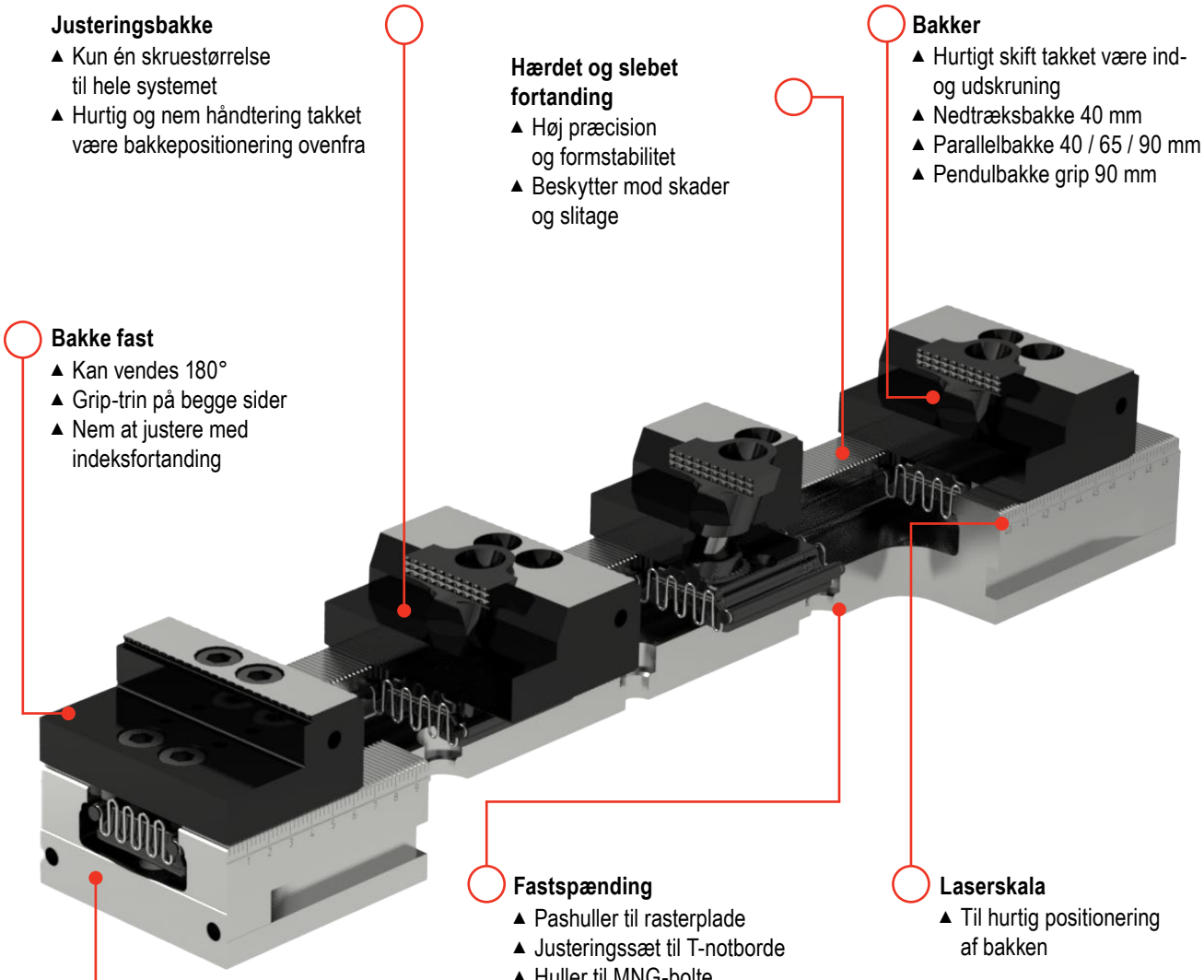
PolyClamp – Verso	4
Oversigt spændesystemer	5
Toolfinder – spændesystemer	6–9
Produktprogram	10–183
Oversigt almene topbakker	164–173
Oversigt emnestøtter	174–177
Oversigt generelt tilbehør	178+179
Oversigt spændearm	180+181
Oversigt skruer	182+183

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

Serien **WNT Performance** er værktøj af højeste kvalitet kendetegnet ved en fremragende ydeevne og effektivitet. Hvis du vil sætte de højeste standarder og opnå de bedste resultater i din produktion, anbefaler vi værktøjsserien WNT Performance.

PolyClamp – Verso



Justeringsbakke
- ▲ Kun én skruestørrelse til hele systemet
- ▲ Hurtig og nem håndtering takket være bakkepositionering ovenfra

Hærdet og slebet fortanding
- ▲ Høj præcision og formstabilitet
- ▲ Beskytter mod skader og slitage

Bakker
- ▲ Hurtigt skift takket være ind- og udskruning
- ▲ Nedtræksbakke 40 mm
- ▲ Parallelbakke 40 / 65 / 90 mm
- ▲ Pendulbakke grip 90 mm

Bakke fast
- ▲ Kan vendes 180°
- ▲ Grip-trin på begge sider
- ▲ Nem at justere med indeksfortanding

Fastspænding
- ▲ Pashuller til rasterplade
- ▲ Justeringssæt til T-notborde
- ▲ Huller til MNG-bolte

Laserskala
- ▲ Til hurtig positionering af bakken

Ekstremt stiv spændeskinne
- ▲ Bredde 90 mm
- ▲ Længder fra 260 mm til 650 mm

Oversigt spændesystemer

SoloClamp – Enkel skruestik

- ▲ Kraftforstærkede systemer NCG, HDG 2 og H5G
- ▲ Fastbakke som reference
- ▲ Høj gentagelsesnøjagtighed
- ▲ Rigtig god vinkelnøjagtighed

Høj præcision og kraftforstærkning

CentriClamp – Centrer skruestik

- ▲ Symmetrisk opspænding
- ▲ Meget god adgang til 5-sidet bearbejdning
- ▲ Emne-nulpunkt altid i midten (centreret)
- ▲ Høj gentagelsesnøjagtighed

Høj processikkerhed med indkapslet system

PolyClamp – Multiskruestik

- ▲ Hurtig emneskift
- ▲ Multifunktionel anvendelse
- ▲ Optimal udnyttelse af maskinbordet
- ▲ Høj gentagelsesnøjagtighed

Optimering af maskinens driftstider

Stationær trebakkepatron – SBF 3

- ▲ Velegnet til 3/5-akset bearbejdning af runde komponenter
- ▲ kompatibel med PNG- og MNG-nulpunkt-spændesystemer
- ▲ Kilestangsdrev
- ▲ Hærdet og solid grundkrop
- ▲ Optimeret smøresystem

Ø 200 mm

Ø 315 mm

Den perfekte opspænding til runde komponenter

Nulpunkts paletter

- ▲ Nulpunkt-spændesystem
- ▲ Nulpunkt-spændesystem rasterplade
- ▲ MNG – mekanisk nulpunkt-spændesystem
- ▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem

Reduktion af opstillingstider

Opspændingstårn

- ▲ Dobbeltsidet opspændingstårn
- ▲ Trekantet opspændingstårn
- ▲ Kryds-opspændingstårn
- ▲ Flersidet-opspændingstårn

Forskellige opspændingstårne findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com

Let automatisering

17

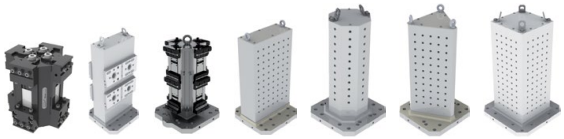
Toolfinder spændesystemer

	Type		Beskrivelse	3-akset	4-akset	5-akset
SoloClamp – Enkel skruestik	NCG		▲ 160° hurtigspænding ▲ Hurtig af- og påmontering af spindelmodulet ▲ Opspænding med spændtryk	✓	✓	
	NCG 5A		▲ 160° hurtigspænding ▲ Til 5-akset bearbejdning ▲ Opspænding med spændtryk	✓		✓
	H5G		▲ Hurtigspænding med håndtag ▲ 5-akset kraft skruestik ▲ 100 % indkapslet	✓		✓
	H5G -Z		▲ Hurtigspænding med håndtag ▲ 5-akset kraft skruestik ▲ 100 % indkapslet ▲ Med mobil fastbakke	✓		✓
	X5G -Z		▲ 100 % indkapslet ▲ Bedste tilgængelighed ▲ 5- og 6-sidet bearbejdning mulig ▲ Hurtigskift-bakker uden brug af værktøj	✓		✓
	ESG 4		▲ 100 % indkapslet ▲ Præcis grundkrop ▲ Høj spændkraft ▲ Stort opspændingsområde	✓	✓	✓
	ESG 5		▲ Ny udførelse af den indkapslede centrer skruestik ZSG 4 som enkel skruestik ▲ Samme dimensioner som ZSG 4	✓	✓	✓
	HDG 2		▲ Mekanisk kraftoverførsel ▲ Spændkraft med kun én håndsvings omdrejning ▲ Trinløs spændkraftindstilling	✓		
CentriClamp – Centrer skruestik	ZSG 4		▲ Kuglelejret, slørfri spindel ▲ Høj præcision, spændkraft og processikkerhed ▲ Gentagelsesnøjagtighed ± 0,01 mm	✓	✓	✓
	ZSG mini		▲ Hurtigskift-bakker uden værktøj ▲ Kompakt og præcis ▲ Bedste tilgængelighed fra alle sider ▲ Rustfri og hærdet grundkrop	✓	✓	✓

Bakkebredde i mm	Grundkrop længde i mm	Maks. opspændingsområde i mm	Kubiske emner	Asymmetriske emner	Runde emner	Maks. spændkraft i kN	Side
100 125 160	305 390 530	245 343 506	✓	✓	✓	30 40 40	10–21
100 125	305 390	199 269	✓		✓	18 24	13–21
125	300	249	✓	✓	✓	40	22–36
125	330 430 500 630	396 466 578	✓	✓	✓	40	26–36
125	330 430 500 630 800	80-210 80-310 80-380 80-510 80-688	✓	✓	✓	40	37
80 125 160	214 362 480	192 308 434	✓	✓	✓	25 40 50	49–58
80 125 160	130+190 160+235+300 280+480	63-171 84-281 125-448	✓	✓	✓	35 35 50	59–66
100 125 160	342 400 544	278 338 470	✓		✓	30 40 60	68–71
80 125 160	130+190 160+235+300 280+480	121–185 163–303 134–462	✓	✓	✓	25 40 50	72–90
45 70	80 100	7–77	✓	✓	✓	16	92–100

Toolfinder spændesystemer

	Type		Beskrivelse	3-akset	4-akset	5-akset
PolyClamp – Multiskruestik	DSG 4		▲ Hurtig på- og afmontering ▲ Fleksibelt spændesystem ▲ Kan omdannes til enkel skruestik	✓	✓	✓
	Verso		▲ Variabelt spændesystem ▲ Opspænder små samt store komponenter ▲ Innovativt multispændesystem	✓	✓	✓
Stationær trebakkepatron	SBF 3		▲ Egnet til 3/5-akset bearbejdning af runde komponenter ▲ Kompatibel med PNG- og MNG-nulpunkt-spændesystemer	✓		✓
			▲ Egnet til 3/5-akset bearbejdning af runde komponenter ▲ Kompatibel med PNG- og MNG-nulpunkt-spændesystemer	✓		✓

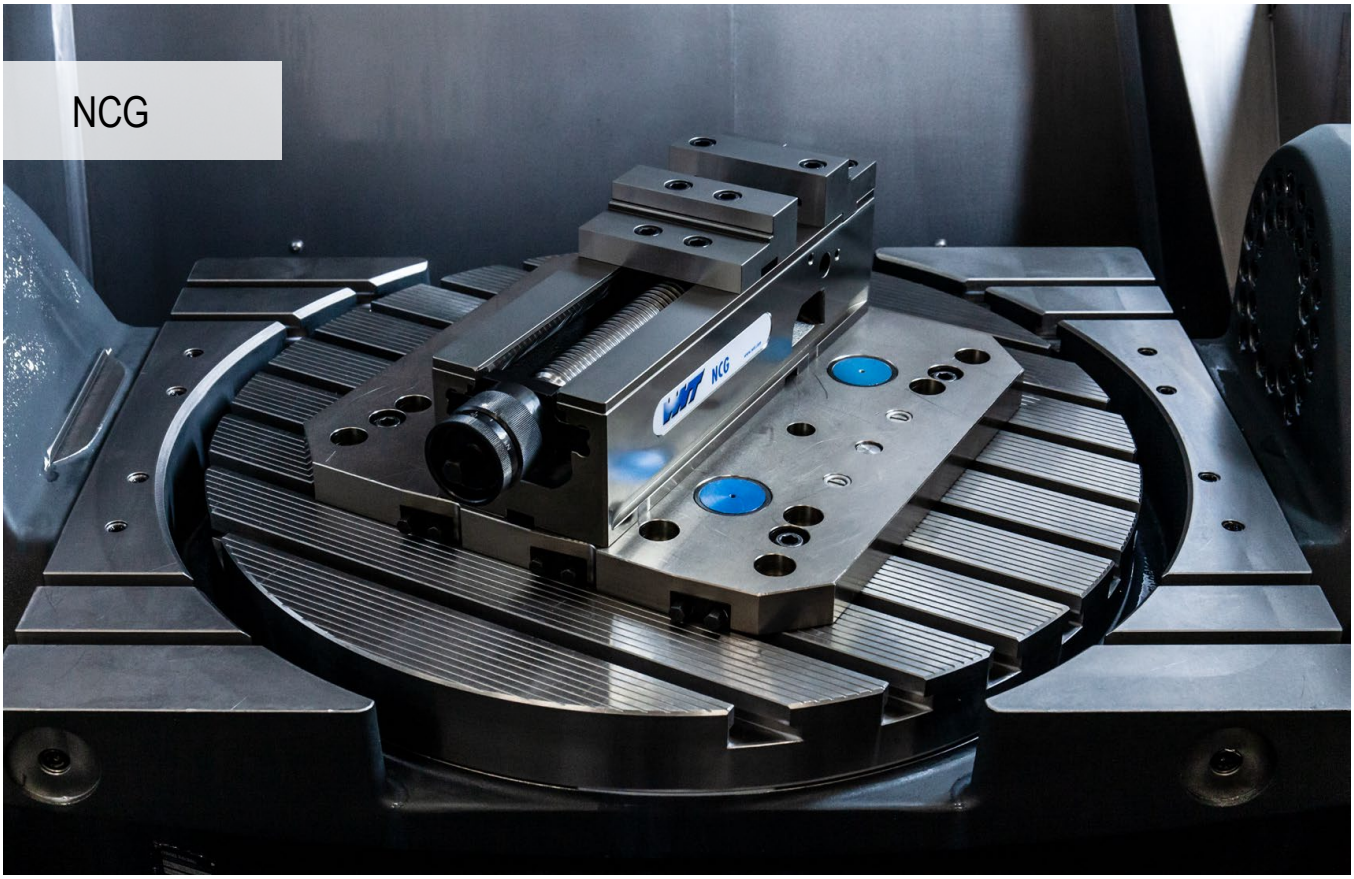
		Type		Beskrivelse
Nulpunkt-spændesystem	Mekanisk	MNG		▲ Allroundplader til ethvert maskinbord
		MNG mini		▲ Til emneopspænding af små emner
	Pneumatisk	PNG		▲ Processikkerhed via automatisk låsning
Opspændingstårn				▲ Optimering af maskinens driftstider

Maskinskruestik med håndtag

	Type		Beskrivelse
Boremaskine-skruestik	HSG		▲ Hurtig justering af bakker, kompakt og præcis

Bakkebredde i mm	Grundkrop længde i mm	Maks. opspændingsområde i mm	Kubiske emner	Asymmetriske emner	Runde emner	Maks. spændkraft i kN	Side
80 125	300 320+390+460 530+600+670+740	102 114+149+184 219+254+289+324	✓	✓	✓	25 40	101–110
40 65 90	260 -650	524	✓	✓	✓	30	111–124
	Ø 200	SB-H-bakker 6–180			✓	100	125–130
	Ø 315	SB-H-bakker 12–420			✓	180	

Mekanisk	Pneumatisk	Bemærkning	Side
✓			134–148
✓			149–151
	✓		152–163
✓		Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com	
✓			131–133



Systematisk opspænding

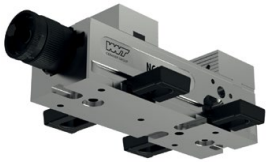
Modulopbygget maskinskruestiksystem med spændtryk. Unik, patenteret hurtigspænder håndtag.
Mekanisk kraftforstærkning og minimale opsætningstider.

Dine fordele:

- ▲ Håndsving for hurtig justering
- ▲ Hurtig positionering med MNG på maskinbordet uden mellempalette
- ▲ Trinløs kraftindstilling 4-40 kN
- ▲ 160° hurtigspænding
- ▲ Hurtigt og nemt bakkeskift med 4 skruer
- ▲ Nem rengøring takket være hurtig afmontering af hele spindelenheden
- ▲ Omfattende modulopbygget bakke-program

Opspænding/justering:

Opspænding med to passkruer Ø 12_{f7} / M12 (NCG 100) eller Ø 16_{g5} / M16 (NCG 125 / 160)



Justering ved hjælp af præcisions T-not møtrikker 20^{H7} i grundkroppen og opspænding med spændejern

Justering og opspænding med nulpunkt-spændesystem MNG (2-3 antræksbolte)

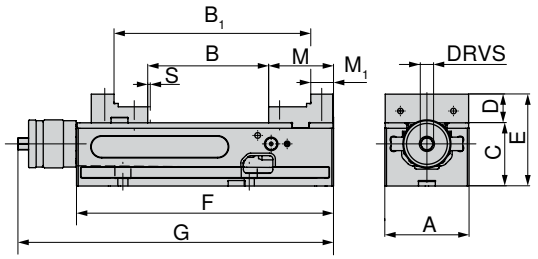
SoloClamp – NCG

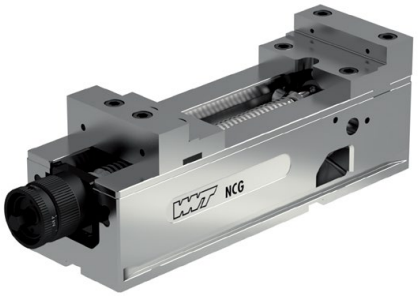
▲ NC-skruestik med hurtigspænding med kombi-vendebakke-plus
▲ Ekstra gevindhuller muliggør anvendelse af bakker med højden 18 mm og 40 mm

Leveringsomfang:

NC-skruestik med hurtigspænding, inkl. 4 spændejern, 2 x kombi-vendebakke-plus, spændearm inkl. betjeningstilbehør, uden spændeskruer

NCG **MNG**





A mm	B mm	B_1 mm	C -0.02 mm	D mm	E mm	F mm	G mm	M mm	M_1 mm	S mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	80 890 ... DKK Y4	
125	0 - 212	96 - 307	100	39	139	390	457	89	39	3	14	4 - 40	34	23.263,00	**12500**

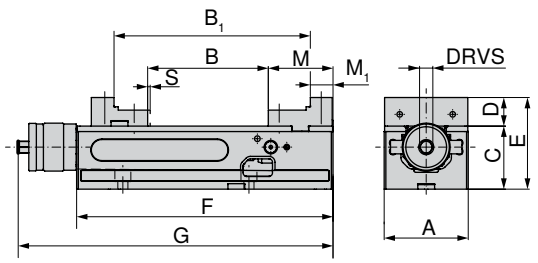
SoloClamp – NCG

▲ NC-skruestik med hurtigspænding med kombi-vendebakke
▲ Hurtig 160° håndtagsspænding
▲ Hurtig på- og afmontering af spindelmodulet
▲ S = Kraftvandring

Leveringsomfang:

NC-skruestik med hurtigspænding, inkl. 4 spændejern, 2-vendebakker (en side med trin, en side glat) spændearm inkl. betjeningstilbehør

NCG **MNG**



A mm	B mm	B_1 mm	C -0.02 mm	D mm	E mm	F mm	G mm	M mm	M_1 mm	S mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	80 890 ... DKK Y4	
100	0 - 155	91 - 245	75	34	109	305	374	77	27	2,5	14	4 - 30	19	19.897,00	**602**
125	0 - 212	96 - 307	100	39	139	390	457	89	39	3	14	4 - 40	34	23.038,00	**627**
160	0 - 314	113 - 426	115	49	164	530	600	108	52	3	14	4 - 40	68	30.219,00	**662**

Skruestikguide

Dimensioner	14	Systemtilbehør	16–21
MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163	Alment tilbehør	164–183

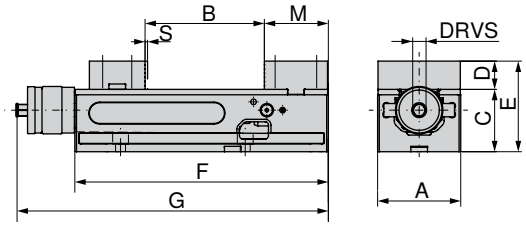
SoloClamp – NCG

▲ NC-skruestik med hurtigspænding med standard-vendebakke
▲ Hurtig 160° håndtagsspænding
▲ Hurtig på- og afmontering af spindelmodulet
▲ S = Kraftvandring

Leveringsomfang:

NC-skruestik med hurtigspænding, inkl. 4 spændejern, 2 standard-vendebakker (en side med trin, en side glat) spændearm inkl. betjeningstilbehør

NCG **MNG**



A	B	C -0.02	D	E	F	G	M	S	DRVS	MXC	WT	80 890 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	kg		
100	0 - 155	75	34	109	305	374	77	2,5	14	4 - 30	19,5	19.298,00	**600**
125	0 - 212	100	39	139	390	457	89	3	14	4 - 40	35,0	22.515,00	**625**
160	0 - 314	115	49	164	530	600	108	3	14	4 - 40	70,0	29.621,00	**660**

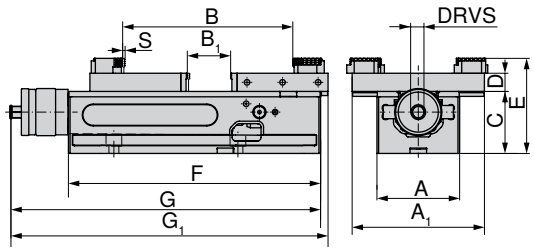
SoloClamp – NCG

▲ NC-skruestik med hurtigspænding med adapter- og pendulbakke
▲ Hurtig 160° håndtagsspænding
▲ Hurtig på- og afmontering af spindelmodulet
▲ S = Kraftvandring
▲ Nem råemnespænding
▲ Fri positionering af 6-fags vendebakke

Leveringsomfang:

NC-skruestik med hurtigspænding (grundkrop type NCG) med 1 adapterskær fast og 1 pendulbakke, spændearm inkl. betjeningstilbehør, 4 spændejern, uden 6-dobbelte vendebakker

NCG **MNG**



A	A_1	B	B_1	C -0.02	D	E	F	G	G_1	S	DRVS	MXC	WT	80 890 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	kg		
100	160	10 - 230	0 - 77	75	22	115	305	374	383	2,5	14	4 - 30	19	20.720,00	**636**
125	192	16 - 343	0 - 152	100	22	140	390	457	478	3	14	4 - 40	34	24.086,00	**637**
160	256	15 - 506	0 - 237	115	22	155	530	600	631	3	14	4 - 40	68	31.790,00	**638**

Skruestikguide

Dimensioner	14	Systemtilbehør	16–21
MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163	Alment tilbehør	164–183

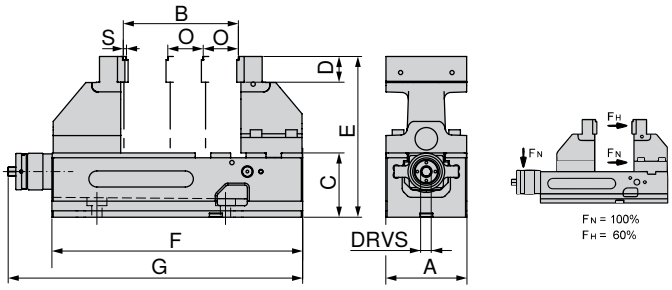
SoloClamp – NCG 5A

- ▲ NC-skruestik med hurtigspænding 5A med høje støttebakker
- ▲ Hurtig 160° håndtagsspænding
- ▲ Hurtig på- og afmontering af spindelmodulet
- ▲ S = Kraftvandring
- ▲ Via optimal tilgængelighed ideel til 5-sidet-bearbejdning
- ▲ Bakker til spændeområdeudvidelse vendbar
- ▲ Grundkrop 100 mm har 2 noter til forskydning af den faste bakke
- ▲ Grundkrop 125 mm har 3 noter til forskydning af den faste bakke

Leveringsomfang:

NC-skruestik med hurtigspænding, inkl. 2 støttebakke høj, 2 grip-trinbakker 5 mm, 1 spændearm, 4 spændejern

NCG 5A | **MNG**



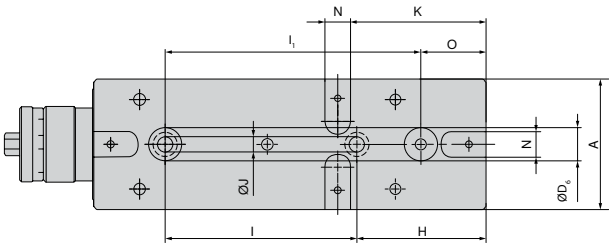
A	B	C	D	E	F	G	O	S	DRVS	MXC	WT	80 890 ... DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	kg	Y4	
100	6 - 127	75	35	200	305	374	50	2,5	14	4 - 18 (30)	21,5	24.011,00	**605**
125	6 - 179	100	40	250	390	457	55	3	14	4 - 24 (40)	42,0	27.751,00	**635**

Skruestikguide

Dimensioner	14	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	15
Systemtilbehør	16–21	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

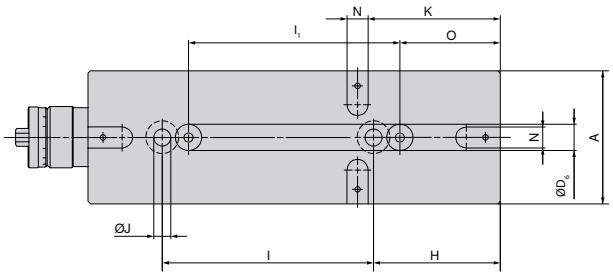
NCG dimensioner

Grundkrop bredde 100 mm



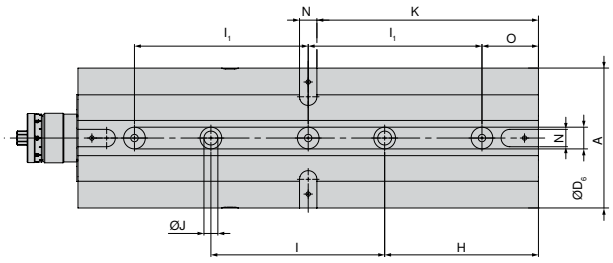
A mm	H mm	$l_{\pm0,015}$ mm	J_{F7} mm	K mm	N_{H7} mm	O mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	$D_{6\ H7}$ mm
100	100	150	12	105	20	50	200	25

Grundkrop bredde 125 mm



A mm	H mm	$l_{\pm0,015}$ mm	J_{F7} mm	K mm	N_{H7} mm	O mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	$D_{6\ H7}$ mm
125	120	200	16	125	20	95	200	25

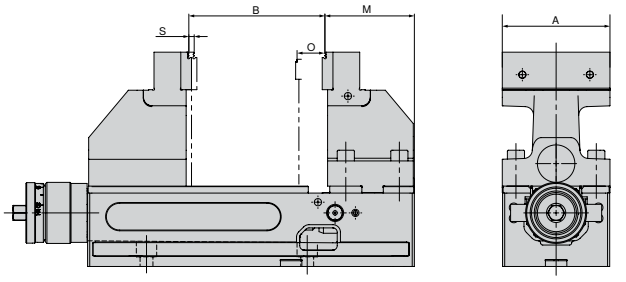
Grundkrop bredde 160 mm



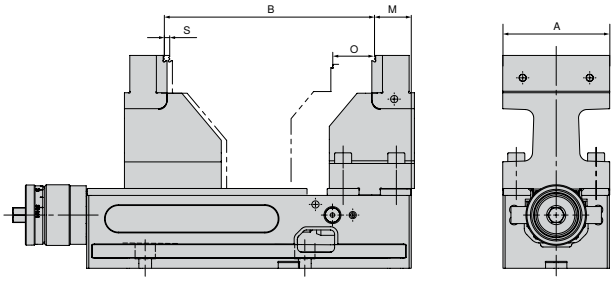
A mm	H mm	$l_{\pm0,015}$ mm	J_{F7} mm	K mm	N_{H7} mm	O mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	$D_{6\ H7}$ mm
160	177	200	16	255	20	65	200	25

NCG 5A Tabel med mål til forskellige bakkeplaceringer

NCG 5A 100 mm

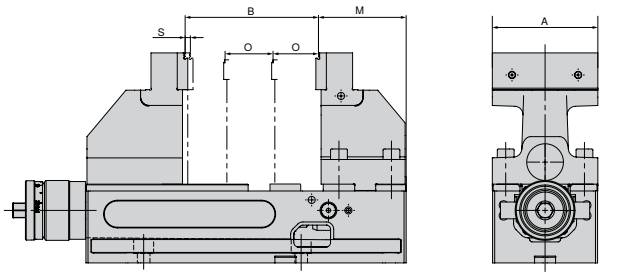


A mm	B mm	M mm	O mm	S mm
100	6 - 127	84,5	50	2,5

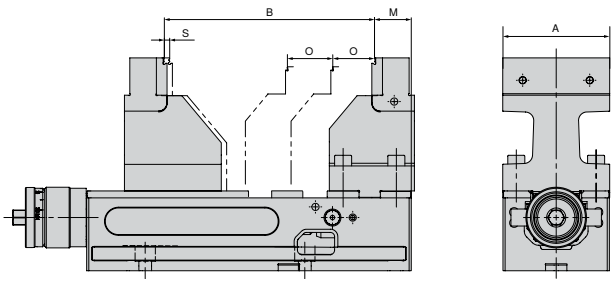


A mm	B mm	M mm	O mm	S mm
100	97 - 199	34,5	50	2,5

NCG 5A 125 mm



A mm	B mm	M mm	O mm	S mm
125	6 - 182	91	55	3

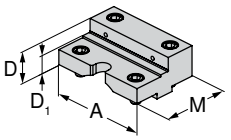


A mm	B mm	M mm	O mm	S mm
125	117 - 269	36	55	3

Oversigt systembakker

Kombi-vendebakke-plus, fast

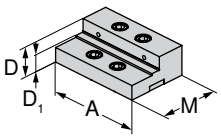
▲ Til udvidelse af spændeområdet
▲ Bakker hærdet
▲ Inkl. fastspændingsbolte
▲ Pris pr. stk.

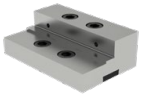


Til skruestikbredde	A	A1	D	D1	D2	E	M	M1	M2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		39,8	22			88			2.820,00	**80 890 35100**	●										

Kombi-vendebakke-plus, bevægelig

▲ Til udvidelse af spændeområdet
▲ Bakker hærdet
▲ Inkl. fastspændingsbolte
▲ Pris pr. stk.

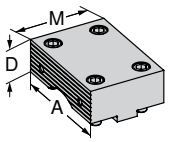




Til skruestikbredde	A	A1	D	D1	D2	E	M	M1	M2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		39,8	22			82			2.820,00	**80 890 35200**	●										

Standard-vendebakke, fast

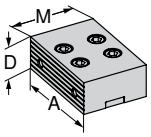
▲ 1 side glat, 1 side riflet
▲ Inkl. fastspændingsbolte
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A1	D	D1	D2	E	M	M1	M2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		34				76			1.848,00	**80 890 323**	●										
125	125		39				88			2.416,00	**80 890 324**	●										
160	160		49				108			3.044,00	**80 890 325**	●										

Standard-vendebakke, bevægelig

▲ 1 side glat, 1 side riflet
▲ Inkl. fastspændingsbolte
▲ Pris pr. stk.

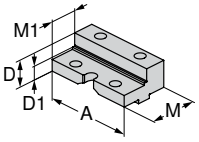


Til skruestikbredde	A	A1	D	D1	D2	E	M	M1	M2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		34				67			1.848,00	**80 890 327**	●										
125	125		39				82			2.416,00	**80 890 328**	●										
160	160		49				108			3.044,00	**80 890 329**	●										

Oversigt systembakker

Kombi-vendebakke, fast

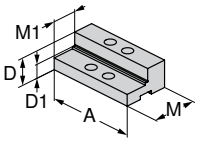
- ▲ Til udvidelse af spændområdet
- ▲ Bakker hærdet
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte
- ▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		34	23			76	50		2.132,00	**80 890 343**	●										
125	125		39	25			88	50		2.715,00	**80 890 344**	●										
160	160		49	28			108	56		3.336,00	**80 890 342**	●										

Kombi-vendebakke, bevægelig

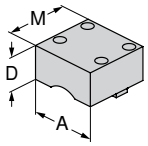
- ▲ Til udvidelse af spændområdet
- ▲ Bakker hærdet
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte
- ▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		34	23			67	40		2.132,00	**80 890 347**	●										
125	125		39	25			82	45		2.715,00	**80 890 348**	●										
160	160		49	28			108	56		3.336,00	**80 890 346**	●										

Blød bakke, stål, fast

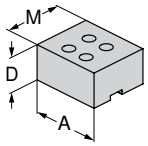
- ▲ Materiale: 16MnCr5
- ▲ Til fremstilling af formbakker
- ▲ Uden fastspændingsbolte
- ▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		50				95			1.073,00	**80 890 763**	●										
125	125		50				110			1.120,00	**80 890 764**	●										

Blød bakke, stål, bevægelig

- ▲ Materiale: 16MnCr5
- ▲ Til fremstilling af formbakker
- ▲ Uden fastspændingsbolte
- ▲ Pris pr. stk.

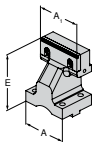


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		50				85			1.076,00	**80 890 767**	●										
125	125		50				100			1.130,00	**80 890 768**	●										

Oversigt systembakker

5A-støttebakke, fast

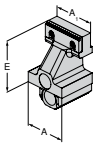
▲ Pris pr. stk.
▲ Med trinbakke grip 5 mm



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100	100				125				4.144,00	**80 890 364**	●										
125	125	125				150				4.982,00	**80 890 366**	●										

5A-støttebakke, bevægelig

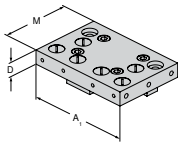
▲ Pris pr. stk.
▲ Med trinbakke grip 5 mm



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100	100				125				4.406,00	**80 890 365**	●										
125	125	125				150				5.460,00	**80 890 367**	●										

Adapterbakke, fast

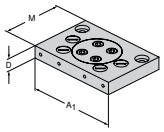
▲ Til fastholdelse af 6-fags vendebakker
▲ Pris pr. stk.
▲ Inkl. 6 dækskruer



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100	160	22				110			2.079,00	**80 890 321**	●										
125	125	192	22				130			2.970,00	**80 890 337**	●										
160	160	256	22				170			3.897,00	**80 890 339**	●										

Pendulbakke, bevægelig

▲ Til fastholdelse af 6-fags vendebakker
▲ Pris pr. stk.
▲ Inkl. 6 dækskruer (ved A = 100 mm, 4 stk.)

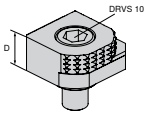


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100	160	22				110			2.999,00	**80 890 322**	●										
125	125	192	22				130			3.531,00	**80 890 338**	●										
160	160	256	22				170			4.353,00	**80 890 340**	●										

Oversigt systembakker

6-fags vendebakke

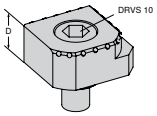
- ▲ 1 = Glat, Wolfram-Carbide belagt
- ▲ 2 = Grip med trin 3 mm
- ▲ 3 = Grip med trin 8 mm
- ▲ 4 = Grip med trin 18 mm
- ▲ 5 = Grip rund med trin 8 mm
- ▲ 6 = Grip rund
- ▲ M_{max} = 60 Nm
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte

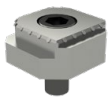


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							603,00	**80 892 246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fags vendebakke, Carbide grip

- ▲ 1 = Glat
- ▲ 2 = Carbide grip
- ▲ 3 = Carbide grip med trin 3 mm
- ▲ 4 = Carbide grip med trin 8 mm
- ▲ 5 = Carbide grip rund med trin 8 mm
- ▲ 6 = Carbide grip rund
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte





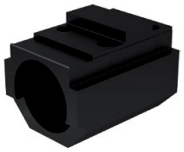
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							875,00	**80 890 35300**	●	●	●	●			●		●	●	

Oversigt system-tilbehør

Spindelmøtrik

▲ Til ombygning af NCG 5AC til type NCG

NCG | NCG 5A



Til bredde mm	80 890 ... DKK Y4	
100	1.391,00	385
125	1.474,00	387
160	1.676,00	389

Holdegreb

▲ For nem og sikker transport

Leveringsomfang:

1 stk. holdegreb inkl. fastspændingsbolte

NCG | NCG 5AC

Til bredde mm	80 890 ... DKK Y4	
100/125	136,00	685

Trykstang forlængelse

▲ Til tilslutning af 2 NCG-skruestikker

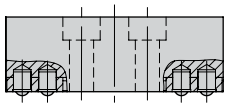
NCG | NCG 5A

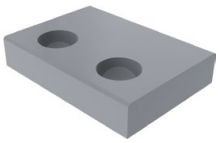
Til bredde mm	B mm	80 890 ... DKK Y4	
100	305 - 460	2.379,00	460
125	390 - 602	2.611,00	470

Beskyttelsesplade

▲ Til bevægelige standard- og kombi-vendebakker og kombi-vendebakker-plus

NCG

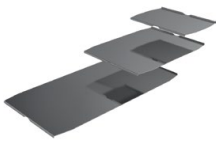




Til bredde mm	80 890 ... DKK Y4	
100	34,00	010
125	26,00	012
160	262,00	013

Afskærmning-sæt

NCG | NCG 5AC



Til bredde mm	80 890 ... DKK Y4	
100	203,00	442
125	232,00	443
160	242,00	444

Fjedrende trykstykke til beskyttelsesplade

NCG

Til bredde mm	80 890 ... DKK Y4	
100/125	17,00	008
160	17,00	014

Oversigt system-tilbehør

Spændearm

▲ Inkl. betjeningstilbehør

NCG | NCG 5A | H5G

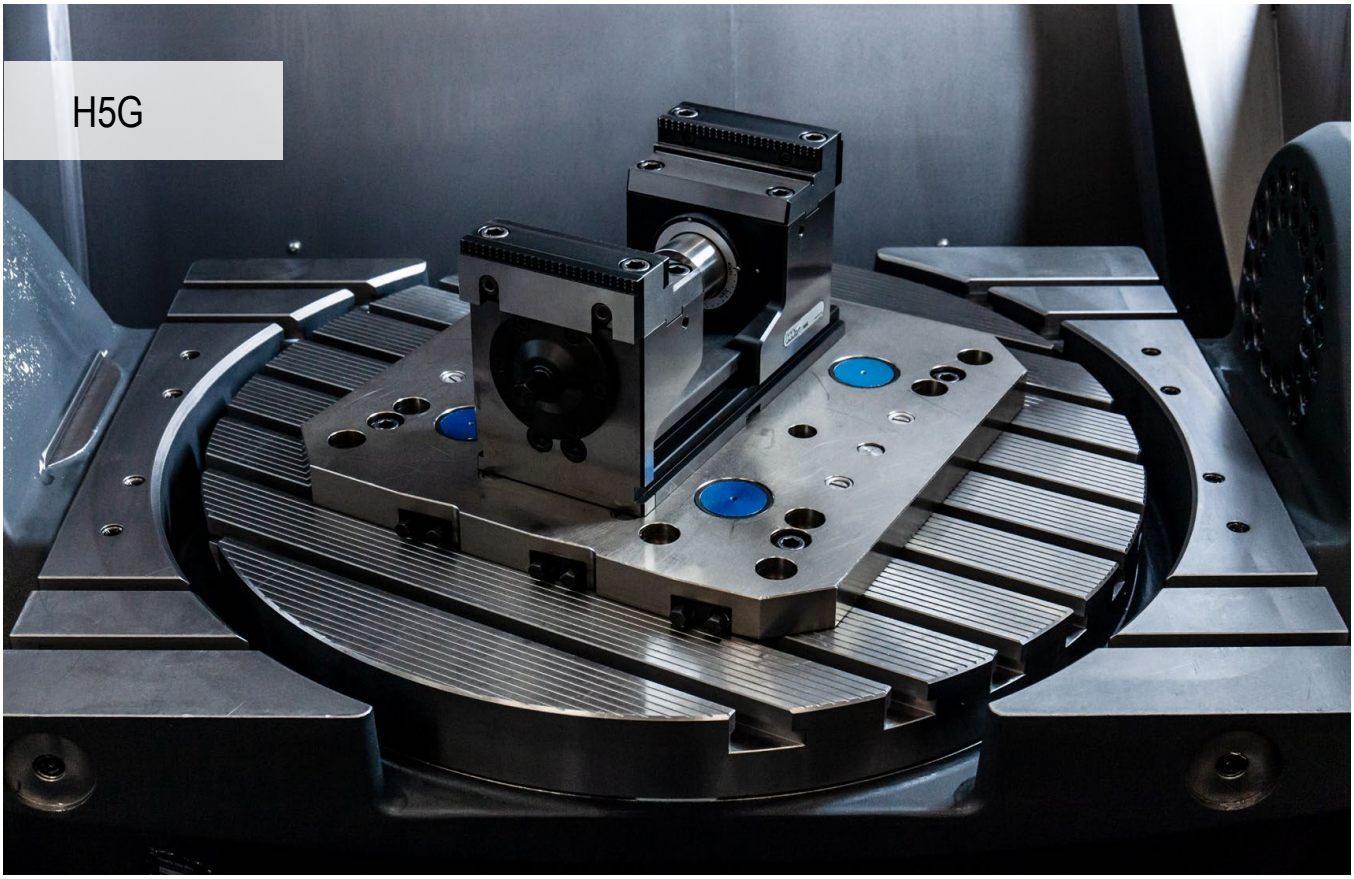
Til bredde mm	DRVS mm	80 890 ... DKK Y4	
100/125/160	14	957,00	501

Hurtigbetjening

▲ Til hurtig spændeviddejustering med aftageligt rundt greb

NCG | NCG 5AC

Til bredde mm	80 890 ... DKK Y4	
100	473,00	550
125/160	562,00	551



Spændesystem optimeret til 5 akset

Det forstærkede spændesystem til "ægte" 5-akset komplet- og simultanbearbejdning.
1- og 2-sidet bearbejdning med spændtryk 40 kN direkte på emnet.

Dine fordele:

- ▲ Hurtig konvertering – justering af hele opspændingsområdet på få sekunder
- ▲ Hurtig positionering med MNG på maskinbordet uden mellemplade
- ▲ Spændkraft kan indstilles trinløs 4-40 kN
- ▲ 160° hurtigspænding
- ▲ Drejning af bakker – hurtigt og nemt bakkeskift med 4 skruer
- ▲ Nem rengøring, komplet beskyttet spindel
- ▲ Omfattende modulopbygget bakke-program

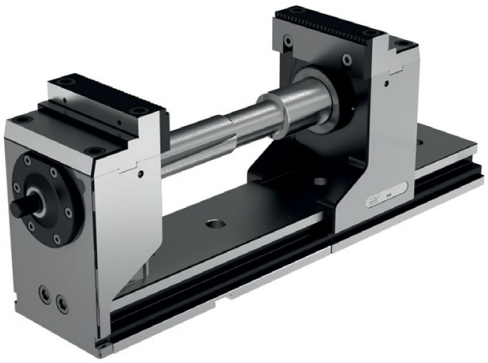
Opspænding/justering:

Opspænding med to passkruer Ø 12_{f7} / M12

Justering via præcisions T-not møtrikker 20^{H7} i grundkroppen (H5G) og justeringssæt 14/16/18 i maskinbordets T-not. Opspænding med spændejern.

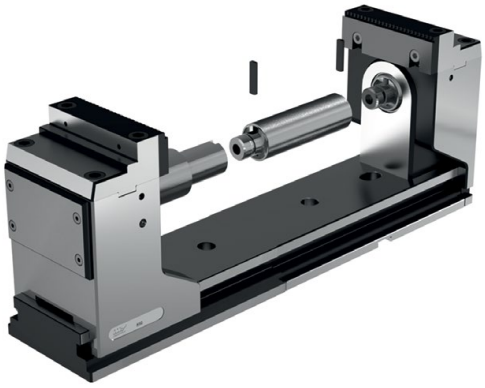
Justering og opspænding med nulpunkt-spændesystem MNG (2-3 antræksbolte).
Valgfri: Positionerings- og fastgørelseshuller efter ønske.

Justering af forlænger-basisenheden:



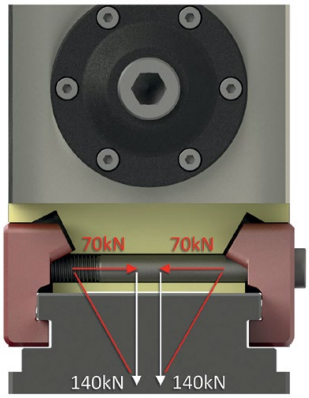
- ▲ Løs montering af forlænger-grundkrop
- ▲ Afstand til grundkrop 0,2-10 mm
- ▲ Skub bevægelig støttebakke overlappende på begge grundkroppe
- ▲ Justér forlænger-grundkrop parallelt med eksisterende grundkrop
- ▲ Fastgør forlænger-grundkrop

Montering af Trykstang forlænger:



- ▲ Montér grundkroppens forlænger (justering, se ovenfor)
- ▲ Skru Trykstang forlænger på spindlen
- ▲ Indsæt den første drejesikring
- ▲ Skub bevægelig støttebakke på forlænger-grundkroppen
- ▲ Forbind forlænget trykstang med fast støttebakke
- ▲ Indsæt den anden drejesikring

Funktionsprincip for mobil fastbakke:



Dobbeltvirkende skrue = Dobbelt kraft
Skrå flader = Dobbelt kraft

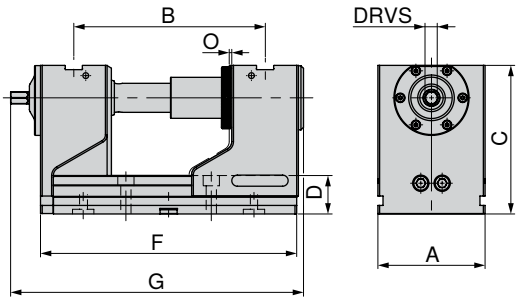
Ved H5G-Z og H5G-Z-S kan begge støttebakker forskydes vilkårligt. Den mobile fastbakke kan ved hjælp af 1/2 skruer (1 = H5G-Z / 2 = H5G-Z-S) klemmes fast i enhver vilkårlig position på grundkroppen (fastspænd skrue med 90 Nm). Den faste bakkes holdekraft er næsten identisk med holdekraften ved H5G, som fastgøres med fire skruer.

SoloClamp – H5G

▲ 5-akset kraftskruestik med hurtig indstilling, 174 mm høj
▲ Håndsving-hurtigspænding
▲ Opspænding med spændtryk
▲ 100% indkapslet
▲ Skruestik udført med længde- og tværnoter 20 H7 og pashuller Ø 12 F7

Leveringsomfang:
Skruestik inkl. 4 spændejern, håndsving og spændenøgle

H5G **MNG**

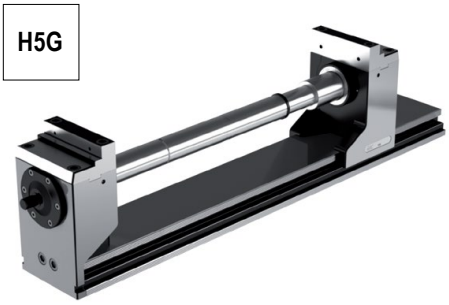


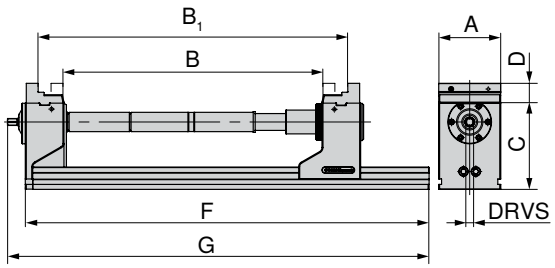
A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	G mm	O mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	80 898 ... DKK Y4	
125	97 - 223	174	45	300	336,5	1	14	40	30,2	23.786,00	**125**

SoloClamp – H5G

▲ 5-akset kraftskruestik, lang, 174 mm høj

H5G





A mm	C mm	D mm	F mm	G mm	DRVS mm	spændkraft kN
125	174	40	815	851	14	40

B	B1	Artikelnummer
0 – 126	123 – 251	**80 898 125**
125 – 252	248 – 374	**80 898 125** + **80 898 826** + **80 898 725**
250 – 376	372 – 499	**80 898 125** + **80 898 827** + **80 898 725**
375 – 501	498 – 624	**80 898 125** + **80 898 826** + **80 898 827** + **80 898 725**
500 – 626	622 – 749	**80 898 125** + 2 x **80 898 827** + **80 898 725**

H5G 125 mm kan maksimalt udvides med 2 forlængere på hver 250 mm. For hver forlængelse resulteres i ca. 10 % tab af spændkraft.
Lang grundplade med ønsket hulmønster fås kun på forespørgsel.

Skruestikguide

Dimensioner	27	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	28–32
Systemtilbehør	33–36	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

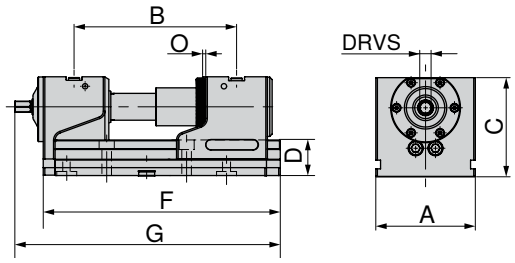
SoloClamp – H5G-S

- ▲ 5-akset kraftskruestik med hurtig indstilling, 125 mm høj
- ▲ Håndsving-hurtigspænding
- ▲ Opspænding med indstilleligt spændtryk
- ▲ 100% indkapslet
- ▲ Længde F = 300 mm med centrering Ø 25 H7
- ▲ Længde F = 265 mm med centrering Ø 32 H6
- ▲ Grundkrop udført med længde- og tværnoter 20 H7 og huller Ø 12 F7

Leveringsomfang:

Grundkrop inkl. 4 spændejern, håndsving og spændenøgle dog

H5G -S | **MNG**



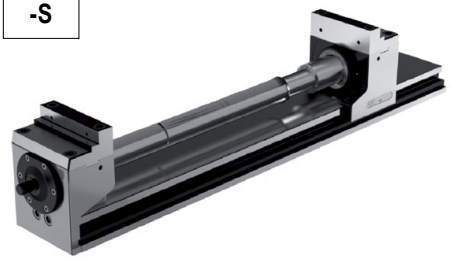
A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	G mm	O mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	80 898 ... DKK Y4	
125	97 - 186	125	45	265	301,5	1	14	40	21,0	21.767,00	**123** 1)
125	97 - 223	125	45	300	336,5	1	14	40	22,6	22.290,00	**124**

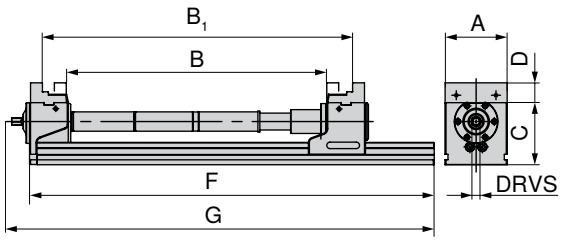
1) Kan ikke anvendes med MNG

SoloClamp – H5G-S

- ▲ 5-akset skruestik, lang, 125 mm høj

H5G -S





A mm	C mm	D mm	F mm	G mm	DRVS mm	spændkraft kN
125	125	40	815	851	14	40

B	B1	Artikelnummer
0 – 126	123 – 250	**80 898 124**
125 – 251	248 – 374	**80 898 124** + **80 898 826** + **80 898 725**
250 – 376	372 – 499	**80 898 124** + **80 898 827** + **80 898 725**
375 – 501	498 – 624	**80 898 124** + **80 898 826** + **80 898 827** + **80 898 725**
500 – 626	622 – 749	**80 898 124** + 2 x **80 898 827** + **80 898 725**

H5G-S 125 mm kan maksimalt udvides med 2 forlængere på hver 250 mm. For hver forlængelse resulteres i ca. 10 % tab af spændkraft.
Lang grundplade med ønsket hulmønster fås på forespørgsel.

Skruestikguide

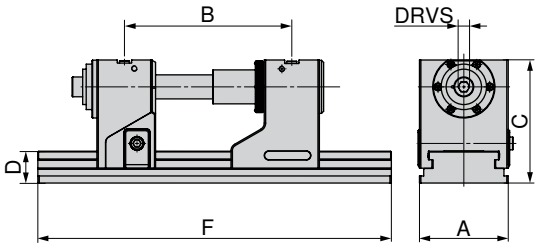
Dimensioner	27	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	28–32
Systemtilbehør	33–36	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

SoloClamp – H5G-Z

▲ 5-akset kraftskruestik med mobil fastbakke, 174 mm høj
▲ Håndsving-hurtigspænding
▲ Opspænding med indstilleligt spændtryk
▲ 100% indkapslet
▲ Opspænding på maskinbordet er muligt med MNG/PNG, eller direkte gennem grundkroppen

Leveringsomfang:
Inkl. spændenøgle med sekskantstiftindsats

H5G -Z | **MNG**



A mm	B ±0,015 mm	C mm	D mm	F mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	80 907 ... DKK Y4	
125	131 - 246	174	45	330	14	40	32,5	26.853,00	**12800**
125	131 - 352	174	45	430	14	40	36,0	27.302,00	**125**
125	131 - 422	174	45	500	14	40	38,5	28.499,00	**126**
125	131 - 552	174	45	630	14	40	43,0	30.892,00	**127**

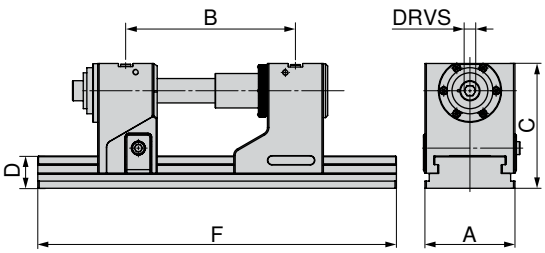
→ **Side 36**
Her finder du ekstra trykstang forlængere, der skal bruges for at nå de maksimale spændeområder.

SoloClamp – H5G-Z-S

▲ 5-akset kraftskruestik med mobil fastbakke, 125 mm høj
▲ Håndsving-hurtigopspænding
▲ Opspænding med indstilleligt spændtryk
▲ 100% indkapslet
▲ Opspænding på maskinbordet er muligt med MNG/PNG, eller direkte gennem grundkroppen

Leveringsomfang:
Inkl. spændenøgle med sekskantstiftindsats

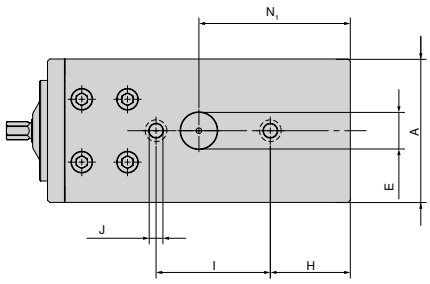
H5G -Z-S | **MNG**



A mm	B ±0,015 mm	C mm	D mm	F mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	80 907 ... DKK Y4	
125	131 - 246	125	45	330	14	40	24,5	25.282,00	**22500**
125	131 - 352	125	45	430	14	40	28,5	25.656,00	**22600**
125	131 - 422	125	45	500	14	40	30,5	27.003,00	**22700**
125	131 - 552	125	45	630	14	40	35,5	29.396,00	**22800**

H5G/H5G-Z dimensioner

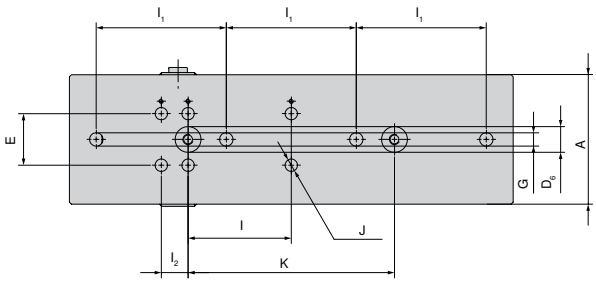
Grundkrop bredde 125 mm og længde 265 mm



A mm	E H6 mm	H mm	I ±0,015 mm	J F7 mm	N1 mm
125	32	70	100	12	132,5

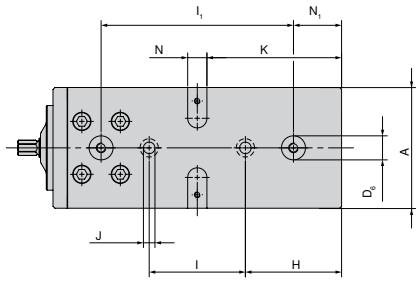
H5G med 265 mm længde er ikke kompatibel med MNG.

Grundkrop bredde 125 mm og længde 430 mm



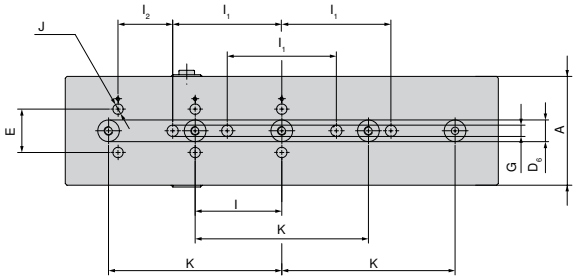
A mm	E ±0,01 mm	I1 ±0,3 mm	I2 mm	I ±0,015 mm	K ±0,015 mm	J H7 mm	G mm	D6 H6 mm
125	50	126	26	100	200	12	13	25

Grundkrop bredde 125 mm og længde 300 mm



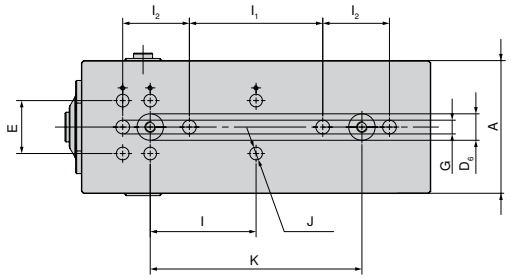
A mm	D6 H7 mm	H mm	I ±0,015 mm	J F7 mm	K mm	N H7 mm	I1 ±0,015 mm	N1 mm
125	25	100	100	12	140	20	200	50

Grundkrop bredde 125 mm og længde 500 mm



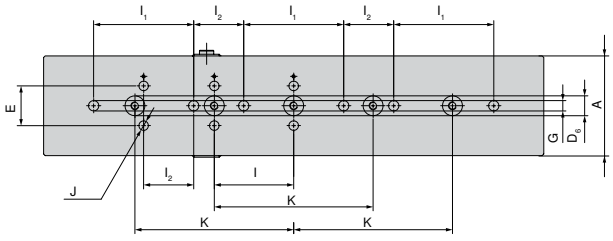
A mm	E ±0,01 mm	I1 ±0,3 mm	I ±0,015 mm	K ±0,015 mm	I2 mm	G mm	D6 H6 mm	J H7 mm
125	50	126	100	200	63	13	25	12

Grundkrop bredde 125 mm og længde 330 mm



A mm	E ±0,01 mm	I ±0,015 mm	I2 mm	I1 ±0,3 mm	D6 H6 mm	J H7 mm	K ±0,015 mm	G mm
125	50	100	26	126	25	12	200	13

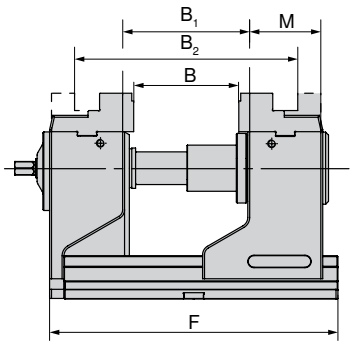
Grundkrop bredde 125 mm og længde 630 mm



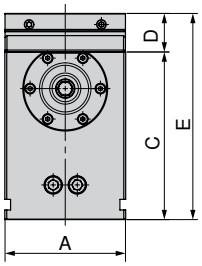
A mm	E ±0,01 mm	I1 ±0,3 mm	I2 mm	I ±0,015 mm	K ±0,015 mm	G mm	D6 H6 mm	J H7 mm
125	50	126	63	100	200	13	25	12

H5G/H5G-S dimensionstabel til de forskellige bakker

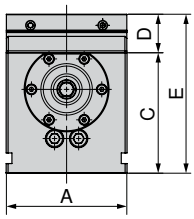
Med kombibakker



H5G



H5G-S

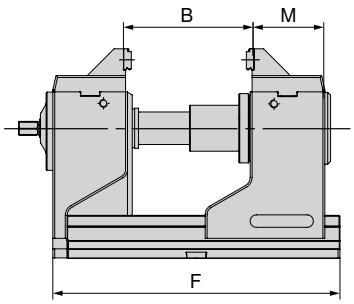


F mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	M mm	Art. nr. Systembakker
265	0 - 89	22 - 112	123 - 212	76	**80 898 225**
300	0 - 126	22 - 149	123 - 249	76	**80 898 225**

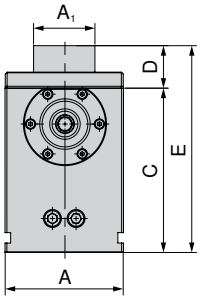
A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	174	40	214

A mm	C mm	D mm	E mm
125	125	40	165
125	125	40	165

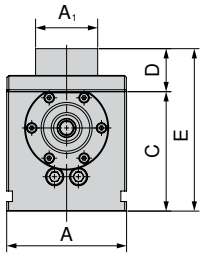
Med 5A-bakker, bakkebredde 65 mm



H5G



H5G-S

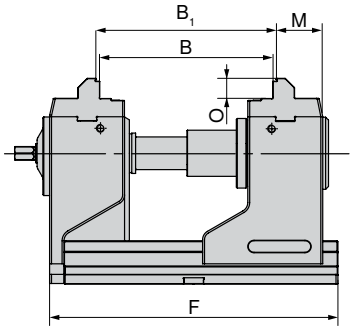


F mm	B mm	M mm	Art. nr. Systembakker
265	16 - 105	79,5	**80 898 325**
300	16 - 142	79,5	**80 898 325**

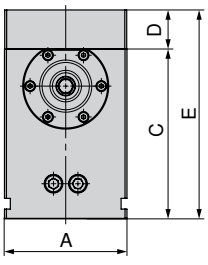
A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–	–
125	65	174	45	219

A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
125	65	125	45	170
125	65	125	45	170

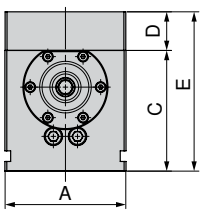
Med 5A-bakker, bakkebredde 125 mm



H5G



H5G-S



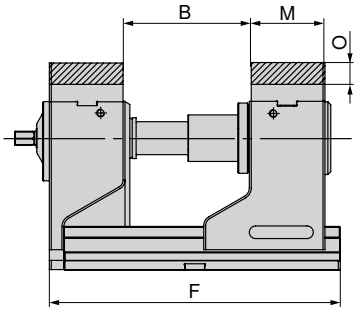
F mm	B mm	B_1 mm	O mm	M mm	Art. nr. Systembakker
265	74 - 162	80 - 168	21	49	**80 907 300**
300	74 - 199	80 - 205	21	49	**80 907 300**

A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	174	40	214

A mm	C mm	D mm	E mm
125	125	40	165
125	125	40	165

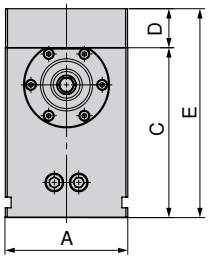
H5G/H5G-S dimensionstabel til de forskellige bakker

Med bløde bakker



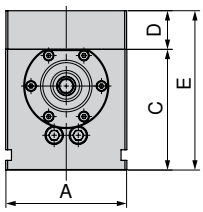
F mm	B mm	O mm	M mm	Art. nr. Systembakker
265	23 - 112	22	76	**80 898 625**
300	23 - 149	22	76	**80 898 625**

H5G



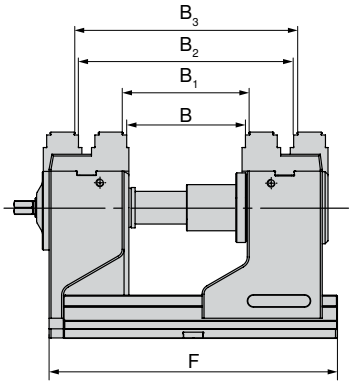
A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	174	40	214

H5G-S



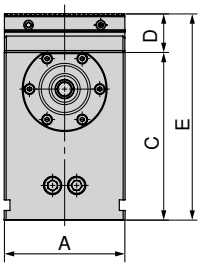
A mm	C mm	D mm	E mm
125	125	40	165
125	125	40	165

Med vendebakker, grip 3 mm



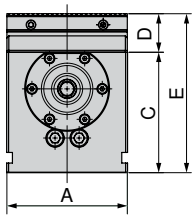
F mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	Art. nr. Systembakker
265	17 - 106	23 - 112	117 - 206	123 - 212	**80 898 35000**
300	17 - 140	23 - 146	117 - 240	123 - 246	**80 898 35000**

H5G



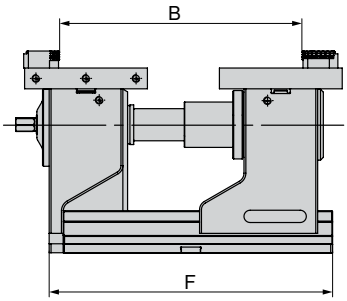
A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	174	40	214

H5G-S



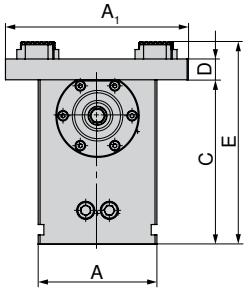
A mm	C mm	D mm	E mm
125	125	40	165
125	125	40	165

Med pendul- og adapterplade



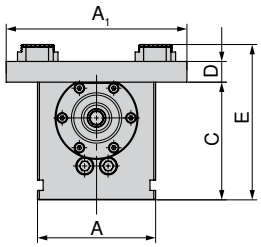
F mm	B mm	Art. nr. Systembakker
265	17 - 236	**80 898 525 + 80 898 425**
300	17 - 274	**80 898 525 + 80 898 425**

H5G



A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–	–
125	192	174	22	214

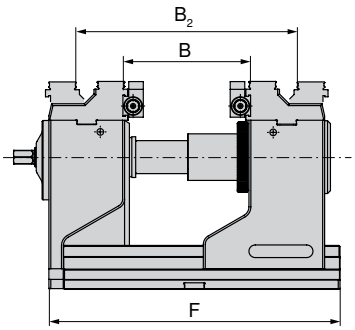
H5G-S



A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
125	192	125	22	165
125	192	125	22	165

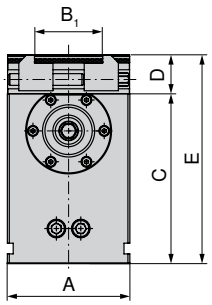
H5G/H5G-S dimensionstabel til de forskellige bakker

Med 6-fags bakkesystem



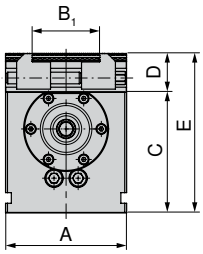
F mm	B mm	B_2 mm	O mm	M mm	Art. nr. Systembakker
265	39 - 115	119 - 191	22	76	**80 898 230**
300	39 - 152	119 - 228	22	76	**80 898 230**

H5G



A mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–	–
125	37 - 101	174	40	214

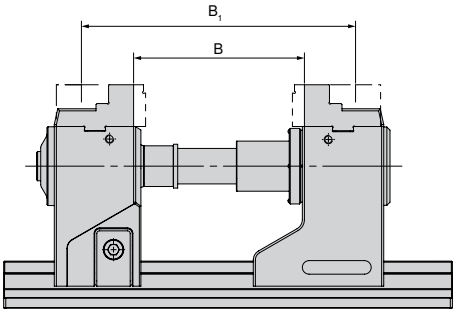
H5G-S



A mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm
125	37 - 101	125	40	165
125	37 - 101	125	40	165

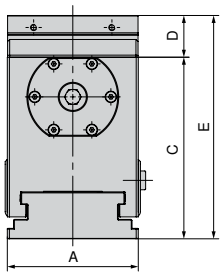
H5G-Z/-S dimensionstabel til de forskellige bakker

Med kombibakker



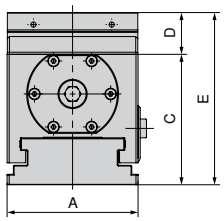
Varianter	B mm	B_1 mm	Art. nr. Systembakker
H5G-Z	57 - 182	157 - 282	**80 898 225**
H5G-Z-S	47 - 172	147 - 272	**80 898 225**

H5G-Z



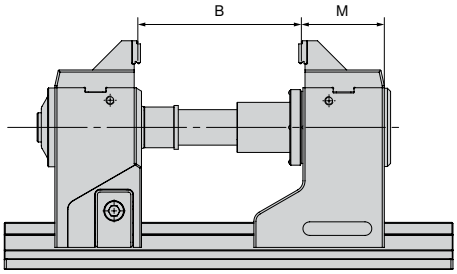
A mm	C mm	D mm	E mm
125	174	40	214
–	–	–	–

H5G-Z-S



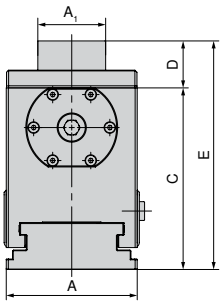
A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	125	40	165

Med 5A-trinbakker



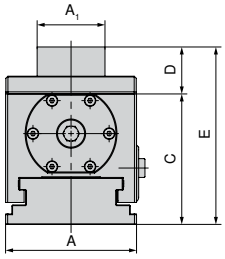
Varianter	B mm	M mm	Art. nr. Systembakker
H5G-Z	50 - 175	74	**80 898 325**
H5G-Z-S	40 - 165	74	**80 898 325**

H5G-Z



A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
125	65	174	45	214
–	–	–	–	–

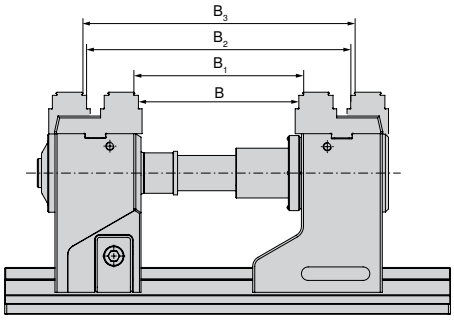
H5G-Z-S



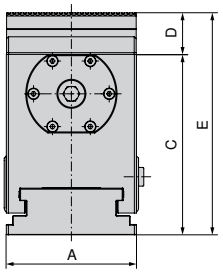
A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–	–
125	65	125	45	165

H5G-Z/-S dimensionstabel til de forskellige bakker

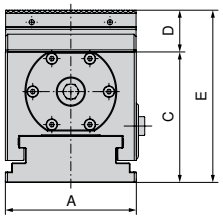
Med vendebakke, grip 3 mm og trin, glat 16 mm



H5G-Z



H5G-Z-S

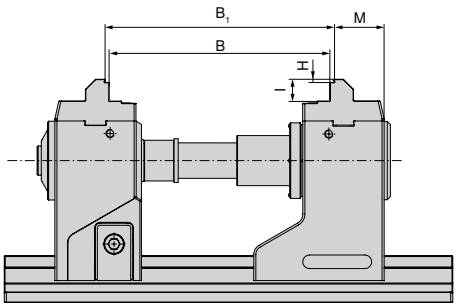


Varianter	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	Art. nr. Systembakker
H5G-Z	48 - 173	54 - 179	148 - 273	154 - 279	2 x **80 898 35000**
H5G-Z-S	38 - 173	44 - 169	138 - 263	144 - 269	2 x **80 898 35000**

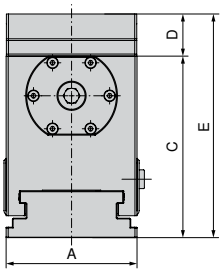
A mm	C mm	D mm	E mm
125	174	40	214
–	–	–	–

A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	125	40	165

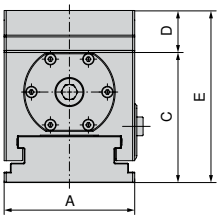
Med topbakke 5A, bakkebredde 125 mm



H5G-Z



H5G-Z-S

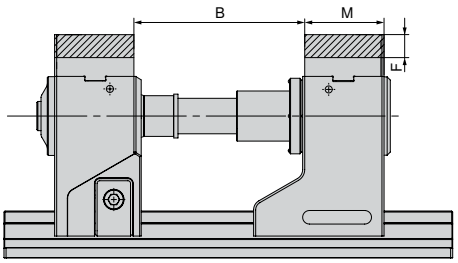


Varianter	B mm	B_1 mm	H mm	I mm	M mm	Art. nr. Systembakker
H5G-Z	105 - 230	111 - 236	3	21	48,7	2 x **80 907 300**
H5G-Z-S	95 - 220	101 - 226	3	21	48,7	2 x **80 907 300**

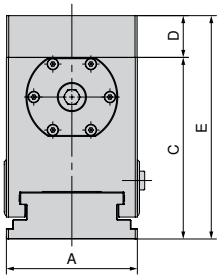
A mm	C mm	D mm	E mm
125	174	40	214
–	–	–	–

A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	125	40	165

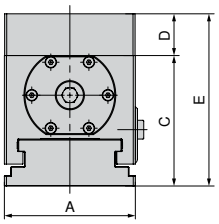
Med bløde bakker



H5G-Z



H5G-Z-S



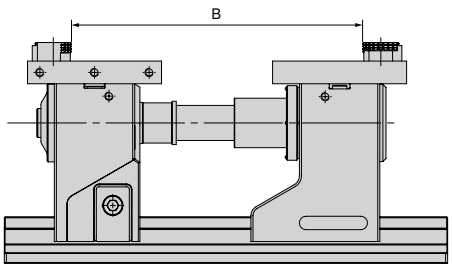
Varianter	B mm	F mm	M mm	Art. nr. Systembakker
H5G-Z	57 - 182	22	76	**80 898 625**
H5G-Z-S	47 - 172	22	76	**80 898 625**

A mm	C mm	D mm	E mm
125	174	40	214
–	–	–	–

A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	125	40	165

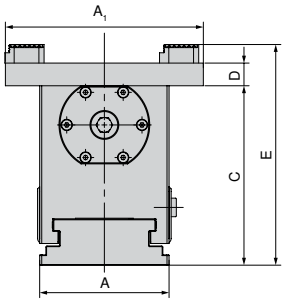
H5G-Z/-S dimensionstabel til de forskellige bakker

Med pendul- og adapterplade



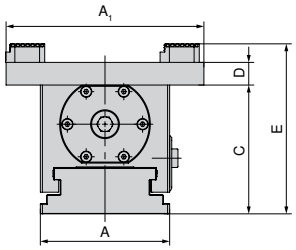
Varianter	B mm	Art. nr. Systembakker
H5G-Z	11 - 300	**80 898 525 + 80 898 425**
H5G-Z-S	11 - 290	**80 898 525 + 80 898 425**

H5G-Z



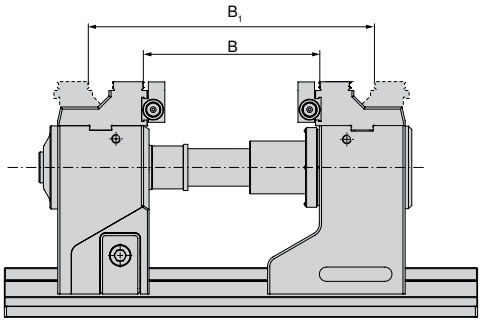
A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
125	192	174	40	214
–	–	–	–	–

H5G-Z-S



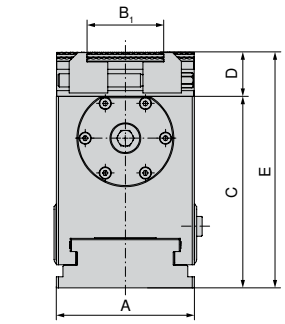
A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–	–
125	192	125	40	165

Med 6-fags bakkesystem



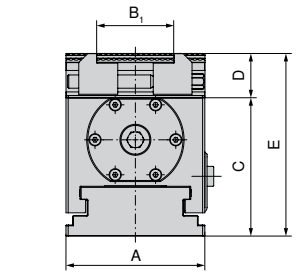
Varianter	B mm	B_2 mm	Art. nr. Systembakker
H5G-Z	52 - 177	152 - 277	**80 898 230**
H5G-Z-S	42 - 167	142 - 267	**80 898 230**

H5G-Z



A mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm
125	37 - 101	174	40	214
–	–	–	–	–

H5G-Z-S



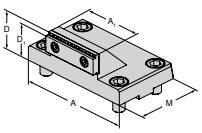
A mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–	–
125	37 - 101	125	40	165

Spændområderne gælder også for grundkroppe 500 mm og 630 mm. Udvidede spændområder er mulige med trykstang forlængelse.
De anførte spændområder kan kun delvist opnås med topbakker.

Oversigt systembakker

5A-indsats-trinbakke

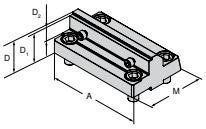
▲ Inkl. indsats 125/65 mm og 3 mm trinbakke grip
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	65	45	42			76			2.820,00	**80 898 325**		●									

5A-topbakke

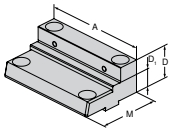
▲ Forbedret tilgængelighed via skrånende bagside
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37	18		78			2.648,00	**80 907 300**		●									

Kombi-vendebakke

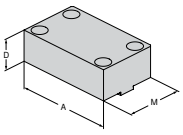
▲ Til udvidelse af spændeområdet
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	22			76			2.820,00	**80 898 225**		●									

Blød alu-bakke

▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

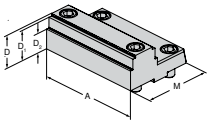


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				76			830,00	**80 898 625**		●									

Oversigt systembakker

Vendebakke, grip 3 mm, trin glat 16 mm, begge sider

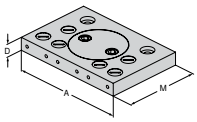
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37	24		82,5			2.985,00	**80 898 35000**		●									

Pendulbakke, bevægelig

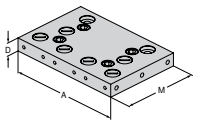
▲ Til montering af 6-fags vendebakker
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	192		22				130			3.673,00	**80 898 525**		●									

Adapterbakke, fast

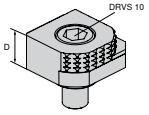
▲ Rummer 6 gange vendbare bakker
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	192		22				130			3.097,00	**80 898 425**		●									

6-fags vendebakke

▲ 1 = Glat, Wolfram-Carbide belagt
▲ 2 = Grip med trin 3 mm
▲ 3 = Grip med trin 8 mm
▲ 4 = Grip med trin 18 mm
▲ 5 = Grip rund med trin 8 mm
▲ 6 = Grip rund
▲ M_{max} = 60 Nm
▲ Inkl. fastspændingsbolte

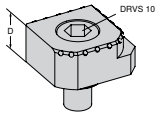


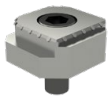
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							603,00	**80 892 246**	●	●	●	●			●		●	●	

Oversigt systembakker

6-fags vendebakke, Carbide grip

- ▲ 1 = Glat
- ▲ 2 = Carbide grip
- ▲ 3 = Carbide grip med trin 3 mm
- ▲ 4 = Carbide grip med trin 8 mm
- ▲ 5 = Carbide grip rund med trin 8 mm
- ▲ 6 = Carbide grip rund
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte





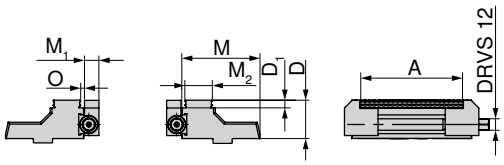
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							875,00	**80 890 35300**	●	●	●	●			●		●	●	

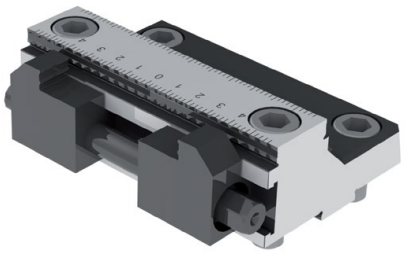
6-fags bakkesystem til bakkebredde 125 mm

Leveringsomfang:

2 systembakker med 2 par tværbakker i T-not-skinne inkl. fastspændingsbolte

H5G -S





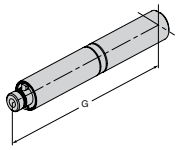
Til bredde	A	D	D_1	M	M_1	M_2	O	WT	80 898 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
125	37 - 101	40	8	81,5	15	28,7	3,2	4,5	13.165,00	**230**

Oversigt system-tilbehør

Trykstang forlængelse

▲ Inkl. anti-twistsikring

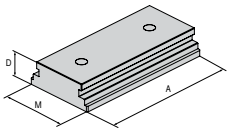
H5G | H5G -S | H5G -Z

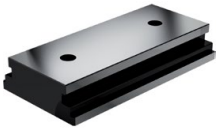


G mm	80 898 ... DKK Y4	
125	2.693,00	826
250	3.052,00	827

Grundplade forlænger

H5G

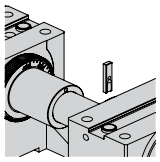




A mm	D mm	M mm	80 898 ... DKK Y4	
250	45	125,5	4.817,00	725

Anti-twist sikring

H5G | H5G -S | H5G -Z | H5G -Z-S



80 898 ... DKK Y4	
93,00	024

Håndsving

▲ Til hurtigjustering

DRVS mm	H5G-Z X5G-Z 80 907 ... DKK Y4		H5G-S H5G-Z-S 80 898 ... DKK Y4		H5G 80 898 ... DKK Y4	
14	606,00	500	606,00	026	606,00	025

Blindprop

▲ Pris pr. stk.

H5G -Z

D_1 mm	80 907 ... DKK Y4	
19	9,00	501

Spændearm

▲ Inkl. betjeningstilbehør

NCG | NCG 5A | H5G

DRVS mm	80 890 ... DKK Y4	
14	957,00	501

Spændearm med led

▲ Uden top

H5G -Z | H5G -Z-S | ESG 4 | ESG mini | ZSG 4

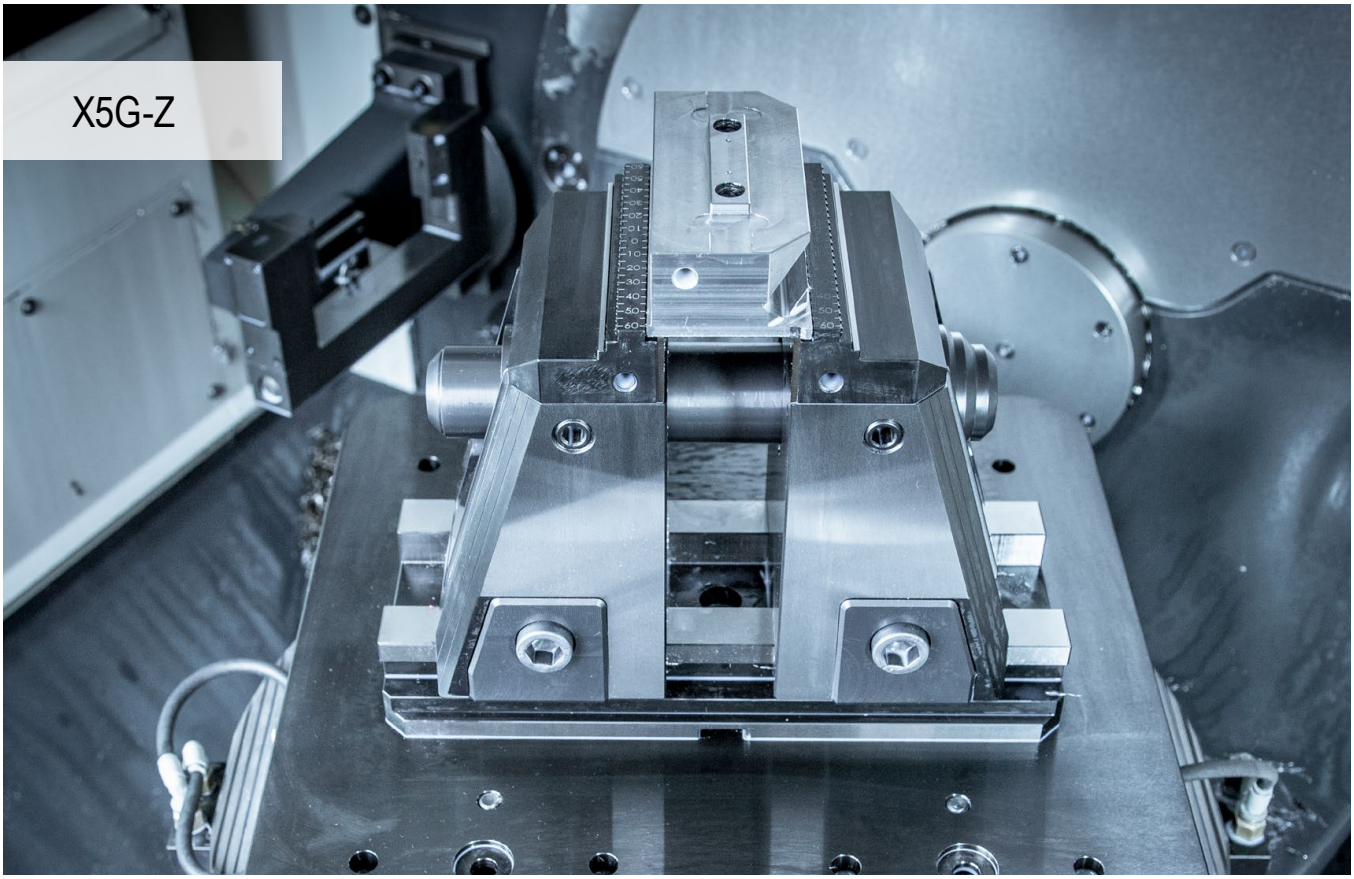
Firkant	80 891 ... DKK Y4	
1/2"	569,00	600

Unbraco top

▲ Passer til firkant 1/2" eller 3/8"

H5G -Z | ESG mini | MSG 2 | Verso | MNG

Firkant	DRVS mm	80 877 ... DKK Y4	
1/2"	14	136,00	214



5-akset bearbejdning til perfektion

Nem håndtering og integreret nedtræk til 6-sidet bearbejdning. X5G-Z er den nye 5-akset-skruestik fra CERATIZIT.
Alle fordele ved en optimal og enkel 5- eller 6-sidet bearbejdning samlet i en opspændingsenhed.

Dine fordele:

- ▲ Valgfri 5- eller 6-sidet bearbejdning gennem fastspænding af a en eller begge støttebakker
- ▲ Hurtigskift-bakker uden brug af værktøj
- ▲ Optimal tilgængelighed fra alle sider med et stort basis spændeslag på 130 mm
- ▲ Fuldt indkapslet mekanisk spindel
- ▲ Integreret, indvendig elastomerdæmpning til minimering af vibrationer
- ▲ Omfattende modulopbygget bakke-program

Opspænding/justering:

Opspænding med to passkruer Ø 12_{f7} / M12 og opspændingsbolte

Justering via præcisions T-not møtrikker 20^{H7} i grundkroppen i maskinbordets T-not. Opspænding med spændejern.

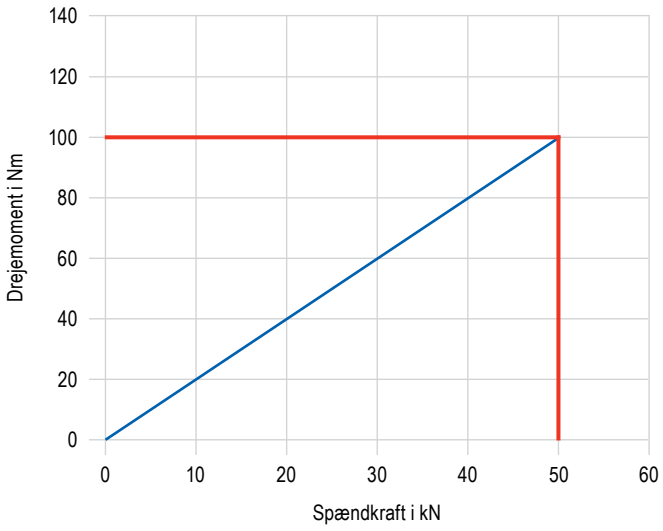
Justering og opspænding med nulpunkt-spændesystem MNG (2-3 antræksbolte).
Valgfri: Positionerings- og fastgørelseshuller efter ønske.

Spændkraft:

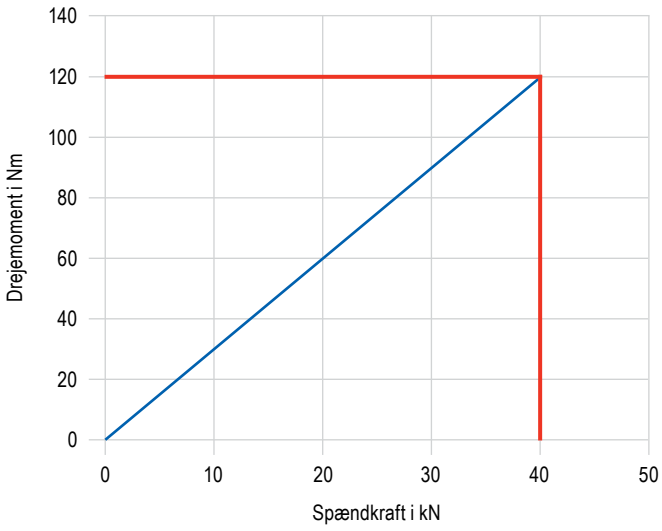
Størrelse		Maks. tilspændingsmoment i Nm	Maks. spændkraft i kN
X5G-Z	Råspænding	100	50
X5G-Z	Præcisionsspænding	120	40
X5G-Z-S	Råspænding	100	50
X5G-Z-S	Præcisionsspænding	120	34

Tilspændingsmoment / spændkraft X5G-Z

Råspænding

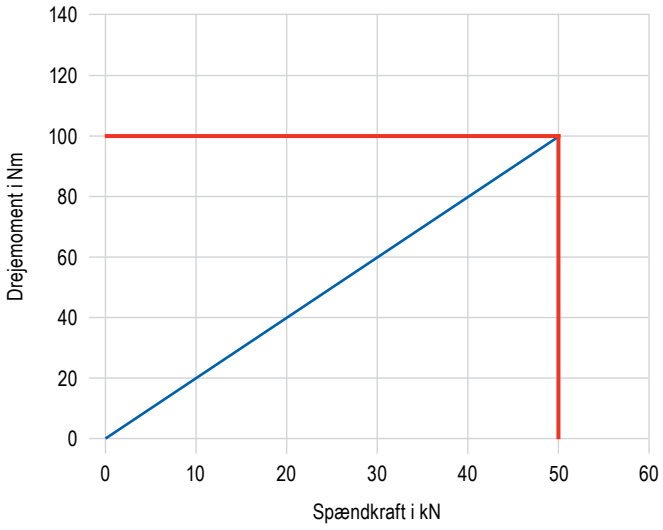


Præcisionsspænding

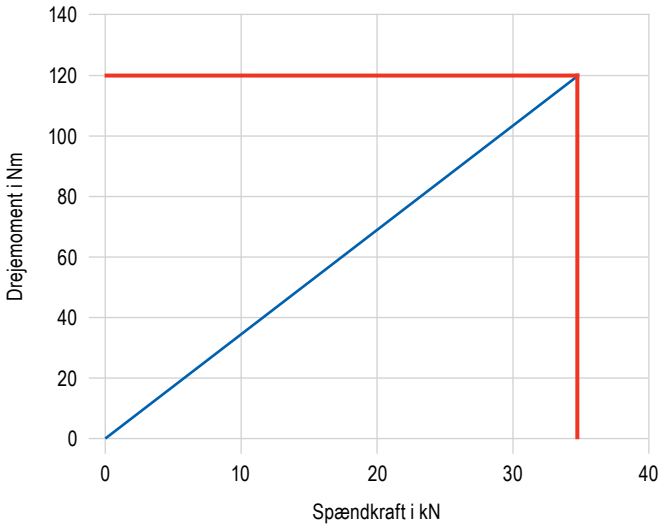


Tilspændingsmoment / spændkraft X5G-Z-S

Råspænding

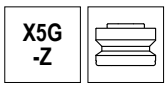


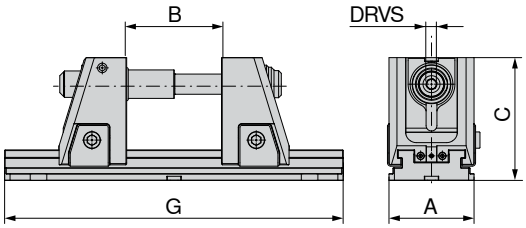
Præcisionsspænding



SoloClamp – X5G-Z

- ▲ Mekanisk 5-akset skruestik med mobile fastbakker, højde 181 mm
- ▲ Uden systembakker
- ▲ Bedste tilgængelighed
- ▲ 5- og 6-sidet bearbejdning mulig
- ▲ Hurtigskift-bakker
- ▲ Opspænding på maskinbordet muligt med MNG/PNG, eller direkte gennem grundkroppen





A	B	C	G	DRVS	MXC	WT	80 908 ... DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	kN	kg	Y4	
125	4 - 134	181	330	14	40	33,2	23.712,00	**52500**
125	4 - 234	181	430	14	40	36,1	25.432,00	**52600**
125	4 - 304	181	500	14	40	38,1	26.479,00	**52700**
125	4 - 434	181	630	14	40	41,8	28.424,00	**52800**
125	4 - 604	181	800	14	40	46,6	30.967,00	**52900**

Basis spændeslag 130 mm

→ **Side 48**
Her finder du ekstra trykstang forlængere, der skal bruges for at nå de maksimale spændeområder.

→ **Side 42–44**
Her finder du dimensionerne på de forskellige kæber.

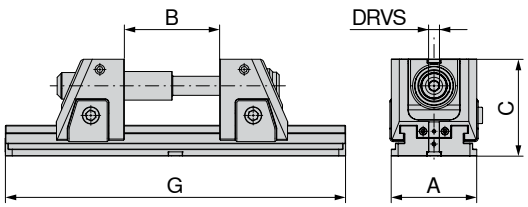
Skruestikguide

Dimensioner	41	Systemtilbehør	45
MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163	Alment tilbehør	164–183

SoloClamp – X5G-Z-S

- ▲ Mekanisk 5-akset skruestik med mobile fastbakker, højde 142 mm
- ▲ Uden systembakker
- ▲ Bedste tilgængelighed
- ▲ 5- og 6-sidet bearbejdning mulig
- ▲ Hurtigskift-bakker
- ▲ Opspænding på maskinbordet muligt med MNG/PNG, eller direkte gennem grundkroppen

X5G -Z-S



A mm	B mm	C mm	G mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	80 908 ... DKK Y4	
125	4 - 134	142	330	14	40	27,3	21.542,00	**42500**
125	4 - 234	142	430	14	40	30,2	23.263,00	**42600**
125	4 - 304	142	500	14	40	32,2	24.310,00	**42700**
125	4 - 434	142	630	14	40	35,9	26.255,00	**42800**
125	4 - 604	142	800	14	40	40,7	28.873,00	**42900**

Basis spændeslag 130 mm

→ **Side 48**
Her finder du ekstra trykstang forlængere, der skal bruges for at nå de maksimale spændeområder.

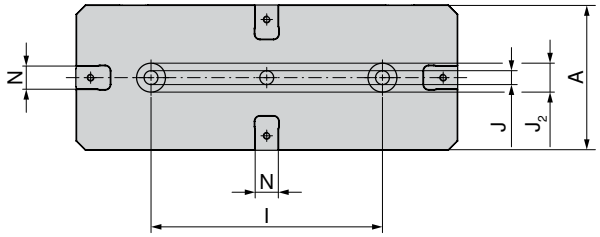
→ **Side 42–44**
Her finder du dimensionerne på de forskellige kæber.

Skruestikguide

Dimensioner	41	Systemtilbehør	45
MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163	Alment tilbehør	164–183

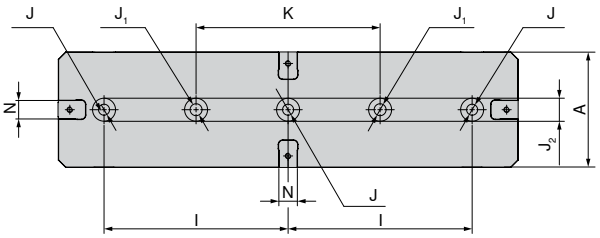
X5G-Z/-S dimensioner

Grundkrop bredde 125 mm og længde 330 mm



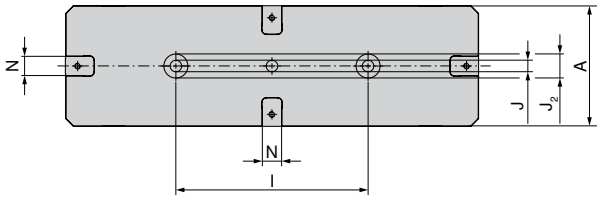
A mm	l ±0,02 mm	J H7 mm	J2 H6 mm	N H7 mm
125	200	12	25	20

Grundkrop bredde 125 mm og længde 630 mm



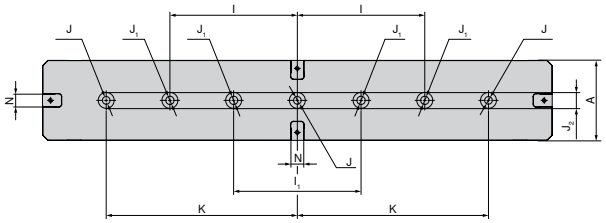
A mm	l ±0,02 mm	J H7 mm	J1 mm	J2 H6 mm	K ±0,02 mm	N H7 mm
125	200	12	13	25	200	20

Grundkrop bredde 125 mm og længde 430 mm



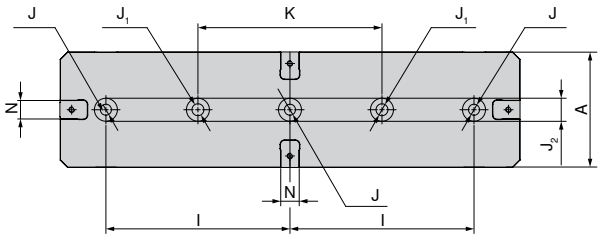
A mm	l ±0,02 mm	J H7 mm	J2 H6 mm	N H7 mm
125	200	12	25	20

Grundkrop bredde 125 mm og længde 800 mm



A mm	l ±0,02 mm	l1 ±0,02 mm	J H7 mm	J1 mm	J2 H6 mm	K ±0,02 mm	N H7 mm
125	200	200	12	13	25	300	20

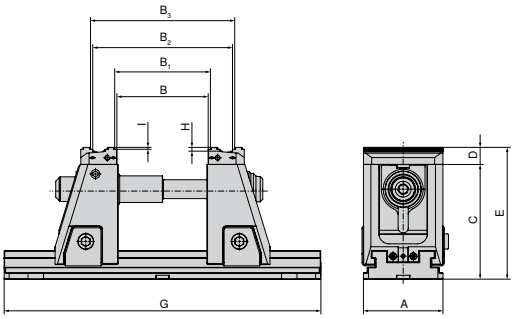
Grundkrop bredde 125 mm og længde 500 mm



A mm	l ±0,02 mm	J H7 mm	J1 mm	J2 H6 mm
125	200	12	13	25

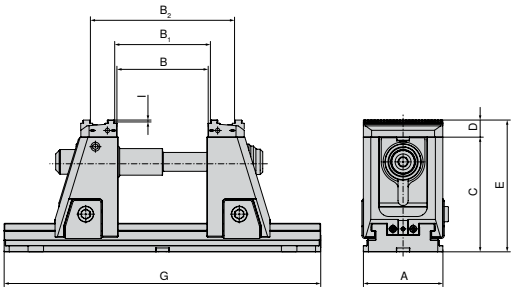
X5G-Z/-S dimensionstabel til de forskellige bakker

Med vendebakker, grip 3 mm



Type	Trykstang forlængelse 430 mm **80 908 80000**	Trykstang forlængelse 500 mm **80 908 80100**	Trykstang forlængelse 630 mm **80 908 80200**	Trykstang forlængelse 800 mm **80 908 80300**	A	B	B_1	B_2	B_3	C	D	E	G	H	I
80 908 52500					125	5–134	12–141	80–210	88–217	181	27	208	330	6	3
80 908 42500					125	5–134	12–141	80–210	88–217	142	27	169	330	6	3
80 908 52600	1 x				125	5–234	12–241	80–310	88–317	181	27	208	430	6	3
80 908 42600	1 x				125	5–234	12–241	80–310	88–317	142	27	169	430	6	3
80 908 52700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	80–380	88–387	181	27	208	500	6	3
80 908 42700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	80–380	88–387	142	27	169	500	6	3
80 908 52800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	80–510	88–517	181	27	208	630	6	3
80 908 42800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	80–510	88–517	142	27	169	630	6	3
80 908 52900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	80–680	88–687	181	27	208	800	6	3
80 908 42900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	80–680	88–687	142	27	169	800	6	3

Med vendebakker, grip 5 mm

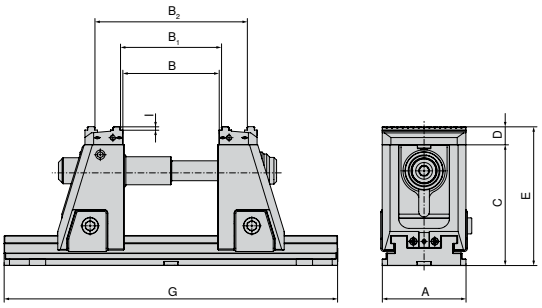


Type	Trykstang forlængelse 430 mm **80 908 80000**	Trykstang forlængelse 500 mm **80 908 80100**	Trykstang forlængelse 630 mm **80 908 80200**	Trykstang forlængelse 800 mm **80 908 80300**	A	B	B_1	B_2	C	D	E	G	I
80 908 52500					125	5–134	12–141	88–217	181	27	208	330	5
80 908 42500					125	5–134	12–141	88–217	142	27	169	330	5
80 908 52600	1 x				125	5–234	12–241	88–317	181	27	208	430	5
80 908 42600	1 x				125	5–234	12–241	88–317	142	27	169	430	5
80 908 52700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	88–387	181	27	208	500	5
80 908 42700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	88–387	142	27	169	500	5
80 908 52800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	88–517	181	27	208	630	5
80 908 42800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	88–517	142	27	169	630	5
80 908 52900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	88–687	181	27	208	800	5
80 908 42900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	88–687	142	27	169	800	5

→ **Side 48**
Her finder du passende trykstang forlængere.

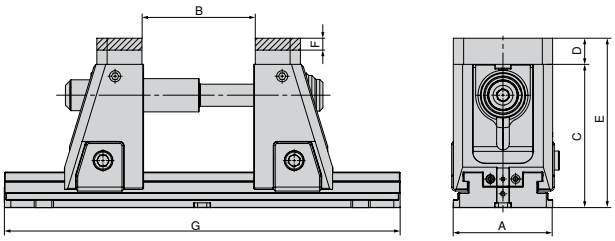
X5G-Z/-S dimensionstabel til de forskellige bakker

Med trinbakker, Carbide grip 5 mm



Type	Trykstang forlængelse 430 mm **80 908 80000**	Trykstang forlængelse 500 mm **80 908 80100**	Trykstang forlængelse 630 mm **80 908 80200**	Trykstang forlængelse 800 mm **80 908 80300**	A	B	B_1	B_2	C	D	E	G	I
80 908 52500					125	5–134	12–141	88–217	181	27	208	330	5
80 908 42500					125	5–134	12–141	88–217	142	27	169	330	5
80 908 52600	1 x				125	5–234	12–241	88–317	181	27	208	430	5
80 908 42600	1 x				125	5–234	12–241	88–317	142	27	169	430	5
80 908 52700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	88–387	181	27	208	500	5
80 908 42700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	88–387	142	27	169	500	5
80 908 52800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	88–517	181	27	208	630	5
80 908 42800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	88–517	142	27	169	630	5
80 908 52900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	88–687	181	27	208	800	5
80 908 42900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	88–687	142	27	169	800	5

Med bløde bakker, stål



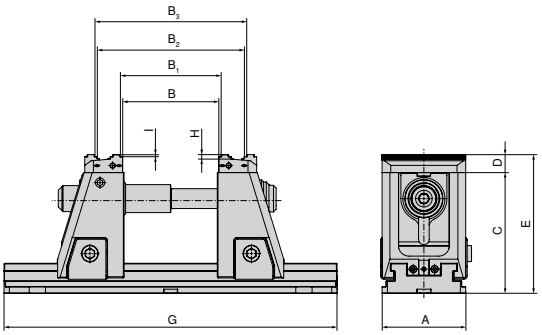
Art. nr. Systembakker
2 x **80 909 31200**

Type	Trykstang forlængelse 430 mm **80 908 80000**	Trykstang forlængelse 500 mm **80 908 80100**	Trykstang forlængelse 630 mm **80 908 80200**	Trykstang forlængelse 800 mm **80 908 80300**	A	B	C	D	E	F	G
80 908 52500					125	4–134	181	33	214	15	330
80 908 42500					125	4–134	142	33	175	15	330
80 908 52600	1 x				125	4–234	181	33	214	15	430
80 908 42600	1 x				125	4–234	142	33	175	15	430
80 908 52700	1 x	1 x			125	4–304	181	33	214	15	500
80 908 42700	1 x	1 x			125	4–304	142	33	175	15	500
80 908 52800	1 x	1 x	1 x		125	4–434	181	33	214	15	630
80 908 42800	1 x	1 x	1 x		125	4–434	142	33	175	15	630
80 908 52900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	4–604	181	33	214	15	800
80 908 42900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	4–604	142	33	175	15	800

→ **Side 48**
Her finder du passende trykstang forlængere.

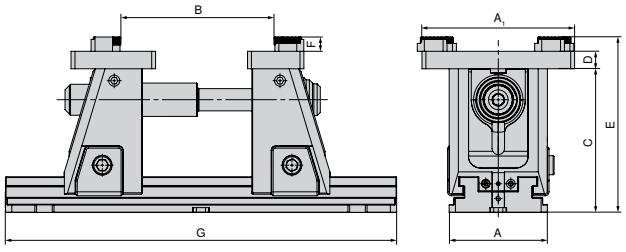
X5G-Z/-S dimensionstabel til de forskellige bakker

Med vendebakker prægeprofil



Art. nr. Systembakker															
												2 x **80 908 31200**			
Type	Trykstang forlængelse 430 mm **80 908 80000**	Trykstang forlængelse 500 mm **80 908 80100**	Trykstang forlængelse 630 mm **80 908 80200**	Trykstang forlængelse 800 mm **80 908 80300**	**A**	**B**	**B_1**	**B_2**	**B_3**	**C**	**D**	**E**	**G**	**H**	**I**
80 908 52500					125	5–134	12–141	82–210	89–217	181	27	208	330	6	3
80 908 42500					125	5–134	12–141	82–210	89–217	142	27	169	330	6	3
80 908 52600	1 x				125	5–234	12–241	82–310	89–317	181	27	208	430	6	3
80 908 42600	1 x				125	5–234	12–241	82–310	89–317	142	27	169	430	6	3
80 908 52700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	82–380	89–387	181	27	208	500	6	3
80 908 42700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	82–380	89–387	142	27	169	500	6	3
80 908 52800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	82–510	89–517	181	27	208	630	6	3
80 908 42800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	82–510	89–517	142	27	169	630	6	3
80 908 52900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	82–680	89–687	181	27	208	800	6	3
80 908 42900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	82–680	89–687	142	27	169	800	6	3

Med pendul- og adapterplade



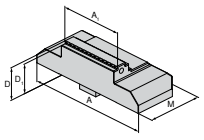
Art. nr. Systembakker												
											80 909 31500 + 80 909 31300	
Type	Trykstang forlængelse 430 mm **80 908 80000**	Trykstang forlængelse 500 mm **80 908 80100**	Trykstang forlængelse 630 mm **80 908 80200**	Trykstang forlængelse 800 mm **80 908 80300**	**A**	**B**	**C**	**D**	**E**	**F**	**G**
80 908 52500					125	42–210	181	22	221	18	330
80 908 42500					125	42–210	142	22	182	18	330
80 908 52600	1 x				125	42–310	181	22	221	18	430
80 908 42600	1 x				125	42–310	142	22	182	18	430
80 908 52700	1 x	1 x			125	42–380	181	22	221	18	500
80 908 42700	1 x	1 x			125	42–380	142	22	182	18	500
80 908 52800	1 x	1 x	1 x		125	42–510	181	22	221	18	630
80 908 42800	1 x	1 x	1 x		125	42–510	142	22	182	18	630
80 908 52900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	42–680	181	22	221	18	800
80 908 42900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	42–680	142	22	182	18	800

→ **Side 48**
Her finder du passende trykstang forlængere.

Oversigt systembakker

Vendebakke, grip 3 mm, bredde 40 mm

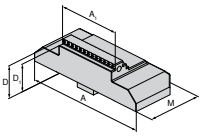
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	40	27	24			57			2.259,00	**80 908 30300**			●								
125	125	65	27	24			57			2.349,00	**80 908 30200**			●								
125	125	80	27	24			57			2.349,00	**80 908 30100**			●								
125	125	125	27	24			57			2.424,00	**80 908 30000**			●								

Vendebakke, grip 5 mm, bredde 40 mm

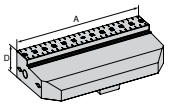
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	40	27	22			57			2.259,00	**80 908 30700**			●								
125	125	65	27	22			57			2.349,00	**80 908 30600**			●								
125	125	80	27	22			57			2.349,00	**80 908 30500**			●								
125	125	125	27	22			57			2.424,00	**80 908 30400**			●								

Vendebakke, glat

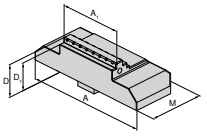
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		27							2.424,00	**80 908 31400**			●								

Trinbakke, HM, grip 5 mm

▲ Pris pr. stk.

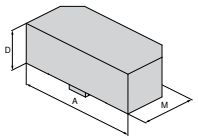
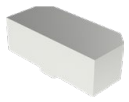


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	40	27	22			57			2.678,00	**80 908 31100**			●								
125	125	65	27	22			57			2.768,00	**80 908 31000**			●								
125	125	80	27	22			57			2.842,00	**80 908 30900**			●								
125	125	125	27	22			57			2.932,00	**80 908 30800**			●								

Oversigt systembakker

Blød bakke

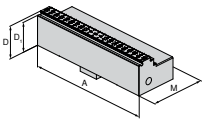
▲ Materiale: 16MnCr5
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		33				57			1.047,00	**80 909 31200**			●								

Vendebakke prægeprofil

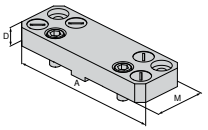
▲ Pris pr. stk.
▲ Passer til prægeprofil LANG



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		27	24			57			2.424,00	**80 908 31200**			●								

Adapterbakke

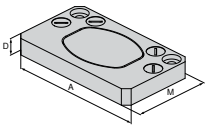
▲ Til montering af 6-fags vendebakker
▲ Pris pr. stk.
▲ Inkl. dækskruer



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	180		22				104			3.097,00	**80 909 31500**			●								

Pendulbakke

▲ Til montering af 6-fags vendebakker
▲ Pris pr. stk.
▲ Inkl. dækskruer

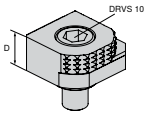


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	180		22				62			4.136,00	**80 909 31300**			●								

Oversigt systembakker

6-fags vendebakke

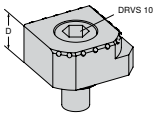
▲ 1 = Glat, Wolfram-Carbide belagt
▲ 2 = Grip med trin 3 mm
▲ 3 = Grip med trin 8 mm
▲ 4 = Grip med trin 18 mm
▲ 5 = Grip rund med trin 8 mm
▲ 6 = Grip rund
▲ M_{max} = 60 Nm
▲ Inkl. fastspændingsbolte

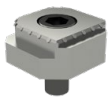


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							603,00	**80 892 246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fags vendebakke, Carbide grip

▲ 1 = Glat
▲ 2 = Carbide grip
▲ 3 = Carbide grip med trin 3 mm
▲ 4 = Carbide grip med trin 8 mm
▲ 5 = Carbide grip rund med trin 8 mm
▲ 6 = Carbide grip rund
▲ Inkl. fastspændingsbolte

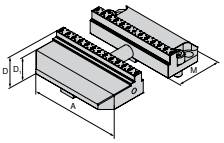




Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							875,00	**80 890 35300**	●	●	●	●			●		●	●	

Præcisionsbakke

▲ Pris pr. sæt

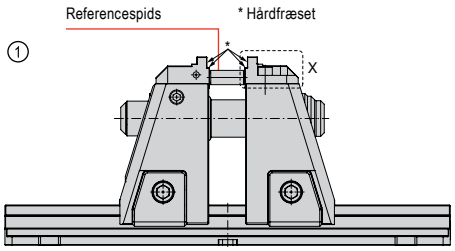


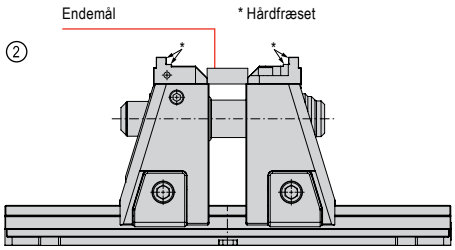
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		27	24			57			3.665,00	**80 908 31300**			●								

Instruktion til hærdet præcisionsbakkesæt

X5G-Z imponerer med en ekstrem præcision, alle komponenter er slebet eller hårdfræset med stor præcision. Ikke desto mindre er der anvendelser, hvor den krævede præcision ikke er fuldt ud opnået. I disse tilfælde tilbyder vi et hærdet præcisionsbakkesæt (art.nr. **80 908 31300**), som kan hårdfræses af brugeren på spændefladen (begge sider).

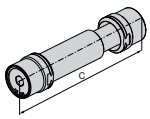
Hårdbearbejdningen udføres i præcisionsskruestikken (begge skruer på støttebakkerne spændes til 140 Nm). Præcisionsbakkerne skal hårdfræses iht. med de viste standpositioner (1+2). Den medfølgende referencespids bruges til opspænding i standardposition (1). For opspænding i VS-position (2) kan et endemål anvendes.





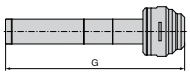
Oversigt system-tilbehør

Spindelenhed X5G-Z



C mm	WT kg	80 908 ... DKK Y4	
227,5	2,5	2.932,00	**50100**

Trykstang forlængelse



Til bredde mm	G mm	80 908 ... DKK Y4	
125	430	1.227,00	**80000**
125	500	1.324,00	**80100**
125	630	1.533,00	**80200**
125	800	1.758,00	**80300**

Momentnøgle

▲ Uden top

Firkant	TQX Nm	80 884 ... DKK Y4	
1/2"	10 - 100	2.094,00	**502**

Håndsving

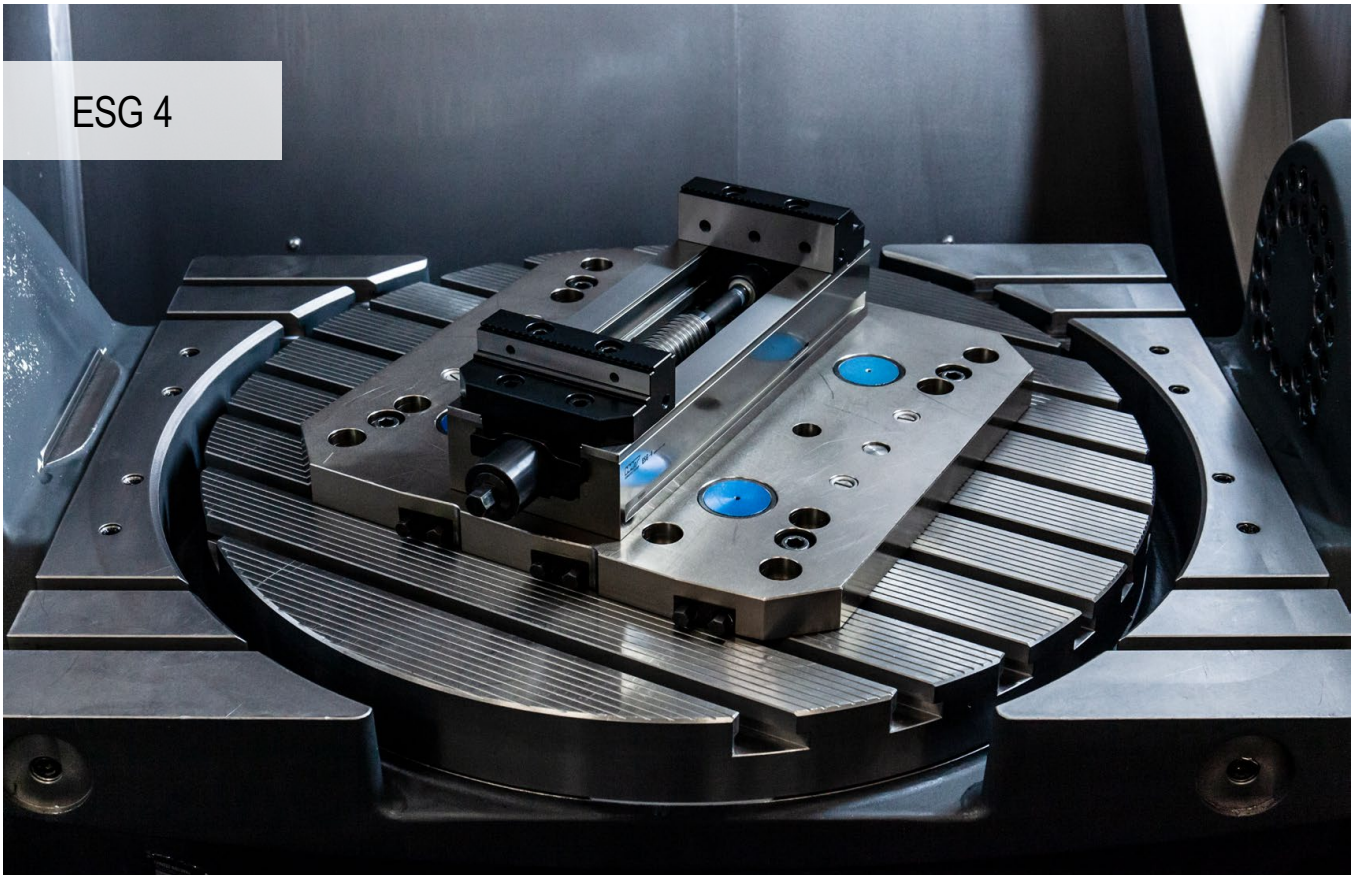
▲ Designet som sekskant
▲ Til hurtigjustering

H5G-Z
X5G-Z

Til bredde mm	DRVS mm	80 907 ... DKK Y4	
125	14	606,00	**500**

Unbraco top

Firkant	DRVS mm	80 877 ... DKK Y4	
1/2"	14	136,00	**214**



High performance allrounder

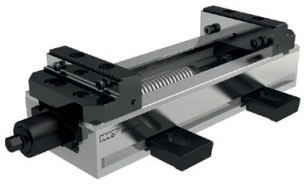
Enkel skruestik ESG 4 er overbevisende med hurtig opspænding med håndtag, hurtig justering af spændeområdet, flad konstruktion og lav vægt.

Dine fordele:

- ▲ Flere kølevæskeafløb for problemfrit arbejde og kontrolleret afløb
- ▲ Nem og hurtig positionering på MNG-nulpunkt-spændesystem
- ▲ Spændkraft 5-50 kN med lavt tilspændingsmoment
- ▲ Nemt og hurtigt bakkeskift med 2 skruer
- ▲ Hurtig og nem demontering af spindelenheden
- ▲ Omfattende modulopbygget bakke-program

Opspænding/justering:

ESG 4-80 mm = Fastgørelse med M8-skruer gennem grundkroppen
ESG 4 – 125 mm/160 mm = Fastgørelse med M12-skruer og passkruer gennem grundkroppen



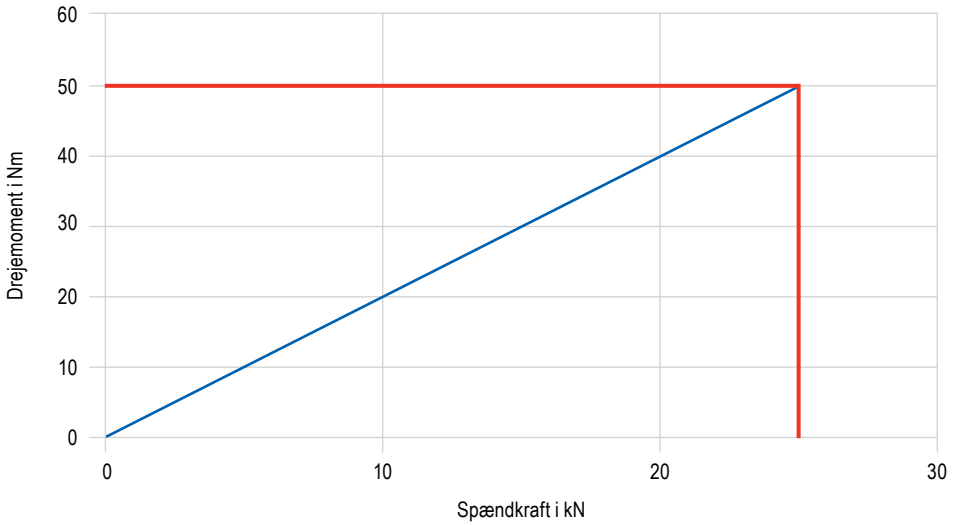
Fastgørelse med 4 spændejern

Fastgørelse med nulpunkt-spændesystem
ESG 4-80 mm = 1 antræksbolt + drejesikring
ESG 4 – 125/160 mm = 2 antræksbolte stikmål 200 mm

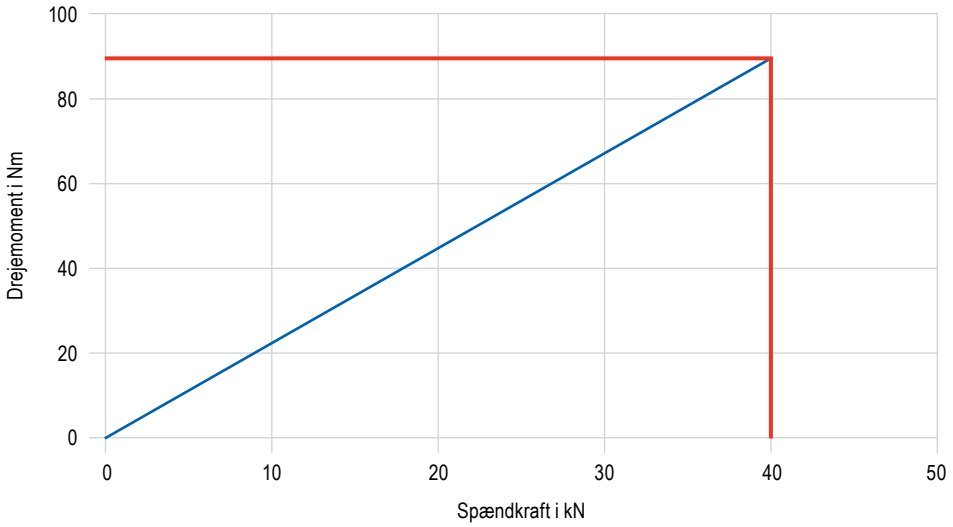
17

Spændkraft:

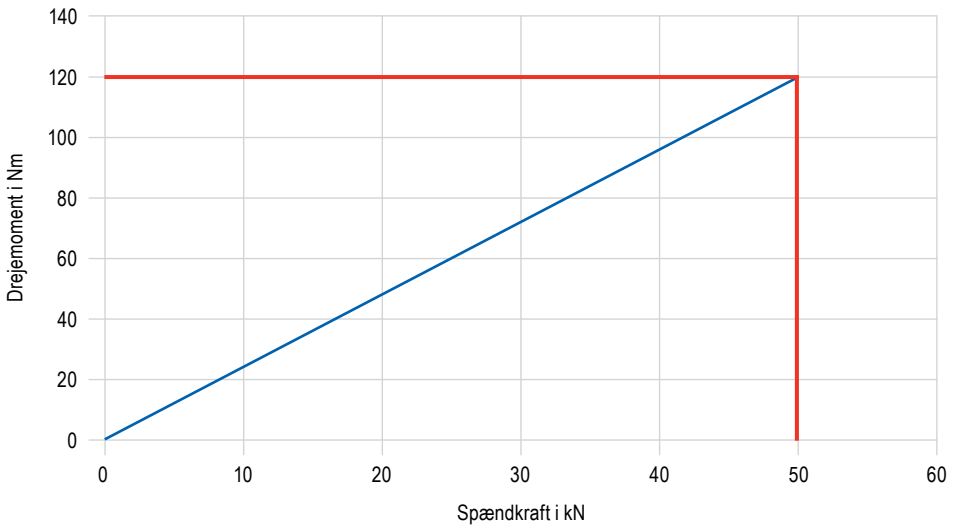
Tilspændingsmoment / spændkraft ESG 4 – 80 mm



Tilspændingsmoment / spændkraft ESG 4 – 125 mm



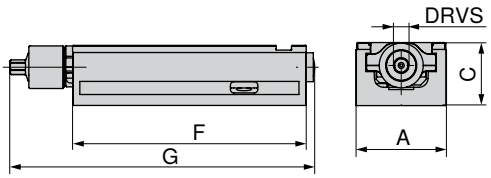
Tilspændingsmoment / spændkraft ESG 4 – 160 mm



SoloClamp – ESG 4

- ▲ Enkel skruestik uden systembakker
- ▲ Hurtig 160° håndtagsopspænding med drejemomentnøgle
- ▲ Hurtig på- og afmontering af spindelmodulet
- ▲ ±0,01 mm gentagelsesnøjagtighed (±0,015 mm ved A = 160 mm)

ESG 4 | **MNG**



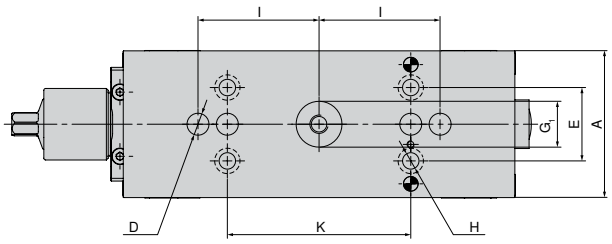
A mm	C -0.02 mm	F mm	G mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	Spændeområde mm	80 901 ... DKK Y4	
80	55	214	284	12	25	5,0	0-192	9.200,00	**080**
125	60	362	433	14	40	15,0	0-308	11.370,00	**125**
160	70	480	559	14	50	28,5	0-434	16.606,00	**160**

Skruestikguide

Dimensioner	52	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	53+54
Systemtilbehør	55–58	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

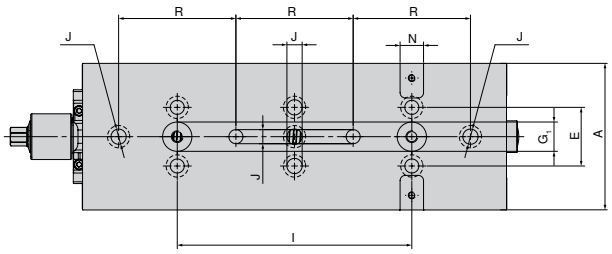
ESG 4 dimensioner

Grundkrop bredde 80 mm og længde 214 mm



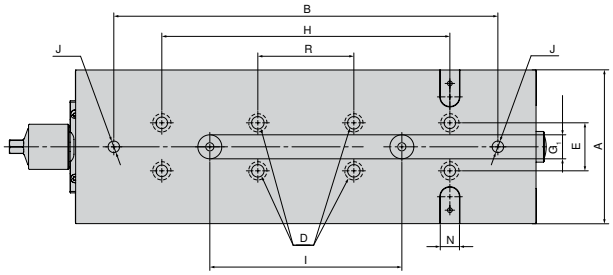
A mm	D mm	E mm	G_1 mm	H mm	I mm	K mm
80	12	40	25	9	66	100

Grundkrop bredde 125 mm og længde 362 mm



A mm	E mm	G_1 mm	I mm	J mm	N_{H7} mm	R mm
125	50	25	200	13	20	100

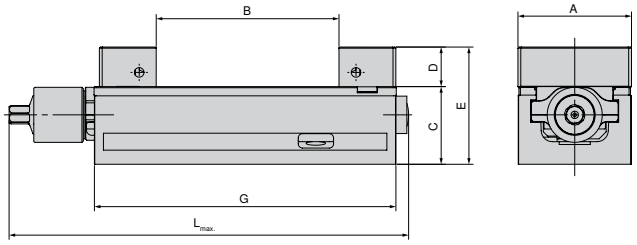
Grundkrop bredde 160 mm og længde 480 mm



A mm	B mm	D mm	E mm	G_1 mm	H mm	I mm	J mm	N_{H7} mm	R mm
160	400	13	50	25	300	200	12	20	100

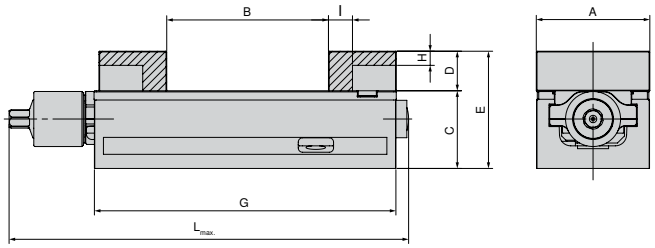
ESG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med blokbakker



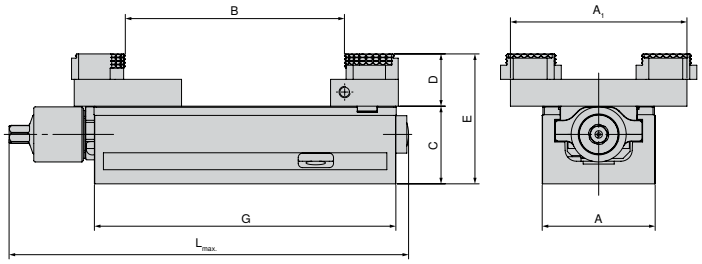
A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	0 - 130	55	28	83	214	308	**80 901 31200 + 80 901 31300**
125	0 - 231	60	40	100	362	432	**80 901 31400 + 80 901 31500**
160	0 - 312	70	50	120	480	559	**80 901 31600 + 80 901 31700**

Med bløde alubakker



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	0 - 115	55	28	83	214	10	17	284	**80 901 307 + 80 878 850**
125	0 - 219	60	40	100	362	23	27	432	**80 901 304 + 80 878 550**
160	0 - 309	70	50	120	480	23	30	559	**80 901 301 + 80 878 305**

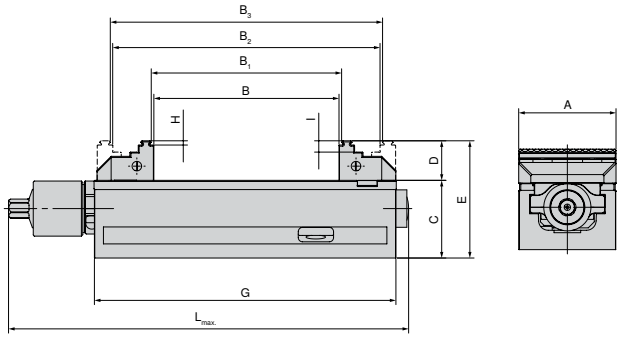
Med pendul- og adapterplade



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	125	5 - 155	55	19	92	214	284	**80 878 870 + 80 901 501**
125	180	4 - 306	60	22	100	362	432	**80 878 570 + 80 901 502**
160	256	11 - 463	70	22	110	480	559	**80 878 670 + 80 901 503**

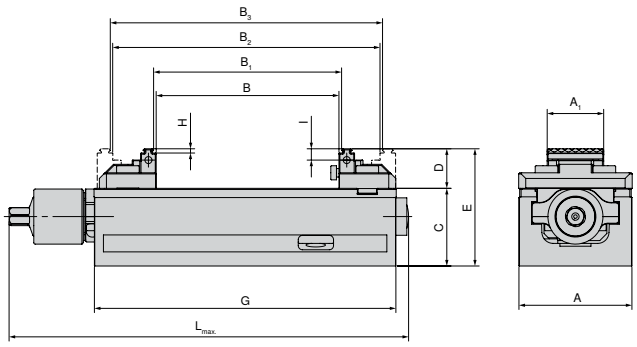
ESG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med vendebakker, grip 3 mm



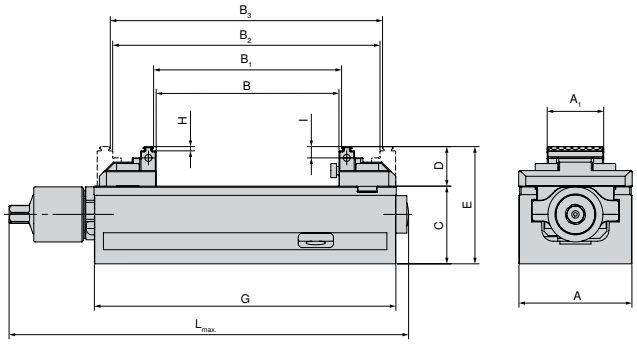
A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	0 - 130	4 - 134	59 - 188	63 - 192	55	28	83	214	3	8	284	**80 901 306 + 80 878 810**
125	0 - 231	8 - 238	71 - 301	78 - 308	60	40	100	362	3	18	433	**80 901 302 + 80 901 303**
160	0 - 310	8 - 317	117 - 427	125 - 434	70	50	120	480	3	10	559	**80 901 300 + 80 878 610**

Med vendebakker, grip 3 mm, bredde 40 mm



A mm	A_1 mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	40	0 - 130	4 - 134	59 - 188	63 - 192	55	28	83	214	3	8	284	**80 901 308 + 80 878 81900**

Med vendebakker, grip 3 mm, bredde 65 mm

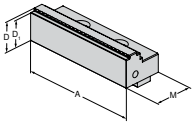


A mm	A_1 mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
125	65	0 - 240	8 - 247	77 - 317	84 - 324	60	33	93	362	3	9	432	**80 901 305 + 80 878 51900**

Oversigt systembakker

Vendebakke, grip 3 mm, fast

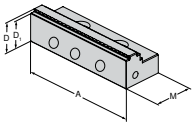
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			1.219,00	**80 901 306**				●	●						
125	125		40	37			66			1.676,00	**80 901 302**				●	●				●		
160	160		50	47			81			3.022,00	**80 901 300**				●	●						

Vendebakke, grip 3 mm, bevægelig

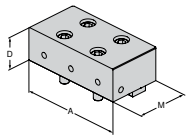
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			1.010,00	**80 878 810**				●	●		●		●		
125	125		40	37			66			1.676,00	**80 901 303**				●	●				●		
160	160		50	47			81			3.022,00	**80 878 610**				●	●		●				

Blokbakke, fast

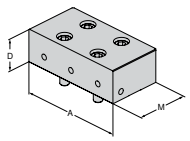
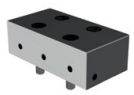
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				40			1.877,00	**80 901 31200**				●	●						
125	125		40				66			2.611,00	**80 901 31400**				●							
160	160		50				81			3.299,00	**80 901 31600**				●	●						

Blokbakke, bevægelig

▲ Pris pr. stk.

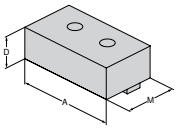
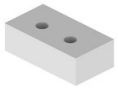



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				40			1.825,00	**80 901 31300**				●	●		●		●		
125	125		40				66			2.558,00	**80 901 31500**				●					●		
160	160		50				81			3.216,00	**80 901 31700**				●	●		●				

Oversigt systembakker

Alubakke, fast

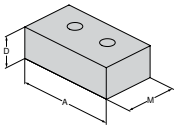
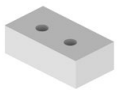
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			755,00	**80 901 307**				●	●						
125	125		40				68			823,00	**80 901 304**				●							
160	160		50				85			928,00	**80 901 301**				●	●						

Alubakke

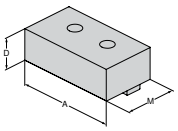
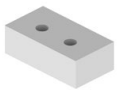
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			646,00	**80 878 850**				●	●		●		●		
125	125		40				68			735,00	**80 878 550**				●					●		
160	160		50				85			928,00	**80 878 305**				●	●		●				

Blød bakke, stål, fast

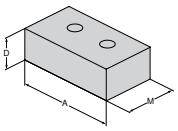
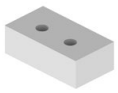
▲ Materiale: 16MnCr5
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			778,00	**80 901 31800**				●	●						
125	125		40				68			935,00	**80 901 31900**				●	●						

Blød bakke, stål, bevægelig

▲ Materiale: 16MnCr5
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

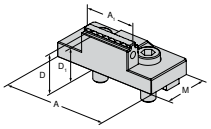



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			666,00	**80 878 32000**				●	●		●				
125	125		40				68			838,00	**80 878 32100**				●	●		●				

Oversigt systembakker

Vendebakke, grip, bredde 40 mm, fast

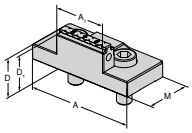
▲ Pris pr. stk.
▲ Dobbeltsidet griptrin



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80	40	28	25			40			1.466,00	**80 901 308**				●							

Vendebakke, grip 3 mm, bredde 40 mm, bevægelig

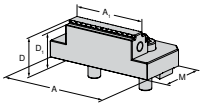
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80	40	28	25			40			1.346,00	**80 878 81900**				●			●				

5-akset vendebakke, grip, bredde 65 mm, fast

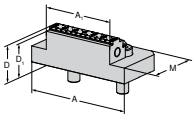
▲ Pris pr. stk.
▲ Dobbeltsidet griptrin



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	95	65	33	30			57			1.601,00	**80 901 305**				●							

5-akset vendebakke, grip 3 mm, bredde 65 mm, bevægelig

▲ Dobbeltsidet griptrin
▲ Pris pr. stk.



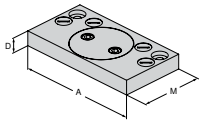
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	95	65	33	30			57			1.466,00	**80 878 51900**							●				

17

Oversigt systembakker

Pendulbakke, bevægelig

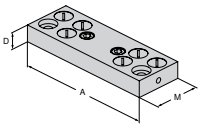
▲ Rummer 6 gange vendbare bakker
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				76			3.059,00	**80 878 870**				●			●		●		
125	180		22				95			3.186,00	**80 878 570**				●			●		●		
160	256		22				170			5.430,00	**80 878 670**				●			●				

Adapterbakke

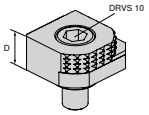
▲ Rummer 6 gange vendbare bakker
▲ Pris pr. stk.

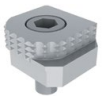


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				48			2.177,00	**80 901 501**				●							
125	180		22				62			2.588,00	**80 901 502**				●							
160	256		22				125			3.620,00	**80 901 503**				●							

6-fags vendebakke

▲ 1 = Glat, Wolfram-Carbide belagt
▲ 2 = Grip med trin 3 mm
▲ 3 = Grip med trin 8 mm
▲ 4 = Grip med trin 18 mm
▲ 5 = Grip rund med trin 8 mm
▲ 6 = Grip rund
▲ M_{max} = 60 Nm
▲ Inkl. fastspændingsbolte

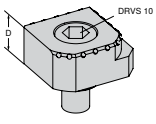


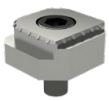


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							603,00	**80 892 246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fags vendebakke, Carbide grip

▲ 1 = Glat
▲ 2 = Carbide grip
▲ 3 = Carbide grip med trin 3 mm
▲ 4 = Carbide grip med trin 8 mm
▲ 5 = Carbide grip rund med trin 8 mm
▲ 6 = Carbide grip rund
▲ Inkl. fastspændingsbolte





Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							875,00	**80 890 35300**	●	●	●	●			●		●	●	

Den optimerede ESG 5 – maksimal præcision og processikkerhed

Den nye ESG 5 overtager alle de populære funktioner fra sin forgænger og sætter barren en hel del højere i forhold til brugervenlighed og holdbarhed. Optimeret håndtering og forbedret levetid var topprioriteter ved opdateringen af enkel skruestikken.

Dine fordele:

- ▲ Især velegnet til 2-sidet bearbejdning gennem høj vinkelnøjagtighed
- ▲ Kompakt design med ideel tilgængelighed
- ▲ Bakkeskift nemt og hurtigt, med to skruer
- ▲ Samme spændområder, meget bedre interfererenskontur, stort modulopbygget bakkeprogram
- ▲ Bæredygtig model med forniklet grundkrop sikrer lang levetid

Opspænding/justering:

Fastgørelse med nulpunkt-spændesystem
ESG 5 – 80 mm L-130 mm + L-190 mm
ESG 5 – 125 mm L-160 mm + L-235 mm

1 antræksbolt + MNG-positioneringsstift

Fastgørelse med nulpunkt-spændesystem
ESG 5 – 125 mm + L-300 mm
ESG 5 – 160 mm + L-280 mm + L-480 mm

2 antræksbolte + MNG-positioneringsstifte

I alle varianter er der 12^{JS} præcisionshuller, som ESG 5 kan positioneres præcist med. Alle varianter kan fastgøres med skruer ovenfra gennem grundkroppen.

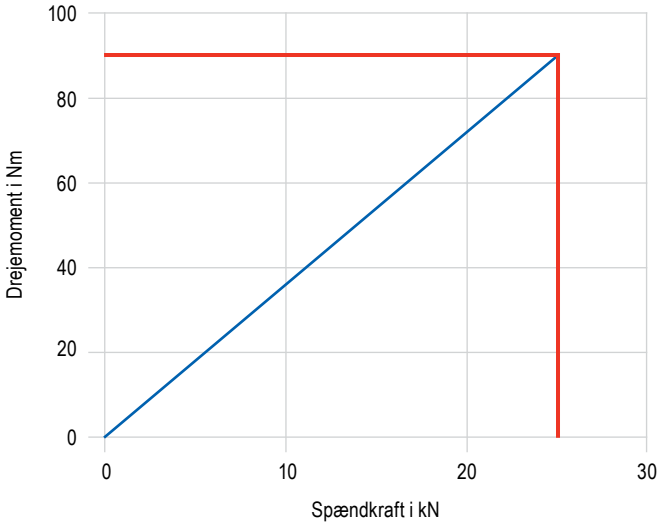
Opspænding/justering:

ESG 5 – 125 mm L-235 mm + L-300 mm
ESG 5 – 160 mm L-280 mm + L-480 mm

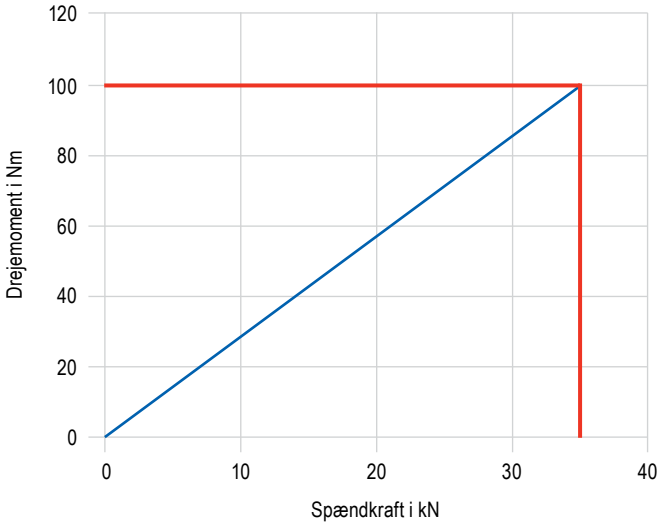
Disse 4 varianter kan også opspændes med spændejern.

Spændkraft:

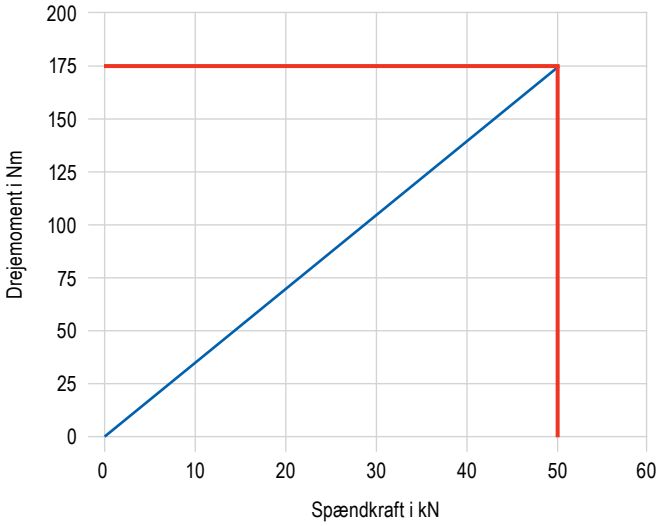
Tilspændingsmoment / spændkraft ESG 5 – 80 mm



Tilspændingsmoment / spændkraft ESG 5 – 125 mm



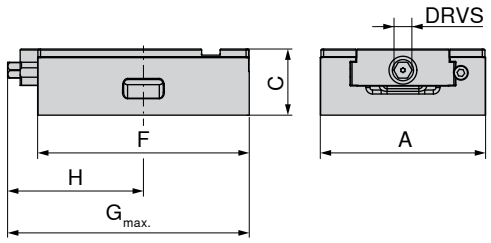
Tilspændingsmoment / spændkraft ESG 5 – 160 mm



SoloClamp – ESG 5

▲ Enkel skruestik uden systembakker
▲ Især velegnet til 2-sidet bearbejdning gennem høj vinkelnøjagtighed
▲ ±0,01 mm gentagelsesnøjagtighed mellem spændeprocesserne
▲ til PNG og MNG

ESG 5 | **MNG**



A mm	C ±0,01 mm	F mm	G max. mm	H mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	80 857 ... DKK Y4	
80	50	130	155,0	82	12	25	2,9	4.136,00	**08500**
80	50	190	203,0	102	12	25	4,4	4.974,00	**08600**
125	50	160	169,0	103	12	35	6,0	5.430,00	**15000**
125	50	235	235,0	132	12	35	8,4	6.934,00	**15100**
125	50	300	300,0	170	12	35	10,5	9.200,00	**15200**
160	70	280	309,0	169	14	50	25,0	12.791,00	**26100**
160	70	480	512,5	267	14	50	30,0	15.259,00	**26200**

til nulpunktspændesystem							LANG Quick Point	LANG Quick Point
Art. nr.	Type	Bredde i mm	Højde i mm	MNG	MNG mini	PNG	96 x 96	52 x 52
80 857 08500	ESG 5	80	130	✓	✓	✗	✗	✓
80 857 08600		80	190	✓	✗	✓	✗	✓
80 857 15000		125	160	✓	✗	✓	✓	✓
80 857 15100		125	235	✓	✗	✓	✓	✗
80 857 15200		125	300	✓	✗	✓	✓	✗
80 857 26100		160	280	✓	✗	✓	✓	✗
80 857 26200		160	480	✓	✗	✓	✗	✗

Skruestikguide

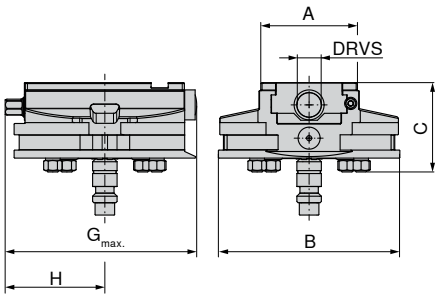
Dimensioner	63+64	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	65
Systemtilbehør	66	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

17

SoloClamp – ESG 5

- ▲ indkapslet enkel skruestik til Erowa ITS 148
- ▲ Uden systembakker
- ▲ Især velegnet til 2-sidet bearbejdning gennem høj vinkelnøjagtighed
- ▲ ±0,01 mm gentagelsesnøjagtighed mellem spændeprocesserne

ESG 5



80 857 ...

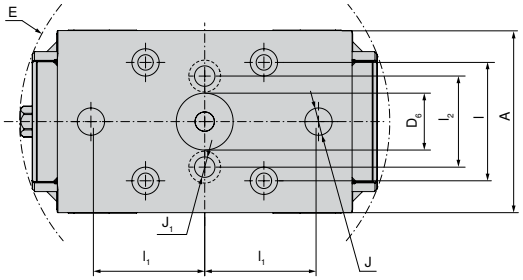
A	B	C	$G_{max.}$	H	DRVS	MXC	WT	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	kg	Y4	
80	148	73	157	81	12	25	5,6	10.248,00	**08900**

Skruestikguide

Dimensioner	63+64	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	65
Systemtilbehør	66	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

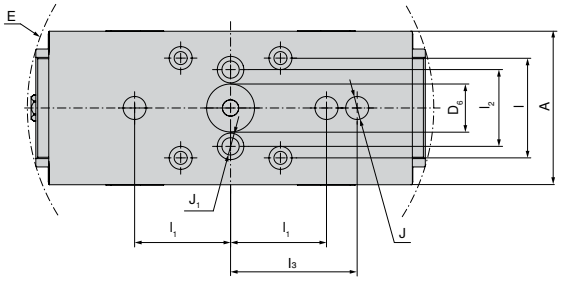
ESG 5 dimensioner

Grundkrop bredde 80 mm og længde 130 mm



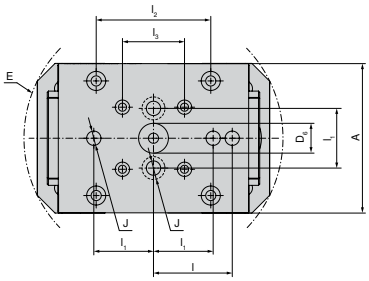
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	J H7 mm	J1 mm
80	25	163	52	50	40	12	9

Grundkrop bredde 80 mm og længde 190 mm



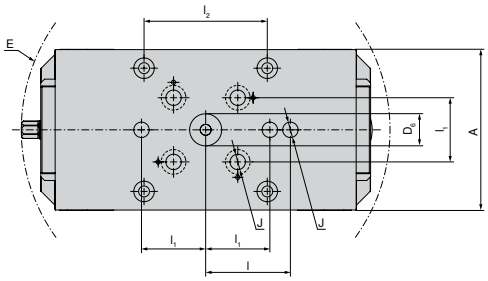
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	l3 ±0,015 mm	J H7 mm	J1 mm
80	25	213	52	50	40	66	12	9

Grundkrop bredde 125 mm og længde 160 mm



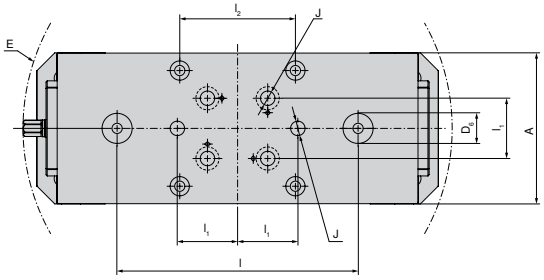
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	l3 ±0,015 mm	J H7 mm
125	25	218	66	50	96	52	12

Grundkrop bredde 125 mm og længde 235 mm



A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	J H7 mm
125	25	288	66	50	96	12

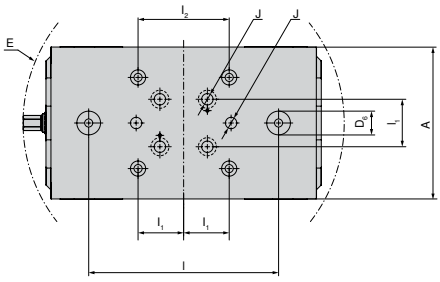
Grundkrop bredde 125 mm og længde 300 mm



A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	J H7 mm
125	25	357	200	50	96	12

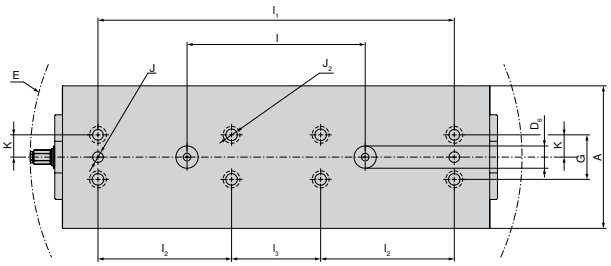
ESG 5 dimensioner

Grundkrop bredde 160 mm og længde 280 mm



A mm	$D_{6\ H6}$ mm	E mm	$l_{\pm0,015}$ mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	l_2 mm	J_{H7} mm
160	25	339	200	50	96	12

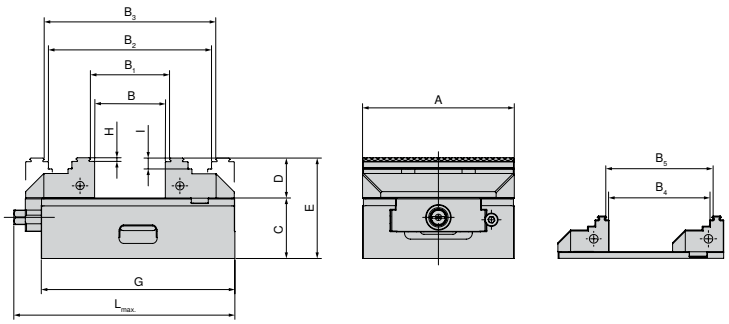
Grundkrop bredde 160 mm og længde 480 mm



A mm	$D_{6\ H6}$ mm	E mm	$l_{\pm0,015}$ mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	l_2 mm	$l_{3\ \pm0,015}$ mm	J_{H7} mm	$J_{2\ F7}$ mm	$K_{\pm0,02}$ mm	G mm
160	25	553	200	400	150	100	12	12	25	50

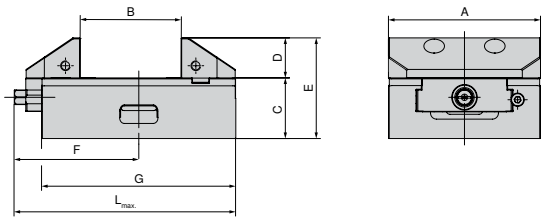
ESG 5 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med vendebakke grip 3 mm, fast og bevægelig



A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	B_4 mm	B_5 mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	0-49	4-53	59-107	63-111	30-78	34-82	50	28	78	130	3	8	155	**80 901 306 + 80 878 810**
80	0-109	4-113	59-167	63-171	29-134	35-136	50	28	78	190	3	8	206	**80 901 306 + 80 878 810**
125	0-57	8-64	77-134	84-141	40-95	47-102	50	33	83	160	3	9	183	**80 857 30000 + 80 878 510**
125	0-127	8-134	77-204	84-211	40-165	47-172	50	33	83	235	3	9	250	**80 857 30000 + 80 878 510**
125	0-197	8-204	77-274	84-281	40-235	47-242	50	33	83	300	3	9	320	**80 857 30000 + 80 878 510**
160	0-121	8-128	118-238	125-245	–	–	70	50	120	280	3	10	328	**80 901 300 + 80 878 610**
160	0-324	8-331	118-441	125-448	–	–	70	50	120	480	3	10	506	**80 901 300 + 80 878 610**

Med 5-akset bakker

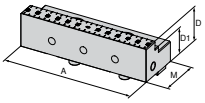


A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
125	25-82	50	33	83	103	160	183	**80 857 30200 + 80 857 30100**
125	25-152	50	33	83	132	235	250	**80 857 30200 + 80 857 30100**
125	25-222	50	33	83	170	300	320	**80 857 30200 + 80 857 30100**

Oversigt systembakker

Vendebakke, glat, fast

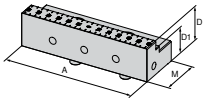
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	20			40			1.459,00	**80 857 30400**					●						
125	125		33	25			57			2.827,00	**80 857 30300**					●						

Vendebakke, glat, bevægelig

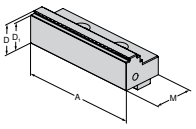
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	20			40			1.459,00	**80 878 34700**					●		●				
125	125		33	25			57			2.827,00	**80 878 34600**					●		●				

Vendebakke, grip 3 mm, fast

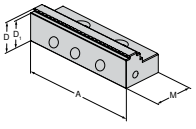
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			1.219,00	**80 901 306**				●	●						
125	125		33	30			57			1.661,00	**80 857 30000**					●						
160	160		50	47			81			3.022,00	**80 901 300**				●	●						

Vendebakke, grip 3 mm, bevægelig

▲ Pris pr. stk.

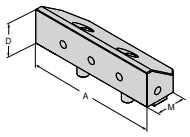
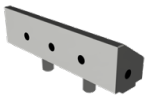


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			1.010,00	**80 878 810**				●	●		●		●		
125	125		33	30			57			1.129,00	**80 878 510**					●		●				
160	160		50	47			81			3.022,00	**80 878 610**				●	●		●				

Oversigt systembakker

5-akset vendebakke, fast

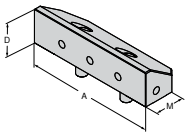
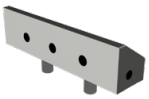
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		33				44,5			1.676,00	**80 857 30100**					●						

5-akset vendebakke, grip, fast

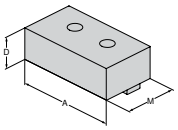
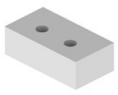
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		33				44,5			1.676,00	**80 857 30200**					●						

Blød bakke, stål, fast

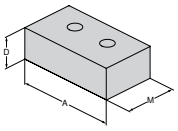
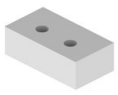
▲ Materiale: 16MnCr5
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			778,00	**80 901 31800**				●	●						
125	125		40				68			935,00	**80 901 31900**				●	●						

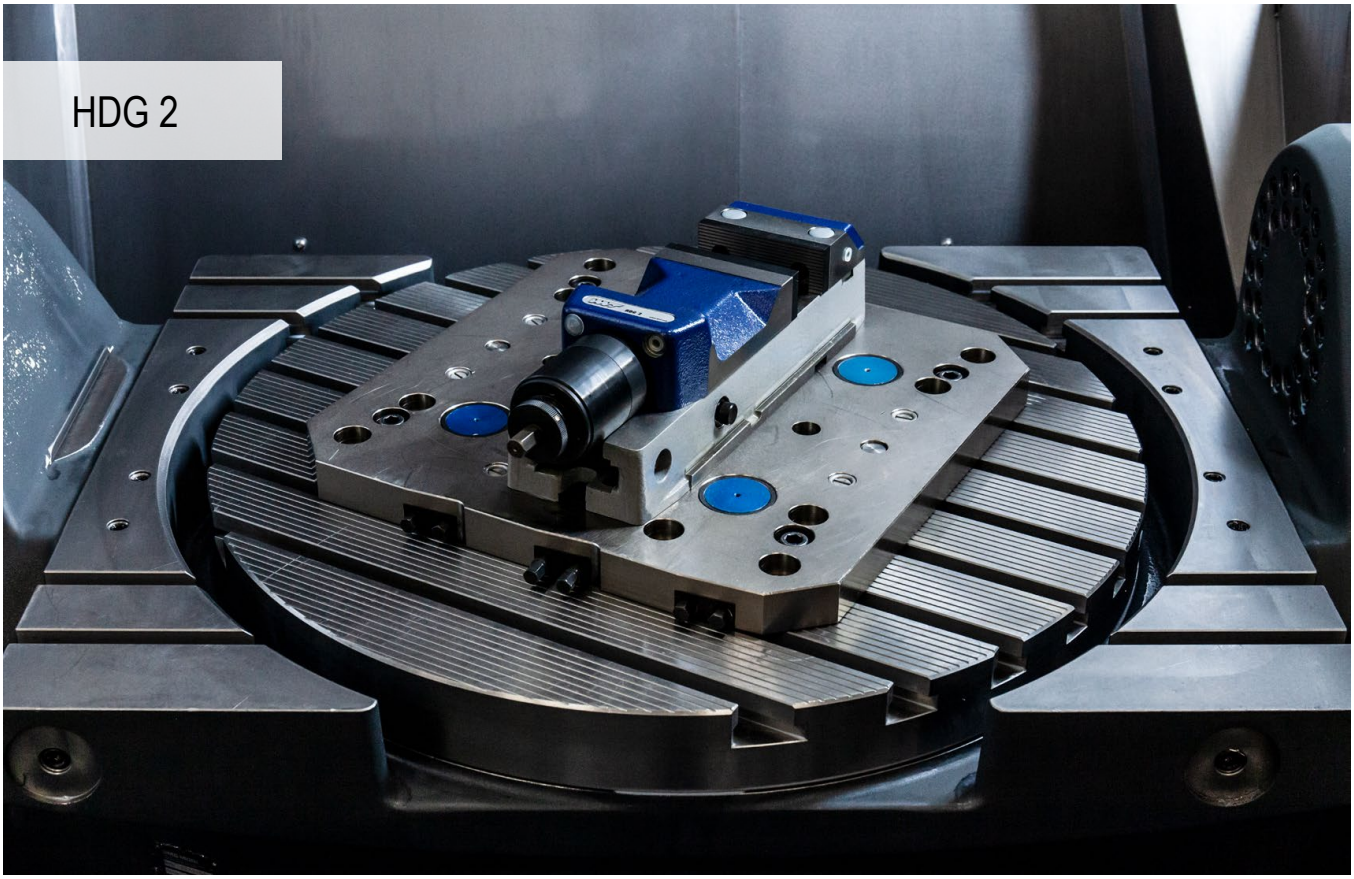
Blød bakke, stål, bevægelig

▲ Materiale: 16MnCr5
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			666,00	**80 878 32000**				●	●		●				
125	125		40				68			838,00	**80 878 32100**				●	●		●				

17



Populært højtryk-spændesystem

Mekanisk maskinskruestik med trinløs kraftindstilling fra 10 % til 100 % med kun en håndsvingsomdrejning og altid samme håndsvingsposition. Hurtig justering af spændområdet via stikbolte.

Dine fordele:

- ▲ Spar både tid og kræfter – kun én håndsvingsomdrejning
- ▲ Spændtid < 1 sekund
- ▲ Nem håndtering
- ▲ Trinløs indstilling uden brug af værktøj
- ▲ Høj bearbejdningspræcision

Opspænding/justering:

Justering via præcisions T-not møtrikker på notbordet med længde- eller tværnot 20^{H7} i grundkroppen

Opspænding med skruer gennem grundkroppen eller med spændejern

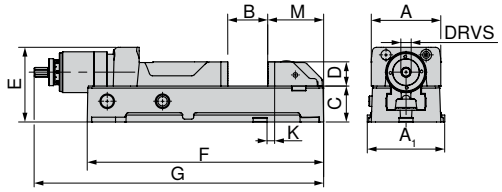
SoloClamp – HDG 2

- ▲ Højtryk skruestik
- ▲ Trinløs kraftindstilling
- ▲ Mekanisk krafttransmission
- ▲ Spændkraft med kun en håndsvingsomdrejning
- ▲ Bevægelige bakker, forarbejdet til fastgørelse af bakker til spændeområdeudvidelser

Leveringsomfang:

Højtryk skruestik inkl. 4 spændejern, håndsving, 2 forsatsbakker profileret og hærdet

HDG 2



A mm	A_1 mm	B mm	$C_{+0/-0,02}$ mm	D mm	E mm	F mm	$G_{max.}$ mm	$K_{\pm 0,015}$ mm	M mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	80 892 ... DKK Y4	
100	112	0 - 159	52	35	108	342	521	11	81	12	4 - 30	20	15.334,00	**100**
125	140	0 - 201	62	40	118	400	584	28	85	12	4 - 40	27	17.503,00	**125**
160	176	0 - 300	78	50	149	544	784	40	112	12	5 - 60	55	25.956,00	**160**

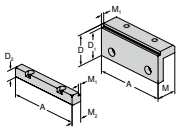
Skruestikguide

Dimensioner	71	Systemtilbehør	69–71
Alment tilbehør	164–183		

Oversigt systembakker

Bakker til udvidelse af spændeområde

▲ Pris pr. sæt (1 fast og 1 bevægelig bakke)



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		56	50	22		37	5	19	2.738,00	**80 892 225**						●					
	125		56	50	22		37	5	19	3.695,00	**80 892 226**						●					
	160		71	65	23		47	5	23,5	4.017,00	**80 892 227**						●					

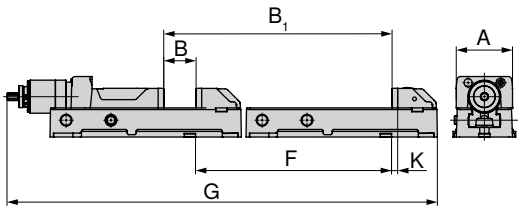
Visning af det udvidede spændeområde

A	B	D	Artikelnummer skruestik	Artikelnummer bakker
100	118 - 278	56	**80 892 100**	**80 892 225**
125	137 - 338	56	**80 892 125**	**80 892 226**
160	169 - 470	71	**80 892 160**	**80 892 227**

SoloClamp – HDG 2

▲ Grundkrop forlænger

HDG 2



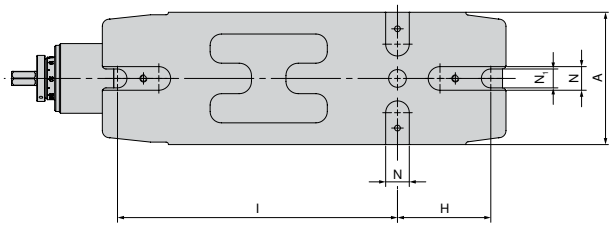
A mm	B mm	B_1 mm	F mm	G mm	K mm	80 892 ... DKK Y4	
100	0-159	350-509	450	871,3	11	8.677,00	**51000**
125	0-201	410-611	410	994,1	28	9.574,00	**51100**
160	0-300	550-850	550	1334,15	40	13.015,00	**51200**

Vist med grundkrop forlængelse

A	B	D	Artikelnummer skruestik	Artikelnummer forlænger
100	350 - 509	35	**80 892 100**	**80 892 51000**
125	410 - 611	40	**80 892 125**	**80 892 51100**
160	550 - 850	50	**80 892 160**	**80 892 51200**

HDG 2 dimensioner

Grundkrop bredde 100 mm, 125 mm, 160 mm



A mm	H mm	I mm	N_{H7} mm	N_1 mm
100	80	240	20	15
125	100	280	20	18
160	130	380	20	22

Oversigt system-tilbehør

Vinkelgear

HDG 2

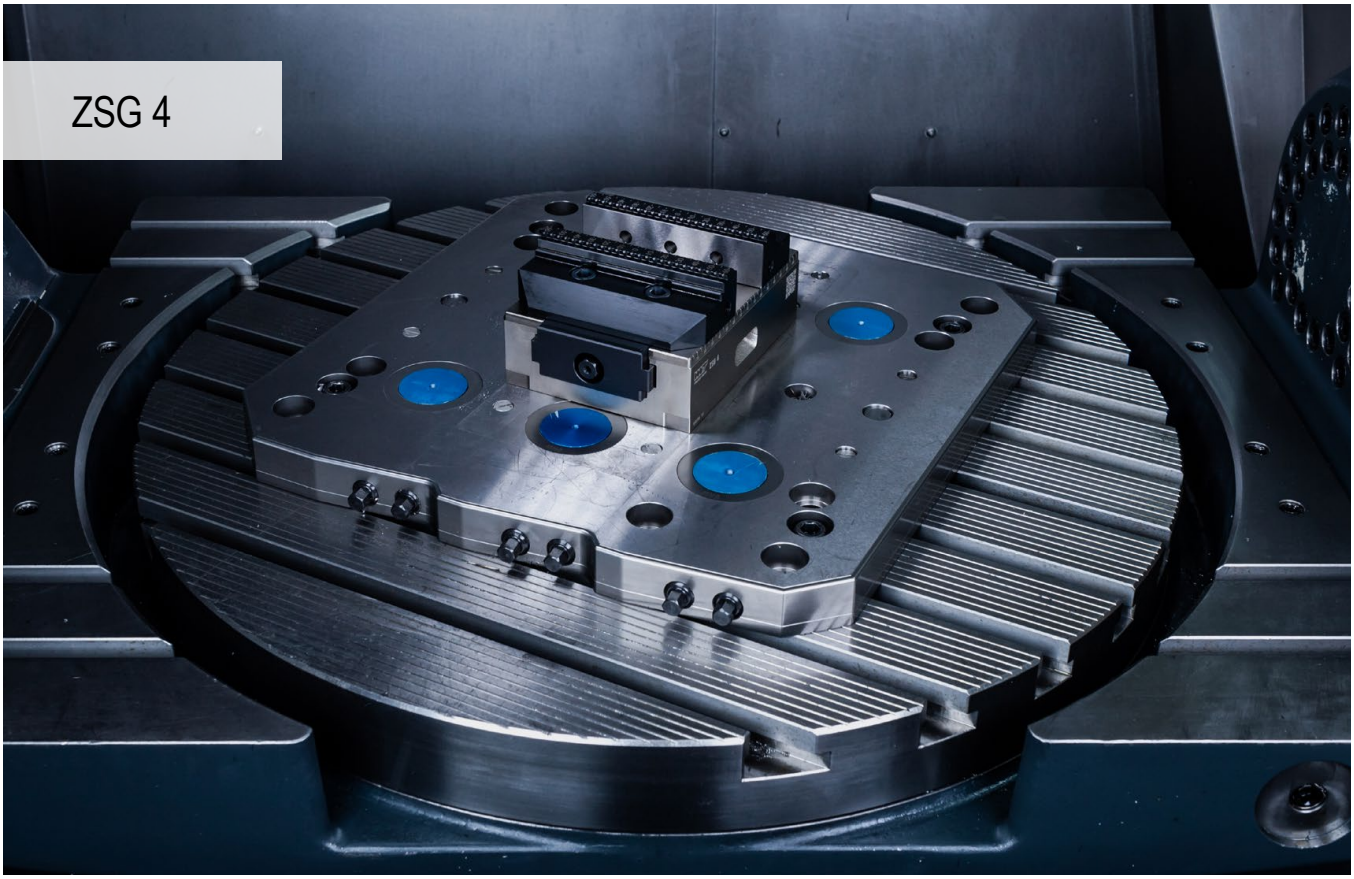
Til bredde mm	80 892 ... DKK Y4	
100/125	3.441,00	**314**
160	3.733,00	**315**

Håndsving

▲ Til hurtigjustering

HDG 2

Til bredde mm	DRVS mm	80 892 ... DKK Y4	
100/125	12	573,00	**124**
160	12	711,00	**164**



Den optimerede ZSG 4 – maksimal præcision og processikkerhed

Den nye ZSG 4 bevarer alle de gode egenskaber fra sin forgænger og hæver standarden markant med hensyn til brugervenlighed og holdbarhed. Optimeret håndtering og forbedret holdbarhed stod øverst på listen i opdateringen for den populære centrerede skruestik.

Dine fordele:

- ▲ Især velegnet til 2-sidet bearbejdning gennem høj vinkelnøjagtighed
- ▲ Kompakt design med ideel tilgængelighed
- ▲ Bakkeskift nemt og hurtigt, med to skruer
- ▲ Samme spændområder, meget bedre interfererenskontur, stort modulopbygget bakkeprogram
- ▲ Bæredygtig model med forniklet grundkrop sikrer lang levetid

Opspænding/justering:

Fastgørelse med nulpunkt-spændesystem
ZSG 4 – 80 mm L-130 mm + L-190 mm
ZSG 4 – 125 mm L-160 mm + L-235 mm

1 antræksbolt + MNG-positioneringsstift

Fastgørelse med nulpunkt-spændesystem
ZSG 4 – 125 mm + L-300 mm
ZSG 4 – 160 mm + L-280 mm + L-480 mm

2 antræksbolt + MNG-positioneringsstift

I alle varianter forefindes Ø12^{JS} præcisionshuller, som ZSG 4 kan positioneres præcist med.
Alle varianter kan fastgøres med skruer ovenfra gennem grundkroppen.

Opspænding/justering:

ZSG 4 – 125 mm L-235 mm + L-300 mm
ZSG 4 – 160 mm L-280 mm + L-480 mm

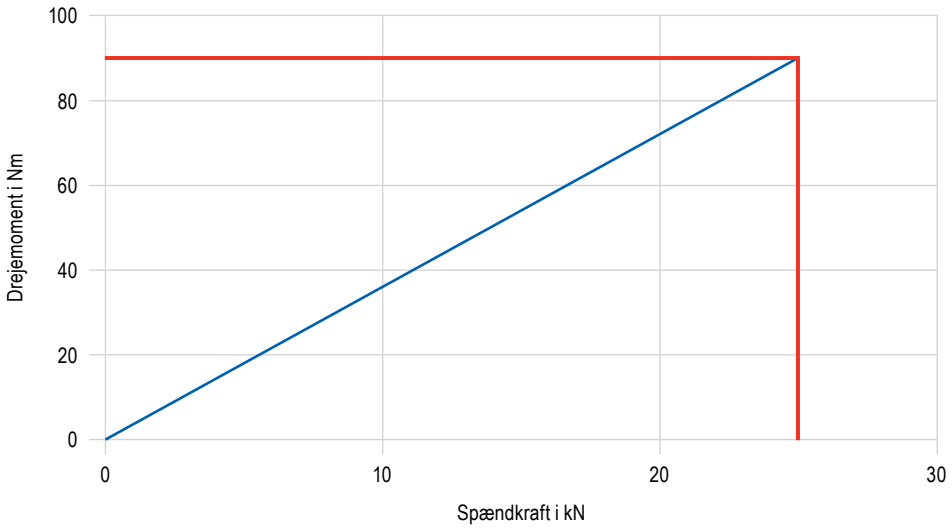
Som alternativ kan disse 4 varianter
også opspændes med spændejern.

ZSG 4 – 80 mm L-130 mm + L-190 mm
ZSG 4 – 125 mm L-160 mm + L-235 mm + L-300 mm
ZSG 4 – 160 mm L-280 mm

Alle 5 varianter fås også med monteringshuller
til LANG-nulpunkt-spændesystemet.

Spændkraft:

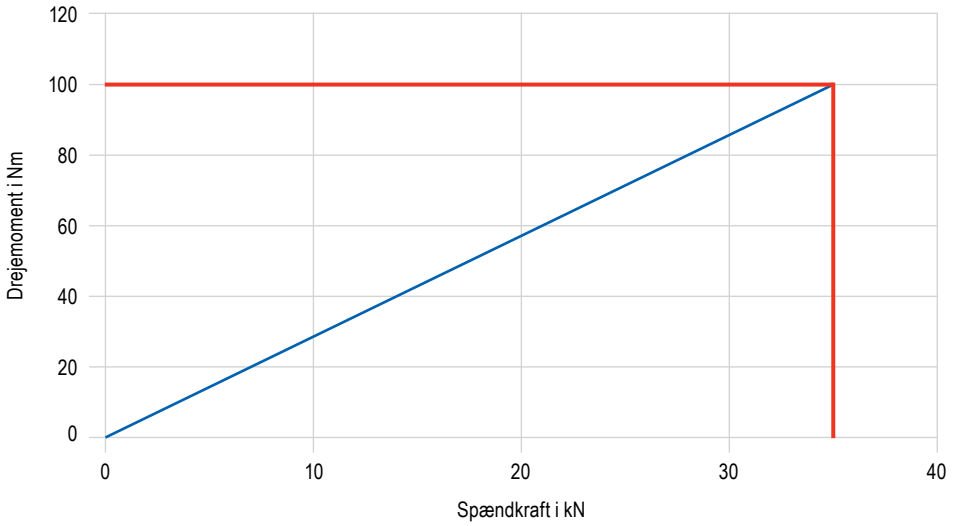
Tilspændingsmoment / spændkraft ZSG 4 – 80 mm



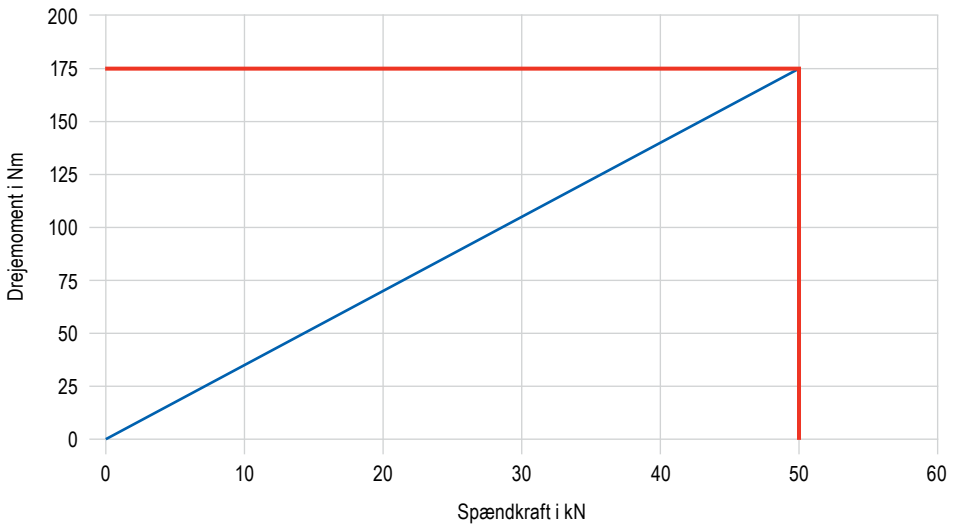
17

Spændkraft:

Tilspændingsmoment / spændkraft ZSG 4 – 125 mm



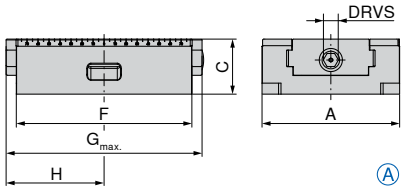
Tilspændingsmoment / spændkraft ZSG 4 – 160 mm



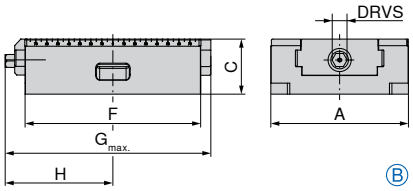
CentriClamp – ZSG 4

- ▲ Indkapslet centrisk skruestik
- ▲ Uden systembakker
- ▲ Kuglelejret spindel
- ▲ ±0,01 mm gentagelsesnøjagtighed mellem spændeprocesserne
- ▲ Til PNG og MNG

ZSG 4 | **MNG**



Indvendig betjeningsspindel



Udvendig betjeningsspindel

A mm	C ±0,01 mm	F mm	G max. mm	H mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	Betegnelse	80 878 ... DKK Y4	
80	50	130	157	81	12	25	3,1	A	4.136,00	**08500**
80	50	190	206	104	12	25	4,5	B	4.974,00	**08600**
125	50	160	200	111,5	12	35	6,3	A	5.430,00	**15000**
125	50	235	272	143,5	12	35	9,5	B	6.934,00	**15100**
125	50	300	340	181	12	35	12,5	B	8.452,00	**15200**
160	70	280	315	172	14	50	25,0	A	12.791,00	**26100**
160	70	480	524	276	14	50	35,0	B	24.160,00	**26200**

Art. nr.	til nulpunktspændesystem Type	Bredde i mm	Længde i mm	MNG	MNG mini	PNG	LANG Quick Point 96 x 96	LANG Quick Point 52 x 52
80 878 08500	ZSG 4	80	130	✓	✓	✗	✗	✓
80 878 08600		80	190	✓	✗	✓	✗	✓
80 878 15000		125	160	✓	✗	✓	✓	✓
80 878 15100		125	235	✓	✗	✓	✓	✗
80 878 15200		125	300	✓	✗	✓	✓	✗
80 878 26100		160	280	✓	✗	✓	✓	✗
80 878 26200		160	480	✓	✗	✓	✗	✗

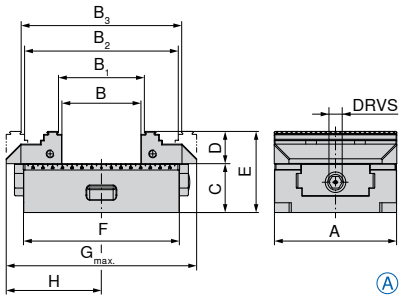
Skruestikguide

Dimensioner	78+79	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	80–83
Systemtilbehør	85–90	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

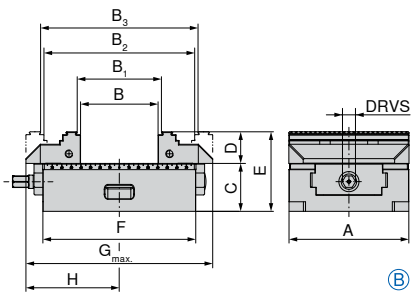
CentriClamp – ZSG 4

- ▲ Indkapslet centrisk skruestik
- ▲ Med bakke, grip 3 mm
- ▲ Kuglelejret spindel
- ▲ ±0,01 mm gentagelsesnøjagtighed i mellem spændeprocesserne
- ▲ Til PNG og MNG

ZSG 4 | **MNG**



Indvendig betjeningsspindel



Udvendig betjeningsspindel

A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	C ±0,01 mm	D mm	E mm	F mm	$G_{max.}$ mm	H mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	Betegnelse	80 878 ... DKK Y4	
80	0 - 59	4 - 63	59 - 117	63 - 121	50	28	78	130	157	81	12	25	3,9	A	5.812,00	**08700**
80	0 - 123	4 - 127	59 - 181	63 - 185	50	28	78	190	206	104	12	25	5,5	B	6.650,00	**08800**
125	0 - 80	8 - 87	77 - 156	84 - 163	50	33	83	160	208	111,5	12	35	8,7	A	7.330,00	**15300**
125	0 - 155	8 - 162	77 - 218	84 - 225	50	33	83	235	272	143,5	12	35	12,0	B	8.826,00	**15400**
125	0 - 220	8 - 227	77 - 296	84 - 303	50	33	83	300	348	181	12	35	14,0	B	10.397,00	**15500**

Det er ikke muligt at montere topkæber med en højde på 40 mm, hvis denne højde ønskes, så brug de vendbare bakker D = 40 mm (**80 878 520**).

til nulpunktspændesystem							LANG Quick Point	LANG Quick Point
Art. nr.	Type	Bredde i mm	Længde i mm	MNG	MNG mini	PNG	96 x 96	52 x 52
80 878 08700	ZSG 4	80	130	✓	✓	✗	✗	✓
80 878 08800		80	190	✓	✗	✓	✗	✓
80 878 15300		125	160	✓	✗	✓	✓	✓
80 878 15400		125	235	✓	✗	✓	✓	✗
80 878 15500		125	300	✓	✗	✓	✓	✗

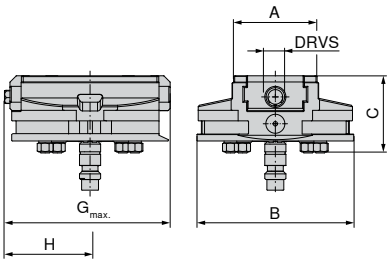
Skruestikguide

Dimensioner	78+79	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	80–83
Systemtilbehør	85–90	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

CentriClamp – ZSG 4

- ▲ Indkapslet centrisk skruestik til Erowa ITS 148
- ▲ Uden systembakker
- ▲ kuglelejret spindel
- ▲ ±0,01 mm gentagelsesnøjagtighed mellem spændeprocesserne

ZSG 4 | **MNG**



80 878 ...

A	B	C	$G_{max.}$	H	DRVS	MXC	WT	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	kg	Y4	
80	148	73	157	81	12	25	5,6	10.248,00	**08900**

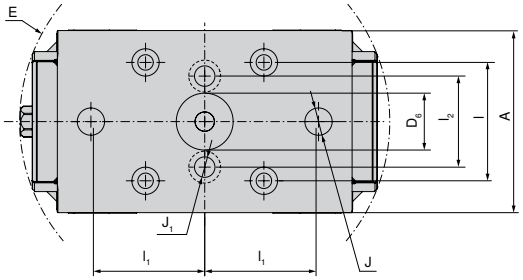
Skruestikguide

Dimensioner	78+79	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	80–83
Systemtilbehør	85–90	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

17

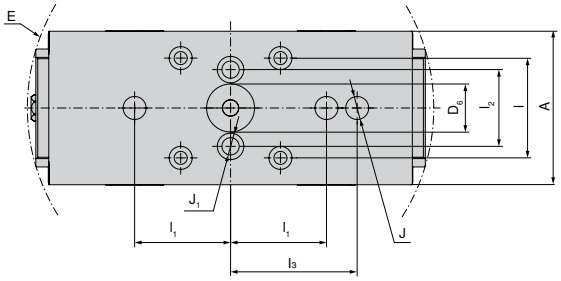
ZSG 4 dimensioner

Grundkrop bredde 80 mm og længde 130 mm



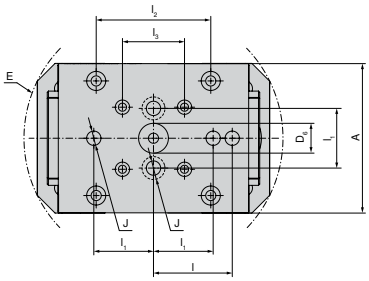
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	J H7 mm	J1 mm
80	25	163	52	50	40	12	9

Grundkrop bredde 80 mm og længde 190 mm



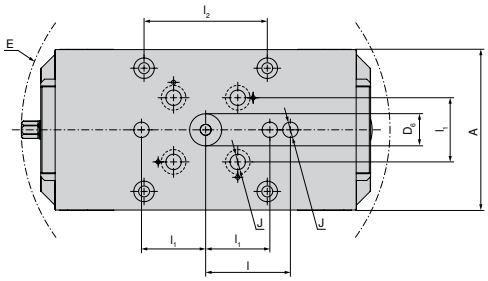
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	l3 ±0,015 mm	J H7 mm	J1 mm
80	25	213	52	50	40	66	12	9

Grundkrop bredde 125 mm og længde 160 mm



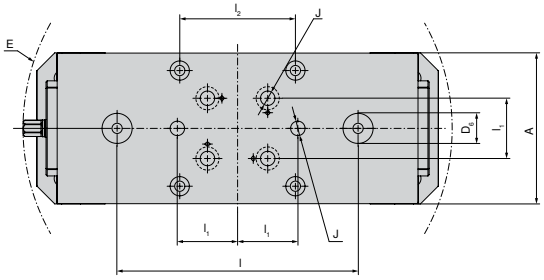
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	l3 ±0,015 mm	J H7 mm
125	25	218	66	50	96	52	12

Grundkrop bredde 125 mm og længde 235 mm



A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	J H7 mm
125	25	288	66	50	96	12

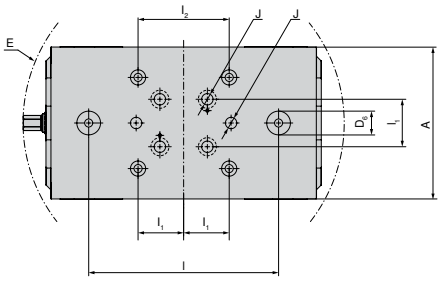
Grundkrop bredde 125 mm og længde 300 mm



A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	J H7 mm
125	25	357	200	50	96	12

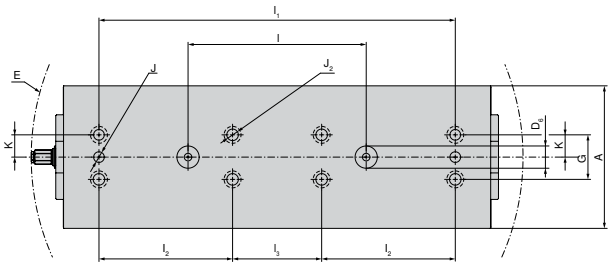
ZSG 4 dimensioner

Grundkrop bredde 160 mm og længde 280 mm



A mm	$D_{6\ H6}$ mm	E mm	$l_{\pm0,015}$ mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	l_2 mm	J_{H7} mm
160	25	339	200	50	96	12

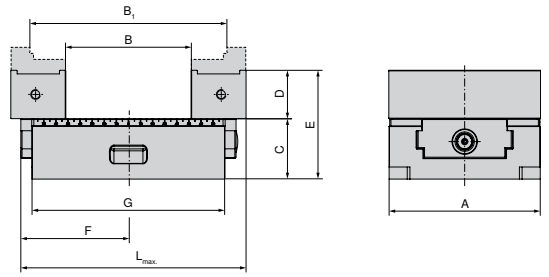
Grundkrop bredde 160 mm og længde 480 mm



A mm	$D_{6\ H6}$ mm	E mm	$l_{\pm0,015}$ mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	l_2 mm	$l_{3\ \pm0,015}$ mm	J_{H7} mm	$J_{2\ F7}$ mm	$K_{\pm0,02}$ mm	G mm
160	25	553	200	400	150	100	12	12	25	50

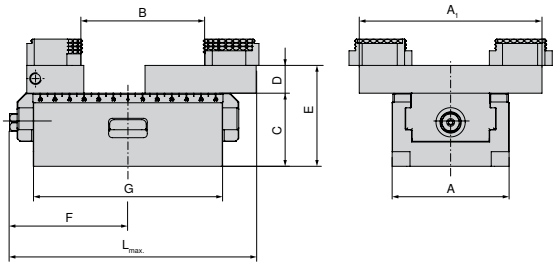
ZSG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med kombibakker



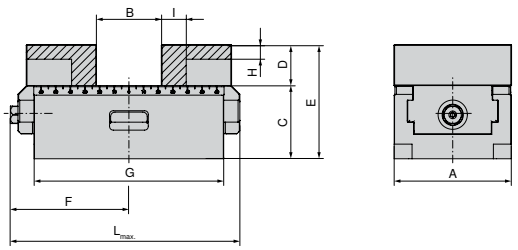
A mm	B mm	B1 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	Lmax. mm	Art. nr. Systembakker
125	23 - 103	82 - 161	50	40	90	111,5	160	208	2 x **80 878 530**
125	23 - 165	82 - 223	50	40	90	143,5	235	272	2 x **80 878 530**
125	23 - 241	82 - 300	50	40	90	181	300	348	2 x **80 878 530**

Med pendul- og adapterplade



A mm	A1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	Lmax. mm	Art. nr. Systembakker
80	125	3 - 84	50	28	78	81	130	157	**80 878 890** + **80 878 870**
80	125	3 - 145	50	28	78	104	190	206	**80 878 890** + **80 878 870**
125	180	7 - 126	50	22	90	111,5	160	212	**80 878 590** + **80 878 570**
125	180	7 - 207	50	22	90	143,5	235	272	**80 878 590** + **80 878 570**
125	180	7 - 250	50	22	90	181	300	352	**80 878 590** + **80 878 570**
160	256	16 - 292	70	22	110	170	280	315	**80 878 690** + **80 878 670**
160	256	16 - 406	70	22	110	276	480	524	**80 878 690** + **80 878 670**

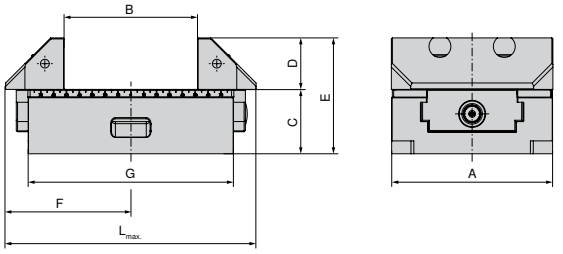
Med alubakker



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	Lmax. mm	Art. nr. Systembakker
80	0 - 44	50	28	78	81	130	10	17	157	2 x **80 878 850**
80	0 - 108	50	28	78	104	190	10	17	206	2 x **80 878 850**
125	0 - 58	50	40	90	111,5	160	17	27	208	2 x **80 878 550**
125	0 - 133	50	40	90	143,5	235	17	27	272	2 x **80 878 550**
125	0 - 198	50	40	90	181	300	17	27	348	2 x **80 878 550**
160	0 - 123	70	50	120	170	280	26	25	315	2 x **80 878 305**
160	10 - 336	70	50	120	276	480	26	25	524	2 x **80 878 305**

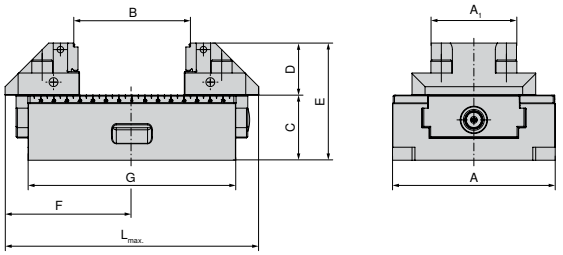
ZSG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med 5-akset bakker



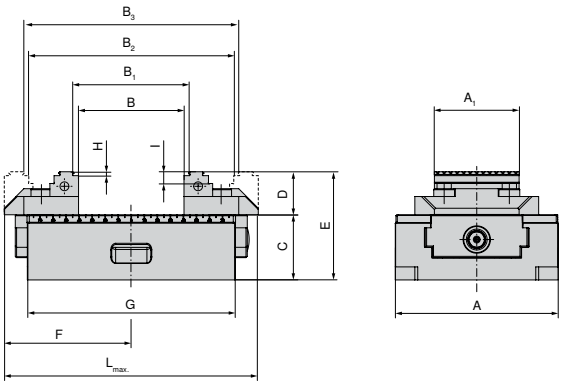
A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
125	22 - 102	50	40	90	115,5	160	208	2 x **80 878 625**
125	22 - 165	50	40	90	143,5	235	272	2 x **80 878 625**
125	22 - 242	50	40	90	181	300	348	2 x **80 878 625**
160	15 - 140	70	50	120	170	280	315	2 x **80 878 660**
160	28 - 354	70	50	120	276	480	524	2 x **80 878 660**

Med 5-akset bakker, grip 3 mm, bredde 65 mm



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
125	65	8 - 87	50	40	90	115,5	160	208	2 x **80 878 665**
125	65	8 - 162	50	40	90	143,5	235	272	2 x **80 878 665**
125	65	8 - 227	50	40	90	181	300	348	2 x **80 878 665**

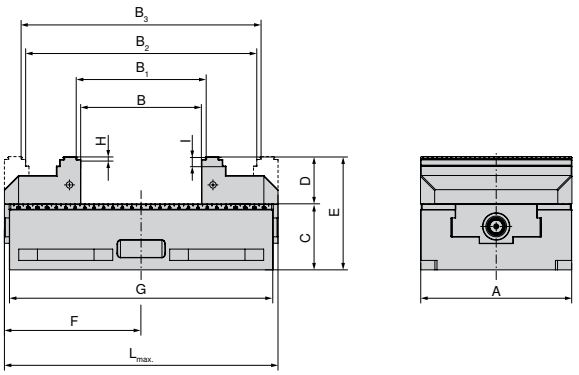
Med vendebakker, grip 3 mm, bredde 65 mm



A mm	A_1 mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
125	65	0 - 80	8 - 87	77 - 156	84 - 163	50	33	83	111,5	160	3	9	208	2 x **80 878 51900**
125	65	0 - 142	8 - 149	77 - 218	84 - 225	50	33	83	143,5	235	3	9	272	2 x **80 878 51900**
125	65	0 - 220	8 - 227	77 - 296	84 - 303	50	33	83	181	300	3	9	348	2 x **80 878 51900**

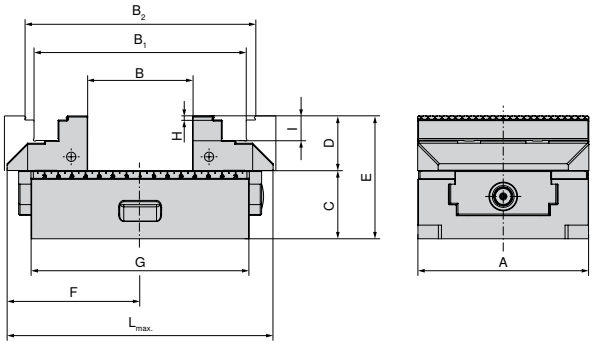
ZSG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med vendebakker, grip 3 mm



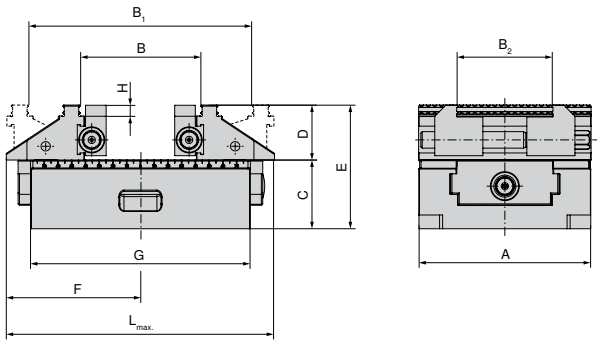
A mm	B mm	B1 mm	B2 mm	B3 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	Lmax. mm	Art. nr. Systembakker
160	0 - 127	8 - 134	118 - 244	125 - 251	70	50	120	170	280	3	10	315	2 x **80 878 610**
160	15 - 341	22 - 348	132 - 458	139 - 465	70	50	120	276	480	3	10	524	2 x **80 878 610**

Med vendebakker, grip 3 mm, højde 40 mm



A mm	B mm	B1 mm	B2 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	Lmax. mm	Art. nr. Systembakker
125	0 - 75	75 - 154	88 - 166	50	40	90	111,5	160	3	9	208	2 x **80 878 520**
125	0 - 138	75 - 217	88 - 229	50	40	90	143,5	235	3	9	272	2 x **80 878 520**
125	0 - 215	75 - 294	88 - 306	50	40	90	181	300	3	9	348	2 x **80 878 520**

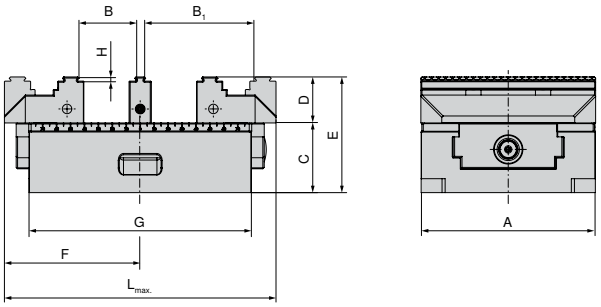
Med 6-fags bakkesystem til bakkebredde 125 mm



A mm	B mm	B1 mm	B2 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Lmax. mm	Art. nr. Systembakker
125	39 - 86	83 - 161	37 - 101	50	40	90	111,5	160	8	209	**80 878 525**
125	39 - 149	83 - 224	37 - 101	50	40	90	143,5	235	8	272	**80 878 525**
125	39 - 226	83 - 301	37 - 101	50	40	90	181	300	8	349	**80 878 525**

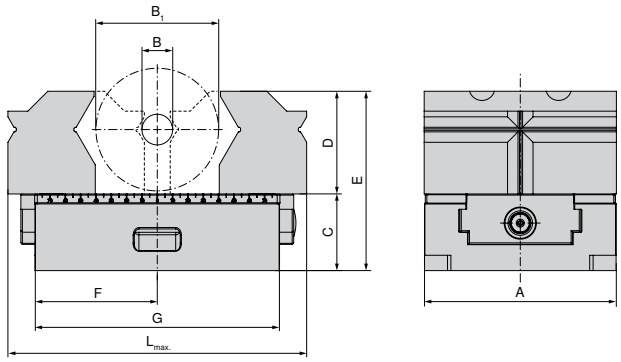
ZSG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med mellembakke, grip 3 mm (højde 28 mm / 33 mm) til bakkebredde 125 mm



A mm	B mm	B1 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Lmax. mm	Art. nr. Systembakker
80	8 - 28	37 - 57	50	28	78	81	130	3	157	2 x **80 878 810** + **80 878 31200**
80	14 - 22	31 - 51	50	28	78	81	130	3	157	2 x **80 878 810** + **80 878 33400**
80	8 - 58	37 - 87	50	28	78	104	190	3	206	2 x **80 878 810** + **80 878 31200**
80	14 - 52	31 - 81	50	28	78	104	190	3	206	2 x **80 878 810** + **80 878 33400**
125	9 - 40	47 - 78	50	33	83	111,5	160	3	208	2 x **80 878 510** + **80 878 31300**
125	15 - 34	41 - 72	50	33	83	111,5	160	3	208	2 x **80 878 510** + **80 878 33500**
125	9 - 72	47 - 110	50	33	83	143,5	235	3	272	2 x **80 878 510** + **80 878 31300**
125	15 - 66	41 - 104	50	33	83	143,5	235	3	272	2 x **80 878 510** + **80 878 33500**
125	9 - 110	47 - 148	50	33	83	181	300	3	348	2 x **80 878 510** + **80 878 31300**
125	15 - 104	41 - 142	50	33	83	181	300	3	348	2 x **80 878 510** + **80 878 33500**

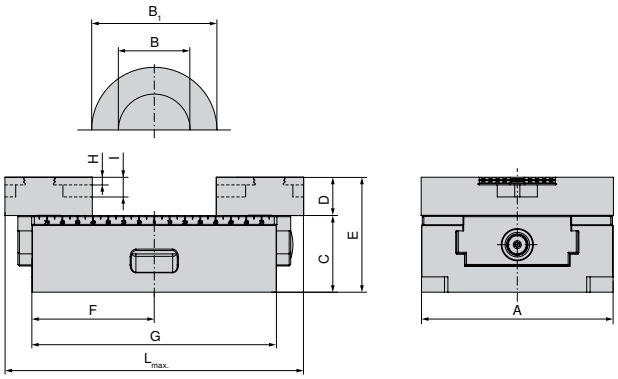
Med topbakke, bevægelig – vandret og lodret prisme



A mm	B mm	B1 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	Lmax. mm	Art. nr. Systembakker
80	10 - 28	20 - 60	50	52	102	81	130	157	2 x **80 878 31800**
80	10 - 28	20 - 60	50	52	102	104	190	206	2 x **80 878 31800**
125	10 - 28	26 - 80	50	67	117	111,5	160	200	2 x **80 878 31900**
125	10 - 28	26 - 80	50	67	117	143,5	235	272	2 x **80 878 31900**
125	10 - 28	26 - 80	50	67	117	181	300	348	2 x **80 878 31900**

ZSG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med topbakke, bevægelig – vandret prisme

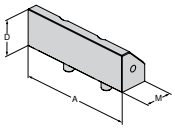


A mm	B mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	8 - 55	15 - 76	50	25	75	81	130	5	13	157	2 x **80 878 34000**
80	8 - 55	15 - 76	50	25	75	104	190	5	13	206	2 x **80 878 34000**
125	14 - 102	25 - 112	50	25	75	111,5	160	5	13	200	2 x **80 878 34100**
125	14 - 124	25 - 165	50	25	75	143,5	235	5	13	272	2 x **80 878 34100**
125	14 - 124	25 - 165	50	25	75	181	300	5	13	348	2 x **80 878 34100**
160	22 - 158	32 - 170	70	30	100	145	280	5	13	290	2 x **80 878 34200**
160	22 - 158	32 - 170	70	30	100	273	480	5	13	521	2 x **80 878 34200**

Oversigt systembakker

5-akset bakke, bevægelig

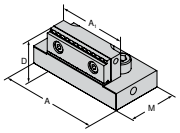
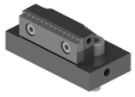
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				45,5			1.683,00	**80 878 625**							●				
160	160		50				73			2.072,00	**80 878 660**							●				

5-akset bakke, grip 3 mm, bredde 65 mm, bevægelig

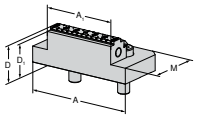
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	95	65,5	40				57			1.945,00	**80 878 665**							●				

5-akset vendebakke, grip 3 mm, bredde 65 mm, bevægelig

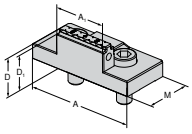
▲ Dobbeltsidet griptrin
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	95	65	33	30			57			1.466,00	**80 878 51900**							●				

Vendebakke, grip 3 mm, bredde 40 mm, bevægelig

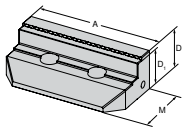
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80	40	28	25			40			1.346,00	**80 878 81900**				●			●				

Vendebakke, grip 3 mm, højde 40 mm, bevægelig

▲ Pris pr. stk.

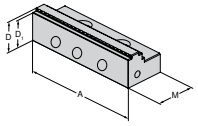


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37			59			2.109,00	**80 878 520**							●				

Oversigt systembakker

Vendebakke, grip 3 mm, bevægelig

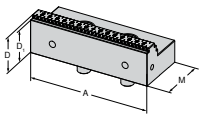
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			1.010,00	**80 878 810**				●	●		●		●		
125	125		33	30			57			1.129,00	**80 878 510**					●		●				
160	160		50	47			81			3.022,00	**80 878 610**				●	●		●				

Vendebakke, grip 5 mm, bevægelig

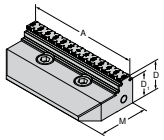
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	23			41			1.197,00	**80 878 81400**				●			●		●		
125	125		33	28			57			1.324,00	**80 878 51400**							●				
160	160		50	45			81			3.022,00	**80 878 34300**				●			●				

Vendebakke, grip til aluminium og plast

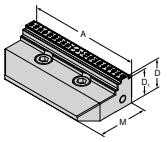
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	23			40			1.429,00	**80 878 81500**							●				
125	125		33	28			57			1.571,00	**80 878 51500**							●				

Vendebakke, prægeprofil, bevægelig

▲ Pris pr. stk.
▲ Passer til prægeprofil LANG

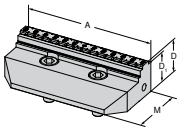


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			1.272,00	**80 878 81800**							●				
125	125		33	30			57			1.743,00	**80 878 51800**							●				

Oversigt systembakker

Vendebakke, hårdmetal, grip 3 mm, bevægelig

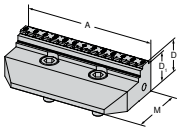
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			1.810,00	**80 878 81600**							●				
125	125		33	30			57			2.558,00	**80 878 51600**							●				
160	160		50	47			81			4.017,00	**80 878 31700**							●				

Vendebakke, hårdmetal, grip 5 mm, bevægelig

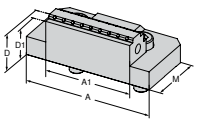
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	23			40			1.810,00	**80 878 81700**							●				
125	125		33	28			57			2.558,00	**80 878 51700**							●				

Vendebakke, hårdmetal, grip 3 mm, bredde 40 mm, bevægelig

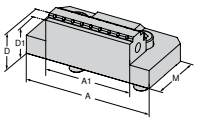
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80	40	28	25			40			1.750,00	**80 878 33200**							●				

Vendebakke, hårdmetal, grip 3 mm, bredde 65 mm, bevægelig

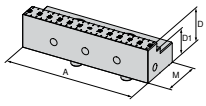
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	65	33	30			57			2.424,00	**80 878 33300**							●				

Vendebakke, glat, bevægelig

▲ Pris pr. stk.

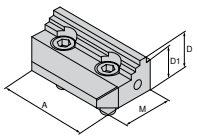


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	20			40			1.459,00	**80 878 34700**					●		●				
125	125		33	25			57			2.827,00	**80 878 34600**					●		●				

Oversigt systembakker

Trinbakke, glat, bevægelig

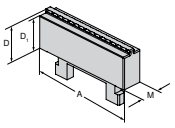
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	24			40			1.848,00	**80 878 34400**							●				
125	125		33	27			57			2.596,00	**80 878 34500**							●				

Centerbakke, grip 3 mm, smal

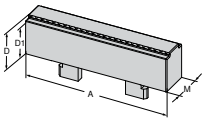
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			16			823,00	**80 878 31200**							●				
125	125		33	30			16			1.159,00	**80 878 31300**							●				

Centerbakke, grip 3 mm, bred

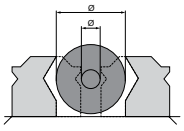
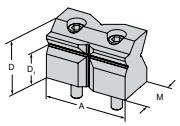
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			24			823,00	**80 878 33400**							●				
125	125		33	30			26			1.159,00	**80 878 33500**							●				

Topbakke, bevægelig

▲ Med vandret og lodret prisme
▲ Pris pr. stk.

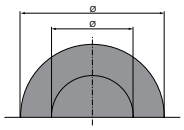
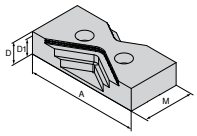



Ø til spænddiameter	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
10 - 60	80		52	32			38,5			2.386,00	**80 878 31800**							●				
10 - 80	125		67	42			57			3.635,00	**80 878 31900**							●				

Oversigt systembakker

Topbakke, bevægelig

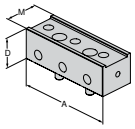
▲ Med vandret prisme
▲ Pris pr. stk.

Ø til spænddiameter	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
15 - 75	80		25	20			40			1.279,00	**80 878 34000**							●				
25 - 110	125		25	20			57			1.646,00	**80 878 34100**							●				
30 - 170	160		30	25			81			2.132,00	**80 878 34200**							●				

Kombibakke, bevægelig

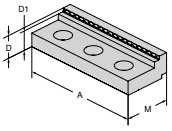
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				45,5			1.294,00	**80 878 530**							●				

Bakke, grip, VS

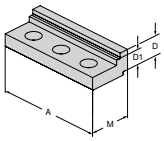
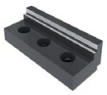
▲ Pris pr. stk.
▲ VS = øget spændområde



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		22	17			45			743,00	**80 892 245**							●				

Bakker, glat VS, WC-belagt

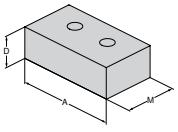
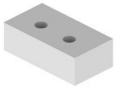
▲ Øget spændområde til færdigbearbejdning og 2-sidet
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		19	14			45			1.788,00	**80 892 240**							●				

Alubakke

▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

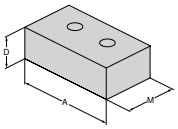
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			646,00	**80 878 850**				●	●		●		●		
125	125		40				68			735,00	**80 878 550**				●					●		
160	160		50				85			928,00	**80 878 305**				●	●		●				

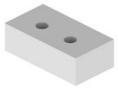
17

Oversigt systembakker

Blød bakke, stål, bevægelig

▲ Materiale: 16MnCr5
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

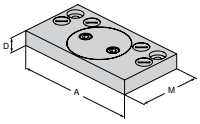




Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			666,00	**80 878 32000**				●	●		●				
125	125		40				68			838,00	**80 878 32100**				●	●		●				

Pendulbakke, bevægelig

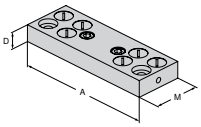
▲ Rummer 6 gange vendbare bakker
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				76			3.059,00	**80 878 870**				●			●		●		
125	180		22				95			3.186,00	**80 878 570**				●			●		●		
160	256		22				170			5.430,00	**80 878 670**				●			●				

Adapterbakke

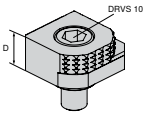
▲ Rummer 6 gange vendbare bakker
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				39			2.169,00	**80 878 890**							●				
125	180		22				62			2.588,00	**80 878 590**							●				
160	256		22				125			3.620,00	**80 878 690**							●				

6-fags vendebakke

▲ 1 = Glat, Wolfram-Carbide belagt
▲ 2 = Grip med trin 3 mm
▲ 3 = Grip med trin 8 mm
▲ 4 = Grip med trin 18 mm
▲ 5 = Grip rund med trin 8 mm
▲ 6 = Grip rund
▲ M_{max} = 60 Nm
▲ Inkl. fastspændingsbolte

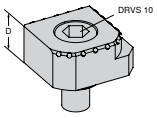


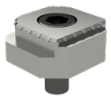
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							603,00	**80 892 246**	●	●	●	●			●		●	●	

Oversigt systembakker

6-fags vendebakke, Carbide grip

- ▲ 1 = Glat
- ▲ 2 = Carbide grip
- ▲ 3 = Carbide grip med trin 3 mm
- ▲ 4 = Carbide grip med trin 8 mm
- ▲ 5 = Carbide grip rund med trin 8 mm
- ▲ 6 = Carbide grip rund
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte





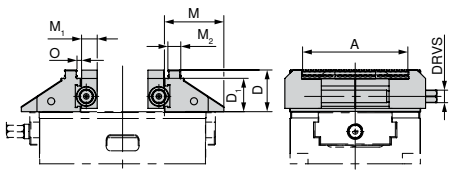
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							875,00	**80 890 35300**	●	●	●	●			●		●	●	

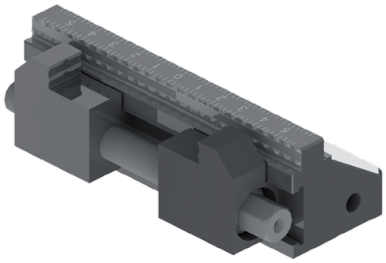
6-fags bakkesystem til bakkebredde 125 mm

Leveringsomfang:

2 systembakker med 2 par tværbakker i T-not-skinne inkl. fastspændingsbolte

ZSG 4





Til bredde mm	A mm	D mm	D_1 mm	M mm	M_1 mm	M_2 mm	O mm	DRVS mm	WT kg	**80 878 ...** DKK Y4	
125	37 - 101	40	32	57	15	12,4	3,3	12	3,8	12.866,00	**525**

Centrer skruestik til små emner

ZSG mini i mekanisk udgave med høj spændkraft og Hurtigskift-bakker. Velegnet til bearbejdning af råemner og færdigbearbejdning af emner, multiopspænding og automatisering.

Dine fordele:

- ▲ Hurtigskift-bakker uden værktøj
- ▲ Kompakt og præcis
- ▲ God adgang fra alle sider
- ▲ Bakkebredder kan udskiftes (45 mm og 70 mm)
- ▲ Høj spændkraft og stort spændområde
- ▲ Spændesystem til automation
- ▲ Rustfri og hærdet grundkrop

Opspænding/justering:

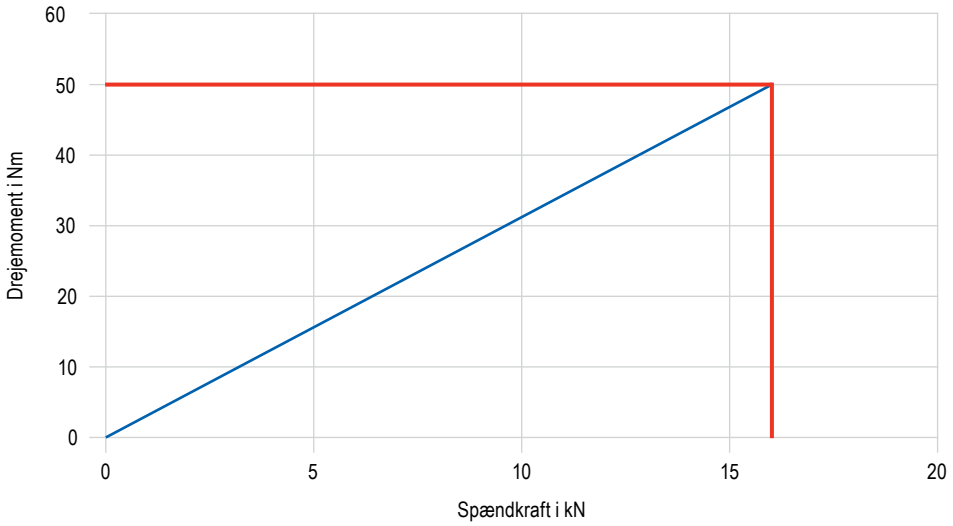
Opspænding med to M6-skruer ovenfra i gennem grundkroppen.

Opspænding med to M6-skruer ovenfra gennem grundkroppen. Justering via Ø 12^{H7} præcisionshuller.

Begge varianter er forberedt med monteringshuller til LANG nulpunkt spændesystemet Quick Point 52 x 52.

Spændkraft:

Tilspændingsmoment / spændkraft ZSG mini



17

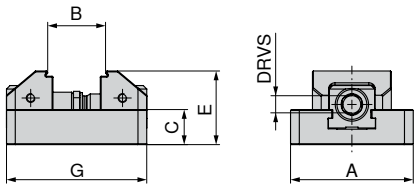
CentriClamp – ZSG mini

- ▲ Centrisk skruestik til små emner
- ▲ Uden systembakker
- ▲ Hurtigskift-bakker uden værktøj
- ▲ Kompakt og præcis
- ▲ Bedste tilgængelighed fra alle sider
- ▲ Bakkebredder kan udskiftes (45 mm og 70 mm)
- ▲ Rustfri og hærdet grundkrop

Leveringsomfang:

ZSG mini grundkrop med spindel

ZSG mini | **MNG mini**



NEW

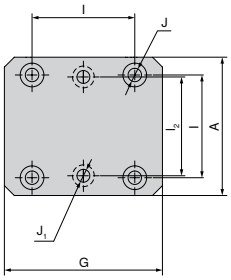
A mm	B mm	C mm	E mm	G mm	MXC kN	DRVS mm	WT kg	80 912 ... DKK Y4	
70	7 - 57	20	42	80	16	11	0,9	3.142,00	**07000**
70	7 - 77	20	42	100	16	11	1,1	3.560,00	**07100**

Skruestikguide

Dimensioner	94	Dimensionstabeller til de forskellige bakker	95–97
Systemtilbehør	98–100	MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163
Alment tilbehør	164–183		

ZSG mini dimensioner

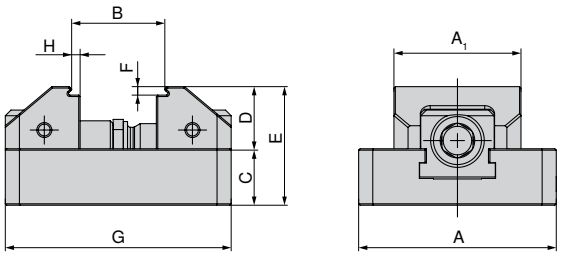
Grundkrop bredde 70 mm



A mm	J_1 mm	J H7 mm	l_2 ±0,01 mm	l ±0,01 mm	G mm
70	6,5	12	50	52	80
70	6,5	12	50	52	100

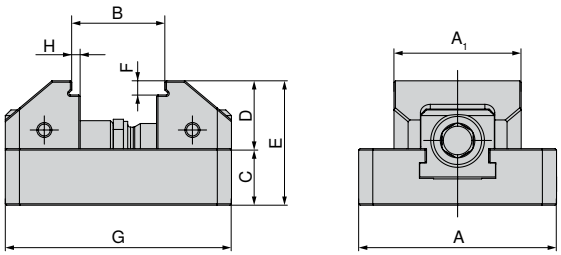
ZSG mini – dimensionstabel til de forskellige bakker

Med hurtigskift-bakke, grip 3 mm



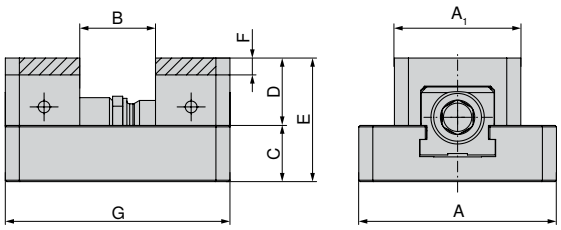
A **mm**	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Art. nr. Systembakker
70	45	7 - 33	20	22	42	3	80	3	2 x **80 912 30100**
70	70	7 - 33	20	22	42	3	80	3	2 x **80 912 30200**
70	45	7 - 53	20	22	42	3	100	3	2 x **80 912 30100**
70	70	7 - 53	20	22	42	3	100	3	2 x **80 912 30200**

Med hurtigskift-bakke, glatte trin 5 mm



A **mm**	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Art. nr. Systembakker
70	45	7 - 33	20	24	44	5	80	3	2 x **80 912 30300**
70	70	7 - 33	20	24	44	5	80	3	2 x **80 912 30400**
70	45	7 - 53	20	24	44	5	100	3	2 x **80 912 30300**
70	70	7 - 53	20	24	44	5	100	3	2 x **80 912 30400**

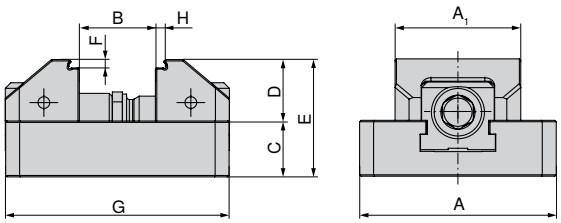
Med hurtigskift-bakke, blød, stål



A **mm**	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	Art. nr. Systembakker
70	45	0 - 26	20	24	44	6	80	2 x **80 912 31000**
70	70	0 - 26	20	24	44	6	80	2 x **80 912 31100**
70	45	0 - 46	20	24	44	6	80	2 x **80 912 31000**
70	70	0 - 46	20	24	44	6	80	2 x **80 912 31100**

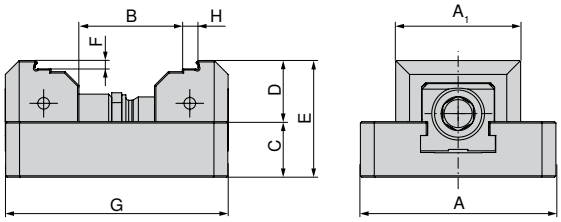
ZSG mini – dimensionstabel til de forskellige bakker

Med hurtigskift-bakke, prægeprofil



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Art. nr. Systembakker
70	45	7 - 32	20	22	44	3	80	3	2 x **80 912 31200**
70	70	7 - 32	20	22	44	3	80	3	2 x **80 912 31300**
70	45	7 - 52	20	22	44	3	100	3	2 x **80 912 31200**
70	70	7 - 52	20	22	44	3	100	3	2 x **80 912 31300**

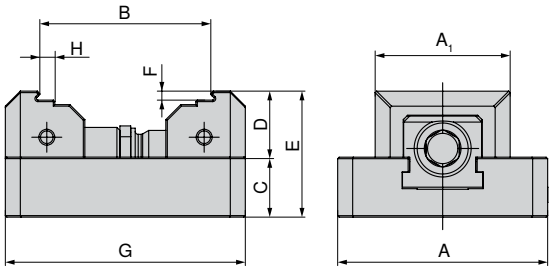
Med hurtigskift-bakke, prægeprofil, VS



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Art. nr. Systembakker
70	45	31 - 56	20	22	44	3	80	5	2 x **80 912 31400**
70	70	31 - 56	20	22	44	3	80	5	2 x **80 912 31500**
70	45	31 - 76	20	22	44	3	100	5	2 x **80 912 31400**
70	70	31 - 76	20	22	44	3	100	5	2 x **80 912 31500**

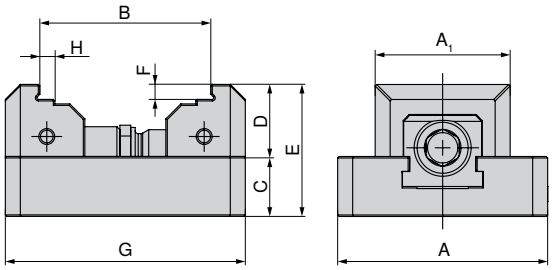
ZSG mini – dimensionstabel til de forskellige bakker

Med hurtigskift-bakke, VS, grip 3 mm



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Art. nr. Systembakker
70	45	31 - 57	20	22	42	3	80	5	2 x **80 912 30500**
70	70	31 - 57	20	22	42	3	80	5	2 x **80 912 30600**
70	45	31 - 77	20	22	42	3	100	5	2 x **80 912 30500**
70	70	31 - 77	20	22	42	3	100	5	2 x **80 912 30600**

Med hurtigskift-bakke, VS, glat 5 mm

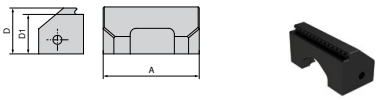


A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Art. nr. Systembakker
70	45	31 - 56	20	24	44	5	80	5	2 x **80 912 30700**
70	70	31 - 56	20	24	44	5	80	5	2 x **80 912 30800**
70	45	31 - 76	20	24	44	5	100	5	2 x **80 912 30700**
70	70	31 - 76	20	24	44	5	100	5	2 x **80 912 30800**

Oversigt systembakker

Hurtigskift-bakke, grip 3 mm

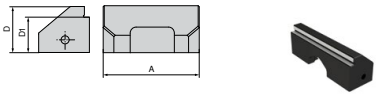
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		22	19						380,00	**80 912 30100**								●			
70	70		22	19						500,00	**80 912 30200**								●			

Hurtigskift-bakke, glat 5 mm

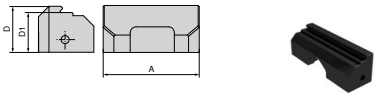
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		24	19						460,00	**80 912 30300**								●			
70	70		24	19						582,00	**80 912 30400**								●			

Hurtigskift-bakke, VS, grip 3 mm

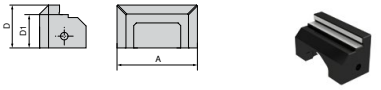
▲ Pris pr. stk.
▲ VS = øget spændområde



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		22	19						380,00	**80 912 30500**								●			
70	70		22	19						500,00	**80 912 30600**								●			

Hurtigskift-bakke, VS, glat 5 mm

▲ Pris pr. stk.
▲ VS = øget spændområde

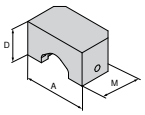


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		24	19						460,00	**80 912 30700**								●			
70	70		24	19						582,00	**80 912 30800**								●			

Oversigt systembakker

Hurtigskift-bakke, blød, stål

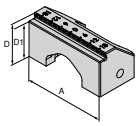
▲ Materiale: 15NiCr13
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		24				26,5			307,00	**80 912 31000**								●			
70	70		24				26,5			307,00	**80 912 31100**								●			

Hurtigskift-bakke prægeprofil

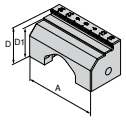
▲ Pris pr. stk.
▲ Passer til prægeprofil LANG



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		22	19						582,00	**80 912 31200**								●			
70	70		22	19						582,00	**80 912 31300**								●			

Hurtigskift-bakke prægeprofil, VS

▲ Pris pr. stk.
▲ Passer til prægeprofil LANG
▲ VS = øget spændområde



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		22	19						711,00	**80 912 31400**								●			
70	70		22	19						711,00	**80 912 31500**								●			

Oversigt system-tilbehør

Unbraco top

▲ Passer til firkant 3/8"

ESG 4 | ZSG 4 | ZSG mini | DSG 4 | MSG 2

Firkant	DRVS mm	80 875 ... DKK Y4	
3/8"	11	136,00	11100

→ Side 176+180
Her finder du passende "magnetiske emnestop" og "momentnøgle" (artikelnummer **80 892 23800** og **80 884 402**).

Umbrako med indvendig sekskant

▲ Pris pr. stk.

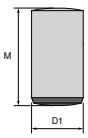
ZSG mini

G	80 912 ... DKK Y4	
M6x25	9,00	50100

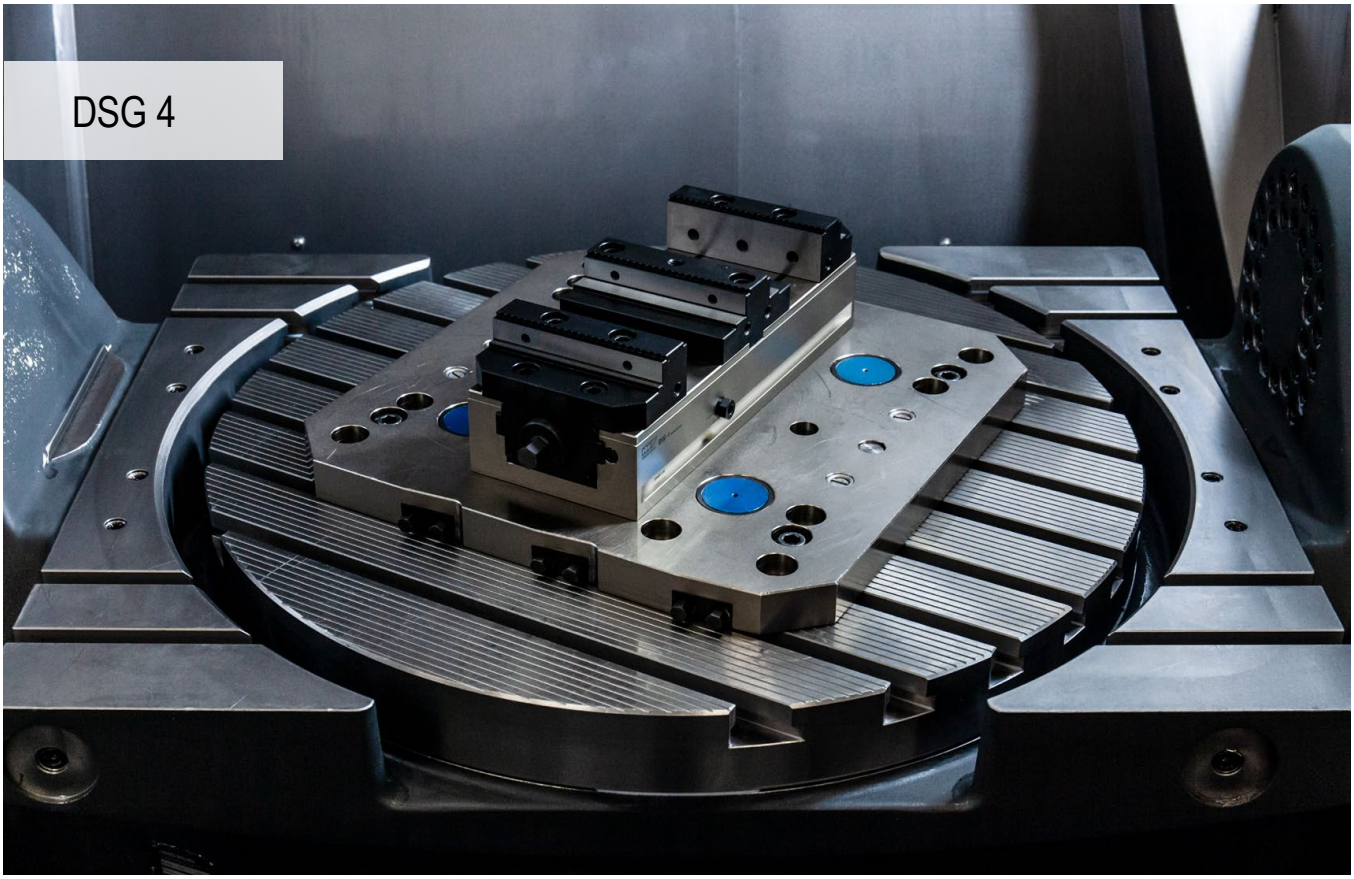
Cylinderstift

▲ Pris pr. stk.

ZSG mini



$D_{1\ m6}$ mm	M mm	80 912 ... DKK Y4	
12	18	17,00	50200



Høj nøjagtighed og høj effektivitet

Det brugervenlige DSG 4-spændesystem garanterer en konstant høj præcision og et bredt anvendelsesområde.

Dine fordele:

- ▲ Enkel og stabil tredjehåndsfunktion
- ▲ Nem og hurtig positionering på MNG-nulpunkt-spændesystem
- ▲ Høj spændkraft mellem 5-40 kN med lavt tilspændingsmoment
- ▲ Nemt og hurtigt skift af bakker med 2 skruer
- ▲ Omfattende modulopbygget bakke-program

Opspænding/justering:

Fastgørelse med MNG-nulpunkt-spændesystem (2-3 antræksbolte)

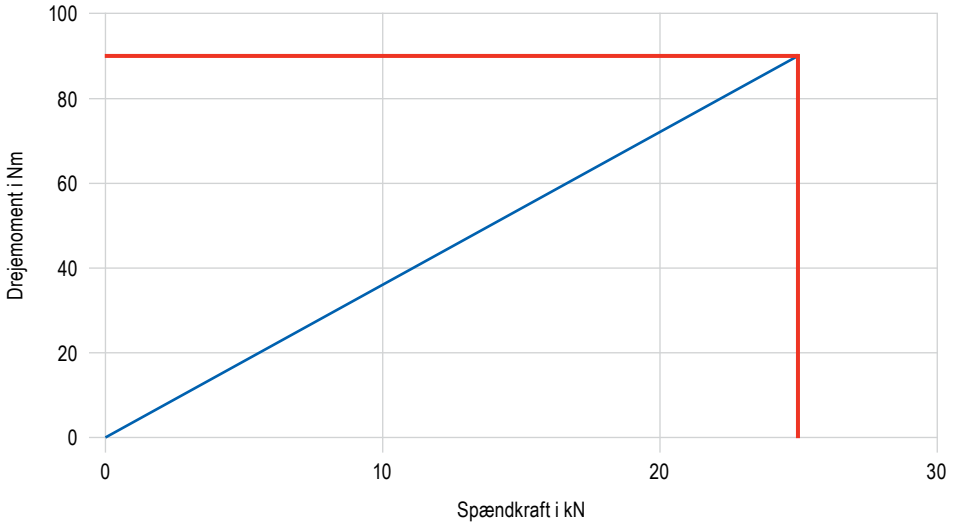
Fastgørelse via grundkroppen med fire M8-skruer

Fastgørelse via grundkroppen med to passkruer

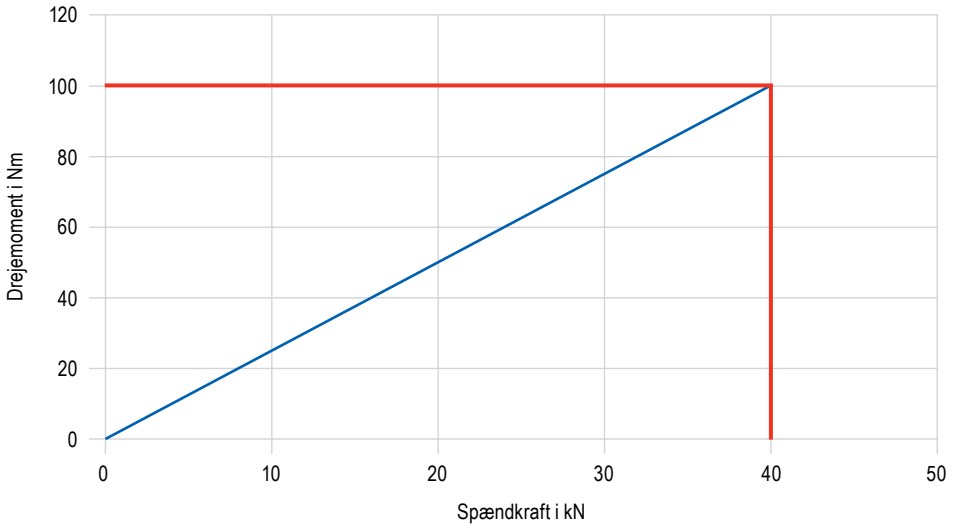
Fastgørelse med 4-6 spændejern.

Spændkraft:

Tilspændingsmoment / spændkraft DSG 4 – 80 mm



Tilspændingsmoment / spændkraft DSG 4 – 125 mm

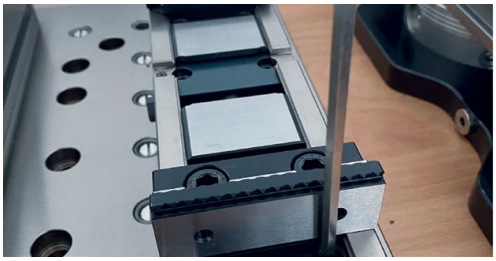


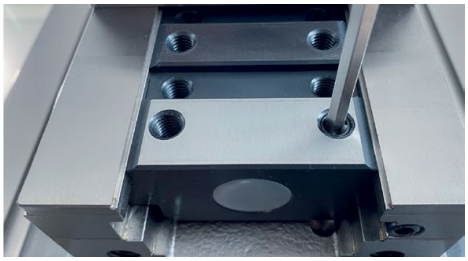
Tredjehånds-betjening

Tredjehånds betjeningsfunktionen på DSG 4 sikres via en forspænding af den bagerste skyder ved hjælp af trykfjedre.

Klemskruen er ikke fastspændt, men åben ca. 1/2 omgang A i siden er ikke spændt, men derimod kun drejet med ca. 1/2 omgang. Når skruestikken er maksimalt åben placeres og fastgøres de bevægelige bakker B og C i skyderens tilpassede riller D og E, afhængigt af emnestørrelse. Der kan opspændes 2 emner i forskellige størrelser.

Ombygning til enkel skruestik



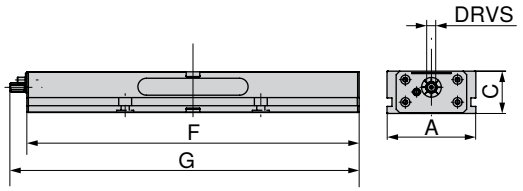


Den bagerste skyder blokeres via gevindstiften med indvendig sekskant, og DSG 4 kan også bruges som skruestikker. **Vigtig information:** Ikke egnet til flere enkelte skruestikke ved siden af hinanden. Her anbefaler vi variationen med ekstra tværnot i grundkroppen og dertilhørende fastbakke.

PolyClamp – DSG 4

- ▲ Dobbelt skruestik uden bakker
- ▲ 100% indkapslet
- ▲ Hurtig på- og afmontering
- ▲ Fleksibel spændesystem

DSG 4 | **MNG**



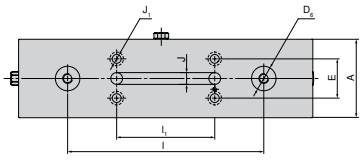
A	C	F	G	TQX	DRVS	MXC	WT	80 906 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	Nm	mm	kN	kg		
80	55	300	308	90	12	0 - 25	8	11.669,00	**080**
125	60	320	347	100	14	0 - 40	14	13.838,00	**125**
125	60	390	417	100	14	0 - 40	17	15.259,00	**12700**
125	60	460	487	100	14	0 - 40	20	17.204,00	**12800**
125	60	530	557	100	14	0 - 40	24	18.775,00	**12900**
125	60	600	627	100	14	0 - 40	27	20.346,00	**13000**
125	60	670	697	100	14	0 - 40	30	21.243,00	**13100**
125	60	740	767	100	14	0 - 40	34	22.066,00	**126**

Skruestikguide

Dimensionstabeller til de forskellige bakker	105–107	Systemtilbehør	108+110
Tredjehånds-betjening	102	Ombygning til enkel skruestik	103
MNG-/PNG-nulpunkt-spændesystem	134–163	Alment tilbehør	164–183

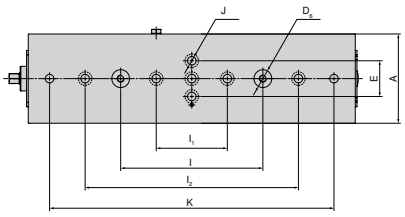
DSG 4 dimensioner

Grundkrop bredde 80 mm og længde 300 mm



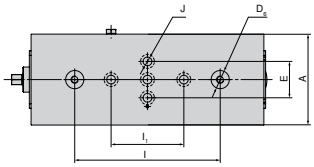
A mm	D_6 H6 mm	E ±0,015 mm	I ±0,01 mm	I_1 ±0,01 mm	J H7 mm	J_1 mm
80	25	40	200	100	12	9

Grundkrop bredde 125 mm og længde 460 mm, 530 mm



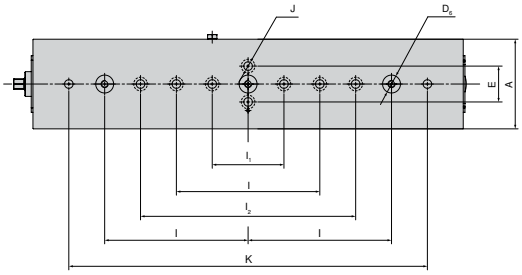
A mm	D_6 H6 mm	E ±0,015 mm	I ±0,01 mm	I_1 ±0,01 mm	I_2 ±0,002 mm	J H7 mm	K ±0,002 mm
125	25	50	200	100	300	12	400
125	25	50	200	100	300	12	500

Grundkrop bredde 125 mm og længde 320 mm



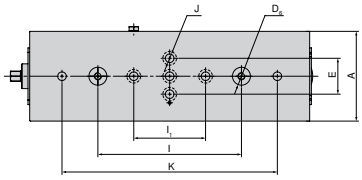
A mm	D_6 H6 mm	E ±0,015 mm	I ±0,01 mm	I_1 ±0,01 mm	J H7 mm
125	25	50	200	100	12

Grundkrop bredde 125 mm og længde 600 mm



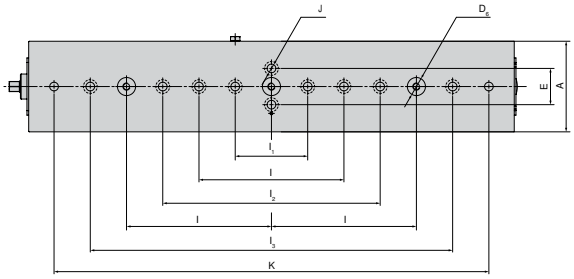
A mm	D_6 H6 mm	E ±0,015 mm	I ±0,01 mm	I_1 ±0,01 mm	I_2 ±0,002 mm	J H7 mm	K ±0,002 mm
125	25	50	200	100	300	12	500

Grundkrop bredde 125 mm og længde 390 mm



A mm	D_6 H6 mm	E ±0,015 mm	I ±0,01 mm	I_1 ±0,01 mm	J H7 mm	K ±0,002 mm
125	25	50	200	100	12	300

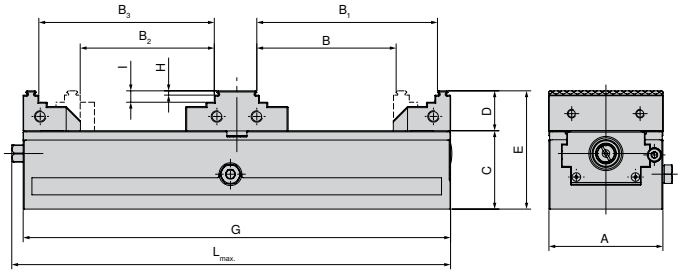
Grundkrop bredde 125 mm og længde 670 mm, 740 mm



A mm	D_6 H6 mm	E ±0,015 mm	I ±0,01 mm	I_1 ±0,01 mm	I_2 ±0,002 mm	I_3 ±0,025 mm	J H7 mm	K ±0,002 mm
125	25	50	200	100	300	500	12	600
125	25	50	200	100	300	500	12	700

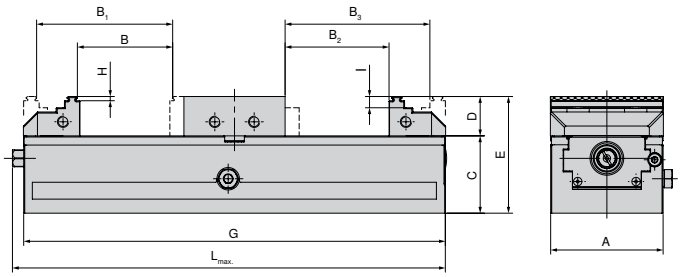
DSG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med vendebakker grip og mellembakke grip



A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	25 - 97	54 - 126	31 - 93	51 - 122	55	28	83	300	3	8	308	2 x **80 878 810** + **80 906 300**
125	40 - 86	75 - 121	42 - 79	68 - 114	60	40	100	320	3	18	347	2 x **80 901 303** + **80 906 304**
125	40 - 121	75 - 156	42 - 114	68 - 149	60	40	100	390	3	18	417	2 x **80 901 303** + **80 906 304**
125	40 - 156	75 - 191	42 - 149	68 - 184	60	40	100	460	3	18	487	2 x **80 901 303** + **80 906 304**
125	40 - 191	75 - 226	42 - 184	68 - 219	60	40	100	530	3	18	557	2 x **80 901 303** + **80 906 304**
125	40 - 226	75 - 261	42 - 219	68 - 254	60	40	100	600	3	18	627	2 x **80 901 303** + **80 906 304**
125	40 - 261	75 - 296	42 - 254	68 - 289	60	40	100	670	3	18	697	2 x **80 901 303** + **80 906 304**
125	40 - 296	75 - 331	42 - 289	68 - 324	60	40	100	740	3	18	767	2 x **80 901 303** + **80 906 304**

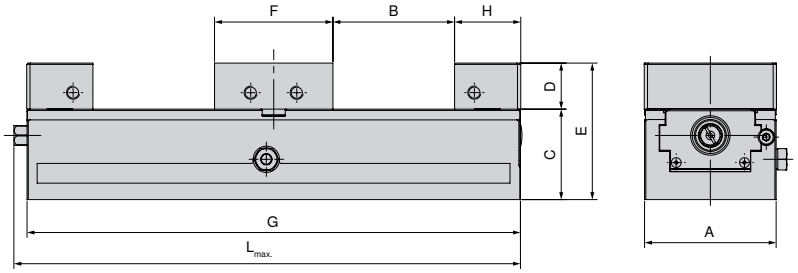
Med vendebakker grip og mellembakke grip



A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	5 - 67	34 - 96	0 - 73	40 - 102	55	28	83	300	3	8	308	2 x **80 878 810** + **80 906 301**
125	7 - 44	42 - 77	0 - 47	46 - 82	60	40	100	320	3	18	347	2 x **80 901 303** + **80 906 305**
125	7 - 79	42 - 112	0 - 82	46 - 117	60	40	100	390	3	18	417	2 x **80 901 303** + **80 906 305**
125	7 - 114	42 - 149	0 - 117	46 - 152	60	40	100	460	3	18	487	2 x **80 901 303** + **80 906 305**
125	7 - 147	42 - 182	0 - 152	46 - 187	60	40	100	530	3	18	557	2 x **80 901 303** + **80 906 305**
125	7 - 184	42 - 217	0 - 187	46 - 222	60	40	100	600	3	18	627	2 x **80 901 303** + **80 906 305**
125	7 - 219	42 - 252	0 - 222	46 - 257	60	40	100	670	3	18	697	2 x **80 901 303** + **80 906 305**
125	7 - 254	42 - 287	0 - 257	46 - 292	60	40	100	740	3	18	767	2 x **80 901 303** + **80 906 305**

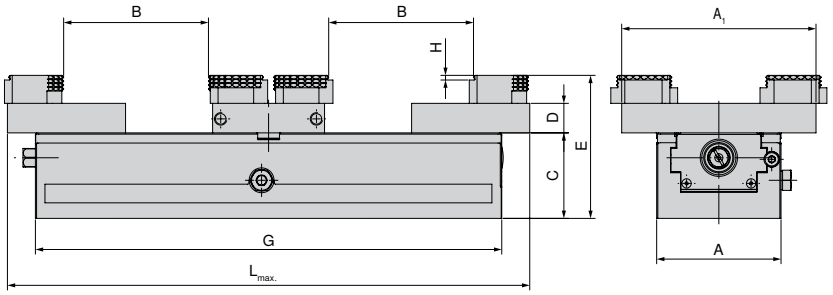
DSG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med blokbakker og mellembakke glat



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	0 - 73	55	28	83	72	300	40	308	2 x **80 901 31300** + **80 906 301**
125	0 - 46	60	40	100	98	320	66	347	2 x **80 901 31500** + **80 906 305**
125	0 - 81	60	40	100	98	390	66	417	2 x **80 901 31500** + **80 906 305**
125	0 - 116	60	40	100	98	460	66	487	2 x **80 901 31500** + **80 906 305**
125	0 - 151	60	40	100	98	530	66	557	2 x **80 901 31500** + **80 906 305**
125	0 - 186	60	40	100	98	600	66	627	2 x **80 901 31500** + **80 906 305**
125	0 - 221	60	40	100	98	670	66	697	2 x **80 901 31500** + **80 906 305**
125	0 - 256	60	40	100	98	740	66	767	2 x **80 901 31500** + **80 906 305**

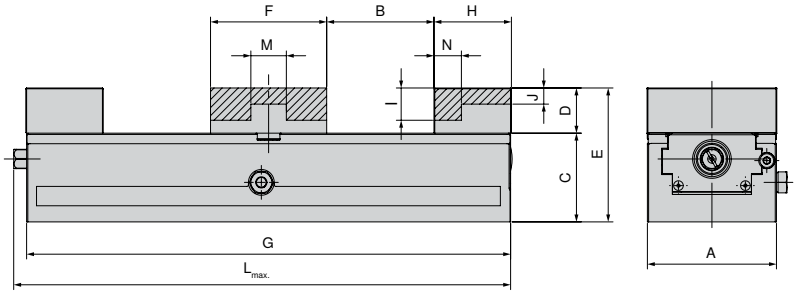
Med pendul- og adapterplade



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	$L_{max.}$ mm	Art. nr. Systembakker
80	125	0 - 92	55	19	92	300	3	308	2 x **80 878 870** + **80 906 303**
125	180	7 - 92	60	22	100	320	3	365	2 x **80 878 570** + **80 906 307**
125	180	7 - 133	60	22	100	390	3	435	2 x **80 878 570** + **80 906 307**
125	180	7 - 168	60	22	100	460	3	505	2 x **80 878 570** + **80 906 307**
125	180	7 - 203	60	22	100	530	3	575	2 x **80 878 570** + **80 906 307**
125	180	7 - 238	60	22	100	600	3	645	2 x **80 878 570** + **80 906 307**
125	180	7 - 273	60	22	100	670	3	715	2 x **80 878 570** + **80 906 307**
125	180	7 - 308	60	22	100	740	3	785	2 x **80 878 570** + **80 906 307**

DSG 4 dimensionstabel til de forskellige bakker

Med alubakker og mellembakke alu

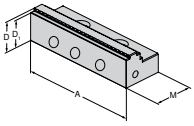


A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	$L_{max.}$ mm	M mm	N mm	Art. nr. Systembakker
80	0 - 66	55	28	83	72	300	40	20	10	308	22	17	2 x **80 878 850** + **80 906 302**
125	0 - 42	60	40	100	98	320	68		17	347	38	28	2 x **80 878 550** + **80 906 306**
125	0 - 77	60	40	100	98	390	68		17	417	38	28	2 x **80 878 550** + **80 906 306**
125	0 - 112	60	40	100	98	460	68		17	487	38	28	2 x **80 878 550** + **80 906 306**
125	0 - 147	60	40	100	98	530	68		17	557	38	28	2 x **80 878 550** + **80 906 306**
125	0 - 182	60	40	100	98	600	68		17	627	38	28	2 x **80 878 550** + **80 906 306**
125	0 - 217	60	40	100	98	670	68		17	697	38	28	2 x **80 878 550** + **80 906 306**
125	0 - 252	60	40	100	98	740	68		17	767	38	28	2 x **80 878 550** + **80 906 306**

Oversigt systembakker

Vendebakke, grip 3 mm, bevægelig

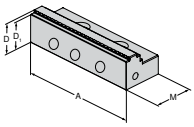
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37			66			1.676,00	**80 901 303**				●	●				●		

Vendebakke, grip 3 mm, bevægelig

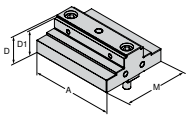
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			1.010,00	**80 878 810**				●	●		●		●		

Mellembakke, grip

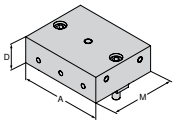
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			72			2.079,00	**80 906 300**									●		
125	125		40	37			98			2.768,00	**80 906 304**									●		

Mellembakke, glat

▲ Pris pr. stk.

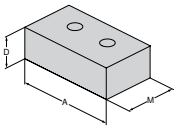
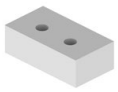


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				72			1.601,00	**80 906 301**									●		
125	125		40				98			2.371,00	**80 906 305**									●		

Oversigt systembakker

Alubakke

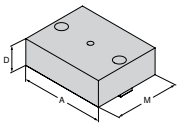
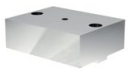
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			646,00	**80 878 850**				●	●		●		●		
125	125		40				68			735,00	**80 878 550**				●					●		

Mellembakke alu

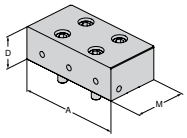
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				72			582,00	**80 906 302**									●		
125	125		40				98			785,00	**80 906 306**									●		

Blokbakke, bevægelig

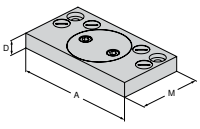
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				40			1.825,00	**80 901 31300**				●	●		●		●		
125	125		40				66			2.558,00	**80 901 31500**				●					●		

Pendulbakke, bevægelig

▲ Rummer 6 gange vendbare bakker
▲ Pris pr. stk.

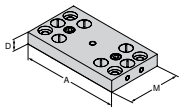


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				76			3.059,00	**80 878 870**				●			●		●		
125	180		22				95			3.186,00	**80 878 570**				●			●		●		

Oversigt systembakker

Mellembakke adapterplade, fast

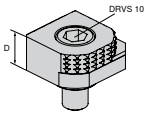
- Rummer 6 gange vendbare bakker
- Pris pr. stk.

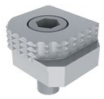


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				72			2.177,00	**80 906 303**									●		
125	180		22				98			2.588,00	**80 906 307**									●		

6-fags vendebakke

- 1 = Glat, Wolfram-Carbide belagt
- 2 = Grip med trin 3 mm
- 3 = Grip med trin 8 mm
- 4 = Grip med trin 18 mm
- 5 = Grip rund med trin 8 mm
- 6 = Grip rund
- M_{max} = 60 Nm
- Inkl. fastspændingsbolte

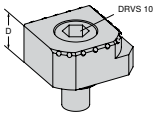


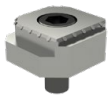


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							603,00	**80 892 246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fags vendebakke, Carbide grip

- 1 = Glat
- 2 = Carbide grip
- 3 = Carbide grip med trin 3 mm
- 4 = Carbide grip med trin 8 mm
- 5 = Carbide grip rund med trin 8 mm
- 6 = Carbide grip rund
- Inkl. fastspændingsbolte





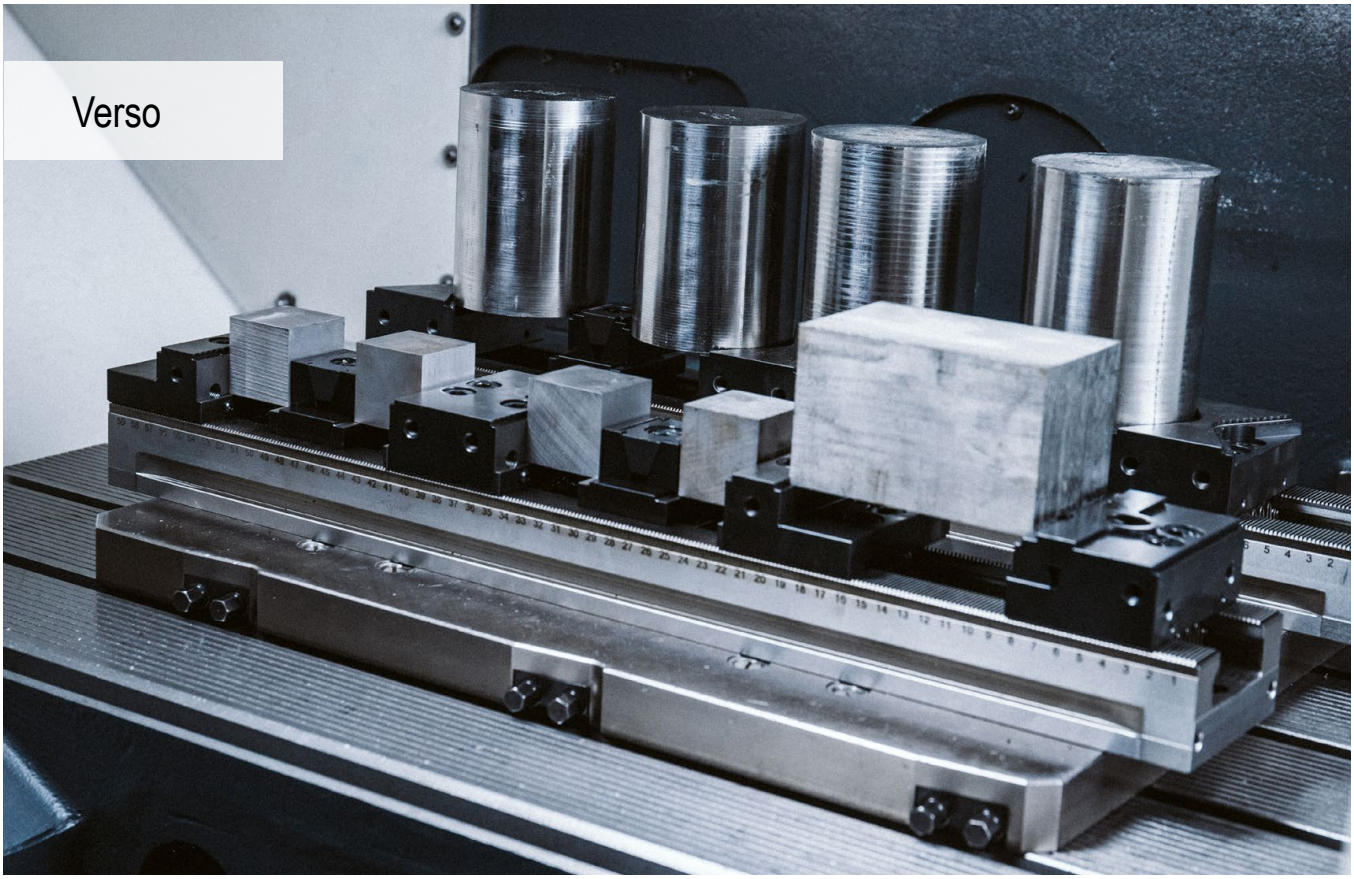
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							875,00	**80 890 35300**	●	●	●	●			●		●	●	

Oversigt system-tilbehør

Blindprop kunststof

DSG 4

G	**80 906 ...** DKK Y4	
M10x12	9,00	**500**



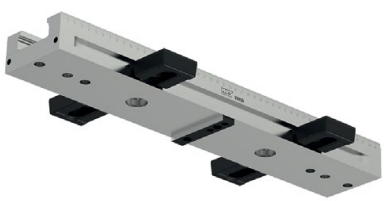
Allrounderen til emneopspænding

Den nye multiskruestik giver dig mulighed for at opspænde mange små og store emner på en 3-, 4-, eller 5-akset maskine. Endnu smallere bakker giver øget emnetykkelse. Koncentrationen af emner er nu øget yderligere takket være endnu slankere bakker.

Dine fordele:

- ▲ Hærdet og slebet fortanding sikrer den højeste præcision og formstabilitet
- ▲ Hurtigskift-bakke-system ved faste og justerbare bakker
- ▲ Komplet modulprogram til alle typer af bearbejdningscentre
- ▲ Multiopspænding med kile spændeelementer
- ▲ Omfattende bakke-modulsystem
- ▲ Enkel glideskinneforlængelse med tilslutningsstykke

Opspænding/justering:



Via T-noter eller skruer
Justering i T-not (14, 16, 18 mm) med det dertilhørende justeringssæt til T-noter. Til T-not 12 mm: Benyt 2 cylinderstifter Ø 12.

Med spændejern
Justeringssæt og opspænding med spændejern, der sidder i siden.

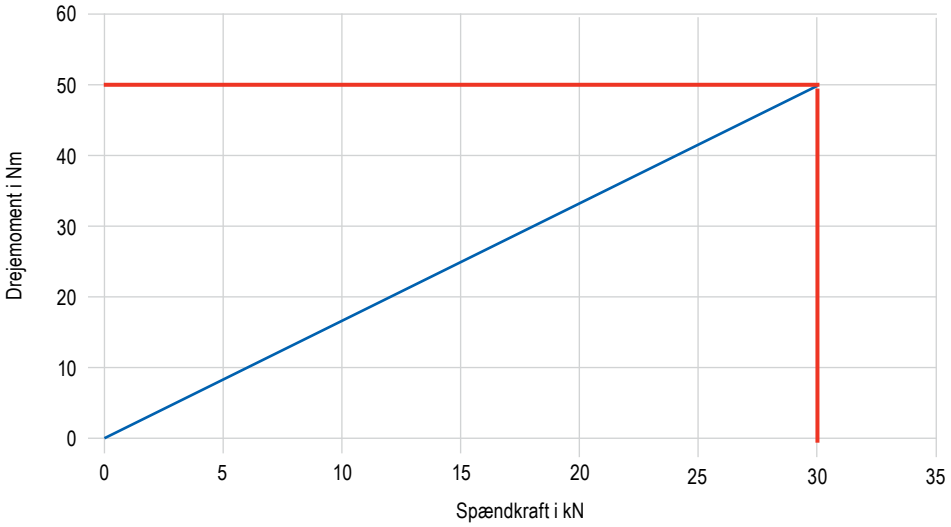
Via rasterhuller
Placering og fastgørelse gennem to passkruer Ø12f7 / M12, i det første og sidste hul på glideskinnen. Yderligere forskruning med M12-cylinderskruer gennem de øvrige huller.

Opspænding/justering:

Med nulpunktspændesystem
Glideskinnen er forsynet med MNG-interface, som gør det muligt at fastgøre MNG-spændeboltene (op til en grundkroplængde på hhv. 500 mm = 2 og fra 600 mm = 3 spændebolte).

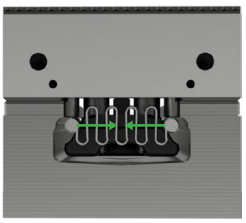
Spændkraft:

Tilspændingsmoment / spændkraft Verso



Hurtigskift-bakker til faste og justerbare bakker

Multiskruestikken Verso er som standard udstyret med et hurtigskift-bakke-system. Ved hjælp af to skruer kan de faste og justerbare bakker løsnes, tages ud eller justeres. Bakken tages ud ovenfra. Dermed kan hver bakke fjernes separat, uden at de øvrige skal afmonteres. Det reducerer opstartstiden betydeligt.

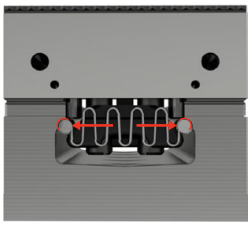


Løsne position

Løsn skruerne

Tag af, og sæt ind

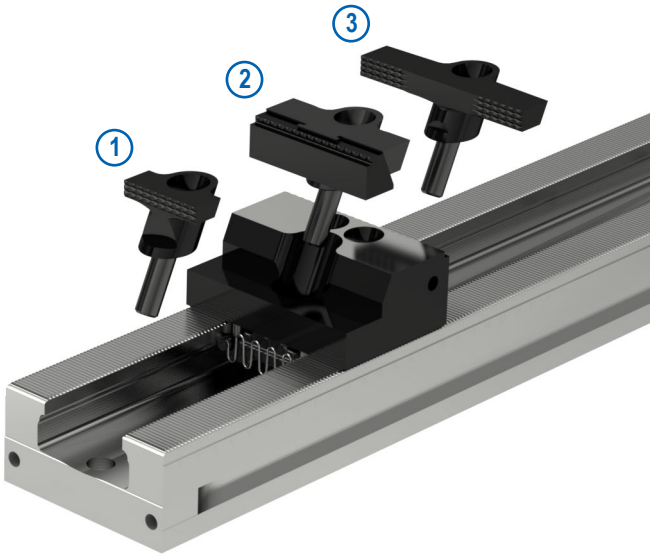
Tilspænd skruerne



Spænde position

Hurtigskift af bakker

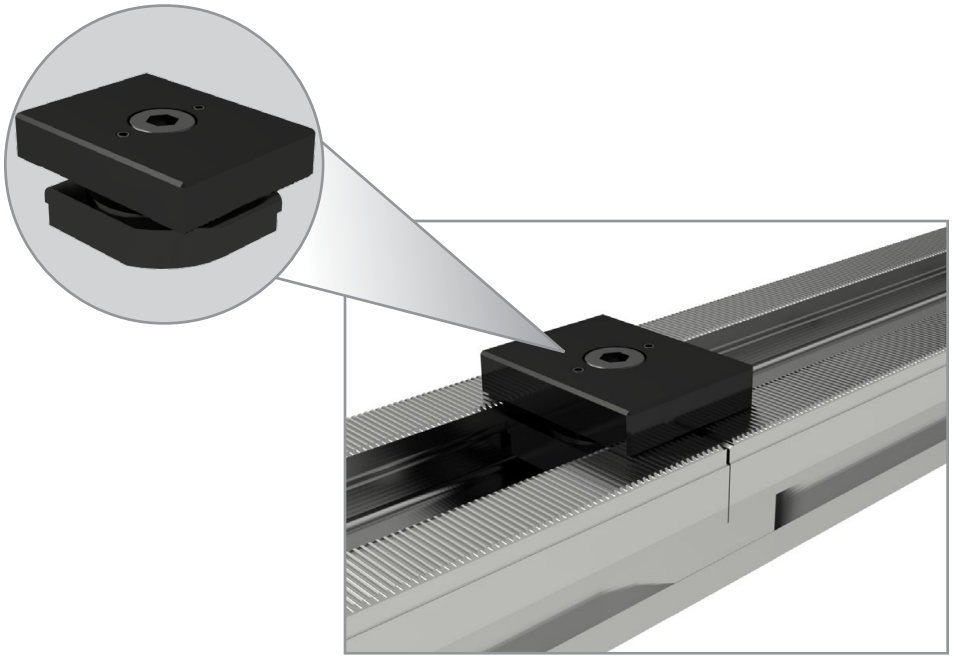
De faste og justerbare bakker på multiskruestiksystemet Verso er som standard udstyret med et hurtigskift-bakke-system. Ved hjælp af to skruer kan bakkerne løsnes og udskiftes. Det sikrer hurtigt bakkeskift.



1. Nedtræksbakke, grip
2. Parallelbakke
3. Pendulbakke, grip med nedtræk

Tilslutning af glideskinnerne

To eller flere Verso-glideskinner kan forbindes med hinanden eller forlænges ved hjælp af et tilslutningsstykke.

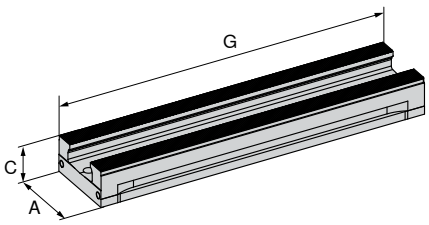


PolyClamp – Verso

- ▲ Kan anvendes til Enkel- og multiopspænding
- ▲ Multiopspænding med kilespændeelementer
- ▲ Emner kan opspændes på 3-, 4- eller 5-aksede maskiner
- ▲ Montering på MNG med adapterplade muligt

Leveringsomfang:
Grundkrop uden bakker

Verso | **MMG**

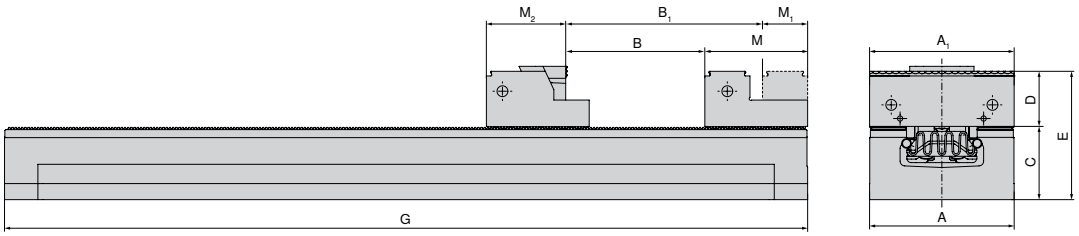


NEW

A mm	C mm	G mm	MXC kN	WT kg	80 914 ... DKK Y4	
90	45	260	0 - 50	5,0	6.014,00	**09000**
90	45	400	0 - 50	7,7	7.929,00	**09100**
90	45	500	0 - 50	9,6	9.574,00	**09200**
90	45	600	0 - 50	11,5	11.519,00	**09300**
90	45	650	0 - 50	12,5	12.267,00	**09400**

Verso – måltabel

Glideskinne



A mm	A_1 mm	B mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm	G mm	M mm	M_1 mm	M_2
90	40 / 65 / 90	145	181	45	35	80	260	64	28	53,5
90	40 / 65 / 90	285	321	45	35	80	400	64	28	53,5
90	40 / 65 / 90	385	421	45	35	80	500	64	28	53,5
90	40 / 65 / 90	485	521	45	35	80	600	64	28	53,5
90	40 / 65 / 90	535	571	45	35	80	650	64	28	53,5

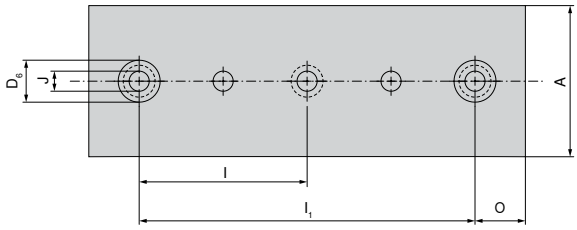
Ved brug af pendulbakke, grip 90 mm og parallelbakker afviger målene B, B_1 og M_2.

Skruestikguide

Dimensioner	115	Oversigt spændområder	116
Systemtilbehør	117–124	Alment tilbehør	164–183

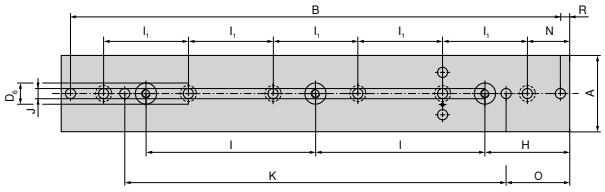
Verso dimensioner

Grundkrop bredde 90 mm og længde 260 mm



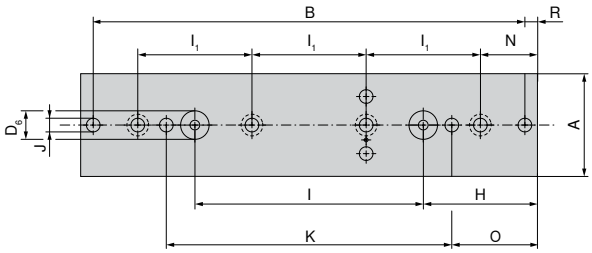
A mm	D6 H7 mm	I ±0,015 mm	I1 ±0,015 mm	J F7 mm	O ±0,015 mm
90	25	100	200	12	30

Grundkrop bredde 90 mm og længde 600 mm



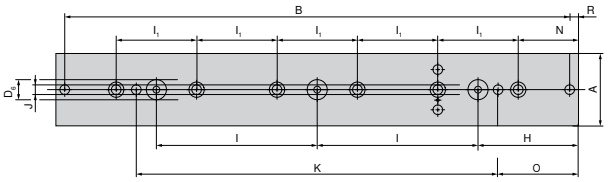
A mm	B mm	D6 H7 mm	H ±0,015 mm	I ±0,015 mm	I1 ±0,015 mm	J F7 mm	K ±0,015 mm	N mm	O ±0,015 mm	R mm
90	578	25	100	200	100	12	450	50	75	11

Grundkrop bredde 90 mm og længde 400 mm



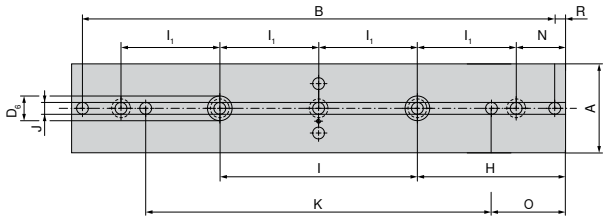
A mm	B mm	D6 H7 mm	H ±0,015 mm	I ±0,015 mm	I1 ±0,015 mm	J F7 mm	K ±0,015 mm	N mm	O ±0,015 mm	R mm
90	378	25	100	200	100	12	250	50	75	11

Grundkrop bredde 90 mm og længde 650 mm



A mm	B mm	D6 H7 mm	H ±0,015 mm	I ±0,015 mm	I1 ±0,015 mm	J F7 mm	K ±0,015 mm	N mm	O ±0,015 mm	R mm
90	628	25	125	200	100	12	450	75	100	11

Grundkrop bredde 90 mm og længde 500 mm

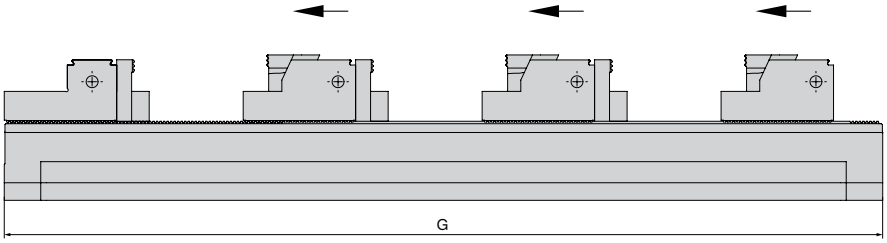


A mm	B mm	D6 H7 mm	H ±0,015 mm	I ±0,015 mm	I1 ±0,015 mm	J F7 mm	K ±0,015 mm	N mm	O ±0,015 mm	R mm
90	478	25	150	200	100	12	350	50	75	11

Oversigt Versos spændområde

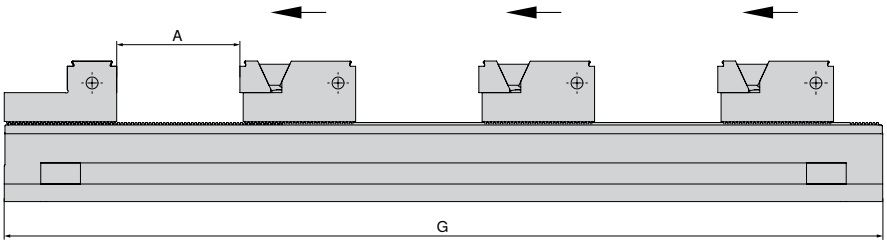
Spændvidden viser den maksimale emnestørrelse afhængig af antallet af opspændingssteder for de specifikke længder på opspændingsskinnerne.

Justerbare bakker med nedtræksbakke, grip 40 mm



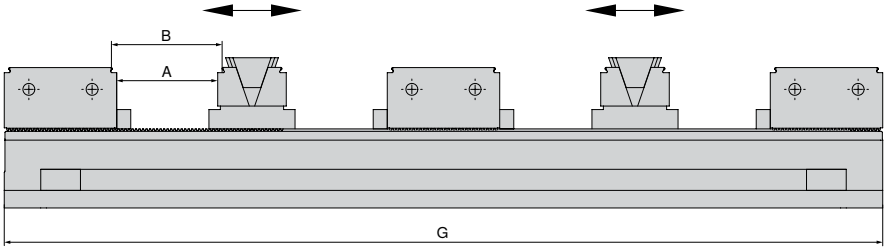
G mm	Antal emner 1	2	3	4	5	6	7	Art. nr. Skruestik
260	134	36	–	–	–	–	–	**80 914 09000**
400	274	106	50	22	–	–	–	**80 914 09100**
500	374	156	82	45	24	–	–	**80 914 09200**
600	474	206	116	72	44	26	–	**80 914 09300**
650	524	230	135	84	54	34	20	**80 914 09400**

Justerbare bakker med parallelbakker



G mm	Antal emner 1 A	2 A	3 A	4 A	5 A	6 A	7 A	8 A	9 A	Art. nr. Skruestik
260	175	59	–	–	–	–	–	–	–	**80 914 09000**
400	315	129	67	27	10	–	–	–	–	**80 914 09100**
500	415	179	100	61	30	15	–	–	–	**80 914 09200**
600	515	229	133	86	57	32	19	10	–	**80 914 09300**
650	565	254	150	98	67	46	26	16	8	**80 914 09400**

Med kilespændelementer

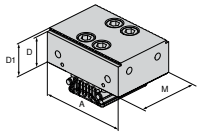


G mm	Antal emner 2 A	2 B	4 A	4 B	6 A	6 B	8 A	8 B	Art. nr. Skruestik
260	45	50	–	–	–	–	–	–	**80 914 09000**
400	115	120	31	36	–	–	–	–	**80 914 09100**
500	165	170	56	61	19	24	–	–	**80 914 09200**
600	215	220	81	86	36	41	14	19	**80 914 09300**
650	240	245	93	98	44	49	20	25	**80 914 09400**

Oversigt systembakker

Anslagsbakke, fast, grip 2,9 mm

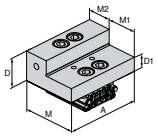
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		32	34,9			64			2.558,00	**80 914 31800**										●	

Vendebakke, fast, glat

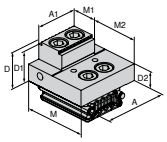
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		34,9	17			64	35,9	28,1	2.723,00	**80 914 32000**										●	

Anslagsbakke, fast, grip 2,9 mm

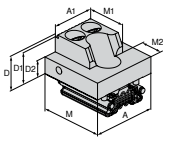
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65		34,9	32	17		64	28,1	35,9	2.633,00	**80 914 31100**										●	
90	65	40	34,9	32	17		64	28,1	35,9	2.543,00	**80 914 31000**										●	
90	90		34,9	32	17		64	28,1	35,9	2.723,00	**80 914 31200**										●	

Vendbar justerbar bakke, profileret, grip 2,9 mm

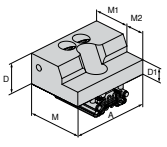
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65		34,9	32	17		64	42	22	2.633,00	**80 914 31400**										●	
90	65	40	34,9	32	17		64	42	22	2.543,00	**80 914 31300**										●	
90	90		34,9	32	17		64	42	22	2.723,00	**80 914 31500**										●	

Vendbar justerbar bakke, glat

▲ Pris pr. stk.

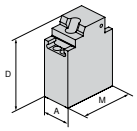


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		34,9	17			64	42	22	2.723,00	**80 914 31600**										●	

Oversigt systembakker

Vendbar justerbar bakke, høj

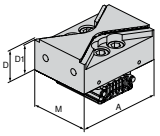
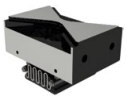
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65		165				124			9.126,00	**80 914 31700**										●	

Prismebakke, glat, grip 2,9 mm

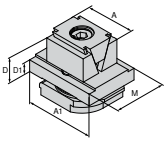
▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		34,9	32			64			2.723,00	**80 914 31900**										●	

Kilebakke

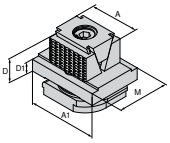
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40	65	35	11			49			2.596,00	**80 914 32100**										●	
90	40	65	39	11			49			1.765,00	**80 914 32400**										●	

Kilebakke, grip

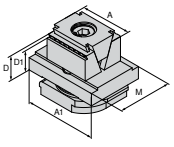
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40	65	35	11			49			2.775,00	**80 914 32200**										●	
90	40	65	39	11			49			1.765,00	**80 914 32500**										●	

Kilebakke, grip 3 mm

▲ Pris pr. stk.

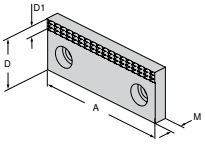


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40	65	35	32			49			2.775,00	**80 914 32300**										●	

Oversigt systembakker

Bakke, grip

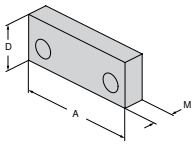
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
65	65		35	7			10			307,00	**80 889 656**										●	
65	40		35	7			10			275,00	**80 889 406**										●	
90	90		35	7			10			348,00	**80 889 906**										●	

Blød bakke

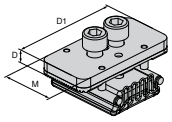
▲ Materiale: 16MnCr5
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
65	65		35				16			307,00	**80 889 657**										●	
65	40		35				16			283,00	**80 889 407**										●	
90	90		35				16			372,00	**80 889 907**										●	

Basisbakke

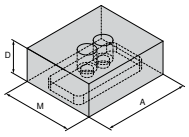
▲ Pris pr. stk.
▲ For alu-bakker, artikel nr. **80 914 34200**



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90			9,1	80			40			1.586,00	**80 914 34100**										●	

Blød alu-bakke

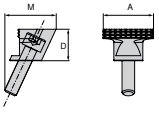
▲ Pris pr. stk.
▲ Kan kun bruges med basisbakke, artikel nr. **80 914 34100**



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		34,9				75			606,00	**80 914 34200**										●	

Nedtræksbakke, grip

▲ Pris pr. stk.

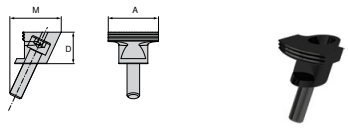


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25				41			785,00	**80 914 32600**										●	

Oversigt systembakker

Nedtræksbakke, grip – rund

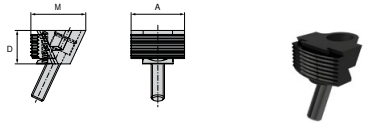
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25				41			883,00	**80 914 32700**										●	

Parallelbakke, grip – rund

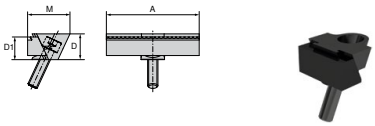
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25				41			1.638,00	**80 914 32800**										●	

Parallelbakke

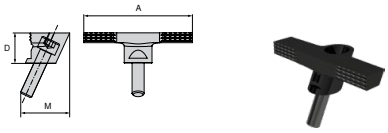
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25	22			41			1.309,00	**80 914 32900**										●	
90	65		25	22			41			1.616,00	**80 914 33000**										●	
90	90		25	22			41			1.937,00	**80 914 33100**										●	

Pendulbakke, grip

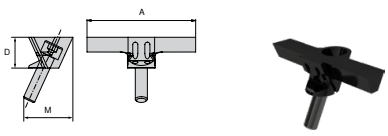
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		25				41			1.361,00	**80 914 33200**										●	

Spændkile

▲ Pris pr. stk.

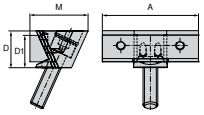


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		25				41			1.496,00	**80 914 33300**										●	

Oversigt systembakker

Parallelbakke, glat

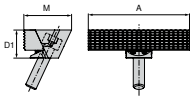
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25	22			41			1.249,00	80 914 33400										●	
90	65		25	22			41			2.027,00	80 914 33500										●	
90	90		25	22			41			2.139,00	80 914 33600										●	

Parallelbakke, grip

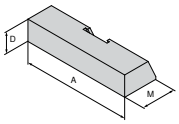
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90			25			42,5			1.937,00	80 914 33700										●	

Bakke, stål

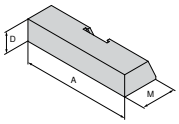
▲ Materiale: 16MnCr5
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		18				30			622,00	80 914 33800										●	

Bakke, alu

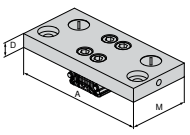
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		18				30			622,00	80 914 33900										●	

Adapterbakke, fast

▲ Rummer 6 gange vendbare bakker
▲ Pris pr. stk.



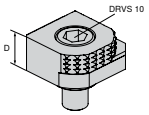
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	160		17				74			3.388,00	80 914 34000										●	

17

Oversigt systembakker

6-fags vendebakke

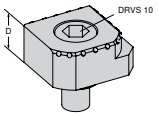
- ▲ 1 = Glat, Wolfram-Carbide belagt
- ▲ 2 = Grip med trin 3 mm
- ▲ 3 = Grip med trin 8 mm
- ▲ 4 = Grip med trin 18 mm
- ▲ 5 = Grip rund med trin 8 mm
- ▲ 6 = Grip rund
- ▲ M_{max} = 60 Nm
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte

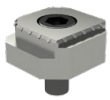


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							603,00	**80 892 246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fags vendebakke, Carbide grip

- ▲ 1 = Glat
- ▲ 2 = Carbide grip
- ▲ 3 = Carbide grip med trin 3 mm
- ▲ 4 = Carbide grip med trin 8 mm
- ▲ 5 = Carbide grip rund med trin 8 mm
- ▲ 6 = Carbide grip rund
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte



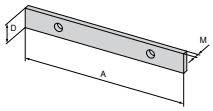


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							875,00	**80 890 35300**	●	●	●	●			●		●	●	

Oversigt emnestøtter

Emneunderstøtning

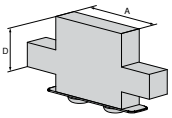
▲ Pris pr. 2 stk.

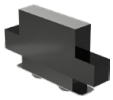


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		11				3			396,00	**80 914 73100**										●	

Emneunderstøtning, forskudt

▲ Pris pr. 2 stk.

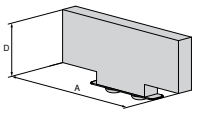




Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		30							654,00	**80 914 70200**										●	
90	40		25							654,00	**80 914 70100**										●	

Emneunderstøtning, forskudt

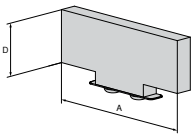
▲ Pris pr. 2 stk.

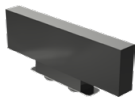


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65		11							654,00	**80 914 71100**										●	
90	65		17							654,00	**80 914 71200**										●	
90	65		25							654,00	**80 914 71300**										●	
90	65		30							654,00	**80 914 71400**										●	

Emneunderstøtning, forskudt

▲ Pris pr. 2 stk.





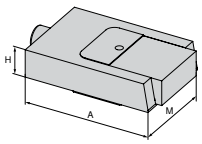
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		11							654,00	**80 914 72100**										●	
90	90		17							654,00	**80 914 72200**										●	
90	90		25							654,00	**80 914 72300**										●	
90	90		30							654,00	**80 914 72400**										●	

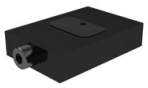
Oversigt system-tilbehør

Justerbar understøtning med grundholder

▲ Til vibrationsdæmpning
▲ højdejusterbar 16 – 17 mm

Verso





NEW

H mm	A mm	M mm	80 914 ... DKK Y4	
16	72	50	1.818,00	50100

Opspændingsboltsæt til T-not til MNG

Leveringsomfang:
Opspændingsbolt med T-not

Verso

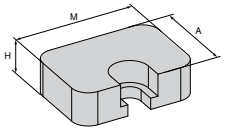
NEW

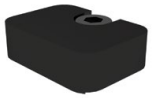
Til notbredde mm	G	80 914 ... DKK Y4	
20	M12	316,00	50500
22	M12	372,00	50600
24	M12	453,00	50700

Støtte

▲ Til vibrationsdæmpning: Artikel-nr. **80 914 50100**

Verso





NEW

H mm	A mm	M mm	80 914 ... DKK Y4	
8	20	28	469,00	50200
13	20	28	469,00	50300

Justeringstap

Verso

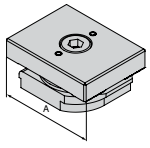
NEW

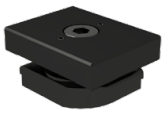
D_1 mm	D_2 mm	80 914 ... DKK Y4	
12	14	800,00	81400
12	16	800,00	81600
12	18	800,00	81800

Tilslutningsstykke

▲ Til tilslutning af 2 grundkroppe

Verso



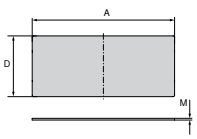


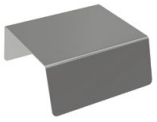
NEW

A mm	80 914 ... DKK Y4	
90	1.369,00	50400

Afskærmning

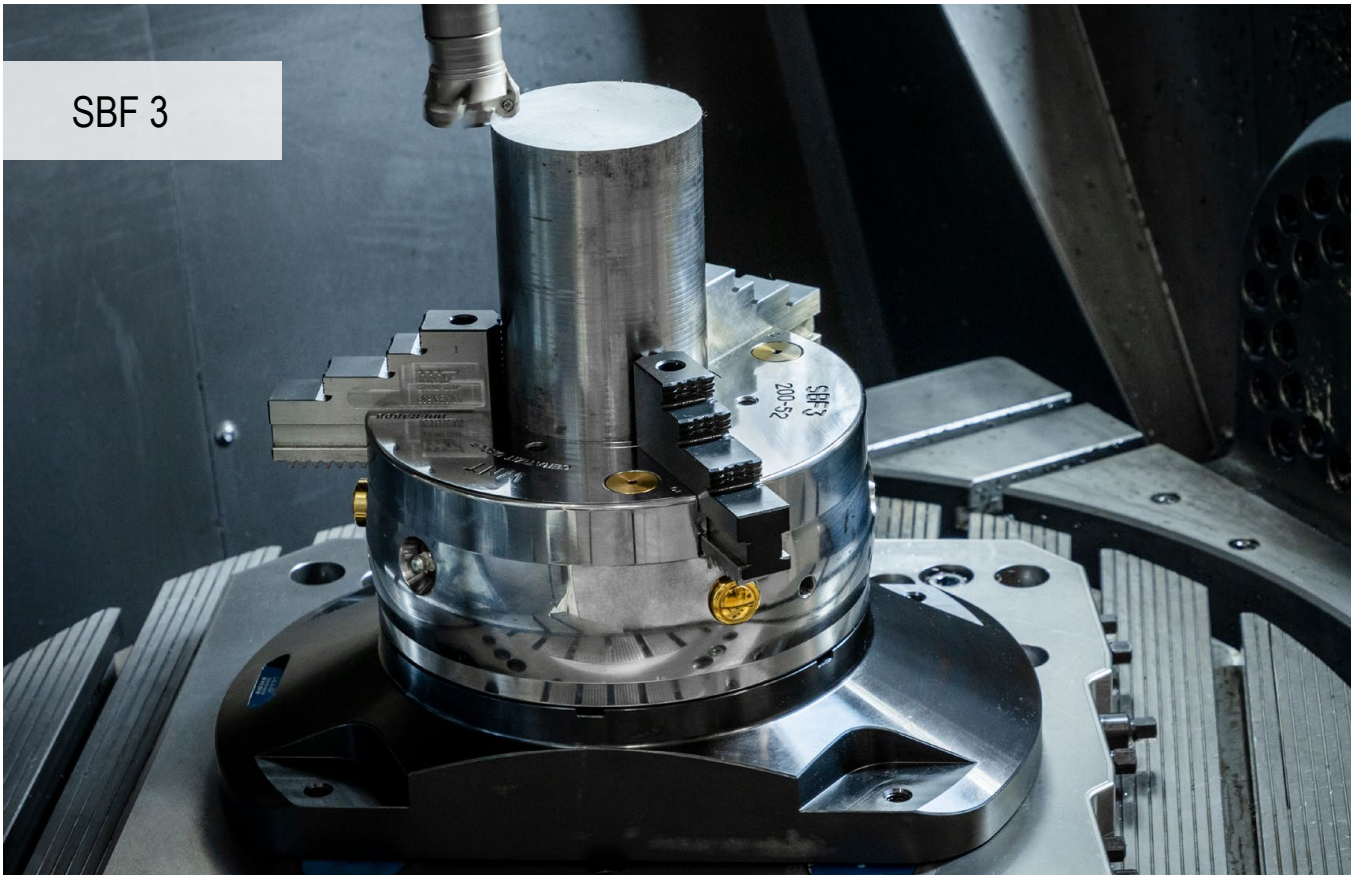
Verso





NEW

A mm	D mm	M mm	80 914 ... DKK Y4	
50	84	0,5	118,00	51000
50	86	0,5	51,00	50800
200	86	0,5	76,00	50900



Ventet med spænding – nu også til runde komponenter

Bearbejdningen af runde komponenter er blevet daglig rutine for mange virksomheder. Med den stationære trebakkepatron SBF 3 har vi nu en løsning i sortimentet – fuldt kompatibel med vores egne nulpunktspændesystemer MNG og PNG for hurtig, ukompliceret håndtering.

Dine fordele:

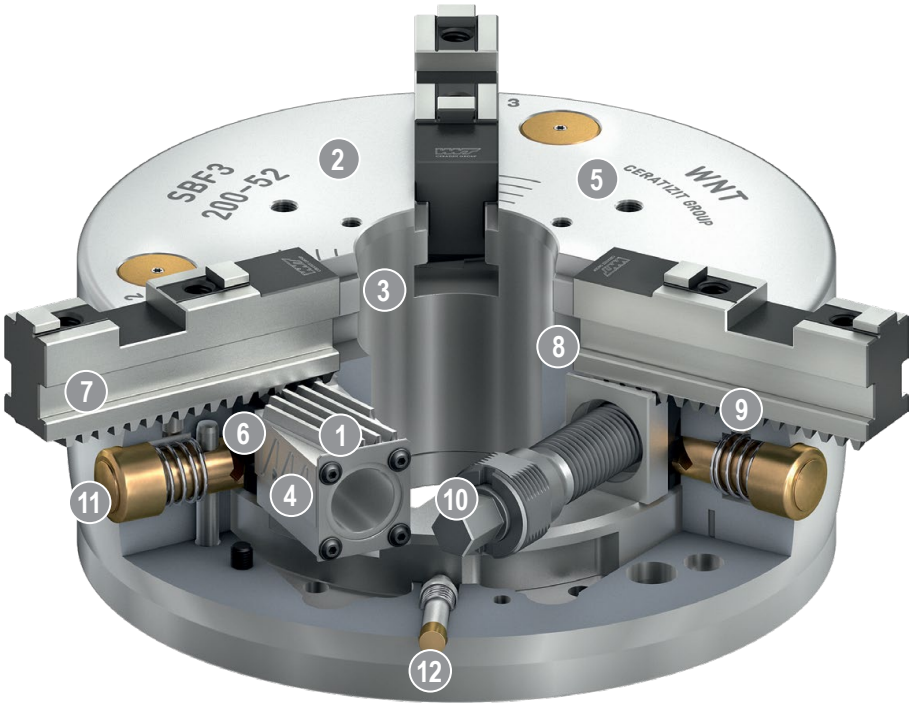
- ▲ Egnet til 3/5-akset bearbejdning af runde komponenter
- ▲ Kompatibel med PNG- og MNG-nulpunkt-spændesystemer
- ▲ Hurtigskift-bakke-system med enkelt oplåsning af bakkerne
- ▲ Spindel med sekskanttilslutning

SBF 3 Ø 200 mm

SBF 3 Ø 315 mm

17

Teknisk information – tværsnit



1 **Kilestangsdrev**
muliggør fremragende bearbejdningsresultater

2 **Hærdet og ekstrem solid grundkrop**
dermed længere levetid og højeste præcision – selv ved højeste spændkraft

3 **Stort gennemgående hul**
til bearbejdning af alle gængse stangmateriale diametre (som tilvalg: udvidelse af gennemgangshullet)

4 **Optimeret smøresystem**
for høj effekt

5 **Fastgørelsesgevind**
til emnestop eller dækplade

6 **Hurtigskift-bakke-system**
med enkelt oplåsning af bakkerne, hvilket sikrer den korteste omstillingstid

7 **Grundbakker med skrå fortanding (SFG)**

8 **Låsemekanisme**
garanterer et sikkert indgreb af grundbakkens fortandning med kilestangens fortanding

9 **Låsestift**
til forpositionering af grundbakken

10 **Betjening via sekskanttilslutning**
dermed lettere betjening

11 **Trykknap til bakkeskift**
til korteste opstillingstider

12 **Indikatorstift**
til slagovervågning af den manuelle borepatron

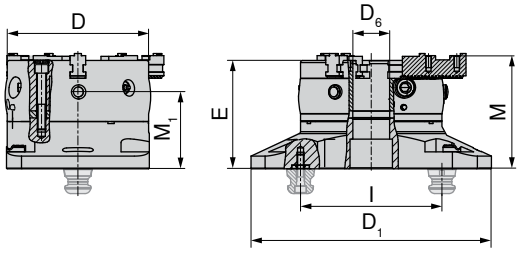
Trebakkepatron SBF 3 (Ø 200 mm) med konsol

- ▲ Velegnet til 3/5-akset bearbejdning af runde komponenter
- ▲ Kompatibel med PNG- og MNG-nulpunktspændesystemer (nulpunktspændebolte skal bestilles separat)
- ▲ Hurtigskift-bakke-system med enkel bakke aktivering
- ▲ Spindel med sekskant tilslutning

Leveringsomfang:

Trebakkepatron SBF 3 (Ø 200 mm) inkl. konsol (PNG- og MNG-kompatibel)
1 sæt grundbakker GBA
1 sæt trinbakker SB-H
6 fastspændingsbolte og spændenøgle

SBF 3



D	D1	D6	E	I	M	M1	MXC	TQX	DRVS	Slag / bakke	Tanddeling	WT	80 913 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	Nm	mm	mm	mm	kg		
200	340	52	153,3	200	160,1	108,8	100	120	12	7	4,8	49,5	29.651,00	**20000**

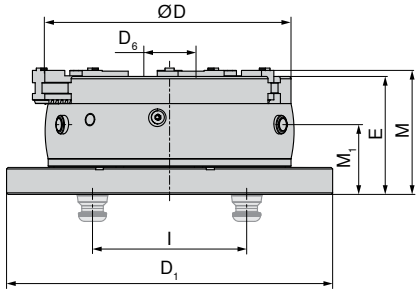
Trebakkepatron SBF 3 (Ø 315 mm) med konsol

- ▲ Velegnet til 3/5-akset bearbejdning af runde komponenter
- ▲ Kompatibel med PNG- og MNG-nulpunktspændesystemer (nulpunktspændebolte skal bestilles separat)
- ▲ Hurtigskift-bakke-system med enkel bakke aktivering
- ▲ Spindel med sekskant tilslutning

Leveringsomfang:

Trebakkepatron SBF 3 (Ø 315 mm) inkl. konsol (PNG- og MNG-kompatibel)
1 sæt grundbakker GBA
1 sæt trinbakker SB-H
6 fastspændingsbolte og spændenøgle

SBF 3



D	D1	D6	E	I	M	M1	MXC	TQX	DRVS	Slag / bakke	Tanddeling	WT	80 913 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	Nm	mm	mm	mm	kg		
315	423	92	153	200	160,86	90,5	180	220	16	9,9	7	95	48.897,00	**31500**

Patronen er udelukkende til stationært brug – må ikke anvendes under omdrejninger!

Oversigt systembakker

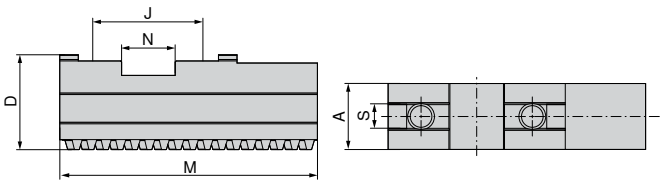
Grundbakker (GBA) – sæt

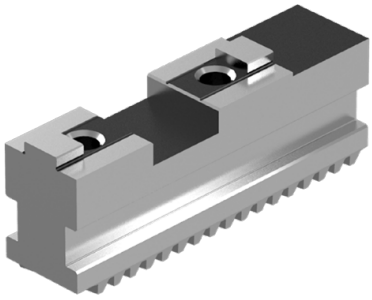
▲ Grundbakke med skrå fortanding
▲ Pris pr. sæt á 3 stk.

Leveringsomfang:

3 grundbakker med skrå fortanding
inkl. cylinderskruer

SBF 3





til	A mm	D mm	J mm	M mm	N mm	S mm	G	WT kg	80 913 ... DKK Y4	
SBF-3.200	22	32	40	90	20	10	M8x1	1,2	1.810,00	50300
SBF-3.315	32	43	54	125	26	12	M12x1,5	3,1	2.992,00	60300

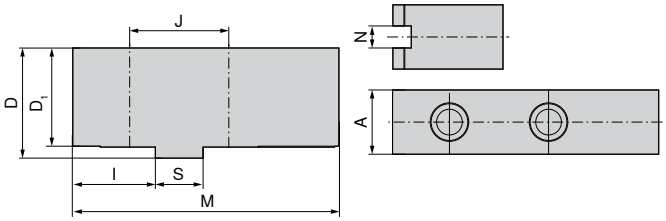
Bløde bakker (AB-W) – sæt

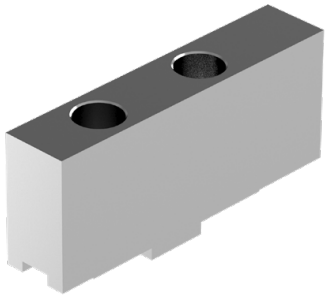
▲ Pris pr. sæt á 3 stk.
▲ Materiale: 16MnCr5

Leveringsomfang:

3 bløde bakker

SBF 3





til	A mm	D mm	D_1 mm	I mm	J mm	M mm	N mm	S mm	Hul til	WT kg	80 913 ... DKK Y4	
SBF-3.200	22	47	43	35	40	105	10	20	M8	2,0	354,00	50400
SBF-3.315	35	60	54	45	54	145	12	26	M12	5,6	735,00	60400

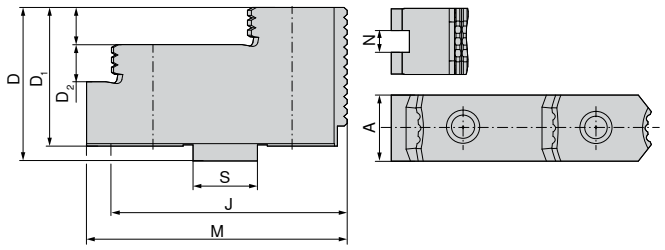
Oversigt systembakker

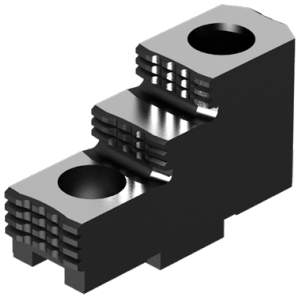
Hårde trinbakker (AB-H) – sæt

▲ Pris pr. sæt á 3 stk.

Leveringsomfang:
3 hårde trinbakker

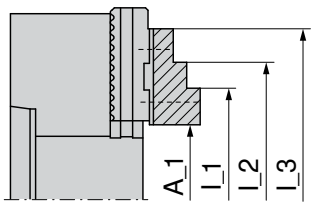
SBF 3



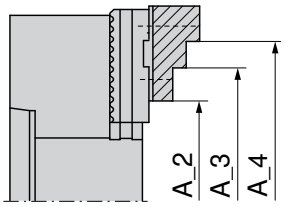


til	A mm	D mm	D_1 mm	D_2 mm	J mm	M mm	N mm	S mm	Hul til	WT kg	80 913 ... DKK Y4	
SBF-3.200	22	42	38	10	40	71,7	10	20	M8	2,4	1.548,00	**50200**
SBF-3.315	36	62	56	15	54	105	12	26	M12	3,3	2.266,00	**60200**

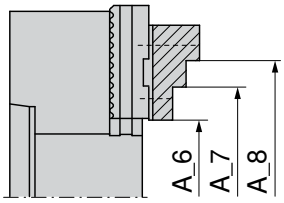
Måltabel – hårde trinbakker (AB-H)



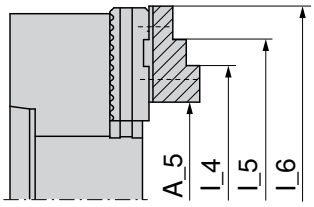
Basis bakkeposition 2



Basis bakkeposition 1



Basis bakkeposition 2



Basis bakkeposition 1

			Udvendig opspænding							
Trebakkepatron		Systembakke	**A_1**	**A_2**	**A_3**	**A_4**	**A_5**	**A_6**	**A_7**	**A_8**
SBF-3.200	**80 913 50200**	SBF-3.AB-H.200.71,7.22.10	7–76	57–125	108–177	135–204	55–125	14–77	66–129	93–156
SBF-3.315	**80 913 60200**	SBF-3.AB-H.315.105.36.15	14–125	93–224	202–333	–	87–219	44–130	153–239	–

			Indvendig opspænding					
Trebakkepatron		Systembakke	**I_1**	**I_2**	**I_3**	**I_4**	**I_5**	**I_6**
SBF-3.200	**80 913 50200**	SBF-3.AB-H.200.71,7.22.10	72–141	99–168	151–220	120–189	147–216	199–268
SBF-3.315	**80 913 60200**	SBF-3.AB-H.315.105.36.15	93–204	202–313	–	167–298	276–407	–

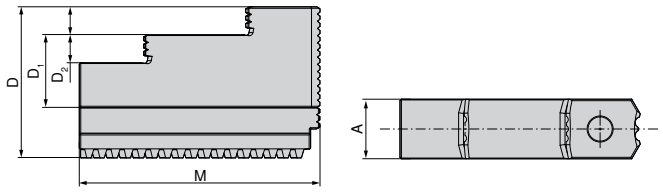
Oversigt systembakker

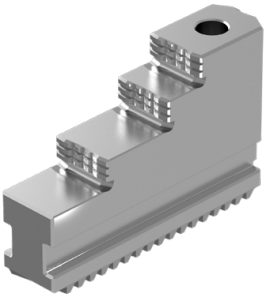
Hårde trinblokbakker (SB-H) – sæt

▲ Trinblokbakker med skrå fortanding
▲ Pris pr. sæt á 3 stk.

Leveringsomfang:
3 hårde trinblokbakker

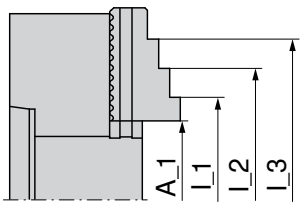
SBF 3



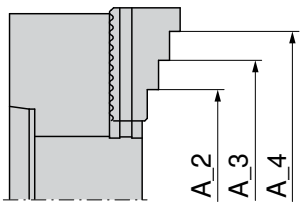


til	A mm	D mm	D_1 mm	D_2 mm	M mm	WT kg	80 913 ... DKK Y4	
SBF-3.200	22	60	35	10	94	1,9	3.142,00	**50100**
SBF-3.315	32	81	46	15	129	5,5	4.944,00	**60100**

Måltabel – hårde trinblokbakker (SB-H)



Hårde trinblokbakker
Stål 16MnCr5, indsatshærdede



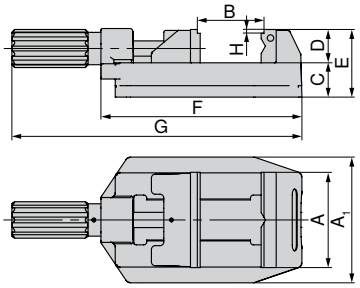
Hårde trinblokbakker
Stål 16MnCr5, indsatshærdede

			Udvendig opspænding				Indvendig opspænding		
Trebakkepatron		Systembakke	A_1	A_2	A_3	A_4	I_1	I_2	I_3
SBF-3.200	**80 913 50100**	SBF-3.SB-H.200.94.22.10	6–74	59–128	111–180	138–207	70–138	97–165	149–217
SBF-3.315	**80 913 60100**	SBF-3.SB-H.315.129.32.15	12–124	89–210	189–420	–	91–203	199–311	–

Maskin-håndskruestik

- ▲ Handy, universal skruestik med stort spændeområde
- ▲ Bakker med trin samt horisontal og vertikal prisme 120°
- ▲ Valgfrit emnestop kan anvendes i begge sider

HSG

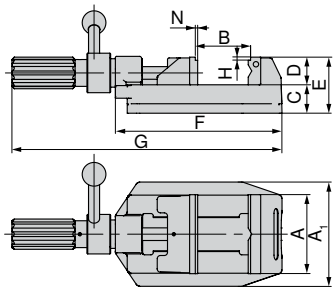


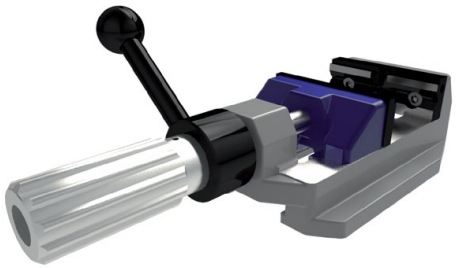
A	A1	B	C	D	E	F	G	H	WT	80 893 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
80	112	0 - 81	36	35	71	194	286,5	4	4,5	2.139,00	**080**
100	132	0 - 100	36	35	71	211	304,5	4	5,6	2.266,00	**100**
125	156	0 - 131	40	40	84	274	386	4	11,2	3.785,00	**125**

Maskin-håndskruestik med spændehjælp

- ▲ Sikker og hurtig emneopspænding ved hjælp af spændearm
- ▲ Handy, universal skruestik med stort spændeområde
- ▲ Bakker med trin samt horisontal og vertikal prisme 120°
- ▲ Valgfrit materialestop kan bruges på begge sider
- ▲ N = indstillingsområde med spændearm

HSG





A	A1	B	C	D	E	F	G	H	N	WT	80 893 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
100	132	0 - 100	36	35	71	211	342	4	1,5	6,1	3.673,00	**101**
125	156	0 - 133	44	40	84	274	405	4	1,5	11,7	5.251,00	**126**

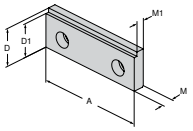
Skruestikguide

Systemtilbehør 132+133
Alment tilbehør 164–183

Oversigt topbakker

Trinbakke, glat

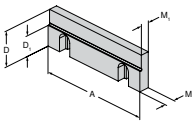
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		35	31			10,2	7,2		367,00	**80 893 082**											●
	100		35	31			10,2	7,2		337,00	**80 893 102**											●
	125		40	36			11,8	8,8		434,00	**80 893 127**											●

Trinbakke, 17 mm

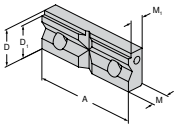
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	23			11,5	9,5		920,00	**80 892 244**											●

Topbakke

▲ Prismebakke med vandret- og lodret prisme
▲ Pris pr. stk.



til spænddiameter	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
9 - 31	80		35	31			15,8	12,8		434,00	**80 893 083**											●
9 - 31	100		35	31			15,8	12,8		554,00	**80 893 103**											●
11 - 41	125		40	36			17,8	14,8		965,00	**80 893 128**											●

→ **Side 164–173**
Her finder du andre matchende topbakker.

Oversigt system-tilbehør

Emnestop

▲ Fastgøres på hoveddelen, evt. venstre, højre eller i begge sider. Længdejusteringen udføres hurtigt og sikkert via en spændeskrue.

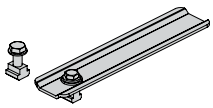
HSG

Til bredde mm	80 893 ... DKK Y4	
80/100/125	344,00	265

Ledeskinne

▲ Forhindrer rundtrækning og op hævning

HSG



Til bredde mm	80 893 ... DKK Y4	
80/100/125	374,00	260

Opspændingssæt

▲ Via en forskydelig understøtning med excentrisk drejeplade kan der oprettes vilkårlige opspændingspositioner på maskinbordet med forskellige T-not-anordninger. Skruestikgrundkroppens indvendige not giver en ekstra fastgørelsesmulighed, ligesom 80 893 260 ledeskinne.

▲ Pris pr. sæt

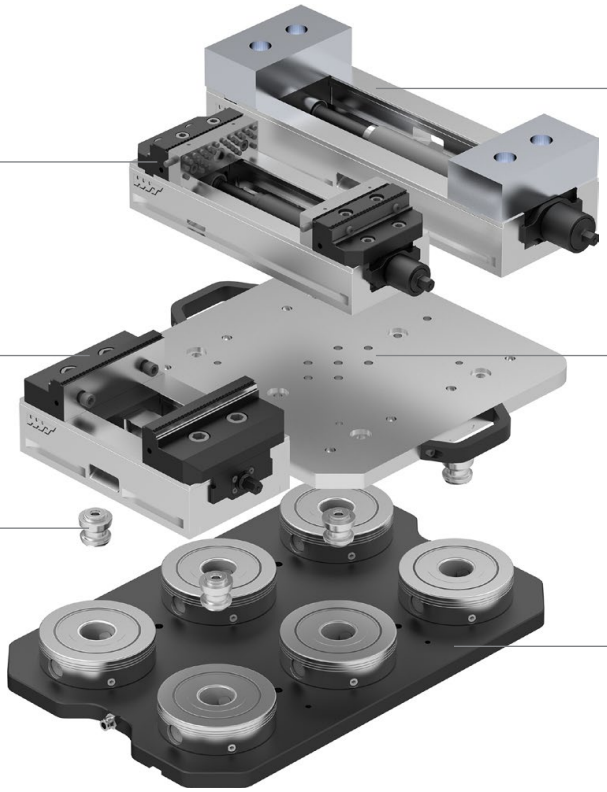
Leveringsomfang:

2 positionerings-klamper inkl. opspændingstilbehør.

HSG

Til bredde mm	Til notbredde mm	80 893 ... DKK Y4	
80/100/125	12/14	987,00	250

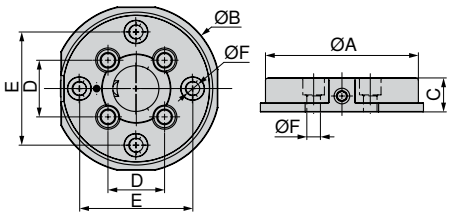
Oversigt MNG- og PNG-nulpunkt-spændesystem



MNG – Grundplade rund

- ▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- ▲ Hærdet og slebet
- ▲ Gentagelsesnøjagtighed ≤ 0,01mm
- ▲ Nedtrækskraft 20 kN
- ▲ Tilspændingsmoment 30 Nm

MNG



A mm	B mm	C ±0,005 mm	D mm	E mm	F H7 mm	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
135	148	30	50	100	12	3,5	4.271,00	**125**

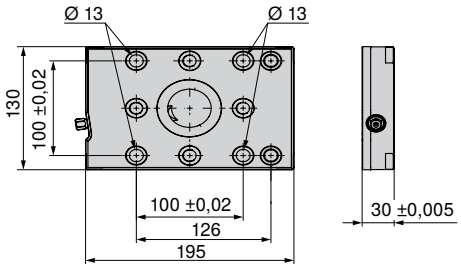
Skruestikguide

Systemtilbehør 144+145 Alment tilbehør 164–183

MNG – Grundplade

- MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- Nedtrækskraft 20 kN på hver spændebolt
- Rustfri og vakuumhærdet
- Gentagelsesnøjagtighed ≤ 0,01 mm
- Tilspændingsmoment 30 Nm

MNG

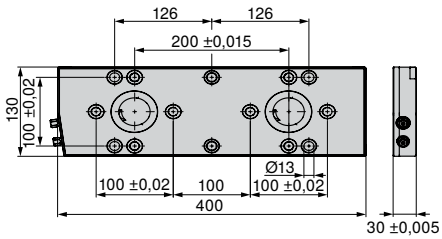


Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
195x130 mm	5,2	5.251,00	**65000**

MNG – Grundplade 2-fags

- MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- Nedtrækskraft 20 kN på hver spændebolt
- Rustfri og vakuumhærdet
- Gentagelsesnøjagtighed ≤ 0,01 mm
- Tilspændingsmoment 30 Nm

MNG



Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
400x130 mm	11	12.342,00	**65100**

Skruestikguide

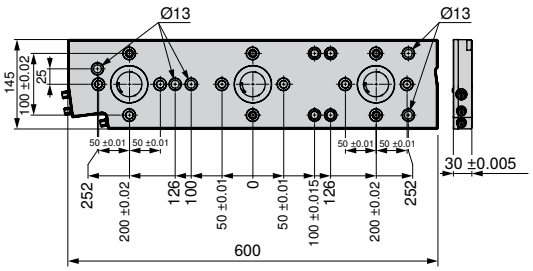
Systemtilbehør	144+145	Alment tilbehør	164–183
MNG-opspændingsmuligheder	146–148		

17

MNG – Grundplade 3-fags

- MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- Nedtrækskraft 20 kN på hver spændebolt
- Rustfri og vakuumhærdet
- Gentagelsesnøjagtighed ≤ 0,01 mm
- Tilspændingsmoment 30 Nm

MNG

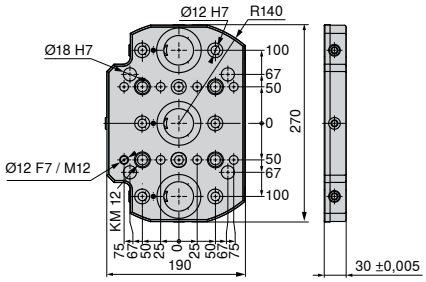


Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
600x145 mm	18	17.503,00	**65200**

MNG – Grundplade 3-fags, 270 x 190 mm

- MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- Nedtrækskraft 20 kN på hver spændebolt
- 4 x fastgørelseshuller til M12, til T-not afstand 50 mm
- 8 x pasbøsninger Ø12 F7/M12
- 4 x pashuller Ø18 H7 til positionering

MNG



Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
270x190 mm	9	15.783,00	**230**

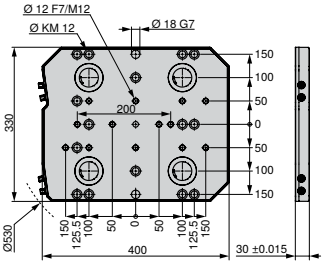
Skruestikguide

Systemtilbehør	144+145	Alment tilbehør	164–183
MNG-opspændingsmuligheder	146–148		

MNG – Grundplade 4-fags, 330 x 400 mm

- ▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- ▲ Rustfri og vakuumhærdet
- ▲ Nedtrækskraft 20 kN på hver spændebolt
- ▲ 15 x fastgørelseshuller til M12, til T-not afstand 50, 63, 100, 125 mm
- ▲ 13 x pashuller Ø12 F7/M12
- ▲ 2 x pashuller Ø18 G7 til positionering
- ▲ 1 x pashul Ø12 F7 til positionering

MNG



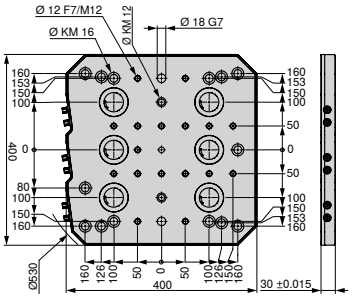
Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
330x400 mm	28	24.609,00	**63000**[1)]

1) Ikke på lager

MNG – Grundplade 6-fags, 400 x 400 mm

- ▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- ▲ Rustfri og vakuumhærdet
- ▲ Nedtrækskraft 20 kN på hver spændebolt
- ▲ 14 x fastgørelseshuller til M16, til T-not afstand 63, 80, 100, 125 mm
- ▲ 2 x fastgørelseshuller til M12
- ▲ 17 x pashuller Ø12 F7/M12
- ▲ 2 x pashuller Ø18 G7 til positionering
- ▲ 1 x pashul Ø12 F7 til positionering

MNG



Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
400x400 mm	33	33.735,00	**63100**[1)]

1) Ikke på lager

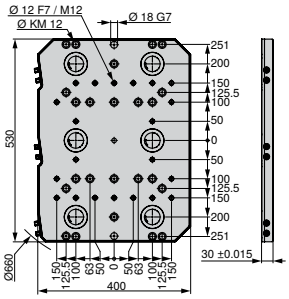
Skruestikguide

Systemtilbehør 144+145 Alment tilbehør 164–183

MNG – Grundplade 6-fags, 400 x 530 mm

- ▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- ▲ Rustfri og vakuumhærdet
- ▲ Nedtrækskraft 20 kN på hver spændebolt
- ▲ 24 x fastgørelseshuller til M12, til T-not afstand 63, 100, 125 mm
- ▲ 21 x pashuller Ø12 F7/M12
- ▲ 2 x pashuller Ø18 G7 til positionering
- ▲ 1 x pashul Ø12 F7 til positionering

MNG



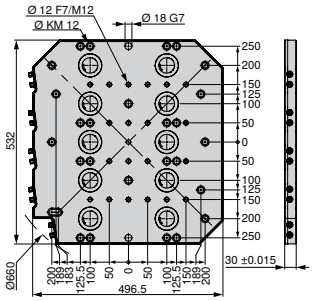
Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
400x530 mm	45	36.502,00	**63200**[1)]

1) Ikke på lager

MNG – Grundplade 10-fags, 496,5 x 532 mm

- ▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- ▲ Rustfri og vakuumhærdet
- ▲ Nedtrækskraft 20 kN på hver spændebolt
- ▲ 27 x fastgørelseshuller M12 til T-not afstand 50, 63, 100, 125 mm og stjernenoter 45°
- ▲ 20 x pashuller Ø12 F7/M12
- ▲ 2 x pashuller Ø18 G7 til positionering
- ▲ 1 x pashul Ø12 F7 til positionering

MNG



Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
497x532 mm	54	51.836,00	**63300**[1)]

1) Ikke på lager

Skruestikguide

Systemtilbehør 144+145 Alment tilbehør 164–183

MNG – Centrertap

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

MNG

$D_{1\ n6}$ mm	$D_{2\ h6}$ mm	80 899 ... DKK Y4	
12	30	554,00	**61700**
12	32	550,00	**61800**
12	50	292,00	**61900**

MNG – Justeringstap

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

MNG

$D_{1\ n6}$ mm	$D_{2\ h6}$ mm	80 899 ... DKK Y4	
18	14	348,00	**607**
18	18	348,00	**608**
18	20	460,00	**609**
18	22	460,00	**610**

MNG – Opspændingsbolt-sæt til T-not

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

Leveringsomfang:

Opspændingsbolt med T-not møtrik

MNG

Til notbredde mm	G	80 899 ... DKK Y4	
12	M8	233,00	**63800**
12	M10	86,00	**63400**
14	M8	233,00	**63900**
14	M12	103,00	**63500**[1)]
16	M8	233,00	**64000**
16	M12	103,00	**63600**[1)]
18	M8	233,00	**64100**
18	M12	103,00	**63700**[1)]

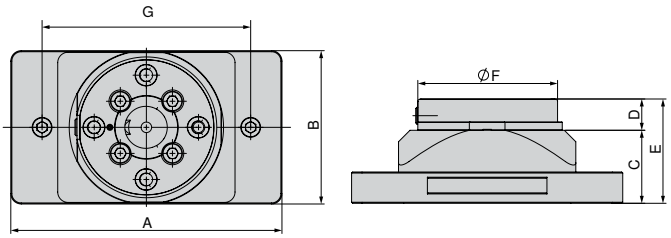
1) Med skruer med lavt hoved

MNG – Konsol med nulpunktsspændemodul

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ Universel anvendelse til alle maskinborde
▲ Nedtrækskraft 20 kN

Leveringsomfang:
Konsol inklusive MNG spændmodul rund

MNG

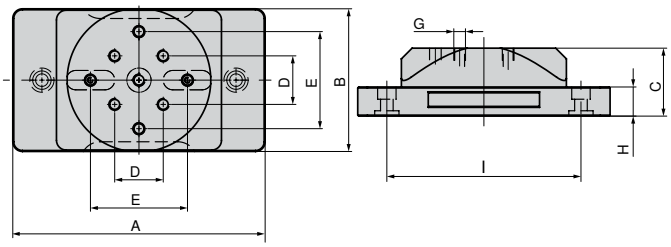


80 899 ...

A	B	C	D	E	F	G	WT	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	Y4	
260	147	70	30	100	135	200	8,9	8.078,00	**425**

MNG – Konsol

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ Universel anvendelse til alle maskinborde
▲ Materiale: Aluminium hårdanodiseret



80 899 ...

A	B	C	D	E ±0,02	G	H	I	WT	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	kg	Y4	
260	147	70	50	100	M12	30	200	5,5	3.882,00	**420**

Skruestikguide

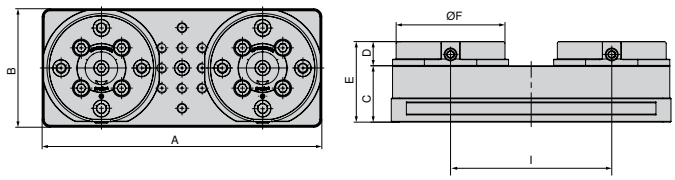
Systemtilbehør 144+145 Alment tilbehør 164–183

MNG – Dobbeltkonsol med nulpunkt spændmodul

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ Universel anvendelse til alle maskinborde
▲ Materiale: Aluminium hårdanodiseret

Leveringsomfang:
Konsol inklusive MNG spændmodul rund

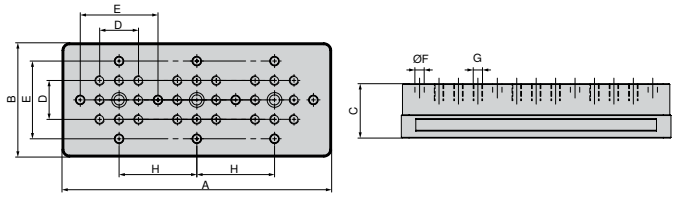
MNG



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	I mm	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
347	147	70	30	100	135	200	16,5	14.586,00	**435**

MNG – Dobbeltkonsol

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ Universel anvendelse til alle maskinborde
▲ Materiale: Aluminium hårdanodiseret



A mm	B mm	C mm	D mm	E ±0,02 mm	F F7 mm	G	H mm	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
347	147	70	50	100	12	M12	100	9,3	5.303,00	**430**

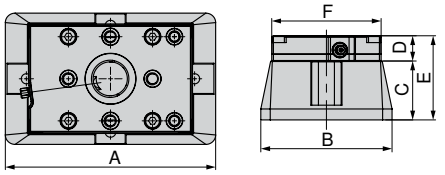
Skruestikguide

Systemtilbehør 144+145
Alment tilbehør 164–183

MNG – Konsol med nulpunkt spændmodul

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

MNG

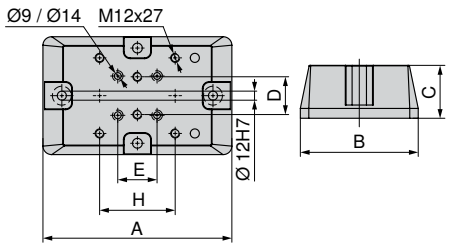


A	B	C	D	E	F	80 878 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
250	156	70	30	100	130	9.724,00	**54000**

Konsol

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

ZSG 4



A	B	C	D	E	H	til	80 878 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm			
250	156	70	50	52	100	ZSG 4 - 80 L = 130 mm + 190 mm / ZSG 4 - 125 L = 160 mm	4.286,00	**54100**
320	197	100	50	50	100	ZSG 4 - 160 L = 280 mm	6.754,00	**54400**
340	162	100	50	50	100	ZSG 4 - 125 L = 235 mm / 300 mm	6.732,00	**54300**

MNG – Montagesæt til konsol

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

til	80 878 ... DKK Y4	
ZSG-4.125/160.L235-L280	85,00	**54500**
ZSG-4.80.L130-L190	85,00	**54200**

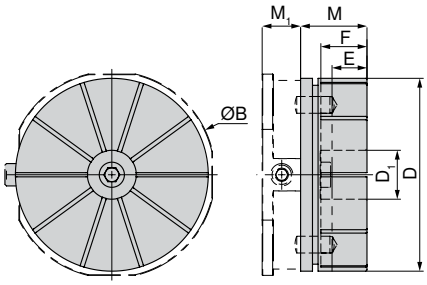
Skruestikguide

Systemtilbehør 144+145 Alment tilbehør 164–183

MNG – Aluminium formspændetang

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ Til indarbejdning af forme til 2-sidet bearbejdning

Leveringsomfang:
Spændetang med positioneringsstifter, uden bolte



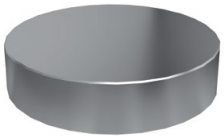
B	D	D_1	E	F	M	M_1	80 899 ... DKK Y4	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
148	138	35	22	33	47,5	27,5	1.795,00	**500**

Alu-spændetang med indarbejdet emneform til MNG rund

Alu-spændetang med opspændt emne på MNG rund

Fås på forespørgsel

Palette med huller



Blank palette

Den maksimal udfræsningsdybde E er 22 mm

Justeringsring til MNG formspændetang

MNG

80 899 ... DKK Y4	
436,00	**510**

Skruestikguide

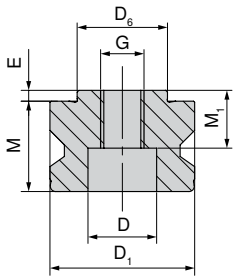
Systemtilbehør 144+145
Alment tilbehør 164–183

MNG – antræksbolt

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

Leveringsomfang:
Inkl. fastspændingsbolte

MNG

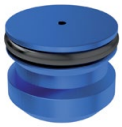


$D_{6\ h6}$ mm	$D_{1\ h6}$ mm	M mm	M_1 mm	E mm	D mm	G	80 899 ... DKK Y4	
25	40	27	17	3	19	M12	364,00	**025**

MNG – Blindprop

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

MNG

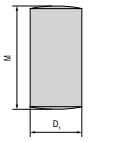


D_1 mm	80 899 ... DKK Y4	
40	107,00	**040**

MNG – cylinderstiftsæt

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ Til ESG mini 4V tårn og direkte opspænding af emne
▲ Pris pr. 2 stk.

MNG



$D_{1\ m6}$ mm	M mm	80 899 ... DKK Y4	
12	24	18,00	**120**

MNG – Blindprop med O-ring

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

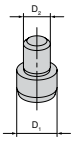
MNG

G	80 899 ... DKK Y4	
M12	18,00	**126**

MNG – positioneringsstiftsæt

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ Til ESG mini og direkte opspænding af emne
▲ Pris pr. 2 stk.

MNG

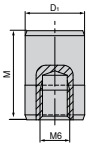


Til bredde mm	D_1 mm	D_2 mm	80 899 ... DKK Y4	
65	12	8	260,00	**128**

MNG – positioneringsstift

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

MNG



D1 mm	M mm	80 899 ... DKK Y4	
12	18	129,00	51500

MNG – Opspændingsbolt-sæt til T-not

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem

Leveringsomfang:

Opspændingsbolt med T-not møtrik

MNG

Til notbredde mm	G	80 899 ... DKK Y4	
12	M8	233,00	63800
12	M10	86,00	63400
14	M8	233,00	63900
14	M12	103,00	63500 1)
16	M8	233,00	64000
16	M12	103,00	63600 1)
18	M8	233,00	64100
18	M12	103,00	63700 1)

1) Med skruer med lavt hoved

MNG – Opspændings-sæt til 14 mm T-not

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ T-notmøtrikkerne er modificeret til 63 mm not-afstand
▲ Pris pr. 2 stk.

MNG

Til notbredde mm	A mm	80 899 ... DKK Y4	
14	63	719,00	614

MNG – Justerings-/centrersæt til T-noter

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ A = Not afstand

Leveringsomfang:

1 klemliste, 2 T-not møtrikker, 2 skruer, 2 underlagsskiver til bredde 12 mm, uden klemliste!

MNG

A mm	Til notbredde mm	80 899 ... DKK Y4	
50	12	533,00	012 1)
50	14	533,00	014
50	16	533,00	016
50	18	533,00	018
100	12	702,00	81200
100	14	702,00	81400
100	16	702,00	81600
100	18	702,00	81800

1) Til bredde 12 mm uden klemliste

MNG – Rund spændejern

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ Sæt a 2 stk.
▲ Pris pr. 2 stk.

MNG

80 899 ... DKK Y4	
606,00	300

MNG – Reserve spændeenhed

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ Sæt a 3 dele
▲ Til MNG rund

MNG

	80 899 ... DKK Y4	
MNG	942,00	026

17

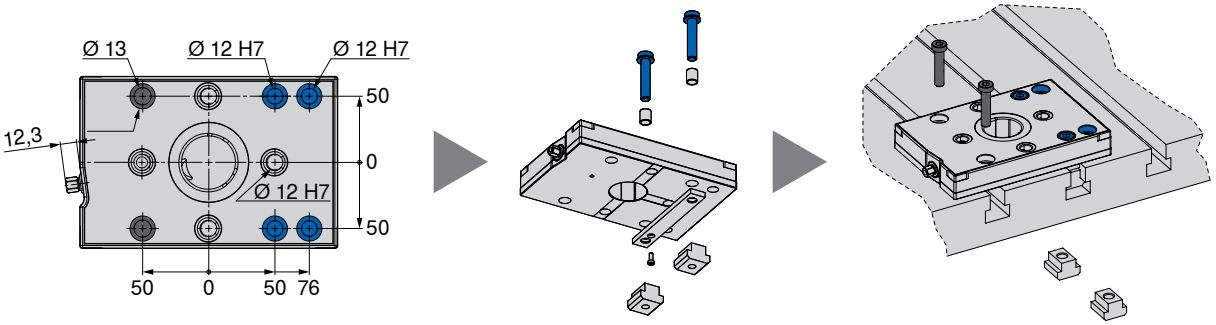
MNG-opspændingsmuligheder

MNG – Grundplade

Fastgørelse:

- 2 x M12-skruer med lavt hoved
- 1 x Juster- og centreringssæt

→ **Side 148**
Her finder du passende bolte.

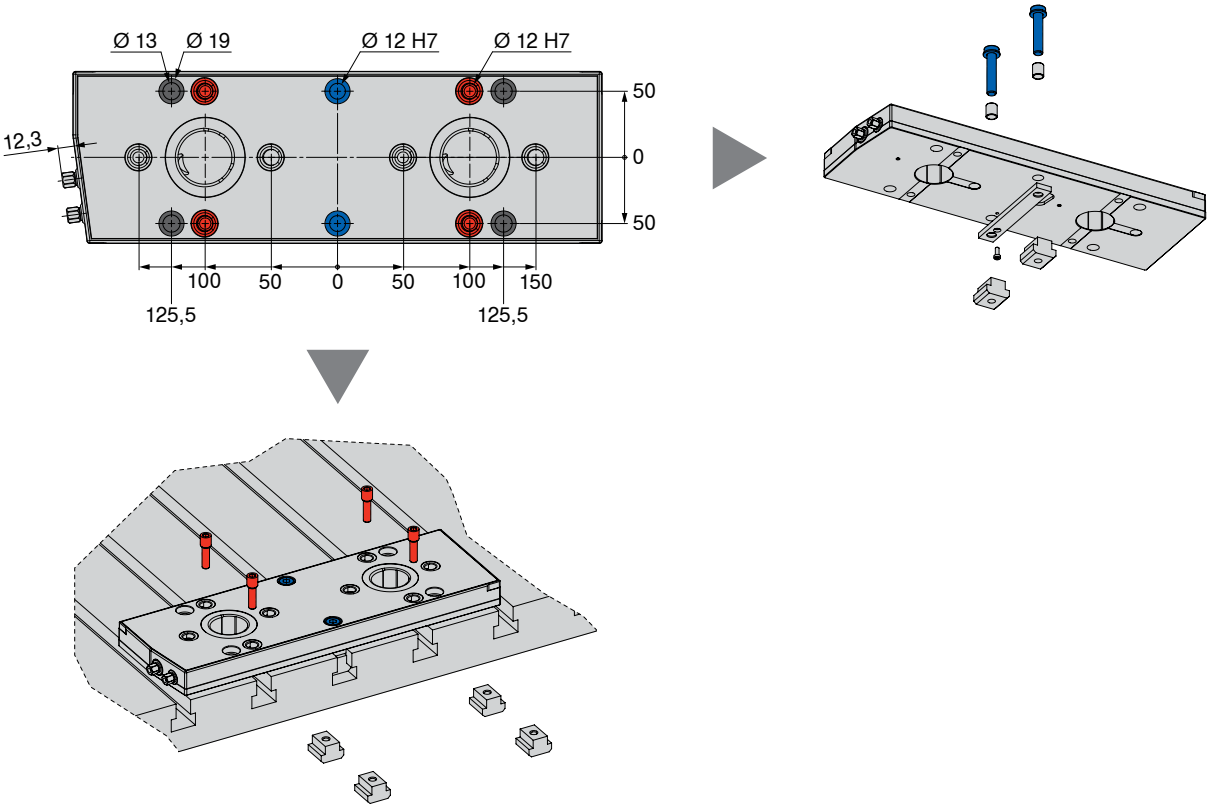


MNG – Grundplade 2-delt

Fastgørelse:

- 4 x M12-skruer med lavt hoved
- 1 x Juster- og centreringssæt
- 4 x M8-MNG-specialskruer

→ **Side 148**
Her finder du passende bolte.



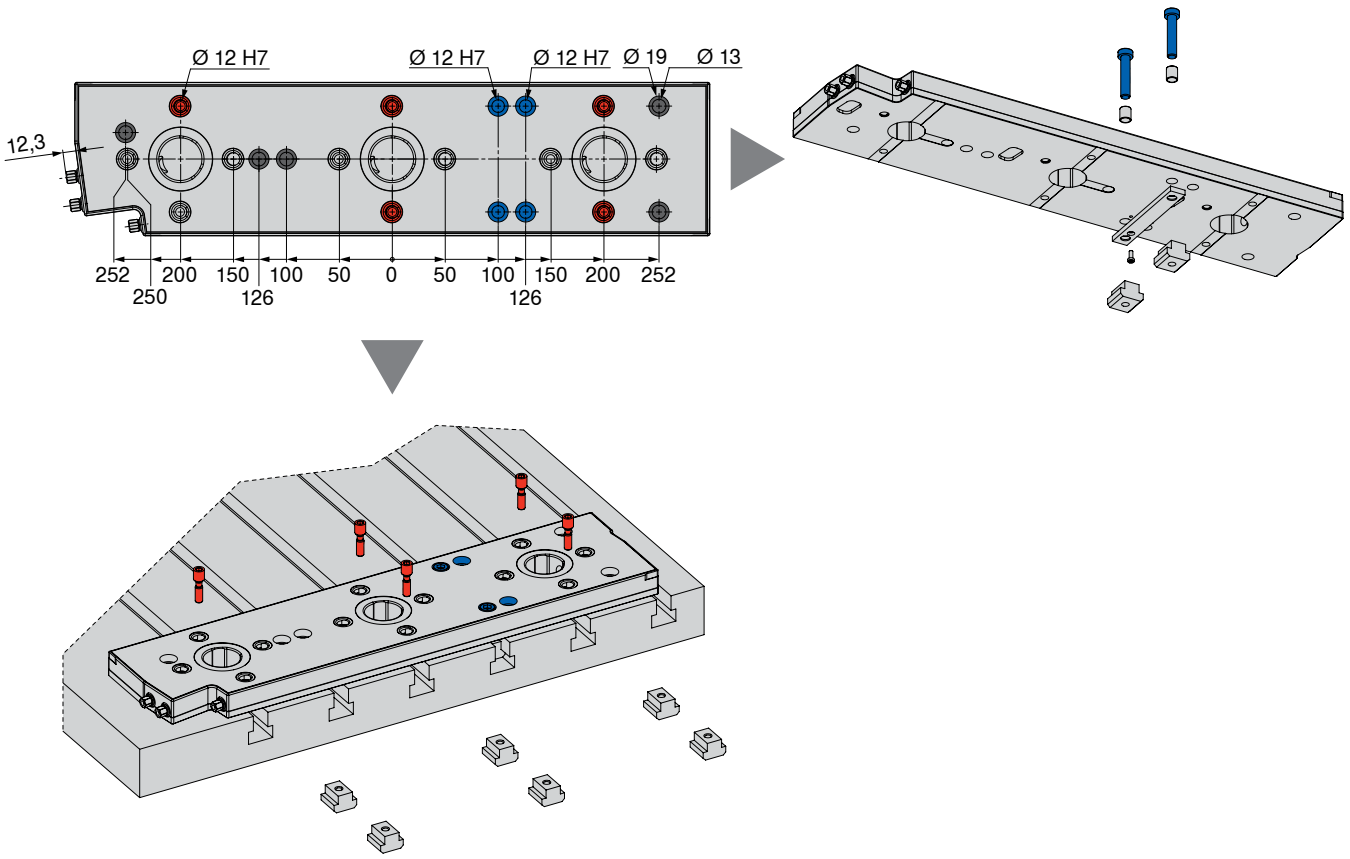
MNG-opspændingsmuligheder

MNG – Grundplade 3-delt

Fastgørelse:

- 5 x M12-skruer med lavt hoved
- 1 x Juster- og centreringssæt
- 5 x M8-MNG-specialskruer

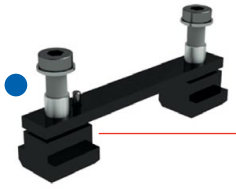
→ **Side 148**
Her finder du passende bolte.



MNG-opspændingsmuligheder

	T-not-bord – afstand 126 mm/63 mm											
	12 mm			14 mm			16 mm			18 mm		
	● Juster- og centreringssæt afstand 100 mm **80 899 81200**	● Opspændingssæt med M10-skruer med lavt hoved **80 899 63400**	● Opspændingssæt med M8-MNG-specialskruer **80 899 63800**	● Juster- og centreringssæt afstand 100 mm **80 899 81400**	● Opspændingssæt med M12-skruer med lavt hoved **80 899 63500**	● Opspændingssæt med M8-MNG-specialskruer **80 899 63900**	● Juster- og centreringssæt afstand 100 mm **80 899 81600**	● Opspændingssæt med M12-skruer med lavt hoved **80 899 63600**	● Opspændingssæt med M8-MNG-specialskruer **80 899 64000**	● Juster- og centreringssæt afstand 100 mm **80 899 81800**	● Opspændingssæt med M12-skruer med lavt hoved **80 899 63700**	● Opspændingssæt med M8-MNG-specialskruer **80 899 64100**
MNG – Grundplade	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––
MNG – Grundplade 2-delt	1 x	4 x	––	1 x	4 x	––	1 x	4 x	––	1 x	4 x	––
MNG – Grundplade 3-delt	1 x	4 x	2 x	1 x	4 x	2 x	1 x	4 x	2 x	1 x	4 x	2 x

	T-not-bord – afstand 100 mm/50 mm											
	12 mm			14 mm			16 mm			18 mm		
	● Juster- og centreringssæt afstand 100 mm **80 899 81200**	● Opspændingssæt med M10-skruer med lavt hoved **80 899 63400**	● Opspændingssæt med M8-MNG-specialskruer **80 899 63800**	● Juster- og centreringssæt afstand 100 mm **80 899 81400**	● Opspændingssæt med M12-skruer med lavt hoved **80 899 63500**	● Opspændingssæt med M8-MNG-specialskruer **80 899 63900**	● Juster- og centreringssæt afstand 100 mm **80 899 81600**	● Opspændingssæt med M12-skruer med lavt hoved **80 899 63600**	● Opspændingssæt med M8-MNG-specialskruer **80 899 64000**	● Juster- og centreringssæt afstand 100 mm **80 899 81800**	● Opspændingssæt med M12-skruer med lavt hoved **80 899 63700**	● Opspændingssæt med M8-MNG-specialskruer **80 899 64100**
MNG – Grundplade	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––
MNG – Grundplade 2-delt	1 x	––	4 x	1 x	––	4 x	1 x	––	4 x	1 x	––	4 x
MNG – Grundplade 3-delt	1 x	1 x	5 x	1 x	1 x	5 x	1 x	1 x	5 x	1 x	1 x	5 x



Juster- og centreringssæt afstand 100 mm

Opspændingssæt med M8-MNG-specialskruer

Opspændingssæt med M10- eller M12-skruer med lavt hoved

Cylinderskrue med lavt hoved M16
kun til grundplade 6-delt,
400 x 400 mm

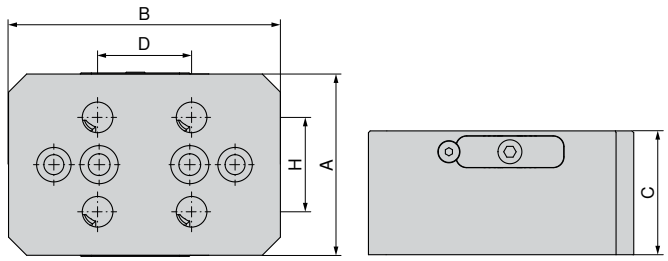
Cylinderhovedskrue til huller M12

→ **Side 145**
→ **Side 182+183**
Her finder du de artikler, der er vist ovenfor.

MNG mini – Konsol

- ▲ med integreret MNG mini nulpunktspændesystem
- ▲ Monteringsbolte skal bestilles separat
- ▲ Materiale: Aluminium, hårdanodiseret

MNG mini



NEW

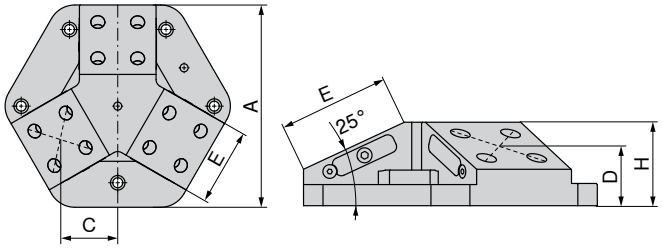
80 915 ...

A mm	B mm	C mm	D mm	H mm	DKK Y4	
100	150	70	52	52	5.760,00	**57000**

MNG mini – Pyramide, 3-delt

- ▲ inkl. 3 x MNG mini nulpunktspændesystem
- ▲ Monteringsbolte skal bestilles separat
- ▲ Materiale: Aluminium, hårdanodiseret

MNG mini



NEW

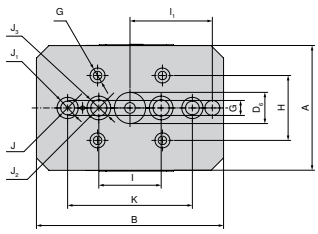
80 915 ...

A mm	C mm	D mm	E mm	H mm	DKK Y4	
264	86,68	53,87	100	75	14.810,00	**58000**

Egnet til: ESG 5 – 80 L-130 / ZSG 4 – 80 L-130 / ZSG mini – 70 L-80 / ZSG mini – 70 L-100

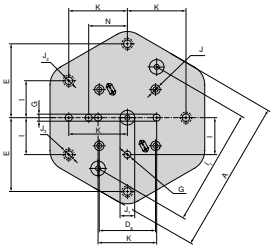
MNG mini dimensioner

Konsol



A mm	B mm	$D_{6\ H7}$ mm	G_{H7} mm	H mm	I mm	$I_{1\ \pm0.015}$ mm	J mm	J_1 mm	J_2 mm	J_3 mm	$K_{\pm0.015}$ mm
100	150	25	12	52	50	66	11	17	13	19	100

Pyramide, 3-delt

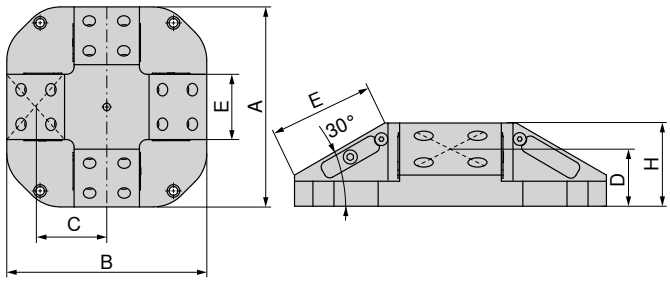


A mm	$D_{6\ \pm0.015}$ mm	E mm	G_{H7} mm	I mm	$I_{1\ \pm0.015}$ mm	J_{H7} mm	$J_{1\ H7}$ mm	J_2 mm	J_3 mm	K mm	$N_{\pm0.015}$ mm
264	96	126	12	63	200	16	25	13	19	100	66

MNG mini – Pyramide, 4-delt

- ▲ inkl. 4 x MNG mini nulpunktspændesystem
- ▲ Monteringsbolte skal bestilles separat
- ▲ Materiale: Aluminium, hårdanodiseret

MNG mini



NEW

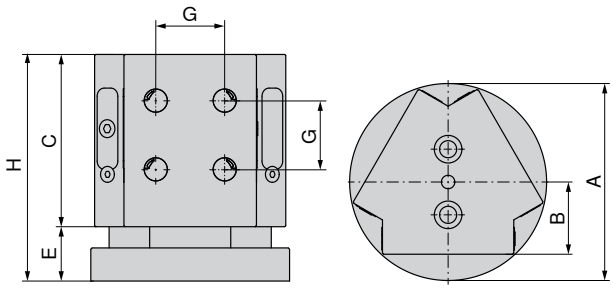
80 915 ...

A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	H mm	DKK Y4	
300	300	106,7	55	100	80	17.877,00	**57500**

MNG mini – Trekantet opspændingstårn

- ▲ inkl. 3 x MNG mini nulpunktspændesystem
- ▲ Monteringsbolte skal bestilles separat
- ▲ Materiale: Aluminium, hårdanodiseret

MNG mini



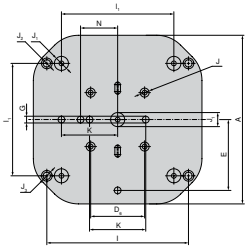
NEW

80 915 ...

A mm	B mm	C mm	E mm	G mm	H mm	DKK Y4	
148	55	130	41	52	171	11.145,00	**51700**

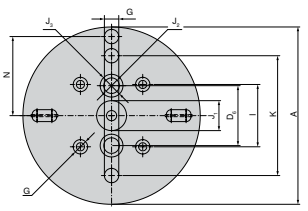
Egnet til: ESG 5 – 80 L-130 / ZSG 4 – 80 L-130 / ZSG mini – 70 L-80 / ZSG mini – 70 L-100

MNG mini dimensioner



Pyramide, 4-delt

A mm	D_6 ±0.015 mm	E mm	G_{H7} mm	I mm	I_1 ±0.015 mm	J_{H7} mm	$J_{1\,H7}$ mm	J_2 mm	J_3 mm	$K_{\pm0.015}$ mm	$N_{\pm0.015}$ mm
300	96	126	12	252	200	16	25	13	19	100	66



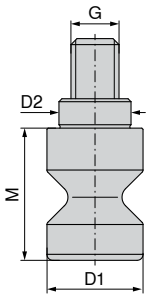
Trekantet opspændingstårn

A mm	D_6 mm	G_{H7} mm	$I_{\pm0.015}$ mm	$J_{1\,H7}$ mm	J_2 mm	J_3 mm	$K_{\pm0.015}$ mm	$N_{\pm0.015}$ mm
148	50	12	52	25	13	19	100	66

Monteringsboltesæt MNG mini

Leveringsomfang:
Sættet indeholder fire monteringsbolte

MNG mini



NEW

$D_{1\ h6}$ mm	$D_{2\ h6}$ mm	M mm	G mm	TQX Nm	Holdestyrke kN	80 915 ... DKK Y4	
16	12	22	M8	18	15	501,00	**51600**

Opspændingsbolt-sæt til T-not til MNG mini

Leveringsomfang:
Opspændingsbolt med T-not møtrik

MNG mini

NEW

Til notbredde mm	G	80 915 ... DKK Y4	
12	M10	125,00	**61200**
14	M12	125,00	**61400**
16	M12	134,00	**61600**
18	M12	142,00	**61800**

Justerings-/centrersæt til T-noter

▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
▲ A = Not afstand

Leveringsomfang:
1 klemliste, 2 T-not møtrikker, 2 skruer, 2 underlagsskiver til bredde 12 mm, uden klemliste!

MNG mini

NEW

A mm	Til notbredde mm	80 915 ... DKK Y4	
100	12	678,00	**81200**
100	14	678,00	**81400**
100	16	678,00	**81600**
100	18	678,00	**81800**

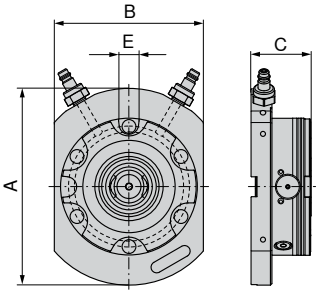
PNG – Spændestation, 1-fags

▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
▲ Nedtrækskraft 8 kN
▲ Nedtrækskraft med turbo 28 kN
▲ Frigørelsestryk 6 bar
▲ Lufttilslutning G 1/8

Leveringsomfang:

Spændestation, fastgørelsesklemmer, lukkenippel, pneumatiske stiktilslutninger, støvbeskyttelseskapper, betjeningsvejledning, uden spændebolte, uden positioneringsstifte

PNG



A mm	B mm	C mm	E_{H7} mm	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
198	150	60	20	7	11.220,00	**01100**

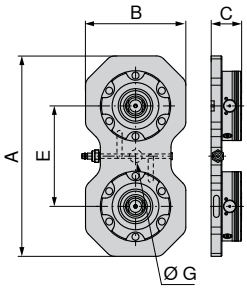
PNG – Spændestation 2-fags, 399 x 199 mm

▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
▲ Nedtrækskraft 16 kN
▲ Frigørelsestryk 6 bar
▲ Lufttilslutning G 1/8

Leveringsomfang:

Spændestation, fastgørelsesklemmer, lukkenippel, pneumatiske stiktilslutninger, støvbeskyttelseskapper, betjeningsvejledning, uden spændebolte, uden positioneringsstifte

PNG



A mm	B mm	C mm	E mm	G_{H7} mm	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
399	199	60	200	25	16,9	17.952,00	**02100**

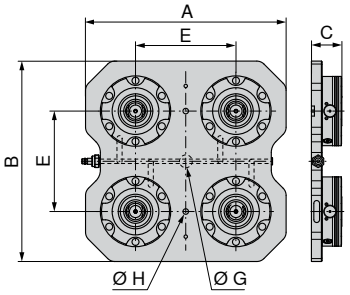
PNG – Spændestation 4-fags, 399 x 399 mm

▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
▲ Nedtrækskraft 32 kN
▲ Sliptryk 6 bar
▲ Lufttilslutning G 1/8

Leveringsomfang:

Spændestation, fastgørelsesklemmer, lukkenippel, pneumatiske stiktilslutninger, støvbeskyttelseskapper, betjeningsvejledning, uden spændebolte, uden positioneringsstifte

PNG



A	B	C	E	G H7	H	WT	80 809 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	DKK
							Y4
399	399	60	200	25	11	35,7	34.632,00 **04100**

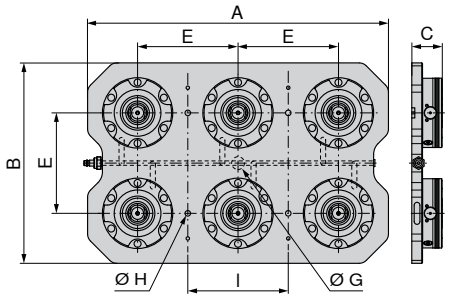
PNG – Spændestation 6-fags, 599 x 399 mm

▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
▲ Nedtrækskraft 48 kN
▲ Frigørelsestryk 6 bar
▲ Lufttilslutning G 1/8

Leveringsomfang:

Spændestation, fastgørelsesklemmer, lukkenippel, pneumatiske stiktilslutninger, støvbeskyttelseskapper, betjeningsvejledning, uden spændebolte, uden positioneringsstifte

PNG



A	B	C	E	G H7	H	I	WT	80 809 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	DKK
								Y4
599	399	60	200	25	11	200	54,4	46.675,00 **06100**

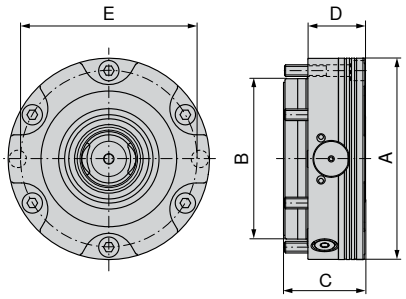
PNG – Nulpunkt-spændmodul PNG.SM.138

- ▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
- ▲ Nedtrækskraft 8 kN
- ▲ Nedtrækskraft med turbo 28 kN
- ▲ Oplåsningstryk 6 bar
- ▲ Lufttilslutning G 1/8
- ▲ Gentagelsesnøjagtighed 0,005

Leveringsomfang:

Spændmodul, fastgørelsesskruer, O-ringe,
dækkapper, betjeningsvejledning, uden spændebolte

PNG



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
138	110	55,7	39	121	G1/8"	4,4	7.136,00	**10100**

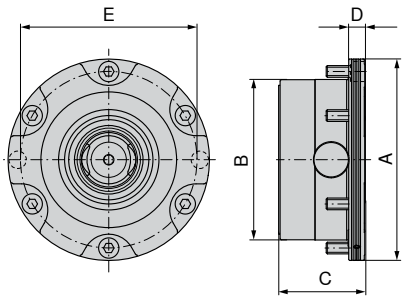
PNG – Nulpunkt-spændmodul PNG.SM.T.138

- ▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
- ▲ Nedtrækskraft 7 kN
- ▲ Nedtrækskraft med turbo 24 kN
- ▲ Frigørelsestryk 6 bar
- ▲ Lufttilslutning G 1/8
- ▲ Gentagelsesnøjagtighed 0,005

Leveringsomfang:

Spændmodul, fastgørelsesskruer, O-ringe, dækkapper,
betjeningsvejledning, uden positioneringsstifte

PNG



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
138	110	59	11	121	G1/8"	3,5	7.779,00	**12100**

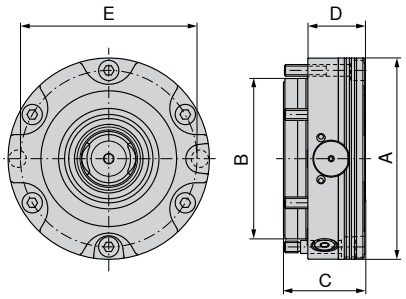
PNG – Nulpunkt-spændemodul PNG.SM.V.138

- ▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
- ▲ Nedtrækskraft 8 kN
- ▲ Nedtrækskraft med turbo 28 kN
- ▲ Frigørelsestryk 6 bar
- ▲ Lufttilslutning G 1/8
- ▲ Gentagelsesnøjagtighed 0,005

Leveringsomfang:

Spændmodul, fastgørelsesskruer, passkrue, O-ringe, dækkapper, betjeningsvejledning, uden spændebolte, uden indekseringsbolte

PNG



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
138	110	55,7	39	121	G1/8"	4,4	7.630,00	**11100**

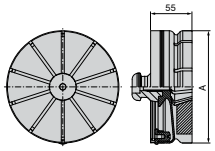
PNG – Aluminium formspændetang

- ▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
- ▲ Maks. spændkraft 50 kN
- ▲ Gentagelsesnøjagtighed 0,005
- ▲ Spændeslag 0,5 mm
- ▲ Materiale aluminium

Leveringsomfang:

Aluminium-formspændestang, justeringsring, antræksbolt, positioneringsstift, driftsvejledning

PNG

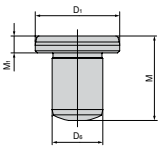


A mm	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
149	1,5	2.424,00	**07600**

PNG – positioneringsstift

- ▲ PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem

PNG



$D_{1\ h5}$ mm	M mm	M_1 mm	$D_{6\ m6}$ mm	80 809 ... DKK Y4	
20	20	4	12	391,00	**073**

Montage – spændebolt

De emner eller enheder, der skal monteres, positioneres og fastgøres ved hjælp af tre forskellige spændebolte:

Centreringsbolt
Præcisionsslebet, benyttes til præcis positionering af spændeanordningen.

Positioneringsbolt
Denne bolt, der også betegnes diamantbolt, slibes kun i aksial retning, så systemet ikke overbelastes.

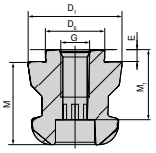
Klemmebolt
Sørger for, at paletterne ligger fladt på spændesystemet, mindre slebet på kort konus.

PNG – antræksbolte

- PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
- 3 bolttyper – ZB (centrerbolt), PB (positioneringsbolt), HB (holdebolt)
- Højpræcis tilpasning af målene til funktionen
- Holdekraft 50 kN

Leveringsomfang:
Inkl. fastgørelsesskrue M10

PNG

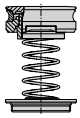


Type	$D_{6\ H6}$ mm	$D_{1\ h6}$ mm	M mm	M_1 mm	E mm	G	80 809 ... DKK Y4	
ZB	25	40	35	27	5	M12	429,00	**070**
PB	25	40	35	27	5	M12	517,00	**071**
HB	25	40	35	27	5	M12	390,00	**072**

PNG – Konuslukning

- PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
- Effektiv afskærmning af spændmodul

PNG

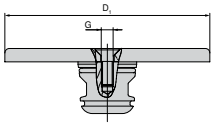


WT kg	80 809 ... DKK Y4	
0,11	905,00	**07500**

PNG – afskærmning

- PNG – pneumatisk nulpunkt-spændesystem
- Effektiv afskærmning af spændmodul

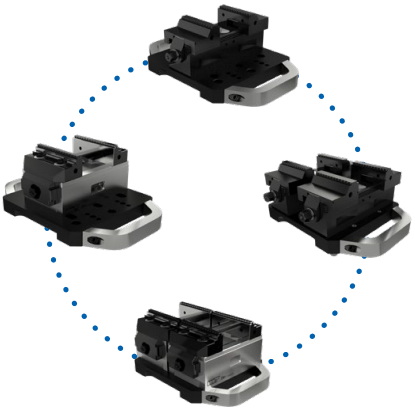
PNG



D_1 mm	G	80 809 ... DKK Y4	
138	M8	710,00	**074**

Oversigt multiadapterpaletter

Multiadapterpalette 159 x 159 mm

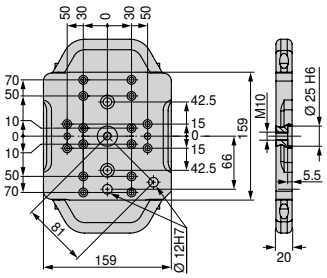


Eksempler på anvendelse

Multiadapterpalette, 159 x 159 mm

▲ Multiadapterpalette til fastgørelse på PNG og MNG

Leveringsomfang:
Inkl. spændebolt og spændeskrue
Uden antræksbolte



Størrelse	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
159x159 mm	4	3.755,00	500

Montagesæt – multiadapterpalette, 159 x 159 mm

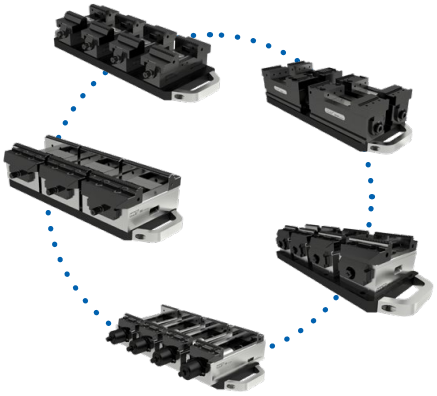
▲ Pris pr. sæt

til	80 878 ... DKK Y4	
ZSG-4.80	129,00	503

17

Oversigt multiadapterpaletter

Multiadapterpalette 399 x 159 mm



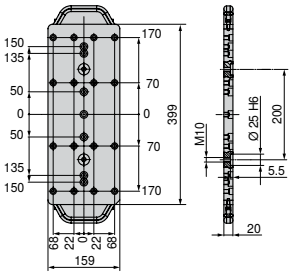
Eksempler på anvendelse

Multiadapterpalette, 399 x 159 mm

▲ Multiadapterpalette til fastgørelse på PNG og MNG

Leveringsomfang:

Inkl. spændebolt og spændeskrue
Uden antræksbolte



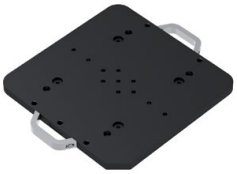
Størrelse	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
399x159 mm	10	5.513,00	**501**

Montagesæt – multiadapterpalette, 399 x 159 mm

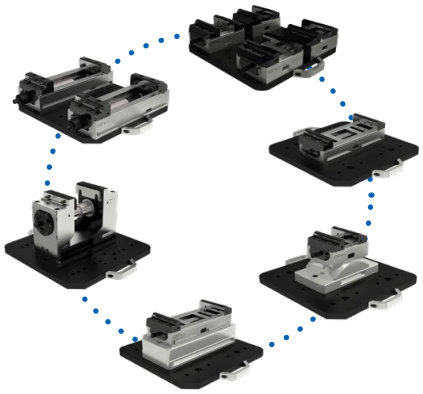
▲ Pris pr. sæt

til	80 884 ... DKK Y4	
ZSG-3.65/ZSG-4.80/125L160/ESG-4.80	292,00	**503**

Oversigt multiadapterpaletter



Multiadapterpalette 399 x 399 mm

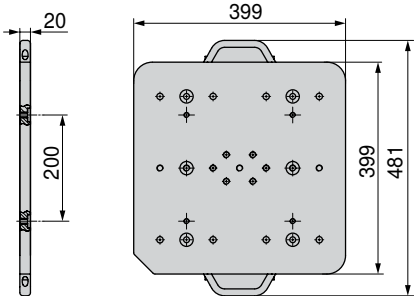


Eksempler på anvendelse

Multiadapterpalette, 399 x 399 mm

▲ Multiadapterpalette til fastgørelse på PNG og MNG

Leveringsomfang:
Inkl. spændebolt og spændeskrue
Uden antræksbolte



Størrelse	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
399x399 mm	25	10.322,00	502

Montagesæt – multiadapterpalette, 399 x 399 mm

▲ Pris pr. sæt

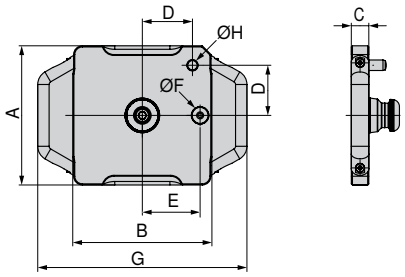
til	80 901 ... DKK Y4		80 898 ... DKK Y4		80 878 ... DKK Y4	
ESG4.125	412,00	500				
H5G.125			412,00	500		
ZSG-4.125.L160					129,00	500
ZSG-4.125.L160.K					412,00	502
ZSG-4.125.L300					412,00	501
ZSG-4.125.L300-DK					412,00	504

17

Spændepalette stål, 159 x 159 mm

▲ Spændepalette til fastgørelse på PNG
▲ Uden hulmønster

Leveringsomfang:
Spændepalette PNG-antræksbolt og positioneringsstift

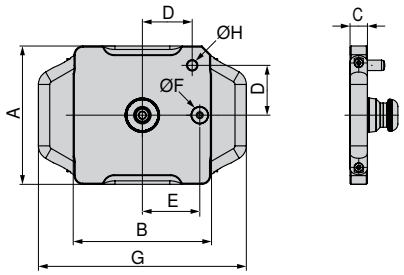


Størrelse	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F h5 mm	G mm	H m6 mm	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
159x159 mm	159	159	20	58	66	20	239	12	4,2	2.491,00	**080**

Spændepalette aluminium, 159 x 159 mm

▲ Spændepalette til fastgørelse på PNG
▲ Uden hulmønster

Leveringsomfang:
Spændepalette PNG-antræksbolt og positioneringsstift

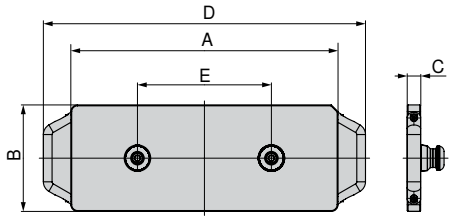


Størrelse	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F h5 mm	G mm	H m6 mm	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
159x159 mm	159	159	25	58	66	20	239	12	2,2	2.812,00	**081**

Spændepalette stål, 399 x 159 mm

▲ Spændepalette til fastgørelse på PNG og MNG
▲ Uden hulmønster

Leveringsomfang:
Spændepalette PNG-antræksbolt og positioneringsstift

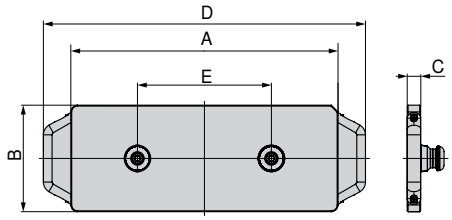


Størrelse	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
399x159 mm	399	159	20	481	200	10,6	4.997,00	**082**

Spændepalette aluminium, 399 x 159 mm

▲ Spændepalette til fastgørelse på PNG og MNG
▲ Uden hulmønster

Leveringsomfang:
Spændepalette PNG-antræksbolt og positioneringsstift

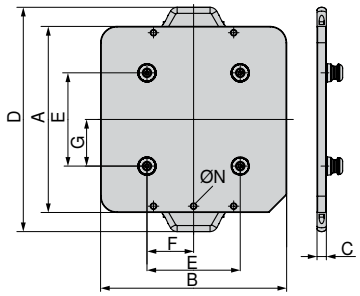


Størrelse	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
399x159 mm	399	159	25	481	200	5,1	4.368,00	**083**

Spændepalette stål, 399 x 399 mm

▲ Spændepalette til fastgørelse på PNG og MNG
▲ Uden hulmønster

Leveringsomfang:
Spændepalette PNG-antræksbolt og positioneringsstift

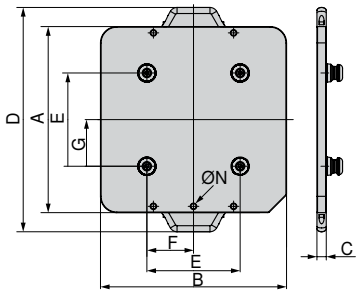


Størrelse	A	B	C	D	E	F	G	N	WT	80 809 ... DKK Y4	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		kg		
399x399 mm	399	399	20	481	200	100	100	M10	28	10.921,00	**084**

Spændepalette aluminium, 399 x 399 mm

▲ Spændepalette til fastgørelse på PNG og MNG
▲ Uden hulmønster

Leveringsomfang:
Spændepalette PNG-antræksbolt og positioneringsstift

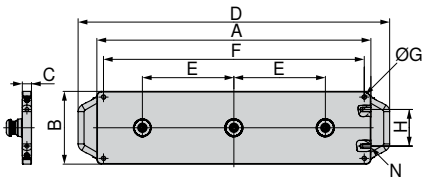


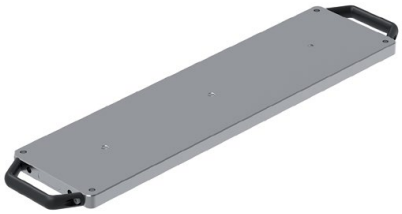
Størrelse	A	B	C	D	E	F	G	N	WT	80 809 ... DKK Y4	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		kg		
399x399 mm	399	399	25	481	200	100	100	M10	12	8.004,00	**085**

Spændepalette stål, 599 x 159 mm

▲ Spændepalette til fastgørelse på PNG og MNG
▲ Uden hulmønster

Leveringsomfang:
Spændepalette PNG-antræksbolt og positioneringsstift



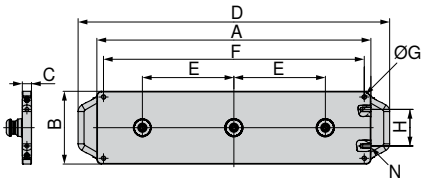


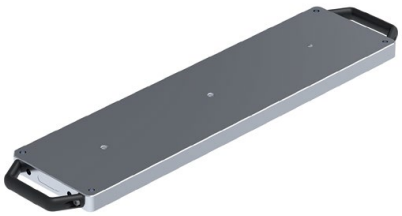
Størrelse	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G	H mm	N	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
599x159 mm	599	159	20	681	200	570	M10	80	M10	15,6	7.001,00	**086**

Spændepalette aluminium, 599 x 159 mm

▲ Spændepalette til fastgørelse på PNG og MNG
▲ Uden hulmønster

Leveringsomfang:
Spændepalette PNG-antræksbolt og positioneringsstift



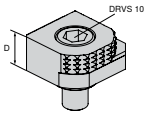


Størrelse	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G	H mm	N	WT kg	80 809 ... DKK Y4	
599x159 mm	599	159	25	681	200	570	M10	80	M10	7,4	7.630,00	**087**

Oversigt almene topbakker

6-fags vendebakke

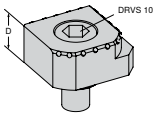
- ▲ 1 = Glat, Wolfram-Carbide belagt
- ▲ 2 = Grip med trin 3 mm
- ▲ 3 = Grip med trin 8 mm
- ▲ 4 = Grip med trin 18 mm
- ▲ 5 = Grip rund med trin 8 mm
- ▲ 6 = Grip rund
- ▲ M_{max} = 60 Nm
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte

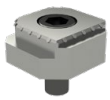


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							603,00	**80 892 246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fags vendebakke, Carbide grip

- ▲ 1 = Glat
- ▲ 2 = Carbide grip
- ▲ 3 = Carbide grip med trin 3 mm
- ▲ 4 = Carbide grip med trin 8 mm
- ▲ 5 = Carbide grip rund med trin 8 mm
- ▲ 6 = Carbide grip rund
- ▲ Inkl. fastspændingsbolte

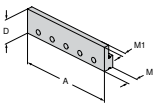




Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							875,00	**80 890 35300**	●	●	●	●			●		●	●	

Positioneringsliste

- ▲ Til trinbakker med T-not
- ▲ Forskellige indspændingsdybder kan opnås ved overfræsning
- ▲ Ved overfræsning af et trin anvendelig som anslagsliste
- ▲ Materiale 1.7131 kan derved efter behov efterfølgende hærdes
- ▲ Pris pr. stk.

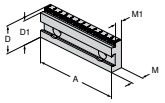


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		32				13,5	7		366,00	**80 892 338**	●					●					●
	125		32				13,5	7		384,00	**80 892 339**	●	●		●		●	●		●		●
	160		32				13,5	7		372,00	**80 892 340**	●			●		●	●				

Oversigt almene topbakker

Trinbakke, grip med T-not

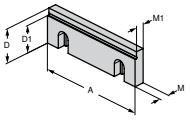
- ▲ T-not til fastholdelse af en positioneringsliste
- ▲ Via 6,5 mm bred monteringsflade velegnet til emner med grove overflader
- ▲ Laset stregdeling (2 mm) som postioneringshjælp
- ▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	32			17,5	11,5		980,00	**80 892 341**	●					●					●
	100		35	30			17,5	11,5		980,00	**80 892 342**	●					●					●
	100		35	27			17,5	11,5		980,00	**80 892 343**	●					●					●
	125		40	37			17,5	11,5		1.062,00	**80 892 344**	●	●		●		●	●		●		●
	125		40	35			17,5	11,5		1.055,00	**80 892 345**	●	●		●		●	●		●		●
	125		40	32			17,5	11,5		1.055,00	**80 892 346**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50	45			20	13,5		1.182,00	**80 892 348**	●			●		●	●				
	160		50	42			20	13,5		1.182,00	**80 892 349**	●			●		●	●				

Trinbakke, glat

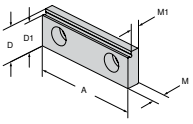
- ▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	30			10	7,5		646,00	**80 892 21400**	●					●					●
	125		40	32			11,5	9,5		770,00	**80 892 21500**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50	42			13,5	10,5		1.391,00	**80 892 21600**	●			●		●	●				

Trinbakke, glat

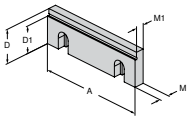
- ▲ Kan anvendes som glat bakke eller trinbakke vandret eller lodret
- ▲ Bakke hærdet og slebet
- ▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	65		22	19			8	5,5		542,00	**80 895 332**		●									

Trinbakke, belagt 5 mm

- ▲ Pris pr. stk.

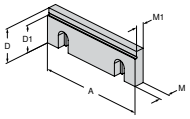


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		28	23			10	7,5		1.167,00	**80 878 31400**				●			●		●		

Oversigt almene topbakker

Trinbakke, belagt 5 mm

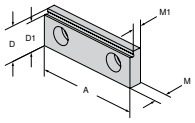
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	30			10	7,5		1.279,00	**80 892 36300**	●					●					
	125		40	35			11,5	9,5		1.129,00	**80 892 250**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50	45			13,5	10,5		1.593,00	**80 892 36400**	●			●		●	●				

Trinbakke, 5 mm

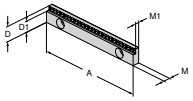
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		28	23			10	7,5		957,00	**80 878 830**				●			●		●		

Trinbakke, grip

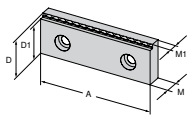
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		18	13			8	5,5		1.010,00	**80 898 252**		●		●					●		
	125		18	15			8	5,5		1.010,00	**80 898 250**		●		●					●		

Trinbakke, grip, 3 mm

▲ Pris pr. stk.

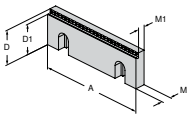


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		28	25			10	7		686,00	**80 906 30900**				●			●		●		

Oversigt almene topbakker

Trinbakke, grip 3, 5 og 8 mm

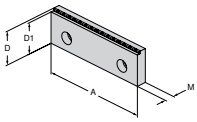
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	27			10	7,5		808,00	**80 892 29200**	●					●					●
	100		35	30			10	7,5		808,00	**80 892 29000**	●					●					●
	100		35	32			10	7,5		808,00	**80 892 29400**	●					●					●
	125		40	32			11,5	9		928,00	**80 892 29300**	●	●		●		●	●		●		●
	125		40	35			11,5	9		928,00	**80 892 29100**	●	●		●		●	●		●		●
	125		40	37			11,5	9		928,00	**80 892 29500**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50	42			13,5	11		1.032,00	**80 892 29900**	●			●		●	●				
	160		50	45			13,5	11		1.032,00	**80 892 29800**	●			●		●	●				
	160		50	47			13,5	11		1.032,00	**80 892 29700**	●			●		●	●				

Trinbakke, hårdmetal, grip 3 mm

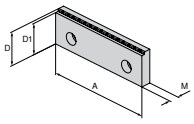
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	32			7,5			1.167,00	**80 892 37600**	●	●		●		●	●		●		
	125		40	37			11,5			1.279,00	**80 892 36500**	●	●		●		●	●		●		
	160		50	47			13,5			1.459,00	**80 892 37400**	●	●		●		●	●		●		

Trinbakke, hårdmetal, grip 5 mm

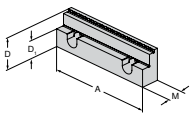
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	30			12			1.167,00	**80 892 37700**	●	●		●		●	●		●		
	125		40	35			13,5			1.279,00	**80 892 37500**	●	●		●		●	●		●		
	160		50	45			15,5			1.459,00	**80 892 37300**	●	●		●		●	●		●		

Trinbakke, 18 mm med 3 mm grip-trin

▲ Pris pr. stk.



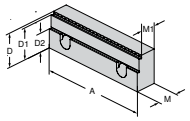
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	22			21,5			1.661,00	**80 892 288**	●	●		●		●	●		●		●

17

Oversigt almene topbakker

Trinbakke, 18 mm med 3 mm grip-trin

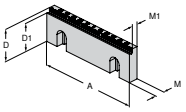
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	37	22		24	19		1.758,00	**80 907 302**	●	●		●		●	●		●		●

Trinbakke, grip 5 mm til aluminium og plast

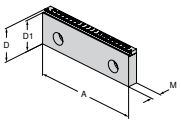
▲ Pris pr. stk.

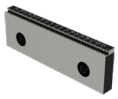


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	35			11,5	8		1.070,00	**80 892 36100**	●	●		●		●	●		●		

Trinbakke prægeprofil

▲ Pris pr. stk.
▲ Passer til prægeprofil LANG





Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	37			11,5			1.032,00	**80 892 36200**	●	●		●		●	●		●		

Bakke, grip

▲ Pris pr. stk.

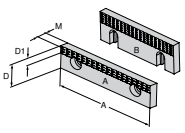
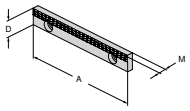


Fig.	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
A	40		22	7			7,8			251,00	**80 892 279**										●	
A	65		22	7			7,8			283,00	**80 892 280**										●	
A	90		22	7			7,8			307,00	**80 892 284**										●	
B	100		35	12			10			388,00	**80 892 21700**	●					●					●
B	125		40	14,5			11,5			453,00	**80 892 21800**	●			●		●			●		●
B	160		50	14,5			13,5			622,00	**80 892 21900**	●			●		●	●				

Oversigt almene topbakker

Topbakke, grip

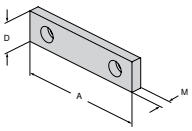
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		18				7,8			500,00	**80 898 253**	●	●		●					●		

Topbakke slebet

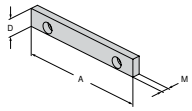
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	40		22				7,7			251,00	**80 889 401**										●	
	40		35				10			283,00	**80 889 405**										●	
	65		22				7,7			283,00	**80 889 651**										●	
	65		35				10			307,00	**80 889 655**										●	
	90		22				7,7			307,00	**80 889 901**										●	
	90		35				10			372,00	**80 889 905**										●	

Topbakke slebet

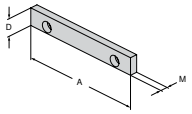
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		18				7,6			380,00	**80 898 251**	●	●		●					●		

Topbakke WC belagt

▲ Belagt med wolfram-hårdmetal
▲ Pris pr. stk.

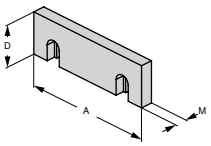


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		18				7,6			763,00	**80 898 254**	●	●		●					●		

Oversigt almene topbakker

Bakke, glat

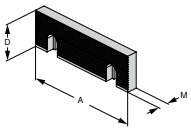
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				10			299,00	**80 892 20400**	●					●					●
	125		40				11,5			364,00	**80 892 20500**	●			●		●	●		●		●
	160		50				13,5			559,00	**80 892 20600**	●			●		●	●				

Bakke, profileret

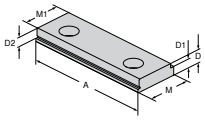
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				10			340,00	**80 892 20700**	●					●					●
	125		40				11,5			412,00	**80 892 20800**	●			●		●	●		●		●
	160		50				13,5			678,00	**80 892 20900**	●			●		●	●				

Grip-bakke, vendbar

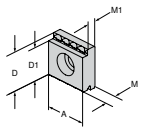
▲ Til vertikal og horisontal anvendelse
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	65		8	5,5	5		22	19		275,00	**80 895 340**		●					●				
	100		10,5	8	5		35	32		388,00	**80 895 343**	●					●					●

Grip-bakke, vendbar

▲ Til vertikal og horisontal anvendelse
▲ 3-punkt spændinger
▲ Pris pr. stk.

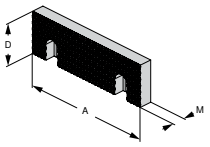


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
65	22		22	19			8	5,5		146,00	**80 895 335**		●					●				
100	35		35	32			10,5	8		235,00	**80 895 345**	●					●					

Oversigt almene topbakker

Bakke, hugget

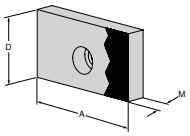
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				11			404,00	**80 892 20100**	●					●					●
	125		40				12,5			493,00	**80 892 20200**	●			●		●	●		●		●
	160		50				14,5			573,00	**80 892 20300**	●			●		●	●				

Bakke, hugget

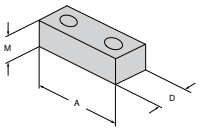
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	40		35				11			283,00	**80 889 408**										●	
	40		22				8			251,00	**80 889 404**										●	
	65		35				11			307,00	**80 889 658**										●	
	65		22				8			283,00	**80 889 654**										●	
	90		35				11			372,00	**80 889 908**										●	
	90		22				8			307,00	**80 889 904**										●	

Blød bakke

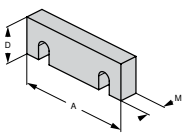
▲ Materiale: 16MnCr5
▲ Kun til vertikal anvendelse
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	40		22				20			251,00	**80 895 244**										●	
	65		22				20			283,00	**80 895 245**		●		●			●			●	
	90		22				20			307,00	**80 895 246**										●	

Blød bakke

▲ Materiale: 14NiCr14
▲ Til fremstilling af formbakker
▲ Pris pr. stk.

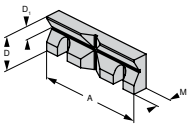


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				16			323,00	**80 892 24700**	●					●					●
	125		40				20			380,00	**80 892 24800**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50				20			624,00	**80 892 24900**	●			●		●	●				

Oversigt almene topbakker

Topbakke

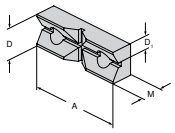
▲ Pris pr. stk.
▲ Med horisontal og vertikal prisme
▲ Prisme-parallellitet horisontal og vertikal slebet



til spænddiameter	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
11 - 41	100		35	13			15,5			960,00	**80 892 26100**	●					●					●
14 - 48	125		40	16			17,5			1.069,00	**80 892 26200**	●	●		●		●	●		●		●
16 - 60	160		50	20			19,5			1.601,00	**80 892 26300**	●			●		●	●				

Topbakke

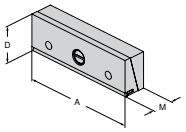
▲ Med horisontal og vertikal prisme
▲ Pris pr. stk.



til spænddiameter	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
11 - 22	65		22	11			15			980,00	**80 895 337**		●					●				

Præcisions-nedtræksbakke

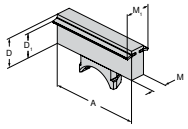
▲ Nedtræksbakke er kun beregnet til brug på den bevægelige bakke
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				25			1.937,00	**80 892 370**	●										●
	125		40				25			2.005,00	**80 892 371**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50				27,5			3.059,00	**80 892 372**	●			●		●	●				

Mellembakke med nedtræk

▲ Til typerne NCG, NCG 2 og HDG 2
▲ Med nedtræks-fjederblade i begge sider
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	28			28	45		2.162,00	**80 892 258**	●										
	125		40	32,5			20	35		2.117,00	**80 892 259**	●					●					
	160		50	42			20	35		2.521,00	**80 892 260**	●					●					

Oversigt almene topbakker

Multipin forsatsbakke

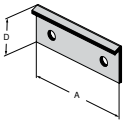
▲ Pris pr. stk.

NCG | HDG 2

A mm	D mm	80 890 ... DKK Y4	
125	40	2.356,00	30200

Fjederplade nedtræksbakke

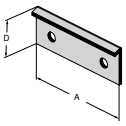
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		24							500,00	80 901 309				●			●		●		
	125		35							654,00	80 901 310				●			●		●		
	160		45							743,00	80 901 311				●			●				

Fjederplade nedtræksbakke

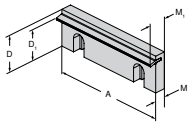
▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	65		23							429,00	80 898 923											
	100		36							549,00	80 898 924	●					●					●
	125		41							654,00	80 898 925	●					●					●
	160		51							743,00	80 898 926	●					●					

Fjederplade nedtræksbakke

▲ Pris pr. stk.



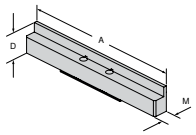
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	28			10	18,5		445,00	80 892 22800	●					●					●
	125		40	32,5			11,5	19		517,00	80 892 22900	●			●		●	●		●		●
	160		50	42			13,5	21		670,00	80 892 23000	●			●		●	●				

17

Oversigt emnestøtter

Emnestøtte, forskudt

▲ Hærdet og slebet
▲ Fastholdes i grundpladen af låsefjedre
▲ Pris pr. 2 stk.



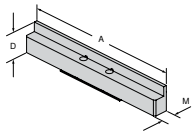
Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		16				10,5			1.010,00	**80 890 401**	●										
	100		11				10,5			1.010,00	**80 890 400**	●										
	100		23				10,5			1.010,00	**80 890 409**	●										
	100		25,5				10,5			1.010,00	**80 890 411**	●										
	100		29,5				10,5			1.010,00	**80 890 421**	●										
	125		32,5				10,5			1.174,00	**80 890 395**	●										
	125		11				10,5			1.174,00	**80 890 390**	●										
	125		16				10,5			1.174,00	**80 890 391**	●										
	125		21				10,5			1.174,00	**80 890 392**	●										
	125		26				10,5			1.174,00	**80 890 393**	●										
	125		29				10,5			1.174,00	**80 890 394**	●										
	125		36				10,5			1.174,00	**80 890 396**	●										
	125		25				10,5			1.174,00	**80 890 422**	●										
	160		39				10,5			1.496,00	**80 890 454**	●										
	160		26				10,5			1.421,00	**80 890 452**	●										
	160		42,5				10,5			1.601,00	**80 890 456**	●										

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125						10,5			7.704,00	**80 890 399**	●										

80 890 399: Sæt med 7 emneholdere à 2 stk. i trækasse (ekskl. **80 890 422**)

Emnestøtte, forskudt

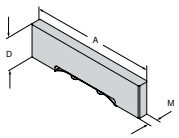
▲ Hærdet og slebet
▲ Fastholdes i grundplade af låsefjedre
▲ Levering i sæt a 2 stk.
▲ Pris pr. sæt



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		11				10,5			1.144,00	**80 901 703**				●							
	125		21				10,5			1.174,00	**80 901 704**				●							
	125		25				10,5			1.144,00	**80 901 705**				●							
	160		26				10,5			1.391,00	**80 901 700**				●							
	125		32,5				10,5			1.144,00	**80 901 706**				●							
	160		39				10,5			1.466,00	**80 901 701**				●							
	160		42,5				10,5			1.571,00	**80 901 702**				●							

Emnestøtte, forskudt

▲ Hærdet og slebet
▲ Fastholdes i grundplade af låsefjedre
▲ Levering i sæt a 2 stk.
▲ Pris pr. sæt

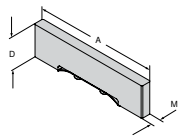


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		15				10,5			950,00	**80 901 707**				●							
	80		20				10,5			950,00	**80 901 708**				●							

Oversigt emnestøtter

Emnestøtte, forskudt

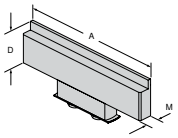
▲ Hærdet og slebet
▲ Fastholdes i skruestik af låsefjedre
▲ Levering i sæt a 2 stk.
▲ Pris pr. sæt



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		15				10,5			1.174,00	**80 906 715**									●		
	125		22				10,5			1.174,00	**80 906 722**									●		
	125		25				10,5			1.174,00	**80 906 725**									●		
	125		32,5				10,5			1.174,00	**80 906 732**									●		

Emnestøtte, forskudt

▲ Hærdet og slebet
▲ Fastholdes i skruestik af låsefjedre
▲ Pris pr. 2 stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		16				10,5			980,00	**80 892 401**						●					
	100		25,5				10,5			980,00	**80 892 411**						●					
	100		29,5				10,5			980,00	**80 892 421**						●					
	125		11				10,5			1.174,00	**80 892 390**						●					
	125		16				10,5			1.174,00	**80 892 391**						●					
	125		21				10,5			1.174,00	**80 892 392**						●					
	125		26				10,5			1.174,00	**80 892 393**						●					
	125		29				10,5			1.174,00	**80 892 394**						●					
	125		32,5				10,5			1.174,00	**80 892 395**						●					
	125		36				10,5			1.174,00	**80 892 396**						●					
	160		26				10,5			1.421,00	**80 892 403**						●					
	160		39				10,5			1.496,00	**80 892 413**						●					
	160		42,5				10,5			1.601,00	**80 892 423**						●					

Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125						10,5			7.704,00	**80 892 399**						●					

80 892 399: Sæt med 7 emneholdere à 2 stk. i trækasse

Magnet-emnestøtte, sæt

- ▲ Med frigang på undersiden
- ▲ Fleksibel og rationel opspænding
- ▲ Højdenøjagtighed +/- 0,01 mm
- ▲ Monteres nemt og hurtigt med magnethæftning

Oversigt emnestøtter

Magnet-emnestøtte, sæt

- ▲ Rustfrit fjederstål
- ▲ Indpressede magneter
- ▲ Levering i sæt: 5 par a 2 stk.
- ▲ Pris pr. sæt

A	D	M	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	5 / 10 / 15 / 20 / 22	2,5	2.222,00	**80 878 79800**			●	●			●		●		
125	8 / 12 / 15 / 20 / 22	2,5	2.498,00	**80 878 79700**	●		●	●		●	●		●		
125	8 / 12 / 20 / 25 / 27	2,5	2.498,00	**80 878 79900**	●		●	●		●	●		●		

Magnet-emnestøtte, sæt

- ▲ Rustfrit fjederstål
- ▲ Indpressede magneter
- ▲ Levering i sæt: 5 par a 2 stk.
- ▲ Pris pr. sæt

A	D	M	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	12 / 20 / 25 / 30 / 32	2,5	2.431,00	**80 892 79700**	●		●			●	●				
125	12 / 25 / 30 / 35 / 37	2,5	2.558,00	**80 892 79800**	●		●			●	●		●		
160	15 / 30 / 40 / 45 / 47	2,5	2.693,00	**80 892 79900**	●		●	●		●	●				

Magnet-emnestøtte, sæt

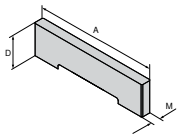
- ▲ Rustfrit fjederstål
- ▲ Indpressede magneter
- ▲ Levering i sæt: 5 par a 2 stk.
- ▲ Pris pr. sæt

A	D	M	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	9 / 22 / 27 / 32 / 34	2,5	2.498,00	**80 901 79900**	●		●			●	●		●		

Oversigt emnestøtter

Magnet-emnestøtte

▲ Pris pr. par



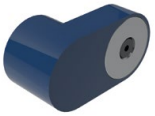
A	D	M	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	5	2,5	509,00	**80 892 79600**			●	●			●		●		
80	10	2,5	509,00	**80 892 79500**	●		●	●		●	●		●		
80	15	2,5	509,00	**80 892 79400**			●	●			●		●		
80	20	2,5	509,00	**80 892 79300**			●	●		●	●		●		
80	22	2,5	509,00	**80 892 79200**			●	●			●		●		
100	12	2,5	533,00	**80 892 79100**	●		●			●	●				
100	20	2,5	533,00	**80 892 79000**	●		●			●	●				
100	25	2,5	533,00	**80 892 78900**	●		●			●	●				
100	27	2,5	533,00	**80 892 78800**	●		●			●	●				
100	29	2,5	533,00	**80 892 78700**	●		●			●	●				
100	30	2,5	533,00	**80 892 78600**	●		●			●	●				
100	31	2,5	533,00	**80 892 78500**	●		●			●	●				
100	32	2,5	533,00	**80 892 78400**	●		●			●	●				
125	8	2,5	557,00	**80 892 78300**	●		●			●	●		●		
125	9	2,5	557,00	**80 892 78200**	●		●			●	●		●		
125	10	2,5	557,00	**80 892 78100**	●		●			●	●		●		
125	12	2,5	557,00	**80 892 78000**	●		●			●	●		●		
125	15	2,5	557,00	**80 892 77900**	●		●			●	●		●		
125	20	2,5	557,00	**80 892 77800**	●		●			●	●		●		
125	22	2,5	557,00	**80 892 77700**	●		●			●	●		●		
125	23	2,5	557,00	**80 892 77600**	●		●			●	●		●		
125	25	2,5	557,00	**80 892 77500**	●		●			●	●		●		
125	27	2,5	557,00	**80 892 77400**	●		●			●	●		●		
125	30	2,5	557,00	**80 892 77300**	●		●			●	●		●		
125	31	2,5	557,00	**80 892 77200**	●		●			●	●		●		
125	32	2,5	557,00	**80 892 77100**	●		●			●	●		●		
125	33	2,5	557,00	**80 892 77000**	●		●			●	●		●		
125	34	2,5	557,00	**80 892 76900**	●		●			●	●		●		
125	35	2,5	557,00	**80 892 76800**	●		●			●	●		●		
125	36	2,5	557,00	**80 892 76700**	●		●			●	●		●		
125	37	2,5	557,00	**80 892 76600**	●		●			●	●		●		
160	15	2,5	606,00	**80 892 76500**	●		●			●	●				
160	22	2,5	606,00	**80 892 76400**	●		●			●	●				
160	30	2,5	606,00	**80 892 76300**	●		●			●	●				
160	37	2,5	606,00	**80 892 76200**	●		●			●	●				
160	40	2,5	606,00	**80 892 76100**	●		●			●	●				
160	41	2,5	606,00	**80 892 76000**	●		●			●	●				
160	42	2,5	606,00	**80 892 75900**	●		●			●	●				
160	43	2,5	606,00	**80 892 75800**	●		●			●	●				
160	44	2,5	606,00	**80 892 75700**	●		●			●	●				
160	45	2,5	613,00	**80 892 75600**	●		●			●	●				
160	46	2,5	606,00	**80 892 75500**	●		●			●	●				
160	47	2,5	606,00	**80 892 75400**	●		●			●	●				

Emnestop, magnetisk

Leveringsomfang:
Inklusive anslagsstav 50 mm / 100 mm

Til bredde mm	Størrelse	DKK Y4	80 892 ...
80/100/125/160	60x15	845,00	**23800**
80/100/125/160	115x15	1.227,00	**23900**

Forlænger til emnestop, magnetisk



Til bredde mm	Størrelse	DKK Y4	80 892 ...
80/100/125/160	68x30 mm	654,00	**25400**

17

Oversigt generelt tilbehør

Justerings- og centrersæt til T-noter

▲ Pris pr. stk.

H5G -Z | ESG 4 | DSG 4

l mm	Til notbredde mm	80 897 ... DKK Y4	
100	14	427,00	114
100	16	427,00	116
100	18	427,00	118

Justerings- og centrersæt til T-noter

▲ Pris pr. stk.

ESG 4 | DSG 4

l mm	Til notbredde mm	80 906 ... DKK Y4	
80	12	445,00	812
80	14	445,00	814
80	16	445,00	816
80	18	445,00	818

Opspændingsboltsæt til T-noter til MNG

▲ Pris pr. 2 stk.

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4

Til bredde mm	G	80 899 ... DKK Y4	
12	M10	114,00	312
14	M12	114,00	314
16	M12	153,00	316
18	M12	194,00	318

Emnestop

NCG | H5G | HDG 2 | DSG 4 | ESG 4 | ZSG 4

80 892 ... DKK Y4	
611,00	400

Emnestop

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4

80 895 ... DKK Y4	
335,00	010

Emnestop

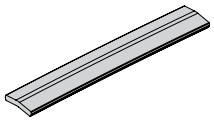
ESG 4 | ZSG 4

80 884 ... DKK Y4	
327,00	400

Oversigt generelt tilbehør

Ekstra fjederblad

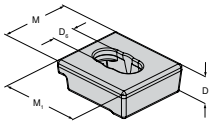
▲ Pris pr. stk.
▲ Til nedtræksbakker og mellembakker



Til bredde mm	80 892 ... DKK Y4	
100	179,00	430
125	186,00	431
160	203,00	432

Spændejern

▲ Pris pr. 2 stk.



D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	80 890 ... DKK Y4	
20	16	50	57	285,00	315

Oversigt spændearm

Spændearm med led

▲ Uden top

Drejemoment i Nm	Firkant	DRVS	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	1/2"		569,00	**80 891 600**				●			●						

Momentnøgle

▲ Uden top

Drejemoment i Nm	Firkant	DRVS	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
10 - 100	1/2"		2.094,00	**80 884 502**				●		●	●	●	●				
20 - 200	1/2"		2.094,00	**80 884 504**			●	●		●	●	●					

Momentnøgle

▲ Uden top

Drejemoment i Nm	Firkant	DRVS	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
5 - 50	3/8"		2.094,00	**80 884 402**								●		●		●	

Kontrolsæt

▲ Momentnøgle inkl. møtrik, skruetrækker SW10 og 1/2" forlænger

Drejemoment i Nm	Firkant	DRVS	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
8 - 50	3/8"	10	2.461,00	**80 899 410**												●	

Oversigt spændearm

Unbraco top

▲ Passer til firkant 1/2" eller 3/8"

Drejemoment i Nm	Firkant	DRVS	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	3/8"	5	136,00	**80 877 105**													
	3/8"	6	136,00	**80 877 10600**													●
	3/8"	8	136,00	**80 877 108**										●		●	
	1/2"	8	136,00	**80 877 208**													
	1/2"	10	136,00	**80 877 210**													
	1/2"	14	136,00	**80 877 214**			●										

Unbraco top

▲ Passer til firkant 1/2" eller 3/8"

Drejemoment i Nm	Firkant	DRVS	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	3/8"	7	136,00	**80 875 107**													
	3/8"	11	136,00	**80 875 11100**								●					
	3/8"	12	136,00	**80 875 112**				●			●		●				
	1/2"	12	136,00	**80 875 212**				●			●		●				
	1/2"	14	136,00	**80 875 214**				●			●		●				

17

Oversigt skruer

Spændeskrue til topbakker

▲ DIN EN ISO 4762(1998-02)

Til skruestikbredde	G	J_{17}	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	M8x12		9,00	**80 892 296**	●	●				●	●						
	M6x8		9,00	**80 895 013**								●		●			

Spændeskrue med lavt hoved til topbakker

▲ jf. DIN7984 (1985-05)

Til skruestikbredde	G	J_{17}	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	M8x10		9,00	**80 889 950**	●	●				●	●						

Opspændingsbolt til systembakker

▲ Pris pr. stk.

Til skruestikbredde	G	J_{17}	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	M12x20		9,00	**80 890 630**	●	●											
	M12x40		17,00	**80 890 632**	●	●											

Unbrako bolt

▲ DIN 912

Til skruestikbredde	G	J_{17}	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	M12x45		17,00	**80 899 124**												●	

Passkrue

▲ Pris pr. 2 stk.

Til skruestikbredde	G	J_{17}	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
100	M12x38	12	342,00	**80 890 313**	●			●									
125 / 160	M16x55	16	455,00	**80 890 314**	●												

Oversigt skruer

Passkrue

▲ Pris pr. 2 stk.

Til skruestikbredde	G	J_{17}	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
125	M12x45	12	196,00	**80 895 019**		●	●	●			●		●			●	

Opspændingsbolt med T-not møtrik

▲ Til fastgørelse af spændejern
▲ Pris pr. 2 stk.

Til notbredde	G	J_{17}	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
12	M10		182,00	**80 890 308**	●	●		●		●	●		●	●			
14	M12		182,00	**80 890 309**	●	●		●		●	●		●	●			
16	M14		189,00	**80 890 310**	●	●		●		●	●		●	●			
18	M16		197,00	**80 890 311**	●	●		●		●	●		●	●			

Opspændingsbolt til runde spændejern, T-not

▲ Inkl. not møtrik og spændeskive
▲ Pris pr. 2 stk.

Til notbredde	G	J_{17}	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
12	M10		118,00	**80 899 112**										●		●	
14	M12		118,00	**80 899 114**										●		●	
16	M12		129,00	**80 899 116**										●		●	
18	M12		138,00	**80 899 118**										●		●	

T-not møtrik inkl. skrue

▲ Pris pr. 2 stk.

Til notbredde	G	J_{17}	DKK	Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG2	ZSG 4	ZSG mini	DSG4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
12	M6		682,00	**80 898 412**	●	●		●		●			●				
14	M6		682,00	**80 898 414**	●	●		●		●			●				
16	M6		682,00	**80 898 416**	●	●		●		●			●				
18	M6		682,00	**80 898 418**	●	●		●		●			●				

Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Udvidet materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²
		O.3.1	Grafit		

*** Brudstyrke**

På de følgende 16 sider findes en udvidet oversigt over vores materialeeksempler med yderlige internationale standarder

Oversigt over standarderne:

DIN

Deutsche **I**ndustrie **N**orm (Tysk standard)

AFNOR

Association **F**rancaise de **N**ormalisation (Fransk standard)

UNI

Unificazione **I**taliana (Italiensk standard)

ČSN

Tjekkoslovakisk standard

BS

British **S**tandards (Britisk standard)

SIS

Standardiseringen **i** **S**verige (Svensk standard)

UNE

Spansk standard

JIS

Japanese **I**ndustrial **S**tandard (Japansk standard)

GOST / ГОСТ

Sowjetische Norm (Sovjetisk standard)

UNS

Unified **N**umbering **S**ystem

USA

Under **USA** er der flere amerikanske sammenfattede standarder

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.1.1	1.5423	16 Mo 5		16 Mo 5		1503-245-420					G 45200	4520
		1.0037	St 37-2	E 24-2		11 343				STKM 12 C			
		1.0044	St 44-2	E 28-2	Fe 430 B FN	11 443	4360-43 B	1412		SM 41 B			A 570 Gr. 40
		1.0116	St 37-3	E 24-3; E 24-4	Fe 360 D FF	11 378	4360-40 C	1312; 1313			St 3 kp; ps; sp		A 573 Gr. 58
		1.0144	St 44-3	E 28-3; E 28-4	Fe 430 D FF	11 448	4360-43 C	1412; 1414		SM 41 C	St 4 kp; ps; sp		A 573 Gr. 70
		1.0301	C 10	AF 34 C 10; XC 10	C 10	12 010	045 M 10			S 10 C	10	G 10100	1010
		1.0401	C 15	AF3 7 C 12; XC 18	C 15; C 16	12 020	080 M 15	1350	F-111			G 10170	1015
		1.0402	C 22	AF 42 C 20	C 20; C 21	12 024	050 A 20	1450	F-112		20	G 10200	1020
		1.0406	C 25	AF 50 C 30	C 25	12 030	070 M 26						1025
		1.0570	St 52-3	E 36-3; E 36-4	Fe 510 B; C; D	11 523	4360-50 B	2132		SM 50 YA	17 GS		
		1.1121	Ck 10	XC 10	C 10	12 010	045 M 10	1265	F-1510	S 10 C; S 9 CK	08; 10	G 10100	1010
		1.1133	20 Mn 5	20 M 5	G 22 Mn 3	42 2714	120 M 19			SMnC 420		G 10220	1022; 1518
		1.1141	Ck 15	XC 15; XC 18	C 15; C 16	12 020	080 M 15	1370	F-1511	S 15 C; S 15 CK	15	G 10170	1015
		1.1151	Ck 22	XC 25; XC 18	C 20		050 A 20			S 20 C; S 20 CK	20		1023
		1.1158	Ck 25	XC 25	C 25	12 030	070 M 26			S 25 C	25	G 10250	1025
	P.1.2	1.0050	St 50-2	A 50-2	Fe 490	11 500	4360-50 B	2172		SS 50	BSt 5 ps; sp		A 570 Gr. 50
		1.0060	St 60-2	A 60-2	Fe 590; Fe 60-2	11 600	4360-SSE; SSC			SM 58	St 6 ps; sp		
		1.0406	C 25	AF 50 C 30	C 25	12 030	070 M 26						1025
		1.0420	GS-38										
		1.0446	GS-45										
		1.0481	17 Mn 4			11 748							
		1.0501	C 35	AF 55 C 35	C 35	12 040	060 A 35	1550	F-113		35	G 10350	1035
		1.0503	C 45	AF 65 C 45	C 45	12 050	080 M 46	1650	F-114		45	G 10430	1045
		1.0511	C 40	AF 60 C 40	C 40	12 041							1040
		1.0528	C 30			12 031							
		1.0540	C 50			12 051							
		1.0552	GS-52										
		1.0558	GS-60										
		1.0619	GS-C 25										
		1.0711	9 S 20		CF 9 S 22		220 M 07	220 M 07		SUM 21	SUM 21	G 12120	1212
		1.0715	9 SMn 28	S 250	CF 9 SMn 28	11 109	230 M 07	1912	F-211 / F-2111	SUM 22		G 12130	1213
		1.0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb	CF 9 SMnPb 28			1914	F-212 / F-2112	SUM 22 L		G 12134	12 L 13
		1.0721	10 S 20	10 F 1	CF 10 S 20	10 110	210 M 15		F-2121				1108
		1.0722	10 SPb 20	10 PbF 2	CF 10 SPb 20				F-2122				11 L 08
		1.0723	15 S 20				210 A 15	1922		SUM 32			
		1.0736	9 SMn 36	S 300	CF 9 SMn 36		240 M 07		F-2113			G 12150	1215
		1.0737	9 SMnPb 36	S 300 Pb	CF 9 SMnPb 36			1926	F-2114			G 12144	12 L 14
		1.1118	GS-24 Mn 6			42 2714							
		1.1120	GS-20 Mn 5										
		1.1131	GS-16 Mn 5										
		1.1138	GS-21 Mn 5										
		1.1142	GS-Ck 16										
		1.1151	Ck 22	XC 25; XC 18	C 20		050 A 20			S 20 C; S 20 CK	20		1023
		1.1155	GS-Ck 25										
		1.1158	Ck 25	XC 25	C 25	12 030	070 M 26			S 25 C	25	G 10250	1025
		1.1178	Ck 30										
		1.1181	Ck 35	XC 38 H1:XC 32	C 35	12 040	080 M 36	1572		S 35 C	35	G 10340	1035
		1.1186	Ck 40	XC 42 H1	C 40	12 041	080 M 40			S 40 C	40		1040
		1.1191	Ck 45	XC 42	C 45	12 050	080 M 46	1672		S 45 C	45	G 10420	1045
		1.1206	Ck 50	XC 48 H1		12 051	080 M 50				50		1050
		1.1730	C 45 W	Y3 42		19 083							

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.1.3	1.0501	C 35	AF 55 C 35	C 35	12 040	060 A 35	1550	F-113		35	G 10350	1035
		1.0503	C 45	AF 65 C 45	C 45	12 050	080 M 46	1650	F-114		45	G 10430	1045
		1.0511	C 40	AF 60 C 40	C 40	12 041							1040
		1.0528	C 30			12 031							
		1.0540	C 50			12 051							
		1.0726	35 S 20	35 MF 4		11 140	212 M 36	1957	F-210.G			G 11400	1140
		1.0727	45 S 20	45 MF 4			212 M 44	1973				G 11460	1146
		1.0728	60 S 20	60 MF 4									
		1.1178	Ck 30										
		1.1181	Ck 35	XC 38 H1:XC 32	C 35	12 040	080 M 36	1572		S 35 C	35	G 10340	1035
		1.1186	Ck 40	XC 42 H1	C 40	12 041	080 M 40			S 40 C	40		1040
		1.1191	Ck 45	XC 42	C 45	12 050	080 M 46	1672		S 45 C	45	G 10420	1045
		1.1206	Ck 50	XC 48 H1		12 051	080 M 50				50		1050
	P.1.4	1.0535	C 55	AF 70 C55	C 55	12 060	070 M 55	1655			55		1055
		1.0601	C 60	CC 55	C 60	12 061	080 A 62				60	G 10600	1060
		1.0757	46 SPb 20										
		1.1203	Ck 55	XC 55	C50	12 060	070 M 55			S 55 C	55		1055
		1.1221	Ck 60	XC 60	C60	12 061	080 A 62	1665; 1678		S 58 C	60; 60G	G 10640	1060
		1.1248	Ck 75	XC 75	C 75	12 081	060 A 78	1774; 1778			75	G 10780	1078; 1080
		1.1274	Ck 101	XC 100			060 A 96	1870		SUP 4		G 10950	1095
		1.1520	C 70 W1										
		1.1525	C 80 W1	Y1 90; Y1 80	C 80 KU						U8A	T 72301	W 108
		1.1545+G502	C 105 W1	Y1 105	C 100 KU			1880			U10A	T 72301	W 110
		1.1620	C 70 W2			19 132							
		1.1625	C 80 W2		C 80 KU	19 152	BW 1 B			SKC 3; SK 5; SK 6	U8; 80	T 72301	W 1
		1.1645	C 105 W2	Y2 105	C 100 KU	19 191				SK 3	U10	T 72301	
		1.1663	C 125 W	Y2 120	C 120 KU					SK 2	U13	T 72301	W 112
		1.1673	C 135 W	Y2 140	C 140 KU					SK 1			
		1.1740	C 60 W	Y3 55		19 103				SK 7			
		1.1750	C 75 W				BW 1A				75		W 1
		1.1820	C 55 W										
		1.1830	C 85 W	Y3 90						SK 5			
	P.1.5	1.0535	C 55	AF 70 C55	C 55	12 060	070 M 55	1655			55		1055
		1.0601	C 60	CC 55	C 60	12 061	080 A 62				60	G 10600	1060
		1.1203	Ck 55	XC 55	C50	12 060	070 M 55			S 55 C	55		1055
		1.1221	Ck 60	XC 60	C60	12 061	080 A 62	1665; 1678		S 58 C	60; 60G	G 10640	1060
		1.1231	Ck 67	XC 68	C 70	12 071	060 A 67	1770			70	G 10700	1070
		1.1274	Ck 101	XC 100			060 A 96	1870		SUP 4		G 10950	1095
		1.1520	C 70 W1										
	P.2.1	1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5		19 487				SCR 420 H			
		1.2210	115 CrV 3	100 C 3	107 CrV 3 KU	19 421						T 61202	L 2
		1.2323	GS-48 CrMoV 6 7			19 512							
		1.2341	X 6 CrMo 4										
		1.2369	81 CrMov 42 16										
		1.2516	120 WV 4	110 WC 20	110 W 4 KU	19 711	BF 1						
		1.2542	45 WCrV 7		45 WCrV 8 KU	19 732	BS 1	2710				T 41901	S 1
		1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20	55 WCrV 8 KU	19 735							
		1.2711	54 NiCrMoV 6	55 NCDV 6		19 662							
		1.2735	15 NiCr 14	10 NC 12		16 240				SNC 22		T 51606	
		1.2762	75 CrMoNiW 6 7										
		1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	90 MnVCr 8 KU	19 314	BO 2					T 31502	O 2

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.2.1	1.5015	GS-8 Mn 7										
		1.5122	37 MnSi 4			13 240							
		1.5415	15 Mo 3	15 D 3	16 Mo 3	15 020	1501-240	2912					A 204 Gr. A
		1.5419	GS-22 Mo 4										
		1.5621	GS-10 Ni 6										
		1.5622	14 Ni 6	16 N 6	14 Ni 6								A 350-LF 5
		1.5633	GS-24 Ni 8										
		1.5638	GS-10 Ni 14										
		1.5732	14 NiCr 10	14 NC 11	16 NiCr 11				F-1540	SNC 415 (H)			3415
		1.5752	14 NiCr 14	12 NC 15		16 240	655 M 13		F-1540	SNC 815 (H)		G 33106	3310; 9314
		1.5919	15 CrNi 6	16 NC 6	16 CrNi 4	16 220	S 107						
		1.5920	18 CrNi 8	20 NC 6		13 231							
		1.6221	GS-13 MnNi 6 4										
		1.6523	21 NiCrMo 2	20 NCD 2	20 NiCrMo 2		805 M 20	2506	F-1522	SNCM 220 (H)		G 86170	8620
		1.6587	17 CrNiMo 6	18 NCD 6	18 NiCrMo 7		820 A 16						
		1.6750	GS-20 NiCrMo 3 7										
		1.7003	38 Cr 2	38 C 2	38 Cr 2								
		1.7006	46 Cr 2	42 C 2	45 Cr 2								5045
		1.7012	13 Cr 2										
		1.7015	15 Cr 3	12 C 3		14 120	523 M 15			SCr 415 (H)	15Ch	G 50150	5015
		1.7020	32 Cr 2										
		1.7030	28 Cr 4				530 A 30				30Ch		5130
		1.7033	34 Cr 4	32 C 4	34 Cr 4 (KB)		530 A 32			SCr 430 (H)	35Ch	G 51320	5132
		1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	16 MnCr 5	14 220	527 M 17	2511	F-1516 / F-1517	SCR 415	18ChG	G 51170	5115
		1.7139	16 MnCrS 5						F-150D				
		1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5	20 MnCr 5	14 221				SMnC 420 (H)	18ChG	G 51200	5120
		1.7149	20 MnCrS 5						F-1551				
		1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	25 CrMo 4 (KB)	15 130	1717 CDS 110	2225		SCM 420; SCM 430	30ChM	G 41300	4130
		1.7219	GS-26 CrMo 4										
		1.7220	34 CrMo 4	35 CD 4	35 CrMo 4	15 131	708 A 37	2234		SCM 432; SCCrM 3	AS38ChGM	G 41350	4135; 4137
		1.7262	15 CrMo 5	12 CD 4	12 CrMo 4					SCM 415 (H)			
		1.7264	20 CrMo 5	18 CD 4						SCM 421			
		1.7271	23 CrMoB 3 3										
		1.7311	20 CrMo 2						F-1523				
		1.7321	20 MoCr 4	20 CD 4									
		1.7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3.5	14 CrMo 4 5	15 121	1501-620 Gr. 27	2216			12ChM; 15ChM		A 182-F11; F12
		1.7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4.5	14 CrMo 4 5		1501-620 Gr. 27	2216			15ChM		A 387 Gr. 12 Cl. 2
		1.7357	GS-17 CrMo 5 5										
		1.7363	GS-12 CrMo 19 5										
		1.7377	GS-17 CrMo 9 10										
		1.7379	GS-18 CrMo 9 10										
		1.7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9.10	12 CrMo 9 10		1501-622 Gr. 31; 45	2218				J 21890	A 182-F22
		1.7715	14 MoV 6 3				1503-660-440						
		1.7725	GS-30 CrMoV 6 4										
		1.8504	34 CrAl 6			14 340							
		1.8506	34 CrAlS 5									K 23745	
		1.8521	15 CrMoV 5 9										
		1.0904	55 Si 7	55 S 7	55 Si 8		250 A 53	2085; 2090			55S2		9255
	P.2.2	1.2067	100 Cr 6	Y 100 C 6			BL 3					T 61203	L 3
		1.2101	62 SiMnCr 4										
		1.2103	58 SiCr 8			19 452							

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
		1.2108	90 CrSi 5P										
		1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5		19 487				SCR 420 H			
		1.2210	115 CrV 3	100 C 3	107 CrV 3 KU	19 421						T 61202	L 2
		1.2311	40 CrMnMo 7			19 520							
		1.2312	40 CrMnMoS 8 6	40 CMD 8 + S									
		1.2323	GS-48 CrMoV 6 7			19 512							
		1.2330	35 CrMo 4	34 CD 4	35 CrMo 4		708 A 37	2234			35 HM	T 51620	4135
		1.2332	47 CrMo 4	42 CD 4	40 CrMo 4		708 M 40	2244					4142
		1.2419	105 WCr 6	105 WC 13	107 WCr 5 KU					SKS 31	ChWG		
		1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	95 MnWCr 5 KU	19 314	BO 1	2140	F-5220	SKS 3		T 31501	O 1
		1.2542	45 WCrV 7		45 WCrV 8 KU	19 732	BS 1	2710				T 41901	S 1
		1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20	55 WCrV 8 KU	19 735							
		1.2711	54 NiCrMoV 6	55 NCDV 6		19 662							
		1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7		19 662			F-520.S	SKT 4	5ChNM	T 61206	L 6
		1.2721	50 NiCr 13										
		1.2738	40 CrMnNiMo 8						F-5303				
		1.2826	60 MnSiCr 4										
		1.2833	100 V 1	Y1 105 V	102 V 2 KU	19 356	BW 2			SKS 43		T 72302	W 210
		1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	90 MnVCr 8 KU	19 314	BO 2					T 31502	O 2
		1.3505	100 Cr 6	100 C 6	100 Cr 6	14 100	534 A 99	2258	F-131 / F-1310	SUJ 2	SchCh 15	G 52986	52100
		1.3520	100 CrMn 6			14 209							
		1.3561	44 Cr 2										
		1.3563	43 CrMo 4										
		1.5120	38 MnSi 4										
		1.5121	46 MnSi 4										
P	P.2.2	1.5122	37 MnSi 5			13 240							
		1.5131	50 MnSi 4										
		1.5141	53 MnSi 4										
		1.5223	42 MnV 7			13 242							
		1.5710	36 NiCr 6	35 NC 6		16 240	640 A 35			SNC 236			3135
		1.5736	36 NiCr 10	30 NC 11	35 NiCr 9					SNC 631 (H)			3435
		1.5755	31 NiCr 14	18 NC 13		14 440	653 M 31			SNC 836			
		1.6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	38 NiCrMo 4 (KB)	16 341	816 M 40				40 ChN2MA	G 98400	9840
		1.6513	28 NiCrMo 4										
		1.6546	40 NiCrMo 2 2	40 NCD 2	40 NiCrMo 2 (KB)		311-Type 7			SNCM 240	38ChGNM	G 87400	8740
		1.6565	40 NiCrMo 6				311-Type 6			SNCM 439	40Ch2N2MA		4340
		1.6570	GS-30 NiCrMo 8 5										
		1.6580	30 CrNiMo 8	30 CND 8	30 NiCrMo 8		823 M 30		F-1272	SNCM 431			
		1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	35 NiCrMo 6 (KW)	16 342	817 M 40	2541	F-128 / F-1270	SNCM 447	38Ch2N2MA		4340
		1.6746	32 NiCrMo 14 5	35 NCD 14			830 M 31						
		1.6781	GS-18 NiCrMo 12 6										
		1.7003	38 Cr 2	38 C 2	38 Cr 2								
		1.7006	46 Cr 2	42 C 2	45 Cr 2								5045
		1.7030	28 Cr 4				530 A 30				30Ch		5130
		1.7033	34 Cr 4	32 C 4	34 Cr 4 (KB)		530 A 32			SCr 430 (H)	35Ch	G 51320	5132
		1.7034	37 Cr 4	38 C 4	38 Cr 4	14 140	530 A 36			SCr 435 H	40Ch		5135
		1.7035	41 Cr 4	42 C 4	41 Cr 4		530 M 40			SCr 440 (H)	40Ch	G 51400	5140
		1.7045	42 Cr 4	42 C 4 TS	41 Cr 4		530 A 40	2245		SCr 440	40Ch		5140
		1.7103	67 SiCr 5										
		1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	16 MnCr 5	14 220	527 M 17	2511	F-1516 / F-1517	SCR 415	18ChG	G 51170	5115
		1.7139	16 MnCrS 5						F-150D				

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.2.2	1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5	20 MnCr 5	14 221				SMnC 420 (H)	18ChG	G 51200	5120
		1.7149	20 MnCrS 5						F-1551				
		1.7176	55 Cr 3	55 C 3	55 Cr 3		527 A 60	2253	F-1431	SUP 9 (A)	50ChGA	G 51550	5155
		1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	25 CrMo 4 (KB)	15 130	1717 CDS 110	2225		SCM 420; SCM 430	30ChM	G 41300	4130
		1.7220	34 CrMo 4	35 CD 4	35 CrMo 4	15 131	708 A 37	2234		SCM 432; SCCrM 3	AS38ChGM	G 41350	4135; 4137
		1.7223	41 CrMo 4	42 CD 4 TS	41 CrMo 4		708 M 40	2244		SCM 440	40 ChFA	G 41420	4142; 4140
		1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	42 CrMo 4	15 142	708 M 40	2244		SCM 440 (H)		G 41400	4142; 4140
		1.7228	50 CrMo 4	50 CR MO4			708 A 47			SCM 445 (H)	50ChFA	G 41470	4150
		1.7323	20 MoCrS 4	20 CD 4 S									
		1.7325	25 MoCr 4	25 CD 4									
		1.7326	25 MoCrS 4	25 CD 4 S									
		1.7361	32 CrMo 12	30 CD 12	32 CrMo 12	15 230	722 M 24	2240	F-124A				
		1.7707	30 CrMoV 9			15 330							
		1.7709	21 CrMoV 5 7										
		1.7725	GS-30 CrMoV 6 4										
		1.7735	14 CrMoV 6 9	15 CDV 6									
		1.8159	50 CrV 4	50 CV 4	51 CrV 4	15 260	735 A 50	2230	F-143 / F-1430	SUP 10	50ChGFA	G 61500	6150
		1.8161	58 CrV 4			15 261							
		1.8507	34 CrAlMo 5	30 CAD 6.12	34 CrAlMo 7		905 M 31		F-1741			K 23545	A 355 Cl. D
		1.8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	41 CrAlMo 7	15 340	905 M 39	2940	F-1740	SACM 645	38ChMJuA	K 24065	A 355 Cl. A
		1.8515	31 CrMo 12	30 CD 12	31 CrMo 12		722 M 24	2240	F-1712				
		1.8519	31 CrMoV 9						F-1721				
		1.8523	39 CrMoV 13 9		36 CrMoV 13 9		897 M 39						
		1.8550	34 CrAlNi 7									K 52440	
		1.0904	55 Si 7	55 S 7	55 Si 8		250 A 53	2085; 2090			55S2		9255
		1.1157	40 Mn 4	35 M 5			150 M 36				40G	G 10390	1039
		1.1165	30 Mn 5	35 M 5		13 141	120 M 36			SMn 433 H; SCMn 2	30GSL		1330
		1.1167	36 Mn 5	40 M 5		42 2715	150 M 36	2120		SMn 438 (H); SCMn 3	35G2; 35GL	G 13350	1335
		1.1170	28 Mn 6	20 M 5	C 28 Mn	13 141	150 M 28			SCMn 1	30G		1330
	P.2.3	1.2744	57 NiCrMoV 7 7										
		1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	16 MnCr 5	14 220	527 M 17		F-1516 / F-1517	SCR 415	18ChG	G 51170	5115
		1.7755	GS-35 CrMoV 10 4										
	P.2.4	1.2714	56 NiCrMoV 7			19 663							
		1.3505	100 Cr 6	100 C 6	100 Cr 6	14 100	534 A 99	2258	F-131 / F-1310	SUJ 2	SchCh 15	G 52986	52100
		1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	42 CrMo 4	15 142	708 M 40	2244		SCM 440 (H)		G 41400	4142; 4140
	P.3.1	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	X 210 Cr 13 KU	19 436	BD 3			SKD 1	Ch12	T 30403	D 3
		1.2201	G-X 165 CrV 12			19 572							
		1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	X 37 CrMoV 5 1 KU	19 552	BH 11		F-5317	SKD 6	4Ch5MFS	T 28811	H 11
		1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	X 100 CrMoV 5 1 KU	19 571	BA 2	2260	F-5227	SKD 12		T 30102	A 2
		1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	30 CrMoV 12 27 KU	19 541	BH 10			SKD 7	3Ch3M3F	T 20810	H 10
		1.2367	X 38 CrMoV 5 3										
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	X 155 CrVMo 12 1 KU	19 573	BD 2		F-5211	SKD 11		T 30402	D 2
		1.2436	X 210 CrW 12	Z 200 CW 12	X 215 CrW 12 1 KU	19 437		2312	F-5213	SKD 2			
		1.2567	X 30 WCrV 5 3	Z 32 WCV 5	X 30 WCrV 5 3 KU	19 720				SKD 4			
		1.2581	X 30 WCrV 9 3	Z 30 WCV 9	X 30 WCrV 9 3 KU	19 721	BH 21			SKD 5	3Ch2W8F	T 20821	H 21
		1.2601	X 165 CrMoV 12		X 165 CrMoW 12 KU	19 572		2310					
		1.2606	G-X 37 CrMoW 5 1										
		1.2764	X 19 NiCrMo 4										
		1.2767	X 45 NiCrMo 4	Y 35 NCD 16	42 NiCrMo 15 7	19 655							
		1.2880	G-X 165 CrCoMo 12										
		1.2885	X 32 CrMoCoV 3 3 3	30 DCKV 28									

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.3.1	1.3302	S 12-1-4			19 810							
		1.3318	S 12-1-2			19 802							
		1.3333	S 3-3-2		HS 3-3-2	19 820							
		1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-0	HS 6-5-2	19 830	BM 2	2722	F-5603	SKH 9; SKH 51	R6AM5	T 11302	M 2
		1.3346	S 2-9-1	Z 85 DCWV 08-04-02-0	HS 1-8-1		BM 1				H41	T 11301	H 41; M 1
		1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15 B			HR 251; HR 52; HR 51			SUH 660			
		1.5662	G-X 8 Ni 9										
		1.5680	12 Ni 19	Z 18 N 5									2515
	P.3.2	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	X 210 Cr 13 KU	19 436	BD 3			SKD 1	Ch12	T 30403	D 3
		1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	X 37 CrMoV 5 1 KU	19 552	BH 11		F-5317	SKD 6	4Ch5MFS	T 28811	H 11
		1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	X 40 CrMo 5 1 1 KU	19 554	BH 13	2242	F-5318	SKD 61	4Ch5MF1S	T 20813	H 13
		1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	X 100 CrMoV 5 1 KU	19 571	BA 2	2260	F-5227	SKD 12		T 30102	A 2
		1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	30 CrMoV 12 27 KU	19 541	BH 10			SKD 7	3Ch3M3F	T 20810	H 10
		1.2367	X 38 CrMoV 5 3										
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	X 155 CrVMo 12 1 KU	19 573	BD 2		F-5211	SKD 11		T 30402	D 2
		1.2567	X 30 WCrV 5 3	Z 32 WCV 5	X 30 WCrV 5 3 KU	19 720				SKD 4			
		1.2581	X 30 WCrV 9 3	Z 30 WCV 9	X 30 WCrV 9 3 KU	19 721	BH 21			SKD 5	3Ch2W8F	T 20821	H 21
		1.2606	G-X 37 CrMoW 5 1										
		1.2709	X 2 NiCoMoTi 18 9 5										
		1.2764	X 19 NiCrMo 4										
		1.2767	X 45 NiCrMo 4	Y 35 NCD 16	42 NiCrMo 15 7	19 655							
		1.2885	X 32 CrMoCoV 3 3 3	30 DCKV 28									
		1.3207	S 10-4-3-10	Z 130 WKCDV 10-10-04	HS 10-4-3-10	19 861	BT 42		F-5553	SKH 57			
		1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05	HS 6-5-2-5	19 852		2723	F-5613	SKH 55	R6M5K5		
		1.3246	S 7-4-2-5	Z 110 WKCDV 07-05-04	HS 7-4-2-5	19 851						T 11341	M 41
		1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	HS 2-9-1-8		BM 42			SKH 51		T 11342	M 42
		1.3249	S 2-9-2-8				BM 34					T 11333	M 33; M 34
		1.3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCV 18-05-04-0	HS 18-1-1-5	19 855	BT 4			SKH 3		T 12004	T 4
		1.3265	S 18-1-2-10		HS 18-0-1-10	19 860	BT 5			SKH 4 A		T 12005	T 5
		1.3344	S 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04	HS 6-5-3		BM 4			SKH 52; SKH 53		T 11323	M 3 Cl. 2
		1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02	HS 2-9-2			2782				T 11307	M 7
		1.3401	G-X 120 Mn 12	Z 120 M 12	XG 120 Mn 12		Z 120 M 12			SCMnH 1	110G13L		A 128 (A)
		1.5860	14 NiCr 18			16 523							
		1.5864	35 NiCr 18			16 640			F-122				
	P.3.3	1.6359	X 2 NiCrMo 18 8 5	Maraging 250								K 92890	
	P.4.1	1.2083	X 42 Cr 13	Z 40 C 14	X 41 Cr 13 KU	19 435			F-5263	SUS 420 J 2			
		1.2316	X 36 CrMo 17	Z 38 CD 17	X 38 CrMo 16 1 KU								
		1.3543	X 102 CrMo 17	Z 100 CD 17									
		1.4001	G-X 7 Cr 13	Z 8 C 13 FF		17 020			F-8401				
		1.4002	X 6 CrAl 13	Z 6 CA 13	X 6 CrAl 13		405 S 17	2302	F-3111	SUS 405		S 40500	405
		1.4005	X 12 CrS 13	Z 12 CF 13	X 12 CrS 13		416 S 21	2380		SUS 416		S 41600	416
		1.4006	X 10 Cr 13	Z 12 C 13	X 12 Cr 13	17 021	410 S 21	2302	F-3401	SUS 410	12Ch13	S 41000	410; CA-15
		1.4008	G-X 8 CrNi 13	Z 12 CN 13 M		42 2904							
		1.4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	X 8 Cr 17	17 040	430 S 15	2320	F-3113	SUS 430	12Ch17	S 43000	430
		1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	X 20 Cr 13	17 022	420 S 37	2303	F-3402	SUS 420 J 1	20Ch13	S 42000	420
		1.4024	X 15 Cr 13	Z 13 C 13		17 021	420 S 29			SUS 410 J 1			
		1.4027	G-X 20 Cr 14	Z 20 C 13 M		42 2906	420 C 29			SCS 2	20Ch13L		
		1.4028	X 30 Cr 13	Z 30 C 13	X 30 Cr 13	17 023	420 S 45	2304		SUS 420 J 2	30Ch13		
		1.4031	X 38 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 024		2304	F-3404	SUS 420 J 2	40Ch13		
		1.4034	X 46 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 029	420 S 45		F-3405		40Ch13		
		1.4085	G-X 70 Cr 29										

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.4.1	1.4104	X 14 CrMoS 17	Z 10 CF 17	X 10 CrS 17	17 140		2383	F-3403	SUS 430 F		S 43020	430 F
		1.4105	X 4 CrMoS 18						F-3114				
		1.4106	X 2 CrMoSiS 18 2 1										
		1.4107	G-X 8 CrNi 12			42 2904							
		1.4109	X 65 CrMo 14										
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.4113	X 6 CrMo 17	Z 8 CD 17.01	X 8 CrMo 17		434 S 17	2325	F-3116	SUS 434		S 43400	434
		1.4116	X 45 CrMoV 15						F-3422				
		1.4122	G-X 35 CrMo 17			17 137							
		1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17	X 105 CrMo 17					SUS 440 C		S 44004	440 C
		1.4136	G-X 70 CrMo 29 2										
		1.4405	G-X 5 CrNiMo 16 5										
		1.4407	G-X 5 CrNiMo 13 4										
		1.4510	X 6 CrTi 17	Z 8 CT 17	X 6 CrTi 17					SUS 430 LX	08Ch17T	S 43036	XM 8; 430 Ti
		1.4511	X 8 CrNb 17	Z 8 CNb 17	X 6 CrNb 17				F-3122	SUS 430 LX			
		1.4512	X 5 CrTi 12	Z 6 CT 12	X 6 CrTi 12		409 S 19		F-3121	SUH 409		S 40900	409
		1.4528	X 105 CrCoMo 18 2										
		1.4540	G-X 4 CrNiCuNb 16 4										
		1.4724	X 10 CrAl 13	Z 10 C 13	X 10 CrAl 12	17 125	403 S 17		F-3152		10Ch13SJu		
		1.4742	X 10 CrAl 18	Z 10 CAS 18	X 8 Cr 17		430 S 15		F-3153	SUS 430; SUH21			430
		1.4761	G-X 120 CrSi 23										
		1.4762	X 10 CrAl 24	Z 10 CAS 24	X 16 Cr 26	17 153			F-3154			S 44600	446
		1.4931	G-X 22 CrMoV 12 1										
		1.4962	X 12 CrNiWTi 16 3										
		1.6982	G-X 3 CrNi 13 4										
	P.4.2	1.2316	X 36 CrMo 17	Z 38 CD 17	X 38 CrMo 16 1 KU								
		1.4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 13	X 6 Cr 13	17 020	403 S 17	2301		SUS 403	08Ch13	S 40300	403
		1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	X 20 Cr 13	17 022	420 S 37	2303	F-3402	SUS 420 J 1	20Ch13	S 42000	420
		1.4024	X 15 Cr 13	Z 13 C 13		17 021	420 S 29			SUS 410 J 1			
		1.4028	X 30 Cr 13	Z 30 C 13	X 30 Cr 13	17 023	420 S 45	2304		SUS 420 J 2	30Ch13		
		1.4031	X 38 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 024		2304	F-3404	SUS 420 J 2	40Ch13		
		1.4034	X 46 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 029	420 S 45		F-3405		40Ch13		
		1.4057	X 20 CrNi 17 2	Z 15 CN 16.02	X 16 CrNi 16	17 145	431 S 29	2321	F-3427	SUS 431	20Ch17N2	S 43100	431
		1.4059	G-X 22 CrNi 17										
		1.4086	G-X 120 Cr 29										
		1.4108	X 100 CrMo 13										
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.4116	X 45 CrMoV 15						F-3422				
		1.4120	G-X 20 CrMo 13										
		1.4122	G-X 35 CrMo 17			17 137							
		1.4138	G-X 120 CrMo 29 2										
		1.4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13.4	X 6 CrNi 13 04		425 C 11	2385		SCS 5			CA 6-NM
		1.4340	G-X 40 CrNi 27 4										
		1.4464	G-X 40 CrNiMo 27 5										
		1.4542	X 7 CrNiCu 16 4 4	Z7 CNU 17 04 04 (17-4PH)						SCS 24; SUS 630		S 17400	630
		1.4545	X 5 CrNiCu 15-5	E-Z5 CNU 15 05 (15-5PH)									
		1.4710	G-X 30 CrSi 6										
		1.4718	X 45 CrSi 9 3	Z 45 CS 9	X 45 CrSi 8	17 115	401 S 45		F-3220	SUH 1	40Ch9S2	S 65007	HNV 3
		1.4729	G-X 40 CrSi 13										
		1.4740	G-X 40 CrSi 17										
		1.4743	G-X 160 CrSi 18										

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.4.2	1.4745	G-X 40 CrSi 23										
		1.4747	X 80 CrNiSi 20	Z 80 CSN 20.02	X 80 CrSiNi 20		443 S 65			SUH 4		S 65006	HNV 6
		1.4776	G-X 40 CrSi 29										
		1.4823	G-X 40 CrNiSi 27 4										
		1.4923	X 22 CrMoV 12 1			17 134	762						
		1.4928	G-X 12 CrNiMoCoVN 12										
		1.4935	X 20 CrMoWV 12 1									S 42200	
M	M.1.1	1.3941	G-X 4 CrNi 18 13										
		1.3944	G-X 5 CrNi 18 11										
		1.3952	G-X 4 CrNiMoN 18 14										
		1.3953	G-X 2 CrNiMo 18 15										
		1.3955	G-X 12 CrNi 18 11										
		1.3959	G-X 10 CrNiNb 16 13										
		1.4301	X 5 CrNi 18 10	Z6 CN 18-09	X 5 CrNi 18 10	17 240	304 S 15	2332; 2333	F-3504	SUS 304	08Ch18N10	S 30400	304; 304 H
		1.4303	X 5 CrNi 18 12	Z 8 CN 18.12	X 8 CrNi 19 10		305 S 19			SUS 305	06Ch18N11	S 30500	308; 305
		1.4305	X 10 CrNiS 18 9	Z8 CNF 18-03	X 10 CrNi 18 09	17 243	303 S 21	2346		SUS 303		S 30300	303
		1.4306	X 2 CrNi 19 11	Z3 CN 18-10	X 2 CrNi 18 11	17 249	304 S 12	2352; 2333	F-3503	SCS 19	03Ch18N11	S 30403	304 L
		1.4308	G-X 6 CrNi 18 9	Z 6 CN 18.10 M		42 2930	304 C 15	2333	F-8411	SCS 13	07Ch18N9L		CF-8
		1.4311	X 2 CrNiN 18 10	Z 2 CN 18 .10	X 2 CrNiN 18 11	17 249	304 S 62	2371		SUS 304 LN		S 30453	304 LN
		1.4312	G-X 10 CrNi 18 8			42 2931							
		1.4401	X 5 CrNiMo 18 10	Z6 CND 17 12 02	X 5 CrNiMo 17 12	17 346	316 S 16	2347	F-3543	SUS 316		S 31600	316
		1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2	Z3 CND 17 12 02	X 2 CrNiMo 17 12	17 349	316 S 11	2348	F-3533	SUS 316 L		S 31603	316 L
		1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	Z 2 CND 17.12 Az	X 2 CrNiMoN 17 12		316 S 61			SUS 316 LN		S 31653	316 LN
		1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10			42 2940			F-8414				
		1.4413	G-X 4 CrNiMo 13-4										
		1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z3 CND 17 11 03 Az	X 2 CrNiMoN 17 13		316 S 62	2375		SUS 316 LN		S 31653	316 LN
		1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	X 2 CrNiMo 17 13		316 S 12	2353		SCS 16; SUS 316 L	03Ch17N 14M2	S 31603	316 L
		1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3	Z 6 CND 17.12	X 5 CrNiMo 17 13		316 S 16	2343		SUS 316		S 31600	316
		1.4437	G-X 6 CrNiMo 18 12			42 2940							
		1.4438	X 2 CrNiMo 18 16 4	Z 2 CND 19.15	X 2 CrNiMo 18 15		317 S 12	2367		SUS 317 L		S 31703	317 L
		1.4439	G-X 3 CrNiMo 17 13 5						F-3544				
		1.4446	G-X 2 CrNiMo 17 13 4										
		1.4448	G-X 6 CrNiMo 17 13										
		1.4449	X 3 CrNiMo 18 12 3										
		1.4507	X 2 CrNiMOCuN 25 6 3	Z3 CNDU 25 07 Az (Uranus 52 N)								S 32750	F61
		1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	Z 6 CNT 18.10	X 6 CrNiTi 18 11	17 248	321 S 12	2337		SUS 321	12Ch18N 10T	S 32100	321
		1.4546	X 5 CrNiNb 18 10		X 6 CrNiNb 18 11		347 S 18					S 34800	348
		1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z10 CNNb 18-10	X 6 CrNiNb 18 11	17 245	347 S 17	2338	F-3552 / F-3524	SUS 347	08Ch18N 12B	S 34700	347
		1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9			42 2933			F-8413				
		1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	Z 6 CNT 17.12	X 6 CrNiMoTi 17 12	17 348	320 S 31	2350	F-3535		10Ch17N13M2T	S 31635	316 Ti
		1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12		X 6 CrNiMoTi 17 13		320 S 33				10Ch17N13M3T	S 31635	316 Ti
		1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2	Z 6 CNDNb 17.12	X 6 CrNiMoNb 17 12		318 S 17		F-3536		08Ch16N13M2B	S 31640	316 Cb
		1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	Z 4 CNDNb 18.12 M	GX 6 CrMoNb 20 11	42 2941	318 C 17			SCS 22			
		1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12		X 6 CrNiMoNb 17 13								318
		1.4821	X 15 CrNiSi 25-4	Z20 CNS 25 04									
		1.4825	G-X 25 CrNiSi 18 9			42 2932							
		1.4826	G-X 40 CrNiSi 22 9			42 2934							
		1.4828	X 15 CrNiSi 20 12	Z 15 CNS 20.12		17 251	309 S 24		F-3312	SUH 309	20Ch20N 14S2	S 30900	309
		1.4832	G-X 25 CrNiSi 20 14										
		1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z10 NCAT 32-21 (Incoloy 800)		17 358	NA 15 (H)		F-3314	NCF 800			B 163
		1.4878	X 12 CrNiTi 18 9	Z 6 CNT 18.12 (B)	X 6 CrNiTi 18 11	17 246	321 S 20	2337		SUS 321	12Ch18N 10T		321

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
M	M.1.1	1.4968	G-X 7 CrNiNb 16 13										
		1.4988	G-X 8 CrNiMoVNb 16 1										
		1.6901	G-X 8 CrNi 18 10										
		1.6902	G-X 6 CrNi 18 10										
		1.6905	G-X 5 CrNiNb 18 10										
	M.2.1	1.3964	G-X 4 CrNiMnMoN 19 1										
		1.4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	X 12 CrNi 17 07		301 S 21			SUS 301		S 30100	301
		1.4465	G-X 2 CrNiMoN 25 25										
		1.4536	G-X 2 NiCrMoCuN 25 2										
		1.4539	X 1 NiCrMoCu 25 20 5	Z2 NCDU 25 20 (Uranus B6)								N 08904	904L
		1.4547	X 1 CrNiMoCuN 20 18 17	Z1 CNDU 20 18 06 Az (254 SMO)									F44
		1.4568	X 7 CrNiAl 17 7										17-7 PH
		1.4837	G-X 40 CrNiSi 25 12			42 2936							
		1.4840	G-X 15 CrNi 25 20										
		1.4841	X 15 CrNiSi 25 20	Z 15 CNS 25.20	X 16 CrNiSi 25 20	17 255			F-3310	SUH 310	20Ch25N 20S2	S 31000	314; 310
		1.4845	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25.20	X 6 CrNi 26 20	17 255	310 S24	2361		SUH 310;		S 31008	310 S
		1.4848	G-X 40 CrNiSi 25 20		GX 40 CrNi 26 20	42 2952							
		1.4849	G-X 40 NiCrSiNb 38 1										
		1.4852	G-X 40 NiCrNb 35 25										
		1.4855	G-X 30 CrNiSiNb 24 2										
		1.4857	G-X 40 NiCrSi 35 25										
		1.4864	X 12 NiCrSi 36 16	Z 12 NCS 37.18		17 253	NA 17		F-3313	SUH 330		N 08330	330
		1.4865	G-X 40 NiCrSi 38 18		GX 50 NiCr 39 19		330 C 40			SCH 15; SCH 16			
		1.4871	X 53 CrMnNiN 21 9	Z 52 CMN 21.09	X 53 CrMnNiN 21 9		349 S 54		F-3217	SUH 35; SUH 36	55Ch20G9AN4	S 63008	EV 8
		1.4873	X 45 CrNiW 18 9	Z 35 CNWS 20.09	X 45 CrNiW 18 9		331 S 40			SUH 31			
	M.3.1	1.4339	G-X 32 CrNi 28 10										
		1.4347	G-X 8 CrNi 26 7										
		1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z2 CND 25 07 04 Az					F-3552				F53
		1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	Z5 CND 25 05 AZ				2324		SUS 329 J 1		S 32900	329 LN
		1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	Z2 CND 22 05 03 AZ (Uranus 45 N)		17 381			F-3308			S 31803	329 A (F51)
		1.4463	G-X 6 CrNiMo 24 8 2										
		1.4501	X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4	Z2 CNDUW 25 07 04 Az (Zeron 100)								S 32760	F55
		1.4815	G-X 8 CrNi 19 10										
		1.4822	G-X 40 CrNi 24 5										
K	K.1.1	0.6010	GG-10	Ft 10 D	G 10	42 2410		01 10-00		FC 10	Sc 10		A48-20 B
		0.6015	GG-15	Ft 15 D	G 15	42 2415	Grade 150	01 15-00	FG-15	FC 15	Sc 15		A48-25 B
		0.6020	GG-20	Ft 20 D	G 20	42 2420	Grade 220	01 20-00	FG-20	FC 20	Sc 20		A48-30 B
		0.6025	GG-25	Ft 25 D	G 25	42 2425	Grade 260	01 25-00	FG-25	FC 25	Sc 25		A48-40 B
	K.1.2	0.6030	GG-30	Ft 30 D	G 30	42 2430	Grade 300	01 30-00	FG-30	FC 30	Sc 30		A48-45 B
		0.6035	GG-35	Ft 35 D	G 35	42 2435	Grade 350	01 35-00	FG-35	FC 35	Sc 35		A48-50 B
		0.6040	GG-40	Ft 40 D		42 2440	Grade 400	01 40-00			Sc 40		A48-60 B
		0.6652	GGL-NiMn 13 7	L- NM 13 7			L-NiMn 13 7						
		0.6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	L-NUC 15 6 2			L-NiCuCr 15 6 2						A 436 Type 1
		0.6656	GGL-NiCuCr 15 6 3	L-NUC 15 6 3			L-NiCuCr 15 6 3						A 436 Type 1b
		0.6660	GGL-NiCr 20 2	L-NC 20 2			L-NiCr 20 2	05 23-00					A 436 Type 2
		0.6661	GGL-NiCr 20 3	L-NC 20 3			L-NiCr 20 3						A 436 Type 2b
		0.6667	GGL-NiSiCr 20 5 3	L-NSC 20 5 3			L-NiSiCr 20 5 3						
		0.6676	GGL-NiCr 30 3	L-NC 30 3			L-NiCr 30 3						A 436 Type 3
		0.6680	GGL-NiSiCr 30 5 5	L-NSC 30 5 5			L-NiSiCr 30 5 5						A 436 Type 4
	K.2.1	0.7033	GGG-35.3			42 2303							
		0.7040	GGG-40	FGS 400-12	GS 400-12	42 2304	SNG 420/12	0717-02	FGE 38-17	FCD 40	VC 42-12		60 40 18

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
K	K.2.1	0.7043	GGG-40.3	FGS 370-17	GSO 42/17	42 2314	SNG 370/17	0717-15			VC 42-12		
		0.7050	GGG-50	FGS 500-7	GS 500/7	42 2305	SNG 500/7	0727-02	FGE 50-7	FCD 50	VC 50-2		65-45-12
		0.7060	GGG-60	FGS 600-3	GS 600/3	42 2306	SNG 600/3	0732-03		FCD 60	VC 60-2		80-55-06
	K.2.2	0.7070	GGG-70	FGS 700-2	GS 700-2	42 2307	SNG 700/2	0737-01	FGS 70-2	FCD 70	VC 70-2		100-70-03
		0.7080	GGG-80	FGS 800-2	GS 800-2	42 2308	SNG 800/2				VC 80-2		120-90-02
		0.7652	GGG-NiMn 13 7	S-NM 13 7			S-NiMn 13 7						
		0.7660	GGG-NiCr 20 2	S-NC 20 2			S-NiCr 20 2						A 439 Type D-2
		0.7661	GGG-NiCr 20 3	S-NC 20 3			S-NiCr 20 3						A 439 Type D-2B
		0.7665	GGG-NiSiCr 20 5 2	S-NSC 20 5 2			S-NiSiCr 20 5 2						
		0.7670	GGG-Ni 22	S-N 22			S-Ni 22						A 439 Type D-2C
		0.7673	GGG-NiMn 23 4	S-NM 23 4			S-NiMn 23 4						A 439 Type D-2M
		0.7676	GGG-NiCr 30 3	S-NC 30 3			S-NiCr 30 3						A 439 Type D-3
		0.7677	GGG-NiCr 30 1	S-NC 30 1			S-NiCr 30 1						A 439 Type D-3A
		0.7680	GGG-NiSiCr 30 5 5	S-NSC 30 5 5			S-NiSiCr 30 5 5						A 439 Type D-4
		0.7683	GGG-Ni 35	S-N 35			S-Ni 35						A 439 Type D-5
		0.7685	GGG-NiCr 35 3	S-NC 35 3			S-NiCr 35 3						A 439 Type D-5B
		0.8065	GTW-65										
	K.3.1	0.8035	GTW-35-04			42 2536			GTW 35				
		0.8040	GTW-40-05			42 2540							
		0.8045	GTW-45-07										
		0.8055	GTW-55										
		0.8135	GTS-35-10	MN 35-10		42 2533	B 340/12		GTS 35				
		0.8145	GTS-45-06			42 2545	P 440/7		GTS 45				
		0.8155	GTS-55-04	MP 50-5		42 2555	P 510/4		GTS 55				
		0.8165	GTS-65-02	MP 60-3			P 570/3		GTS 65				
	K.3.2	0.8170	GTS-70-02	IP 70-2			P 690/2		GTS 70				
N	N.1.1	3.3307	Al99.85Mg0.5										
		3.3308	Al99,9Mg0,5										
		3.3315	AlMg1	5005 (AlMg1)					L-3350				
		3.3316	AlMg1.5										
		3.3317	Al99.85Mg1										
		3.3318	Al99.9Mg1										
		3.3326	AlMg1.8										
		3.3523	AlMg2.5										
		3.3525	AlMg2Mn0.3										
		3.3527	AlMg2Mn0.8										
		3.3535	AlMg3	5754									
		3.3537	AlMg2.7Mn										
		3.3555	AlMg5	5056 A									
		3.3561	G-AlMg5										
		3.3591	G-AlMg10										
		3.0205	Al99	1200 (A4)	9001/1	42 4009			L-3001				
		3.0255	Al99.5	1050 A	9001/2	42 4004			L-3051				
		3.0275	Al99.7	1070 A		42 4003			L-3071				
		3.0285	Al99.8	1080 A (A8)		42 4002			L-3081				
		3.0305	Al99.9										
		3.0505	AlMn0.5Mg0.5										
		3.0506	AlMn0.6										
		3.0515	AlMn1			42 4432			L-3810				
		3.0517	AlMnCu										
		3.0525	AlMn1Mg0.5	3005									

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
N	N.1.1	3.0526	AlMn1Mg1										
		3.0615	AlMgSiPb										
		3.0915	AlFeSi										
	N.1.2	3.2307	Al99.85MgSi										
		3.2315	AlMgSi1	6082	9006/4	42 4400							6082
		3.3206	AlMgSi0,5	6060 (AGS)		42 4401			L-3441				6063
		3.3208	Al99.9MgSi										
		3.3210	AlMgSi0.7	6005 A									
		3.3211	AlMg1SiCu	6061									
		3.3345	AlMg4.5										
		3.3545	AlMg4Mn	5086 (AG4MC)	9005/5				L-3322				5083
		3.3547	AlMg4,5Mn0,7	5083 (AlMg5Mn0,7)			N8		L-3321	A 5083			A95083
		3.3549	AlMg5Mn										
		3.4335	AlZn4,5Mg1	7020 (AZ5G)	9007/1	42 4441			L-3741				7020
		3.4337	Al99.8ZnMg										
		3.4345	AlZnMgCu0.5										
		3.4365	AlZnMgCu1.5	7075 (AZ5GU)		42 4222			L-3710				7075
		2.1086	G-CuSn10Zn										
		3.1255	AlCuSiMn	2014	9002/3								2014
		3.1305	AlCu2.5Mg0.5										
		3.1325	AlCuMg1	2017 A (AU4G)					L-3120				2017 A
		3.1355	AlCuMg2	2024 (AU4G1)	9002/4	42 4203			L-3140				2024
		3.1645	AlCuMgPb	2030 (AU4PB)		42 4254			L-3121				
		3.1655	AlCuBiPb	2011 (AU5PbBi)	9002/5				L-3192				2011
		MFK											
	N.2.1	3.2581	G-AlSi12			42 4330							
		3.2583	G-AlSi12(Cu)			42 4330							
		3.3261	G-AlMg5Si			42 4515							
		3.3292	GD-AlMg9			42 4519							
		3.3541	G-AlMg3										
		3.3543	G-AlMg3(Cu)										
	N.2.2	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg										
		3.2151	G-AlSi6Cu4			42 4357							
		3.2161	G-AlSi8Cu3										
		3.2341	G-AlSi5Mg										
		3.2371	G-AlSi7Mg			42 4334							
		3.2373	G-AlSi9Mg			42 4331							
		3.2381	G-AlSi10Mg			42 4331							
		3.2383	G-AlSi10Mg(Cu)			42 4331							
		3.3241	G-AlMg3Si										
		3.1371	G-AlCu4TiMg										
		3.1841	G-AlCu4Ti										
	N.3.1	2.0040	OF-Cu			42 3000							
		2.0060	E-Cu57			42 3001							
		2.0065	E-Cu58			42 3001							
		2.0070	SE-Cu										
		2.0076	SW-Cu										
		2.0090	SF-Cu			42 3003							
		2.0220	CuZn5			42 3200							
		2.0230	CuZn10			42 3201							
		2.0240	CuZn15			42 3202							

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
N	N.3.1	2.0250	CuZn20			42 3203							
		2.0261	CuZn28										
		2.0265	CuZn30			42 3210							
		2.0280	CuZn33			42 3212							
		2.0321	CuZn37		C2700	42 3213							
		2.0335	CuZn36										
		2.0360	CuZn40			42 3220							
		2.0460	CuZn20Al2										
		2.0470	CuZn28Sn1										
		2.0510	CuZn37Al1			42 3231							
		2.0530	CuZn38Sn1			42 3237							
		2.0730	CuNi12Zn24										
		2.0740	CuNi18Zn20										
		2.0830	CuNi25										
		2.0842	CuNi44Mn1										
		2.0853	CuNi1.5Si										
		2.0855	CuNi2Si			42 3054							
		2.0857	CuNi3Si										
		2.0872	CuNi10Fe1Mn										
		2.0875	CuNi9Sn2										
		2.0882	CuNi30Mn1Fe										
		2.0883	CuNi30Fe2Mn2										
		2.0918	CuAl5As										
		2.0920	CuAl8										
		2.0932	CuAl8Fe3										
		2.0936	CuAl10Fe3Mn2										
		2.0960	CuAl9Mn2										
		2.0966	CuAl10Ni5Fe4										
		2.0971	CuAl9Ni3Fe2										
		2.1016	CuSn4										
		2.1020	CuSn6										
		2.1030	CuSn8										
		2.1080	CuSn6Zn6										
		2.1191	CuAg0.1P										
		2.1203	CuAg0.1										
		2.1245	CuBe1.7										
		2.1247	CuBe2										
		2.1293	CuCrZr			42 3039							
		2.1310	CuFe2P										
		2.1522	CuSi2Mn										
		2.1525	CuSi3Mn										
		Ampco 16	CuAl10Fe3										
		Ampco 18	CuAl10.5Fe3.5										
		Ampco 8	CuAl6.5Fe2.5Sn										
			Ampco 8-16										
	N.3.2	2.0331	CuZn36Pb1.5			42 3214							
		2.0332	CuZn37Pb0.5										
		2.0372	CuZn39Pb0.5			42 3221							
		2.0540	CuZn35Ni2										
		2.0550	CuZn40Al2										
		2.0561	CuZn40Al1			42 3231							

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
N	N.3.2	2.0572	CuZn40Mn1			42 3234							
		2.0580	CuZn40Mn1Pb										
		2.0780	CuNi12Zn30Pb1										
		2.0790	CuNi18Zn19Pb1										
		2.1498	CuSP										
		2.1504	NiAlBz										
		2.1546	CuTeP										
		Ampco 12	CuAl9Fe3										
		Ampco 20	CuAl11Fe4										
	N.3.3	2.0371	CuZn38Pb1.5			42 3222							
		2.0375	CuZn36Pb3										
		2.0380	CuZn39Pb2			42 3223							
		2.0401	CuZn39Pb3										
		2.0402	CuZn40Pb2			42 3223							
		2.0410	CuZn44Pb2										
		2.0490	CuZn31Si1										
		2.0500	CuZn23Al6Mn4Fe3										
		2.0771	CuNi7Zn39Mn5Pb3										
		2.0978	CuAl11Ni6Fe5										
		2.1093	G-CuSn6ZnNi										
		2.1096	G-CuSn5ZnPb										
		2.1285	CuCo2Be										
		Ampco 21	CuAl13Fe4.5										
		Ampco 22	CuAl14Fe5										
		Ampco 25											
		Ampco 26											
			Ampco 18-26										
	N.4.1	3.5101	G-MgZn4SE1Zr1										
		3.5102	G-MgZn5Th2Zr1										
		3.5103	G-MgSE3Zn2Zr1										
		3.5105	G-MgTh3Zn2Zr1										
		3.5106	G-MgAg3Se2Zr1										
		3.5200	MgMn2										
		3.5312	MgAl3Zn										
		3.5470	GD-MgAl4Si1										
		3.5612	GD-MgAl6Zn1										
		3.5662	G-MgAl6										
		3.5812	G-MgAl8Zn1			42 4911							
		3.5912	GD-MgAl9Zn1			42 4911							
S	S.1.2	1.4980	X 5 NiCrTi 26 15									S66286	
	S.2.1	1.3924	Ni54										
		1.3926	RNi12			42 3484							
		1.3927	RNi8			42 3484							
		2.4360	NiCu30Fe	Monel 400		42 3431							
		2.4610	NiMo16Cr16Ti	Hastelloy C-4									
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2									
		2.4630	NiCr20Ti	Nimonic 75			HR 5						
		2.4668	NiCr19Fe18Nb5Mg	Inconel 718									
		2.4812	NiCr17Mo17FeW	Hastelloy C									
		2.4819	NiMo16Cr15W	Hastelloy C-276									
		2.4851	NiCr23Fe, Inconel 601	Inconel 601									

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
S	S.2.1	2.4856	NiCr22Mo9Nb	Inconel 625									
		2.4858	NiCr21Mo				NA 16			NCF 825		N 08825	
		2.4951	NiCr20Ti	Nimonic 75			HR 5						
		2.4964	CoCr20W15Ni										
		2.4989	CoCr20NiW										
	S.2.2	2.4375	NiCu30Al	Monel K 500									
		2.4631	NiCr20TiAl	Nimonic 80 A			HR 401; 601			NCF 80 A		N 07080	
		2.4634	NiCo20Cr15MoAlTi	Nimonic 105									
		2.4640	NiCr15Fe	Inconel 600									
		2.4654	NiCr20Co13Mo4Ti4Al	Waspaloy									
		2.4662	NiCr13Mo6Ti3	Nimonic 901									
		2.4668	NiCr19Fe18Nb5Mg	Inconel 718									
		2.4816	NiCr15Fe	Inconel 600			NA 14			NCF 600		N 06600	
		2.4952	NiCr20TiAl	Nimonic 80 A									
		2.4973	NiCr19Co11MoTi										
		2.4983	NiCr18Co18MoAlTi	Udimet 500									
	S.2.3	2.4670	G-NiCr13Al6MoNb	Nimocast 713									
		2.4674	NiCo15Cr10MoAlTi	Nimocast PK 24									
		2.4979	CoCr28MoNi										
	S.3.1	3.7024	Ti99,5										
		3.7025	Ti99,8										
		3.7034	Ti99,7										
		3.7055	Ti99,4										
		3.7064	Ti99,2										
		3.7124	TiCu2										
	S.3.2	3.7114	TiAl5Sn2										
		3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2										
		3.7154	TiAl6Zr5										
		3.7165	TiAl6V4	T-A 6 V			TA 10 – TA 13					R 56400	
		3.7174	TiAl6V6Sn2										
		3.7184	TiAl4Mo4Sn2				TA 45 – TA 51						
H	H.1.1	1.2311	40 CrMnMo 7			19 520							
		1.2312	40 CrMnMoS 8 6	40 CMD 8 + S									
		1.2316	X 36 CrMo 17	Z 38 CD 17	X 38 CrMo 16 1 KU								
		1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	30 CrMoV 12 27 KU	19 541	BH 10			SKD 7	3Ch3M3F	T 20810	H 10
		1.2567	X 30 WCrV 5 3	Z 32 WCV 5	X 30 WCrV 5 3 KU	19 720				SKD 4			
		1.2581	X 30 WCrV 9 3	Z 30 WCV 9	X 30 WCrV 9 3 KU	19 721	BH 21			SKD 5	3Ch2W8F	T 20821	H 21
		1.2738	40 CrMnNiMo 8						F-5303				
		1.2885	X 32 CrMoCoV 3 3 3	30 DCKV 28									
		1.4028	X 30 Cr 13	Z 30 C 13	X 30 Cr 13	17 023	420 S 45	2304		SUS 420 J 2	30Ch13		
		1.4031	X 38 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 024		2304	F-3404	SUS 420 J 2	40Ch13		
		1.4034	X 46 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 029	420 S 45		F-3405		40Ch13		
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.5122	37 MnSi 4			13 240							
		1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5										
		1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	35 NiCrMo 6 (KW)	16 342	817 M 40	2541	F-128 / F-1270	SNCM 447	38Ch2N2MA		4340
		1.7003	38 Cr 2	38 C 2	38 Cr 2								
		1.7006	46 Cr 2	42 C 2	45 Cr 2								5045
		1.7030	28 Cr 4				530 A 30				30Ch		5130
		1.7176	55 Cr 3	55 C 3	55 Cr 3		527 A 60	2253	F-1431	SUP 9 (A)	50ChGA	G 51550	5155
		1.0961	60 SiCr 7	60 SC 7	60 SiCr 8					SUP 7			9262

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
H	H.1.1	1.1248	Ck 75	XC 75	C 75	12 081	060 A 78	1774; 1778			75	G 10780	1078; 1080
		1.1273	90 Mn 4										
	H.1.2	1.2083	X 42 Cr 13	Z 40 C 14	X 41 Cr 13 KU	19 435			F-5263	SUS 420 J 2			
		1.2323	GS-48 CrMoV 6 7										
		1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	X 37 CrMoV 5 1 KU	19 552	BH 11		F-5317	SKD 6	4Ch5MFS	T 28811	H 11
		1.2367	X 38 CrMoV 5 3										
		1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	95 MnWCr 5 KU	19 314	BO 1	2140	F-5220	SKS 3		T 31501	O 1
		1.2542	45 WCrV 7		45 WCrV 8 KU	19 732	BS 1	2710				T 41901	S 1
		1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20	55 WCrV 8 KU	19 735							
		1.2606	G-X 37 CrMoW 5 1										
		1.2711	54 NiCrMoV 6	55 NCDV 6		19 662							
		1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7		19 662			F-520.S	SKT 4	5ChNM	T 61206	L 6
		1.2764	X 19 NiCrMo 4										
		1.2767	X 45 NiCrMo 4	Y 35 NCD 16	42 NiCrMo 15 7	19 655							
		1.4109	X 65 CrMo 14										
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.1157	40 Mn 4	35 M 5			150 M 36				40G	G 10390	1039
		1.1231	Ck 67	XC 68	C 70	12 071	060 A 67	1770			70	G 10700	1070
		1.1274	Ck 101	XC 100			060 A 96	1870		SUP 4		G 10950	1095
	H.1.3	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	X 210 Cr 13 KU	19 436	BD 3			SKD 1	Ch12	T 30403	D 3
		1.2101	62 SiMnCr 4										
		1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5		19 487				SCR 420 H			
		1.2201	G-X 165 CrV 12										
		1.2210	115 CrV 3	100 C 3	107 CrV 3 KU	19 421						T 61202	L 2
		1.2341	X 6 CrMo 4										
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	X 155 CrVMo 12 1 KU	19 573	BD 2		F-5211	SKD 11		T 30402	D 2
		1.2419	105 WCr 6	105 WC 13	107 WCr 5 KU					SKS 31	ChWG		
		1.2601	X 165 CrMoV 12		X 165 CrMoW 12 KU	19 572		2310					
		1.2721	50 NiCr 13										
		1.2735	15 NiCr 14	10 NC 12		16 240				SNC 22		T 51606	
		1.2833	100 V 1	Y1 105 V	102 V 2 KU	19 356	BW 2			SKS 43		T 72302	W 210
		1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	90 MnVCr 8 KU	19 314	BO 2					T 31502	O 2
		1.3505	100 Cr 6	100 C 6	100 Cr 6	14 100	534 A 99	2258	F-131 / F-1310	SUJ 2	SchCh 15	G 52986	52100
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17	X 105 CrMo 17					SUS 440 C		S 44004	440 C
		1.8161	58 CrV 4			15 261							
		1.1520	C 70 W1										
	H.1.4	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	X 100 CrMoV 5 1 KU	19 571	BA 2	2260	F-5227	SKD 12		T 30102	A 2
		1.2436	X 210 CrW 12	Z 200 CW 12	X 215 CrW 12 1 KU	19 437		2312	F-5213	SKD 2			
		1.2880	G-X 165 CrCoMo 12										
		1.3202	S 12-1-4-5			19 858						T 12015	T15
		1.3207	S 10-4-3-10	Z 130 WKCDV 10-10-04	HS 10-4-3-10	19 861	BT 42		F-5553	SKH 57			
		1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05	HS 6-5-2-5	19 852		2723	F-5613	SKH 55	R6M5K5		
		1.3246	S 7-4-2-5	Z 110 WKCDV 07-05-04	HS 7-4-2-5	19 851						T 11341	M 41
		1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	HS 2-9-1-8		BM 42			SKH 51		T 11342	M 42
		1.3249	S 2-9-2-8				BM 34					T 11333	M 33; M 34
		1.3257	S 18-1-2-15										
		1.3333	S 3-3-2		HS 3-3-2	19 820							
		1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-0	HS 6-5-2	19 830	BM 2	2722	F-5603	SKH 9; SKH 51	R6AM5	T 11302	M 2
		1.3344	S 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04	HS 6-5-3		BM 4			SKH 52; SKH 53		T 11323	M 3 Cl. 2
		1.3346	S 2-9-1	Z 85 DCWV 08-04-02-0	HS 1-8-1		BM 1				H41	T 11301	H 41; M 1

	Indeks	Materialenummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
H	H.1.4	1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02	HS 2-9-2			2782				T 11307	M 7
		1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	HS 18-0-1	19 824	BT 1			SKH 2	R18	T 12001	T 1
		1.1654	C 110 W										
	H.3.1	0.9620	G-X 260 NiCr 4 2				Grade 2 A	0512-00					A 532 I B NiCr-LC
		0.9625	G-X 330 NiCr 4 2				Grade 2 B	0513-00					A 532 I A NiCr-HC
		0.9630	G-X 300 CrNiSi 9 5 2				Grade 2 C; D; E	0457-00					A 532 I D Ni-HiCr
		0.9635	G-X 330 CrMo 15 3				Grade 3 A; B						A 532 II C 15% CrMo-
		0.9640	G-X 300 CrMoNi 15 2				Grade 3 A; B						
		0.9645	G-X 260 CrMoNi 20 2				Grade 3 C						A 532 II D 20% CrMo-
		0.9650	G-X 260 Cr 27				Grade 3 D	0466-00					A 532 III A 25% Cr
		0.9655	G-X 300 CrMo 27 1				Grade 3 E						A 532 III A 25% Cr
O	O.1.1	EP											
		MF											
		PF											
		UP											
	O.1.2	PA											
		PC											
		PE											
		PI											
		PMMA											
		POM											
		PP											
		PS											
		PTFE											
		PVC											
	O.2.1	AFK											
	O.2.2	CFK											
		GFK											
	O.3.1	Graphit											

ISO betegnelsessystem

ISO-Attribut	Funktionbeskrivelse
A	
ADJRG	Justeringsområde
ADJRGR	Justeringsområde radial
ALP	Aksial frivinkel
AN	Normal frivinkel, hovedskær
APMX	Skærekantslængde, maks
B	
B	Skaftbredde
BD	Krop-Ø
BD_1	Krop-Ø, 1. Trin
BD_2	Krop-Ø, 2. Trin
BD_3	Krop-Ø, 3. Trin
BD_4	Krop-Ø, 4. Trin
BDRED	Krop-Ø, reduceret
BDX	Krop-Ø, maks.
BHTA	Konusindstillingsvinkel
BLQ	Afbalanceringskvalitet
BN	Spånfladefasbredde
BS	Fasbredde
BTED	Mindste diameter (Konus)
C	
CDX	Indstikningsdybde, maks.
CF	Centrum fas
CHW	Hjørnefasbredde
CHWTL	Flankefasbredde, venstre
CLDIS_1	Centerlinjeafstand 1
CLDIS_2	Centerlinjeafstand 2
CLDIS_3	Centerlinjeafstand 3
CND	Kølesmøremiddelindgang, diameter
CNT	Kølesmøremiddelindgang, gevindstørrelse
CODX	Afstikdiameter, maks.
CRE	Hjørneradius
CRKS	Antræksbolt gevindstørrelse
CW	Stikbredde nominelt mål
CXD	Kølesmøremiddeludgang, diameter
D	
D1	Fastgørelseshul-Ø
DAXN	Aksialt indstik-Ø, min.
DAXX	Aksialt indstik-Ø, maks.
DC	Skær-Ø
DC_1	Skær-Ø, 1. Trin
DC_2	Skær-Ø, 2. Trin
DCD	Bor-Ø
DCINTF	Interferens-Ø
DCN	Skær-Ø, min.
DCONMS	Holder-Ø, mask.side
DCONWS	Spænde-Ø, nominel, emneside
DCONWS_1	Spænde-Ø, nominel, emneside – 1
DCONWS_2	Spænde-Ø, nominel, emneside – 2
DCSKX	Sænkediameter, maks.
DCX	Skær-Ø, maks.
DF	Bund-Ø
DFC	Funktions-Ø
DHUB	Nav-Ø
DLN	Udvendig diameter spændetangsomløber
DMIN	Bore-Ø, min.
DN	Hals-Ø
DRVS	Nøglebredde

ISO-Attribut	Funktionbeskrivelse
G	
GAN	Spånvinkel
GB	Spånfladefasvinkel
H	
H	Skafthøjde
HDD	Hoveddiameter
HDW	Hovedbredde
HF	Funktionshøjde
HLN	Højde spændetangsomløber
HSUP	Højde – støtte
I	
IC	Indskrevet cirkel
IDNR	ID-bestillingsnummer
IH	Skærudførelse
INSL	Skærlængde
K	
KAPR	Indstillingsvinkel
KCH	Hjørnefasvinkel
L	
L	Skærlængde
L_1	Skærekantslængde 1
L_2	Skærekantslængde 2
L_3	Skærekantslængde 3
LB	Grundkroplængde
LB_1	Længde, krop-Ø 1
LB_2	Længde, krop-Ø 2
LCF	Spånnotlængde
LCOL	Spændetang, spændebøsninglængde
LDRED	Længde, reduceret kropdiameter
LE	Begrænset spåndybde
LF	Funktionslængde
LF_1	Funktionslængde 1
LF_2	Funktionslængde 2
LF_3	Funktionslængde 3
LFSF	Afstand endeflade
LH	Hovedlængde
LPCON	Kravelængde
LPR	Total længde
LS	Skaftlængde
LSC	Spændvidde
LSCN	Opspændingslængde, min.
LSCX	Opspændingslængde, maks.
LTA	Udhængslængde
LU	Nyttelængde
M	
MXC	Spændkraft, maks.
N	
NOF	Antal skær
NT	Antal tænder
O	
OAH	Total højde
OAL	Totallængde
OAW	Total bredde

Fortsættes næste side

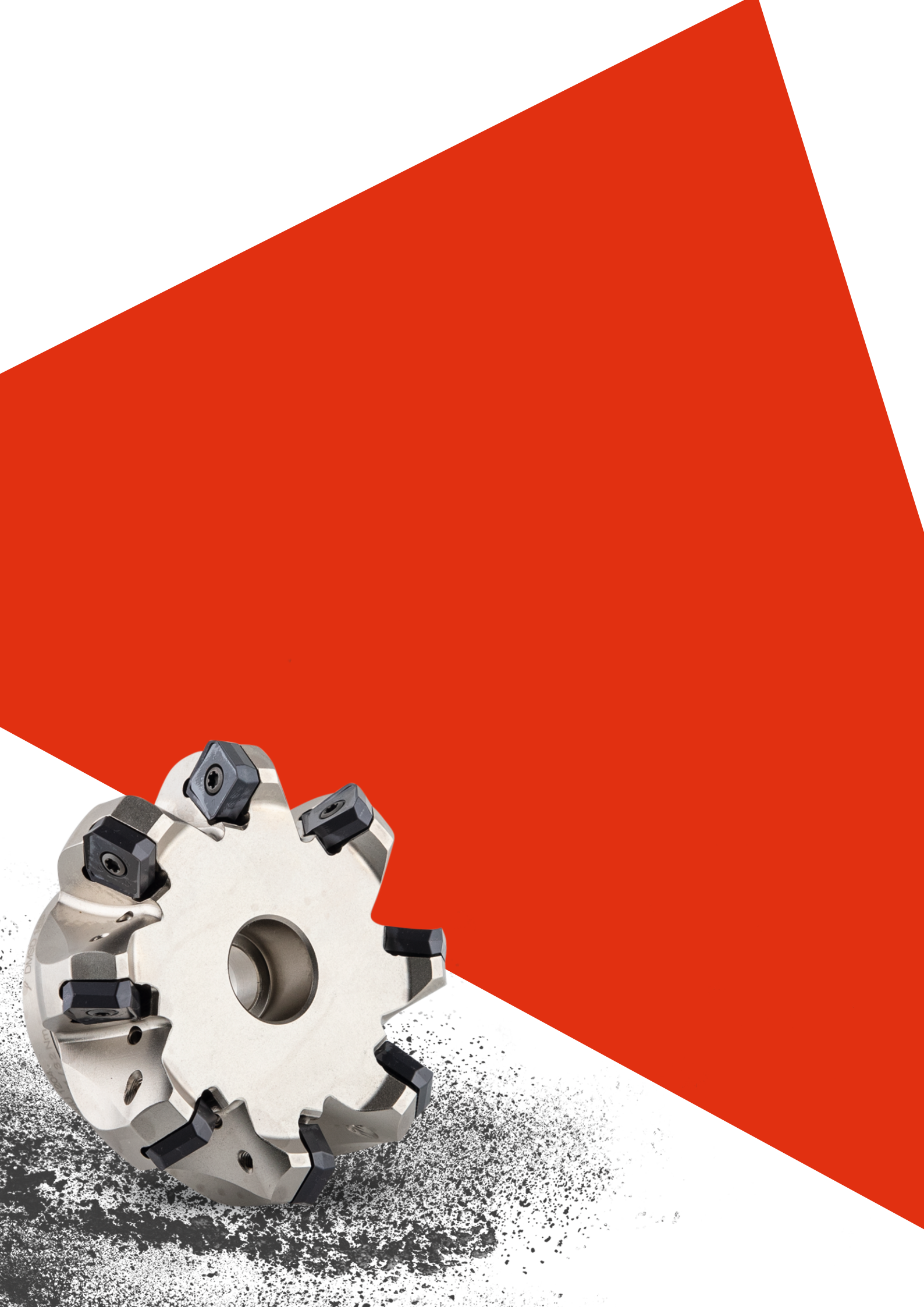
ISO betegnelsessystem

ISO-Attribut	Funktionbeskrivelse
P	
PDPT	Profildybde, skær
PDX	Profilafstand X
PDY	Profilafstand Y
PHD	Udgangs-Ø
PL	Afstand skærekant til skærespids
PLGL	Faslængde
PNA	Profilvinkel
PRFA	Profilvinkel
PRFRAD	Profilradius
PRFRAD1	Profilradius 1
PRFRAD2	Profilradius 2
PRFRAD3	Profilradius 3
PSIR	Værktøjs hovedskærsvinkel
R	
RA	Flankefrivinkel
RADH	Radialhøjde
RADW	Radialbredde
RADWOF	Radialfrigangsbredde
RAL	Biskærsfrivinkel, venstre
RAR	Biskærsfrivinkel, højre
RCSK	Radius forsænkning
RE	Hjørneradius
RE_1	Hjørneradius 1
RE_2	Hjørneradius 2
RE_3	Hjørneradius 3
REL	Hjørneradius, venstre
RETL	Flankeradius, venstre
RETR	Flankeradius, højre
RHCDL	Radialfasafstand, forneden
RHCDU	Radialfasafstand, foroven
RPMX	Maksimalt omdrejningstal
S	
S	Skærekanthøjde
S1	Skærekanttykkelse
SD	Afstand trin
SDL	Trinlængde
SDL_1	Trinlængde, 1. Trin
SDL_2	Trinlængde, 2. Trin
SZID	Nominel størrelse
T	
TD	Gevind nominel-Ø, metrisk
TDIN	Gevind nominel-Ø, inch
THID	Gevindbetegnelse, indvendig
THL	Gevindskærende dellængde
THOD	Gevindbetegnelse, udvendig
THSZMS	Nominel gevindstørrelse, mask side
THSZWS	Nominel gevindstørrelse, emneside
TP	Gevindstigning
TPI	Antal gevind pr. tomme
TQX	Drejemoment, maks.

ISO-Attribut	Funktionbeskrivelse
W	
W1	Skærbredde
WF	Funktionsbredde
WF2	Funktionsbredde 2
WT	Masse (vægt)
Z	
ZEFF	Antal virksomme skær, endeflade
ZEFP	Antal effektive skær, periferi
ZNF	Antal skær, pos. A
ZNP	Antal skær, pos. B

Vores aktuelt gældende vilkår og betingelser kan findes på hjemmesiden. Billeder og priser er gældende med forbehold for korrektioner pga. tekniske forbedringer eller videreudvikling såvel som generelle slå- og trykfejl.

CERATIZIT GROUP
CERATIZIT GROUP
CERATIZIT GROUP



CERATIZIT ist ein [illegible] Engineering-Gruppe, spezialisiert auf Zerspanungswerkzeuge und Hartmetallösungen.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

UP2DATE

Bearbejdning af titanium på den enkle måde!

MaxiMill – 211-DC med DirectCooling

Hurtigere. Længere. Mere sikkert.

... OG ENDNU FLERE PRODUKTNYHEDER

- **Cermet-kvalitet CTEP110-P:** Bliv begejstret over vores opdatering af belægningen til sletdrejning
- Præcis aluminiumsbearbejdning af komplekse små komponenter med de nye **Mikrofræsere AluLine – Mikro**

CERATIZIT er en højteknologisk virksomhed specialiseret i spåntagende værktøjer og hårdmetalløsninger.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

Velkommen

Afgiv din bestilling hurtigt og nemt

Kundeservice

Ring på tlf. 8025 0669
til CERATIZIT Scandinavia AB

Det kan ikke blive nemmere

Bestilling via Online shop

https://cuttingtools.ceratizit.com

Rådgivning og procesoptimering på stedet

Din personlige tekniker

Dit kundenummer

Præcis kølestrategi

med det additivt fremstillede fræsesystem
MaxiMill – 211-DC

CERATIZIT

Fra den ideelle dyseplacering til den afgørende værdiskabelse ved bearbejdning af titanium og andre varmebestandige materialer.

Maksimal processikkerhed trods en høj skærehastighed – og alt sammen også økonomisk?

Netop disse fordele kan vi tilbyde i ét værktøj – vores 3D-printede vendeskærsfræsesystem MaxiMill – 211-DC, som vi selv har udviklet og produceret. Den patenterede hjørnefræser skaber stor merværdi ved bearbejdningen af titanium og andre varmebestandige materialer, takket være **en optimal DirectCooling-tilførsel på vendeskæret**. For netop ved disse materialer kræves den bedst mulige køling med emulsion, så man får et godt slutresultat.

→ **fra side 44**
Her finder du yderligere informationer om produktet.

cts.ceratizit.com/dk/da/maximill-211-dc

CERATIZIT

Den cool måde at bearbejde titaniumlegeringer på

Optimering af flankekølesystemet til bearbejdning af titanium og superlegeringer var en topprioritet for grundkroppen på MaxiMill – 211-DC. Vores designere hos CERATIZIT fandt derfor på et koncept, som ikke ville have været muligt med konventionelle bearbejdningsprocesser. Målet var at levere så meget kølevæske som muligt direkte til skærekanten. Det krævede et meget komplekst design, som var muligt takket være additiv fremstilling.

3D-printede værktøjsholdere med ideelt placerede kølekanaler

Fordele/udbytte

- ▲ optimal DirectCooling-tilførsel til vendeskærets skærekant
- ▲ vendeskærsgeometri og dyseplacering perfekt tilpasset til DirectCooling

Mindre slid på vendeskæret

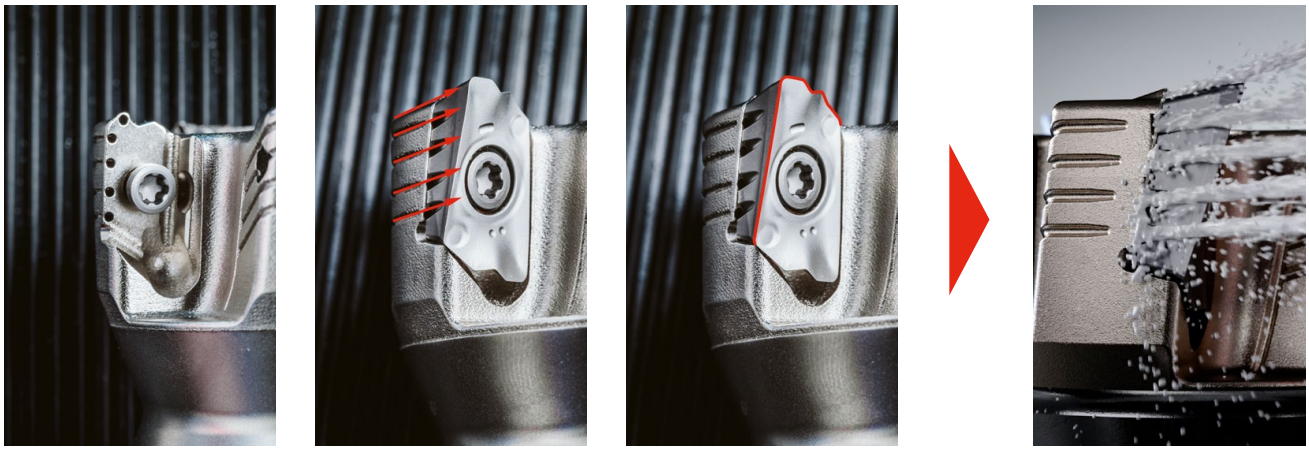
Mulighed for højere bearbejdningsparametre

→ Besparelse på værktøjsudgifter

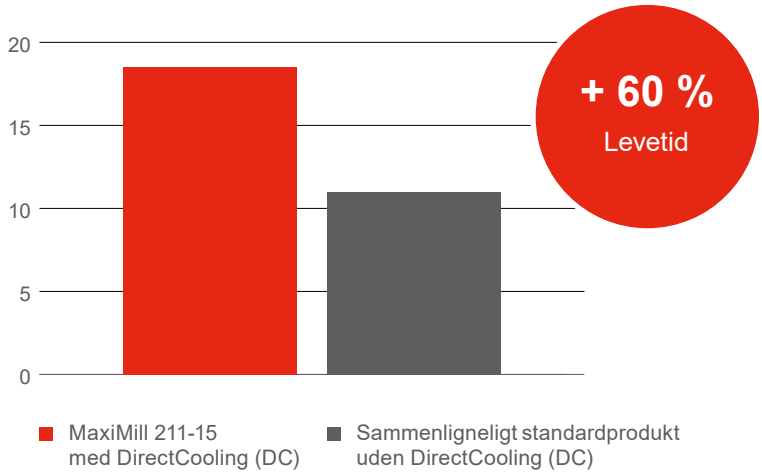
→ Optimering af produktionstiden

Perfekt kombination: Den ideelle dyseplacering og den tilpassede skærgeometri

Den additivt fremstillede fræse-grundkrop på MaxiMill – 211-DC indeholder potentialet til at skabe den nødvendige kompleksitet, i kølingen af vendeskæret. Herved opnås den perfekte kombination af geometriske og funktionelle egenskaber – den ideelle dyseplacering kompletteres med en skærgeometri, der er perfekt **tilpasset kølingen,** så der kan garanteres en gennemgående kølevæsketilførsel af skærefladen.



Testrapport: Standtid [min] sammenlignet med standardværktøjer



Maskine:	GROB G1050
Emne:	TiAl6V4
Værktøj:	MaxiMill – 211-DC
v_c:	65 m/min.
a_p:	6 mm / a_e 18 mm / f_z 0,13 mm
Kølevæsketryk:	80 bar

Med en sådan forbedring af standtiden, kan vores kunder være langt mere afslappede i deres bearbejdning af titanium og superlegeringer. Og oveni får man en sikker proces – med en betydeligt lavere værktøjsomkostninger.

Manuel Höfferer, Application Manager Aerospace & Defence

Aluminiumsbearbejdning i lille målestok

med AluLine – Micro

WNT

Mikrofræser til komplekse og små emner

AluLine – Micro: med DLC-belægning og minimale tolerancer

Emnerne bliver hele tiden mindre - fra den medicinske sektor til de nyeste smartphones, til elegante urkasser. Det betyder, at de værktøjer, der bruges til at lave disse komponenter, også bliver mindre. Så vi besluttede at redesigne mikrofræserne i vores AluLine – Micro-sortiment fuldstændigt og tilpasse dem til industriens krav.

→ **fra side 34**
Her finder du yderligere informationer om produktet.

cts.ceratizit.com/dk/da/aluline-micro

Fordelene ved AluLine – Micro-fræseren

- nyeste geometri
- poleret skær for homogene skærekanter og en optimal spånafgang
- slidstærk tynd og ultraglat DLC-belægning
- fremragende pris/ydelsesforhold
- Omfattende, tilpasset sortiment op til udhængslængder på 12xD
- skaftdiameter 4 mm, og også egnet til krympning
- mindste tolerancer for højeste konturkvalitet på emnet (3 µm ved 0,2 mm diameter)

Stort sortiment af mikroværktøjer til bearbejdning af aluminium

Vi tilbyder en række værktøjsvarianter til AluLine – Micro:

- radius- og torusfræser samt skaftfræser med hjørnefas
- forskellige skaftversioner og geometrier
- diameterområder fra 0,2 mm til 3,0 mm
- samt udhængslængder fra 3xD op til 12xD

Med dette produktprogram klarer operatørerne problemfrit størstedelen af mikrobearbejdningen af aluminiumlegeringer, kobber og andre NE-metaller.

Hjørnefas

Fuldradius

Torus

Cermet-kvalitet overbeviser ved sletdrejning

CERATIZIT

Cermet-kvalitet CTEP110-P får en belægningsopdatering

Hvis stykomkostningerne ved sletdrejning af stål skal reduceres, vælges ofte cermet-vendeskær De er mere varmebestandige end de sammenlignelige hårdmetalskær, og man får dermed højere skæredata og kortere processer. Derudover har de stor målfasthed og lange standtider, især hvis de får en effektiv DRAGONSKIN-belægning inkl. slidindikation – som de nye cermet-skær fra CERATIZIT.

→ **fra side 14**
Her finder du yderligere informationer om produktet.

cts.ceratizit.com/dk/da/cermet-inserts

Hvorfor cermet?

Cermet giver en række fordele i forhold til hårdmetal i visse anvendelser, hvilket skaber gode betingelserne for meget høje skærehastigheder i kombination med høje standtider og samtidig med at der opnås ekstremt glatte overflader på arbejdsemnet.

Effektiv produktion takket være allround-pakke med optimerede egenskaber

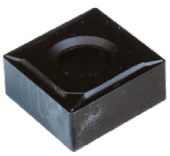
Det leverer cermet-kvalitet CTEP110-P med ny belægning:

- ▲ unik CVD-belægning i flere lag
- ▲ gyldent indikatorlag for slidindikation
- ▲ forbedret tekstur og kornstørrelser på TiCN- og Al-$_2O_3$lag
- ▲ speciel efterbehandlingsproces
- ▲ optimeret spånbryder
- ▲ perfekt afstemt til kvalitet og spånbryder

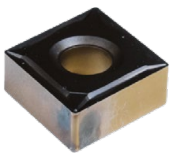
→ ideel udnyttelse af skærekanter
→ reduceret overfladeruhed
→ høj slidstyrke
→ maksimal skærehastighed
→ optimal spånkontrol
→ forbedret standtid
→ lavere stykomkostninger (CPP)

Værktøjsskift før bruddet sker

Takket være den opdaterede belægning med slidindikation er det nok at se på skæret for at konstatere slitage. Det betyder, at alle skærehjørner på skæret kan udnyttes optimalt, og man samtidigt kan forebygge besværlige værktøjsbrud.



Hidtidige skær med belægning uden slidindikation



CTEP110-P med opdateret belægning med slidindikation

Indholdsfortegnelse

WNT	Hårdmetal bor
12+13	WTX-Speed VA 8xD
CERATIZIT	Drejning med vendeskær
14–22	**Cermet-vendeskær CTEP110-P**
23–25	ISO-drejevendeskær
CERATIZIT	Stikværktøjer
30–33	System GX35
WNT	Hårdmetal fræsere
34–42	**Mikrofræser AluLine – Micro**

Mikrofræser
AluLine – Micro

Cermet-vendeskær
CTEP110-P

CERATIZIT Fræsning med vendeskær

44–47 **MaxiMill – 211-DC**

CERATIZIT Værktøjsholdere og tilbehør

48–53 HyPower – højtryksspændepatron

54–56 Tværnot-fræsedorn med reduceret anlægsdiameter

57–60 Cylinderskaftholder (Weldon)

61 BMT-værktøjsholder

WNT Emneopspænding

62 **CentriClamp – ZSG mini – opspændingstårn**

63 MNG mini – 4-delt opspændingstårn

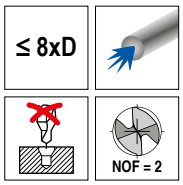
64 Systembakker Verso

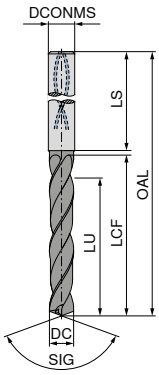
Videre til produkterne

Hjørnefræsersystem
MaxiMill – 211-DC

WTX – Højhastighedsbor, DIN 6537

- ▲ Til rust- og syrebestandigt stål
- ▲ Konstrueret til høje skærehastigheder
- ▲ 3-styrelister for lav friktion





NEW

Speed VA

Ti800

SIG 135°

HM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 701 ... DKK T4	
3,0	6	72	34	29	36	1.321,00	03000
3,1	6	72	34	29	36	1.321,00	03100
3,2	6	72	34	29	36	1.321,00	03200
3,3	6	72	34	29	36	1.321,00	03300
3,4	6	72	34	29	36	1.321,00	03400
3,5	6	72	34	29	36	1.321,00	03500
3,6	6	72	34	29	36	1.321,00	03600
3,7	6	72	34	29	36	1.321,00	03700
3,8	6	81	43	36	36	1.321,00	03800
3,9	6	81	43	36	36	1.321,00	03900
4,0	6	81	43	36	36	1.321,00	04000
4,1	6	81	43	36	36	1.321,00	04100
4,2	6	81	43	36	36	1.321,00	04200
4,3	6	81	43	36	36	1.321,00	04300
4,4	6	81	43	36	36	1.321,00	04400
4,5	6	81	43	36	36	1.321,00	04500
4,6	6	81	43	36	36	1.321,00	04600
4,8	6	95	57	48	36	1.321,00	04800
5,0	6	95	57	48	36	1.321,00	05000
5,1	6	95	57	48	36	1.321,00	05100
5,2	6	95	57	48	36	1.321,00	05200
5,3	6	95	57	48	36	1.321,00	05300
5,4	6	95	57	48	36	1.321,00	05400
5,5	6	95	57	48	36	1.321,00	05500
5,6	6	95	57	48	36	1.321,00	05600
5,7	6	95	57	48	36	1.321,00	05700
5,8	6	95	57	48	36	1.321,00	05800
5,9	6	95	57	48	36	1.321,00	05900
6,0	6	95	57	48	36	1.321,00	06000
6,1	8	114	76	64	36	1.608,00	06100
6,2	8	114	76	64	36	1.608,00	06200
6,3	8	114	76	64	36	1.608,00	06300
6,4	8	114	76	64	36	1.608,00	06400
6,5	8	114	76	64	36	1.608,00	06500
6,6	8	114	76	64	36	1.608,00	06600
6,8	8	114	76	64	36	1.608,00	06800
6,9	8	114	76	64	36	1.608,00	06900
7,0	8	114	76	64	36	1.608,00	07000
7,5	8	114	76	64	36	1.608,00	07500
7,8	8	114	76	64	36	1.608,00	07800
8,0	8	114	76	64	36	1.608,00	08000
8,1	10	142	95	80	40	2.098,00	08100
8,2	10	142	95	80	40	2.098,00	08200
8,3	10	142	95	80	40	2.098,00	08300
8,5	10	142	95	80	40	2.098,00	08500
8,8	10	142	95	80	40	2.098,00	08800
9,0	10	142	95	80	40	2.098,00	09000
9,3	10	142	95	80	40	2.098,00	09300
9,5	10	142	95	80	40	2.098,00	09500
9,8	10	142	95	80	40	2.098,00	09800
10,0	10	142	95	80	40	2.098,00	10000
10,2	12	162	114	96	45	2.859,00	10200
10,5	12	162	114	96	45	2.859,00	10500
10,8	12	162	114	96	45	2.859,00	10800
11,0	12	162	114	96	45	2.859,00	11000
11,5	12	162	114	96	45	2.859,00	11500
11,8	12	162	114	96	45	2.859,00	11800
12,0	12	162	114	96	45	2.859,00	12000
12,2	14	178	133	112	45	3.939,00	12200
12,5	14	178	133	112	45	3.939,00	12500
12,8	14	178	133	112	45	3.939,00	12800
13,0	14	178	133	112	45	3.939,00	13000
13,5	14	178	133	112	45	3.939,00	13500
13,8	14	178	133	112	45	3.939,00	13800
14,0	14	178	133	112	45	3.939,00	14000
14,5	16	203	152	128	48	5.214,00	14500
15,0	16	203	152	128	48	5.214,00	15000
15,5	16	203	152	128	48	5.214,00	15500
16,0	16	203	152	128	48	5.214,00	16000
16,5	18	222	171	144	48	7.168,00	16500
17,0	18	222	171	144	48	7.168,00	17000
17,5	18	222	171	144	48	7.168,00	17500
18,0	18	222	171	144	48	7.168,00	18000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c side 13

Vejledende skæredata – WTX – Speed VA

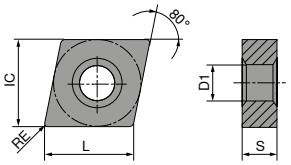
	Materialeundergruppe	Indeks	Styrke N/mm²* / HB / HRC	10 701 ... med IK	8xD Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
				v_c (m/min)	f (mm/O)				
P	Ulegeret stål	P.1.1	420 N/mm² / 125 HB	165	0,12	0,17	0,23	0,28	0,31
		P.1.2	640 N/mm² / 190 HB	160	0,11	0,16	0,22	0,26	0,30
		P.1.3	840 N/mm² / 250 HB	150	0,11	0,15	0,20	0,25	0,28
		P.1.4	910 N/mm² / 270 HB	145	0,10	0,15	0,19	0,24	0,27
		P.1.5	1010 N/mm² / 300 HB	135	0,10	0,14	0,18	0,23	0,26
	Lavtlegeret stål	P.2.1	610 N/mm² / 180 HB	165	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
		P.2.2	930 N/mm² / 275 HB	150	0,13	0,18	0,24	0,30	0,34
		P.2.3	1010 N/mm² / 300 HB	135	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30
		P.2.4	1200 N/mm² / 375 HB	105	0,11	0,15	0,19	0,24	0,27
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1	680 N/mm² / 200 HB	115	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30
		P.3.2	1100 N/mm² / 300 HB	90	0,10	0,13	0,18	0,22	0,25
		P.3.3	1300 N/mm² / 400 HB	90	0,08	0,11	0,14	0,17	0,19
	Rustfrit stål	P.4.1	680 N/mm² / 200 HB	70	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
		P.4.2	1010 N/mm² / 300 HB	70	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
M	Rustfrit stål	M.1.1	610 N/mm² / 180 HB	80	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
		M.2.1	300 HB	75	0,08	0,11	0,15	0,19	0,21
		M.3.1	780 N/mm² / 230 HB	75	0,08	0,11	0,15	0,19	0,21
K	Gråt støbejern	K.1.1	350 N/mm² / 180 HB	150	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
		K.1.2	500 N/mm² / 260 HB	125	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	540 N/mm² / 160 HB	200	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43
		K.2.2	845 N/mm² / 250 HB	125	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
	Aduceret støbejern	K.3.1	440 N/mm² / 130 HB	115	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40
		K.3.2	780 N/mm² / 230 HB	100	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	60 HB						
		N.1.2	340 N/mm² / 100 HB						
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	250 N/mm² / 75 HB						
		N.2.2	300 N/mm² / 90 HB						
		N.2.3	440 N/mm² / 130 HB						
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	375 N/mm² / 110 HB						
		N.3.2	300 N/mm² / 90 HB	145	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
		N.3.3	340 N/mm² / 100 HB						
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	70 HB						
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	680 N/mm² / 200 HB	35	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19
		S.1.2	950 N/mm² / 280 HB	25	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
		S.2.1	840 N/mm² / 250 HB	25	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
		S.2.2	1180 N/mm² / 350 HB	20	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
		S.2.3	1080 N/mm² / 320 HB	20	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
	Titanlegeringer	S.3.1	400 N/mm²						
		S.3.2	1050 N/mm² / 320 HB	35	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
		S.3.3	1400 N/mm² / 410 HB	30	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
H	Hærdet stål	H.1.1	46–55 HRC						
		H.1.2	56–60 HRC						
		H.1.3	61–65 HRC						
		H.1.4	66–70 HRC						
	Hårdt støbegods	H.2.1	400 HB						
	Hærdet støbejern	H.3.1	55 HRC						
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	≤ 150 N/mm²						
		O.1.2	≤ 100 N/mm²						
		O.2.1	≤ 1000 N/mm²						
		O.2.2	≤ 1000 N/mm²						
		O.3.1							

* Brudstyrke

Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

CNMG

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CNMG 1204..	12,9	4,76	5,16	12,7



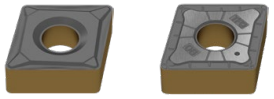
CNMG

NEW NEW

-CF20 | -TFQ

CTEP110-P | CTEP110-P

DRAGONSKIN | DRAGONSKIN



F | F

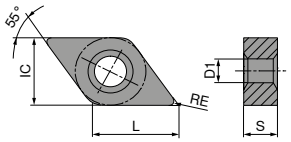
CERMET CNMG | CERMET CNMG

76 101 ... | 76 110 ...

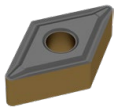
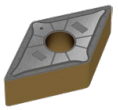
ISO	RE	DKK 1A/78		DKK 1A/78	
	mm				
120404EN	0,4	99,00	02801	116,00	02801
120408EN	0,8	99,00	03001	116,00	03001
120412EN	1,2			116,00	03201
P			●		●
M			○		○
K			○		○
N					
S					
H					
O					

DNMG

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DNMG 1104..	11,6	4,76	3,81	9,52
DNMG 1506..	15,5	6,35	5,16	12,70

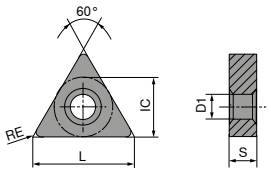


DNMG

		NEW	NEW
		-CF20 CTEP110-P	-TFQ CTEP110-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		F	F
		CERMET DNMG	CERMET DNMG
		76 102 ...	76 153 ...
ISO	RE mm	DKK 1A/78	DKK 1A/78
110404EN	0,4	120,00 00401	
110408EN	0,8	120,00 00601	
150604EN	0,4	157,00 02801	175,00 02801
150608EN	0,8	157,00 03001	175,00 03001
150612EN	1,2	157,00 03201	
P		●	●
M		○	○
K		○	○
N			
S			
H			
O			

TNMG

Betegnelse	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TNMG 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52



TNMG

NEW

-CF20
CTEP110-P

DRAGONSKIN

F
CERMET
TNMG

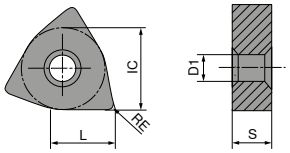
76 149 ...

ISO	RE mm	DKK 1A/78	
160404EN	0,4	99,00	**01601**
160408EN	0,8	99,00	**01801**
160412EN	1,2	99,00	**02001**

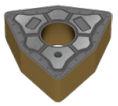
P	●
M	○
K	○
N	
S	
H	
O	

WNMG

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
WNMG 0604..	6,5	4,76	3,81	9,52
WNMG 0804..	8,6	4,76	5,16	12,70

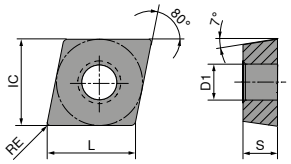


WNMG

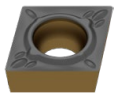
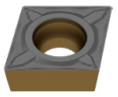
	NEW	NEW
	-CF20	-TFQ
	CTEP110-P	CTEP110-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	F	F
	CERMET	CERMET
	WNMG	WNMG
	76 171 ...	76 177 ...
ISO / RE mm	DKK 1A/78	DKK 1A/78
060404EN / 0,4	95,00 00401	
060408EN / 0,8	95,00 00601	113,00 00601
080404EN / 0,4		142,00 01601
080408EN / 0,8	123,00 01801	142,00 01801
P	●	●
M	○	○
K	○	○
N		
S		
H		
O		

CCGT / CCMT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CC.T 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CC.T 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CC.T 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70

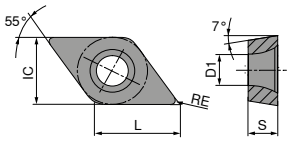


CCGT / CCMT

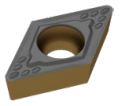
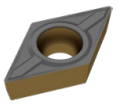
			NEW	NEW
			-CF05 CTEP110-P	-CF55 CTEP110-P
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
			F	F
			CERMET CCGT	CERMET CCMT
			76 247 ...	76 248 ...
ISO	RE		DKK 1A/78	DKK 1A/78
	mm			
060202EN	0,2		136,00 00201	
060204EN	0,4		136,00 00401	74,00 00401
09T302EN	0,2		145,00 01401	
09T304EN	0,4		145,00 01601	95,00 01601
09T308EN	0,8		145,00 01801	95,00 01801
120404EN	0,4		182,00 02001	134,00 02801
P			●	●
M			○	○
K			○	○
N				
S				
H				
O				

DCGT / DCMT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DC.T 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DC.T 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52

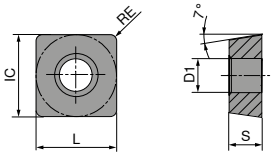


DCGT / DCMT

		NEW	NEW
		-CF05	-CF55
		CTEP110-P	CTEP110-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		F	F
		CERMET	CERMET
		DCGT	DCMT
		76 245 ...	76 246 ...
ISO	RE	DKK	DKK
	mm	1A/78	1A/78
070201EN	0,1	136,00 00101	
070202EN	0,2	136,00 00201	77,00 00201
070204EN	0,4	136,00 00401	77,00 00401
11T302EN	0,2	180,00 01401	
11T304EN	0,4	180,00 01601	107,00 01601
11T308EN	0,8	180,00 01801	107,00 01801
P		●	●
M		○	○
K		○	○
N			
S			
H			
O			

SCGT / SCMT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
SC.T 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52



SCGT / SCMT

NEW

-CF05
CTEP110-P

DRAGONSKIN

F

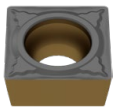
CERMET
SCGT

76 261 ...

NEW

-CF55
CTEP110-P

DRAGONSKIN



F

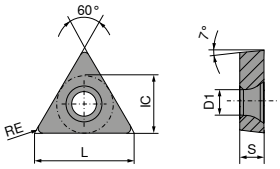
CERMET
SCMT

76 260 ...

ISO	RE					
	mm		DKK	1A/78	DKK	1A/78
09T304EN	0,4		149,00	00401	95,00	00401
09T308EN	0,8		149,00	00601	95,00	00601
P			●		●	
M			○		○	
K			○		○	
N						
S						
H						
O						

TCGT / TCMT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
TC.T 1102..	11,0	2,38	2,8	6,35
TC.T 16T3..	16,5	3,97	4,4	9,52



TCGT / TCMT

NEW
-CF05
CTEP110-P
DRAGONSKIN

F
CERMET
TCGT
76 272 ...

NEW
-CF55
CTEP110-P
DRAGONSKIN

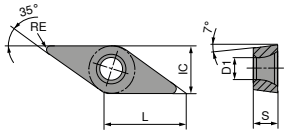
F
CERMET
TCMT
76 266 ...

ISO	RE	DKK	1A/78	DKK	1A/78
	mm				
110202EN	0,2	133,00	01401		
110204EN	0,4	133,00	01601	76,00	01601
110208EN	0,8	133,00	01801		
16T304EN	0,4	169,00	02801		
16T308EN	0,8			105,00	03001

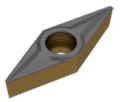
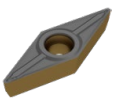
P	●	●
M	○	○
K	○	○
N		
S		
H		
O		

VCGT / VCMT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VC.T 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VC.T 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52

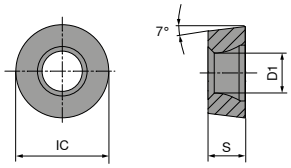


VCGT / VCMT

				NEW		NEW		
				-CF05		-CF55		
				CTEP110-P		CTEP110-P		
				DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		
								
				F		F		
				CERMET		CERMET		
				VCGT		VCMT		
				76 276 ...		76 292 ...		
ISO	RE			DKK		DKK		
	mm			1A/78		1A/78		
110301EN	0,1			165,00	01201			
110302EN	0,2			165,00	01401			
110304EN	0,4			165,00	01601	128,00	01601	
160404EN	0,4			197,00	02801	157,00	02801	
160408EN	0,8			197,00	03001	157,00	03001	
P					●		●	
M					○		○	
K					○		○	
N								
S								
H								
O								

RCMT

Betegnelse	S mm	D1 mm	IC mm
RCMT 0803..	3,18	3,4	8



RCMT

NEW

-M23
CTCP115-P

DRAGONSKIN

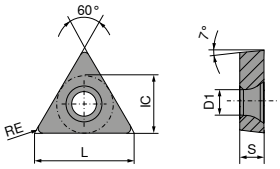
M
RCMT
74 121 ...

ISO	RE mm	DKK 1A/08	
0803M0SN	4	65,00	21300

P	●
M	
K	○
N	
S	
H	
O	

TCGT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
TCGT 16T3..	16,5	3,97	4,4	9,52



TCGT

-27
CTPX715

DRAGONSKIN

M
TCGT

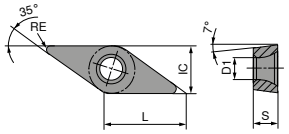
70 276 ...

ISO	RE	DKK	
	mm	1A/90	
16T302FN	0,2	150,00	72600

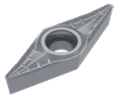
P	●
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	○

VCGT

Betegnelse	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VCGT 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52



VCGT

	-25P CTPX710	-27 CTPX715
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	M VCGT	M VCGT
	70 282 ...	70 280 ...

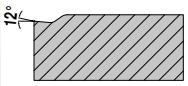
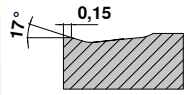
ISO	RE mm	DKK 1A/90		DKK 1A/90	
160402FN	0,2	211,00	72600	201,00	72600
160412FN	1,2			201,00	73200
P		●		●	
M		●		●	
K				○	
N		●		●	
S		●		●	
H					
O				○	

	Materialeundergruppe	Indeks	Styrke N/mm²* / HB / HRC	CTEP110-P DRAGONSKIN		CTCP115-P	CTPX710 -25P DRAGONSKIN	CTPX715 -27 DRAGONSKIN
P	Ulegeret stål	P.1.1	420 N/mm² / 125 HB	500	P.1.1	370	340	275
		P.1.2	640 N/mm² / 190 HB	440	P.1.2	315	300	235
		P.1.3	840 N/mm² / 250 HB	380	P.1.3	270	260	200
		P.1.4	910 N/mm² / 270 HB	360	P.1.4	250	250	190
		P.1.5	1010 N/mm² / 300 HB	330	P.1.5	230	235	170
	Lavtlegeret stål	P.2.1	610 N/mm² / 180 HB	450	P.2.1	325	300	240
		P.2.2	930 N/mm² / 275 HB	360	P.2.2	250	250	185
		P.2.3	1010 N/mm² / 300 HB	330	P.2.3	230	235	170
		P.2.4	1200 N/mm² / 375 HB	250	P.2.4	170	190	125
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1	680 N/mm² / 200 HB	380	P.3.1	200	150	140
		P.3.2	1100 N/mm² / 300 HB	310	P.3.2	140	95	80
		P.3.3	1300 N/mm² / 400 HB	230	P.3.3	85	35	25
	Rustfrit stål	P.4.1	680 N/mm² / 200 HB	380	P.4.1	200	155	140
		P.4.2	1010 N/mm² / 300 HB	340	P.4.2	170	130	110
M	Rustfrit stål	M.1.1	610 N/mm² / 180 HB	380	M.1.1		150	140
		M.2.1	300 HB		M.2.1		90	80
		M.3.1	780 N/mm² / 230 HB		M.3.1		130	120
K	Gråt støbejern	K.1.1	350 N/mm² / 180 HB	450	K.1.1	255		200
		K.1.2	500 N/mm² / 260 HB	340	K.1.2	235		160
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	540 N/mm² / 160 HB	480	K.2.1	270		190
		K.2.2	845 N/mm² / 250 HB	380	K.2.2	205		150
	Aduceret støbejern	K.3.1	440 N/mm² / 130 HB	460	K.3.1	250		210
		K.3.2	780 N/mm² / 230 HB	280	K.3.2	210		180
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	60 HB		N.1.1		1840	1750
		N.1.2	340 N/mm² / 100 HB		N.1.2		1600	1500
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	250 N/mm² / 75 HB		N.2.1		1250	1200
		N.2.2	300 N/mm² / 90 HB		N.2.2		1250	1200
		N.2.3	440 N/mm² / 130 HB		N.2.3		750	700
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	375 N/mm² / 110 HB		N.3.1		650	625
		N.3.2	300 N/mm² / 90 HB		N.3.2		630	600
		N.3.3	340 N/mm² / 100 HB		N.3.3		500	475
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	70 HB		N.4.1		340	325
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	680 N/mm² / 200 HB		S.1.1		110	40
		S.1.2	950 N/mm² / 280 HB		S.1.2		85	30
		S.2.1	840 N/mm² / 250 HB		S.2.1		75	30
		S.2.2	1180 N/mm² / 350 HB		S.2.2		45	25
		S.2.3	1080 N/mm² / 320 HB		S.2.3		45	20
	Titanlegeringer	S.3.1	400 N/mm²		S.3.1		100	110
		S.3.2	1050 N/mm² / 320 HB		S.3.2		60	70
		S.3.3	1400 N/mm² / 410 HB		S.3.3		45	50
H	Hærdet stål	H.1.1	46–55 HRC		H.1.1			
		H.1.2	56–60 HRC		H.1.2			
		H.1.3	61–65 HRC		H.1.3			
		H.1.4	66–70 HRC		H.1.4			
	Hårdt støbegods	H.2.1	400 HB		H.2.1			
	Hærdet støbejern	H.3.1	55 HRC		H.3.1			
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	≤ 150 N/mm²		O.1.1			140
		O.1.2	≤ 100 N/mm²		O.1.2			
		O.2.1	≤ 1000 N/mm²		O.2.1			150
		O.2.2	≤ 1000 N/mm²		O.2.2			
		O.3.1			O.3.1			

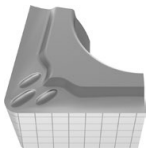
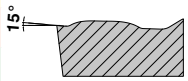
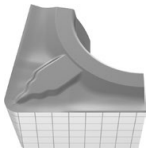
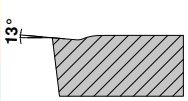
* Brudstyrke

Standard spånbrydere / anvendelsestip

Negative

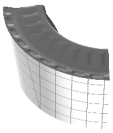
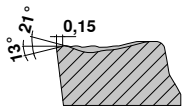
	Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
Hovedanvendelse stål og støbejern, sekundær anvendelse rustfrit stål	**-CF / -CF20** ▲ Fineste spånbryder ▲ Skarp skærkant til lave spånkræfter ▲ God spånkontrol også ved små spånbrydere	 **F**	**CTEP110-P / TCM10**					CN.. DN.. TN.. WN..
			CTEP110-P / TCM10					
			CTEP110-P / TCM10					
					0,30–1,50	0,07–0,25		
	-TFQ ▲ Wiper-geometri ▲ Slet- til mediumbearbejdning ▲ Meget høje tilspændinger ▲ Høj overfladekvalitet	 **F**	**CTEP110-P / CTCP115-P**	**CTCP115-P / CTCP125-P**				CN.. DN.. WN..
			CTEP110-P					
			CTEP110-P / CTCP115-P	CTCP115-P / CTCP125-P				
					0,50–5,00	0,10–0,60		

Positive

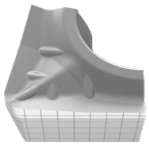
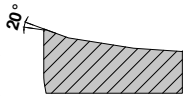
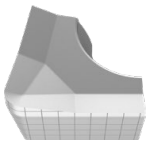
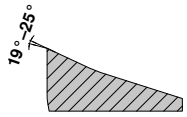
Hovedanvendelse stål og støbejern, sekundær anvendelse rustfrit stål og superlegeringer	**-CF05** ▲ Fineste spånbryder ▲ Til alle gængse stålmaterialer, rustfrit stål og GGG ▲ God spånkontrol ▲ Høj overfladekvalitet	 **F**	**CTEP110-P / TCM407**	TCM10 / TCM407			CC.. DC.. SC.. TC.. VC..
			CTEP110-P				
			CTEP110-P	TCM10 / TCM407			
					0,20–1,30	0,06–0,25	
	-CF55 ▲ Slet til medium bearbejdning ▲ Egnet til almindeligt og rustfrit stål ▲ Lav spånkraft ▲ God spånkontrol ▲ Høj overfladekvalitet	 **F** **M**	**CTEP110-P**	**TCM10** / CTEP110-P			CC.. DC.. SC.. TC.. VC..
			CTEP110-P	CTEP110-P			
			CTEP110-P	CTEP110-P			
					0,20–1,30	0,06–0,25	

Standard spånbrydere / anvendelsestip

Positive

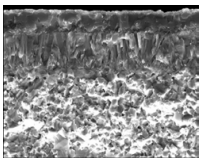
Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
Hovedanvendelse stål og støbejern, sekundær anvendelse rustfrit stål og superlegeringer						
-M23 ▲ Letskærende geometri med fremragende spånbrudsegenskaber ved lave spåndybder i sletbearbejdningen.		**CTCP115-P / CTCP125-P**	**CTCP125-P**	**CTCP125-P**		RC..
F		CTCP115-P / CTCP125-P	CTCP125-P	CTCP125-P		
M					0,30–4,0	1,0–0,45

Positive

Type	Kontinuerlig spån	Variabel spån	Afbrudt spån	Tværsnit a_p mm	Tværsnit f mm	Geometri
Hovedanvendelse ikke jernholdige metaller, sekundær anvendelse rustfrit stål, superlegeringer, støbejern						
-25P ▲ Skarp skærkant ▲ God spånkontrol i blødere alulegeringer ▲ Klæber ikke		**CTPX710**	CTPX710			CC.. DC.. SC.. VC..
F		**CTPX710**	CTPX710			
		CTPX710 / H216T	**CTPX710 / H216T**	**CTPX710 / H216T**		
		CTPX710	CTPX710			
		CTPX710	CTPX710		0,50–4,50	0,05–0,60
-27 ▲ Universal alu-geometri ▲ Skarp skærkant ▲ Ekstremt positiv spånvinkel ▲ Klæber ikke ▲ Høj tilspænding		**CTPX715**	CTPX715			CC.. DC.. RC.. SC.. TC.. VC..
M		**CTPX715**	CTPX715			
R		CTPX715 / H216T	CTPX715 / H216T			
		CTPX715 / H216T	**CTPX715 / H216T**	**CTPX715 / H216T**		
		CTPX715 / H216T	CTPX715 / H216T	CTPX715 / H216T	1,00–10,00	0,10–0,75

Kvaliteter

CTEP110-P

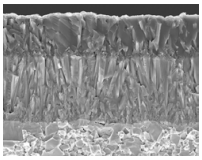


ISO | **P10** | M10 | K05

Specifikation:
Sammensætning: Co/Ni 12,2%; ekstra 26,4%; Ti(C,N) Rest | Kornstr.: 0,8-1,0 µm | Hårdhed: HV_{30} 1650 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 + TiN dæklag

Anvendelsesanbefaling:
De belagte cermet-kvaliteter med sejhedsreserver til sletbearbejdning ved høje skærehastigheder

CTCP115-P

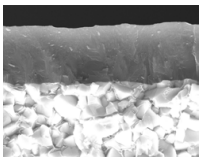


ISO | **P15** | K25

Specifikation:
Sammensætning: Co 5,5%; karbid blanding 6,4%; wolframkarbid-balance | Kornstr.:1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1530 | Lagsystem: CVD TiCN-Al_2O_3

Anvendelsesanbefaling:
De slidstærke High Performance kvaliteter til stålspåntagning under stabile betingelser og kontinuerlig spån.

CTPX710

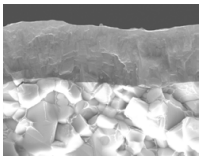


ISO | **P10 | M10** | K10 | **N10 | S15**

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 0,8 µm | Hårdhed: HV_{30} 1820 | Lagsystem: PVD AlTiN

Anvendelsesanbefaling:
Den universelle hårdmetalkvalitet til de højeste spåntagningskrav til flere materialer.

CTPX715



ISO | **P15 | M15** | K15 | **N15 | S20** | O10

Specifikation:
Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV_{30} 1650 | Lagsystem: PVD AlTiN

Anvendelsesanbefaling:
Den universelle hårdmetalkvalitet til de højeste spåntagningskrav til flere materialer.

C T C P 1 2 5 -P (Eksempel)

CT
CERATIZIT

-P
Performance

Hårdhedsgrad

05	ISO 05
10	ISO 10
15	ISO 15
20	ISO 20
25	ISO 25
30	ISO 30
35	ISO 35
40	ISO 40

Anvendelse

1	Drejning
2	Fræsning
3	Stikning
4	Boring
5	Gevinddrejning
6	Øvrige
7	Flere processer

Hovedanvendelse – materiale

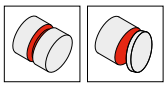
P	Stål
M	Rustfrit stål
K	Støbejern
N	Ikke – jernholdige materialer
S	Varmebestandigt
H	Hærdet stål
O	Ikke-metalliske materialer
X	Universal anvendelse

Belægning

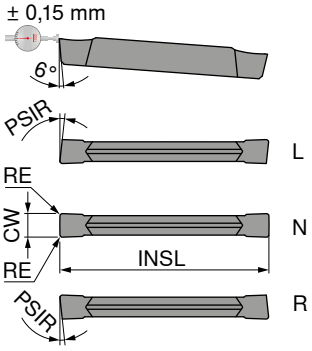
W	Hårdmetal, ubelagt
C	CVD belagt hårdmetal
P	PVD belagt hårdmetal
T	Cermet, ubelagt
E	Cermet, belagt
N	Siliciumnitrid, ubelagt
M	Siliciumnitrid, belagt
S	Mixkeramik
K	Whisker-keramik
I	SiAlON
D	PKD
B	PcBN
H	HSS sintret

Stikskær GX 35

▲ Til ind- og afstikning

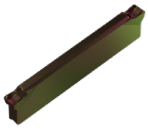


F	M	R



NEW
-M1
CTCP325
DRAGONSKIN

NEW
-M1
CTP1340
DRAGONSKIN



Betegnelse	IH	INSL mm	CW +/-0,15 mm	RE +/-0,15 mm	PSIR °	til holder	70 390 ... DKK 1C/72		70 390 ... DKK 1C/72	
GX 35-E3.00 L 6	L	35	3	0,2	6	-GX35	161,00	**92300**	161,00	**62300**
GX 35-E3.00 N 0.20	N	35	3	0,2		-GX35	161,00	**93300**	161,00	**63300**
GX 35-E3.00 R 6	R	35	3	0,2	6	-GX35	161,00	**94300**	161,00	**64300**

P	●	●
M	○	●
K	●	●
N		○
S	○	●
H		
O		○

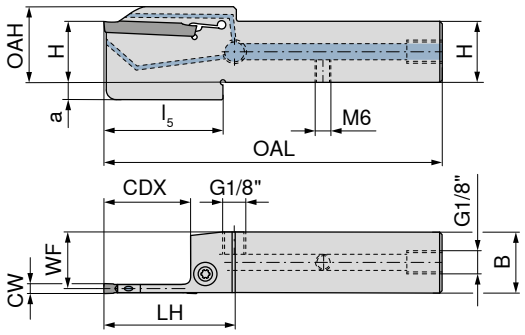
→ v_c side 33

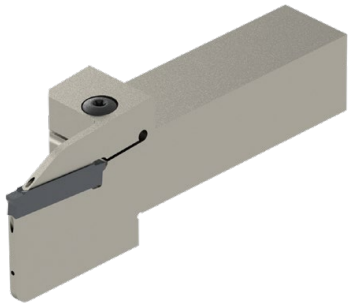
Bemærk: Ved udførelse R/L reduceres tilspændingsværdier med 20–50 %!
→ **Side 33**

MonoClamp – Radial-monoholder GX-DC 35

Leveringsomfang:
Monoholder inkl. nøgle og klemskrue

Direct Cooling





Illustrationerne viser højreudførelse

ISO-betegnelse	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	CDX mm	a mm	til stikskær	NEW venstre 70 869 ... DKK 2C/71		NEW højre 70 869 ... DKK 2C/71	
E20 R/L 0034S3-2020X-S-DC-GX35	20	20	3	18,75	31	117	55	48	34	10	GX 35-E3.00	1.683,00	**32001**	1.683,00	**32000**
E25 R/L 0034S3-2525X-S-DC-GX35	25	25	3	23,75	36	132	55	48	34	10	GX 35-E3.00	1.758,00	**32501**	1.758,00	**32500**

Torx nøgle

Klemskrue

Reservedele til stikskær		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28	
GX 35-E3.00	T20 - IP	121,00	**129**	M6x22 - 20IP	103,00 **92200**

→ **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**
Her finder du passende Grundholder.

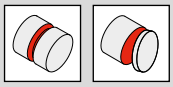
Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

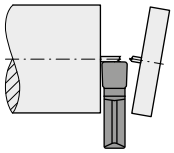
* Brudstyrke

Vejledende skæredata for stikskær

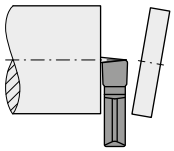
Indeks	GX	
	CTCP325	CTP1340
	DRAGONSKIN	
	v_c (m/min)	
P.1.1	220	180
P.1.2	195	150
P.1.3	170	125
P.1.4	165	115
P.1.5	150	100
P.2.1	200	155
P.2.2	160	110
P.2.3	150	100
P.2.4	120	70
P.3.1	150	110
P.3.2	95	75
P.3.3	45	40
P.4.1	150	110
P.4.2	125	95
M.1.1	150	110
M.2.1	95	80
M.3.1	135	100
K.1.1	170	150
K.1.2	150	125
K.2.1	160	140
K.2.2	145	120
K.3.1	210	170
K.3.2	140	120
N.1.1		300
N.1.2		200
N.2.1		300
N.2.2		200
N.2.3		150
N.3.1		300
N.3.2		300
N.3.3		200
N.4.1		200
S.1.1	35	35
S.1.2	30	30
S.2.1	20	20
S.2.2	15	15
S.2.3	15	15
S.3.1		85
S.3.2		40
S.3.3		30
H.1.1		
H.1.2		
H.1.3		
H.1.4		
H.2.1		
H.3.1		
O.1.1		130
O.1.2		
O.2.1		105
O.2.2		
O.3.1		

Stikbredde CW (mm)	GX-M1  Indstikning/afstikning
	Tilspænding f (mm/O)
3	0,10–0,20

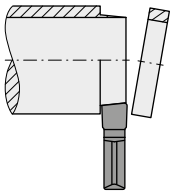
Tips til afstikning



Fra Ø 5 mm reducer tilspænding f med ca. 50 %. Afstik ikke til centrum (risiko for skærbrud).

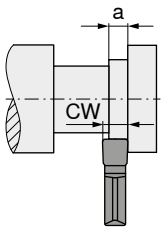


Anvend R- og L-skær for tapfri afstikning. Reducer tilspænding med ca. 20–50 % for at minimere afbøjning.

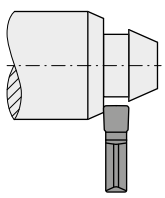


For at forhindre ringdannelse anvendes hhv. R- og L-skær. Reducer tilspænding med ca. 20–50 % for at minimere afbøjning.

Tips til indstikning



Ved indstik aksial forskydning skal bredden a være mindst 70 % af stikbredden CW.



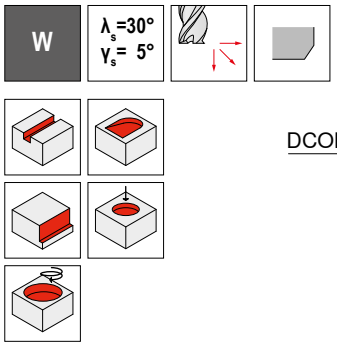
Ved indstikning på skrå flader skal tilspændingen reduceres med ca. 20–50 % til skæret er i fuldt indgreb.

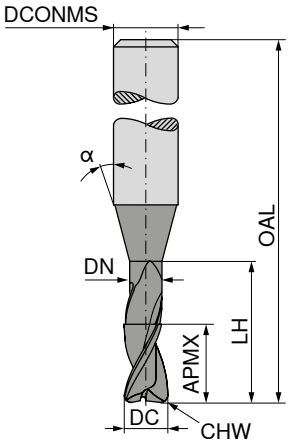
Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

AluLine – Mikro endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01	APMX	DN	LH	OAL	LPR	α°	DCONMS h5	T_X	CHW	ZEFP	53 900 ... DKK V1/5B		53 900 ... DKK V1/5B		53 900 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		mm							
0,2	0,2	0,18	0,6	45	17	15	4	3 x DC	0,02	2	523,00	**02101**				
0,2	0,2	0,18	1,0	45	17	15	4	5 x DC	0,02	2	523,00	**02201**				
0,2	0,2	0,18	1,6	45	17	15	4	8 x DC	0,02	2			582,00	**02301**		
0,2	0,2	0,18	2,0	50	22	15	4	10 x DC	0,02	2			523,00	**02401**		
0,3	0,3	0,28	0,9	45	17	15	4	3 x DC	0,03	2	523,00	**03101**				
0,3	0,3	0,28	1,5	45	17	15	4	5 x DC	0,03	2	577,00	**03201**				
0,3	0,3	0,28	2,4	50	22	15	4	8 x DC	0,03	2			523,00	**03301**		
0,3	0,3	0,28	3,0	50	22	15	4	10 x DC	0,03	2			523,00	**03401**		
0,4	0,4	0,37	1,2	45	17	15	4	3 x DC	0,04	2	480,00	**04101**				
0,4	0,4	0,37	2,0	45	17	15	4	5 x DC	0,04	2	480,00	**04201**				
0,4	0,4	0,37	3,2	50	22	15	4	8 x DC	0,04	2			480,00	**04301**		
0,4	0,4	0,37	4,0	50	22	15	4	10 x DC	0,04	2			480,00	**04401**		
0,5	0,5	0,45	1,5	45	17	15	4	3 x DC	0,05	2	404,00	**05101**				
0,5	0,5	0,45	1,5	45	17	15	3	3 x DC	0,05	2	404,00	**05100**				
0,5	0,5	0,45	2,5	45	17	15	4	5 x DC	0,05	2	404,00	**05201**				
0,5	0,5	0,45	2,5	45	17	15	3	5 x DC	0,05	2	404,00	**05200**				
0,5	0,5	0,45	4,0	45	17	15	3	8 x DC	0,05	2			404,00	**05300**		
0,5	0,5	0,45	4,0	50	22	15	4	8 x DC	0,05	2			404,00	**05301**		
0,5	0,5	0,45	5,0	50	22	15	3	10 x DC	0,05	2			404,00	**05400**		
0,5	0,5	0,45	5,0	50	22	15	4	10 x DC	0,05	2			404,00	**05401**		
0,6	0,6	0,58	2,0	45	17	15	4	3,3 x DC	0,06	2	404,00	**06101**				
0,6	0,6	0,58	3,0	50	22	15	4	5 x DC	0,06	2	404,00	**06201**				
0,6	0,6	0,58	5,0	50	22	15	4	8,3 x DC	0,06	2			510,00	**06301**		
0,6	0,6	0,58	6,0	50	22	15	4	10 x DC	0,06	2			404,00	**06401**		
0,8	0,8	0,77	2,5	45	17	15	4	3,1 x DC	0,08	2	404,00	**08101**				
0,8	0,8	0,77	4,0	50	22	15	4	5 x DC	0,08	2	404,00	**08201**				
0,8	0,8	0,77	6,5	50	22	15	4	8,1 x DC	0,08	2			404,00	**08301**		
0,8	0,8	0,77	8,0	50	22	15	4	10 x DC	0,08	2			404,00	**08401**		
1,0	1,0	0,95	3,0	45	17	15	4	3 x DC	0,10	2	383,00	**10101**				
1,0	1,0	0,95	3,0	45	17	15	3	3 x DC	0,10	2	383,00	**10100**				
1,0	1,0	0,95	5,0	45	17	15	3	5 x DC	0,10	2	383,00	**10200**				
1,0	1,0	0,95	5,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	383,00	**10201**				
1,0	1,0	0,95	8,0	50	22	15	3	8 x DC	0,10	2			383,00	**10300**		
1,0	1,0	0,95	8,0	50	22	15	4	8 x DC	0,10	2			383,00	**10301**		
1,0	1,0	0,95	10,0	50	22	15	3	10 x DC	0,10	2			383,00	**10400**		
1,0	1,0	0,95	10,0	55	27	15	4	10 x DC	0,10	2			383,00	**10401**		
1,0	1,0	0,95	12,0	55	27	15	3	12 x DC	0,10	2					383,00	**10500**
1,0	1,0	0,95	12,0	55	27	15	4	12 x DC	0,10	2					383,00	**10501**
1,2	1,2	1,15	3,0	45	17	15	4	2,5 x DC	0,10	2	404,00	**12101**				
1,2	1,2	1,15	6,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	404,00	**12201**				
1,2	1,2	1,15	10,0	55	27	15	4	8,3 x DC	0,10	2			404,00	**12301**		
1,2	1,2	1,15	12,0	55	27	15	4	10 x DC	0,10	2			424,00	**12401**		

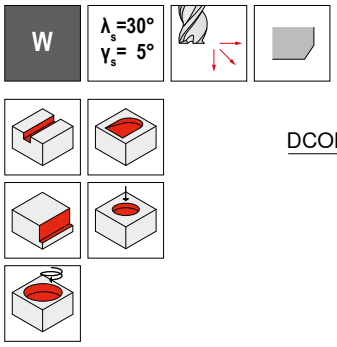
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

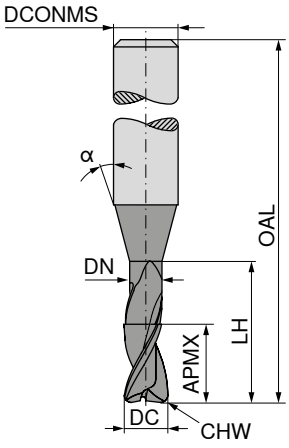
→ v_c/f_z side 40–42

AluLine – Mikro endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	CHW mm	ZEFP	53 900 ... DKK V1/5B		53 900 ... DKK V1/5B		53 900 ... DKK V1/5B	
1,3	1,3	1,25	4,0	45	17	15	4	3,1 x DC	0,10	2	468,00	**13101**				
1,3	1,3	1,25	7,0	50	22	15	4	5,4 x DC	0,10	2			481,00	**13201**		
1,3	1,3	1,25	11,0	55	27	15	4	8,5 x DC	0,10	2			520,00	**13301**		
1,3	1,3	1,25	13,0	55	27	15	4	10 x DC	0,10	2			554,00	**13401**		
1,5	1,5	1,44	5,0	50	22	15	4	3,3 x DC	0,10	2	404,00	**15101**				
1,5	1,5	1,44	5,0	45	17	15	3	3,3 x DC	0,10	2	404,00	**15100**				
1,5	1,5	1,44	7,5	50	22	15	3	5 x DC	0,10	2	404,00	**15200**				
1,5	1,5	1,44	7,5	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	404,00	**15201**				
1,5	1,5	1,44	12,0	55	27	15	3	8 x DC	0,10	2			424,00	**15300**		
1,5	1,5	1,44	12,0	55	27	15	4	8 x DC	0,10	2			424,00	**15301**		
1,5	1,5	1,44	15,0	55	27	15	3	10 x DC	0,10	2			424,00	**15400**		
1,5	1,5	1,44	15,0	60	32	15	4	10 x DC	0,10	2			424,00	**15401**		
1,6	1,6	1,52	5,0	50	22	15	4	3,1 x DC	0,10	2	481,00	**16101**				
1,6	1,6	1,52	8,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	481,00	**16201**				
1,6	1,6	1,52	13,0	55	27	15	4	8,1 x DC	0,10	2			520,00	**16301**		
1,6	1,6	1,52	16,0	60	32	15	4	10 x DC	0,10	2			554,00	**16401**		
1,8	1,8	1,72	5,5	50	22	15	4	3,1 x DC	0,10	2	404,00	**18101**				
1,8	1,8	1,72	9,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	404,00	**18201**				
1,8	1,8	1,72	14,5	55	27	15	4	8,1 x DC	0,10	2			404,00	**18301**		
1,8	1,8	1,72	18,0	60	32	15	4	10 x DC	0,10	2			424,00	**18401**		
2,0	2,0	1,92	6,0	50	22	15	4	3 x DC	0,10	2	404,00	**20101**				
2,0	2,0	1,92	6,0	45	17	15	3	3 x DC	0,10	2	404,00	**20100**				
2,0	2,0	1,92	10,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	404,00	**20201**				
2,0	2,0	1,92	10,0	50	22	15	3	5 x DC	0,10	2	404,00	**20200**				
2,0	2,0	1,92	14,0	55	27	15	3	7 x DC	0,10	2			424,00	**20300**		
2,0	2,0	1,92	14,0	55	27	15	4	7 x DC	0,10	2			424,00	**20301**		
2,0	2,0	1,92	16,0	55	27	15	3	8 x DC	0,10	2			424,00	**20400**		
2,0	2,0	1,92	16,0	60	32	15	4	8 x DC	0,10	2			424,00	**20401**		
2,0	2,0	1,92	20,0	60	32	15	3	10 x DC	0,10	2			424,00	**20500**		
2,0	2,0	1,92	20,0	60	32	15	4	10 x DC	0,10	2			424,00	**20501**		
2,3	2,3	2,22	7,0	50	22	15	4	3 x DC	0,10	2	445,00	**23101**				
2,3	2,3	2,22	11,5	55	27	15	4	5 x DC	0,10	2	445,00	**23201**				
2,3	2,3	2,22	18,5	60	32	15	4	8 x DC	0,10	2			495,00	**23301**		
2,3	2,3	2,22	20,0	60	32	15	4	8,7 x DC	0,10	2			445,00	**23401**		
2,3	2,3	2,22	23,0	65	37	15	4	10 x DC	0,10	2			445,00	**23501**		
3,0	3,0	2,90	9,0	50	22	15	4	3 x DC	0,10	2	445,00	**30101**				
3,0	3,0	2,90	15,0	55	27	15	4	5 x DC	0,10	2	445,00	**30201**				
3,0	3,0	2,90	24,0	65	37	15	4	8 x DC	0,10	2			445,00	**30301**		
3,0	3,0	2,90	30,0	70	42	15	4	10 x DC	0,10	2			523,00	**30401**		

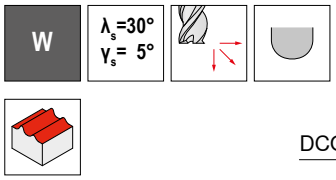
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

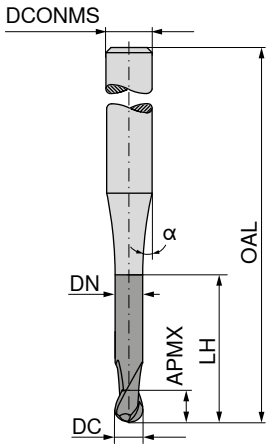
→ v_c/f_z side 40–42

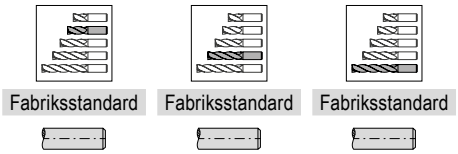
AluLine – Mikro radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm
▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01	APMX	DN	LH	OAL	LPR	α°	DCONMS h5	T_x	ZEFP	53 903 ... DKK V1/5B		53 903 ... DKK V1/5B		53 903 ... DKK V1/5B	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm								
0,2	0,2	0,18	0,6	45	17	15	4	3 x DC	2	582,00	**02101**				
0,2	0,2	0,18	1,0	45	17	15	4	5 x DC	2	579,00	**02201**				
0,2	0,2	0,18	1,6	45	17	15	4	8 x DC	2			582,00	**02301**		
0,2	0,2	0,18	2,0	50	22	15	4	10 x DC	2			579,00	**02401**		
0,3	0,3	0,28	0,9	45	17	15	4	3 x DC	2	564,00	**03101**				
0,3	0,3	0,28	1,5	45	17	15	4	5 x DC	2	577,00	**03201**				
0,3	0,3	0,28	2,4	50	22	15	4	8 x DC	2			564,00	**03301**		
0,3	0,3	0,28	3,0	50	22	15	4	10 x DC	2			564,00	**03401**		
0,4	0,4	0,37	1,2	45	17	15	4	3 x DC	2	523,00	**04101**				
0,4	0,4	0,37	2,0	45	17	15	4	5 x DC	2	523,00	**04201**				
0,4	0,4	0,37	3,2	50	22	15	4	8 x DC	2			523,00	**04301**		
0,4	0,4	0,37	4,0	50	22	15	4	10 x DC	2			523,00	**04401**		
0,5	0,5	0,45	1,5	45	17	15	4	3 x DC	2	424,00	**05101**				
0,5	0,5	0,45	1,5	45	17	15	3	3 x DC	2	424,00	**05100**				
0,5	0,5	0,45	2,5	45	17	15	4	5 x DC	2	424,00	**05201**				
0,5	0,5	0,45	2,5	45	17	15	3	5 x DC	2	424,00	**05200**				
0,5	0,5	0,45	4,0	45	17	15	3	8 x DC	2			424,00	**05300**		
0,5	0,5	0,45	4,0	50	22	15	4	8 x DC	2			424,00	**05301**		
0,5	0,5	0,45	5,0	50	22	15	3	10 x DC	2			424,00	**05400**		
0,5	0,5	0,45	5,0	50	22	15	4	10 x DC	2			424,00	**05401**		
0,6	0,6	0,58	2,0	45	17	15	4	3,3 x DC	2	424,00	**06101**				
0,6	0,6	0,58	3,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**06201**				
0,6	0,6	0,58	5,0	50	22	15	4	8,3 x DC	2			510,00	**06301**		
0,6	0,6	0,58	6,0	50	22	15	4	10 x DC	2			424,00	**06401**		
0,8	0,8	0,77	2,5	45	17	15	4	3,1 x DC	2	424,00	**08101**				
0,8	0,8	0,77	4,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**08201**				
0,8	0,8	0,77	6,5	50	22	15	4	8,1 x DC	2			424,00	**08301**		
0,8	0,8	0,77	8,0	50	22	15	4	10 x DC	2			424,00	**08401**		
1,0	1,0	0,95	3,0	45	17	15	4	3 x DC	2	404,00	**10101**				
1,0	1,0	0,95	3,0	45	17	15	3	3 x DC	2	404,00	**10100**				
1,0	1,0	0,95	5,0	45	17	15	3	5 x DC	2	404,00	**10200**				
1,0	1,0	0,95	5,0	50	22	15	4	5 x DC	2	404,00	**10201**				
1,0	1,0	0,95	8,0	50	22	15	3	8 x DC	2			404,00	**10300**		
1,0	1,0	0,95	8,0	50	22	15	4	8 x DC	2			404,00	**10301**		
1,0	1,0	0,95	10,0	50	22	15	3	10 x DC	2			404,00	**10400**		
1,0	1,0	0,95	10,0	55	27	15	4	10 x DC	2			404,00	**10401**		
1,0	1,0	0,95	12,0	55	27	15	3	12 x DC	2					445,00	**10500**
1,0	1,0	0,95	12,0	55	27	15	4	12 x DC	2					445,00	**10501**
1,2	1,2	1,15	3,0	45	17	15	4	2,5 x DC	2	424,00	**12101**				
1,2	1,2	1,15	6,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**12201**				
1,2	1,2	1,15	10,0	55	27	15	4	8,3 x DC	2			424,00	**12301**		

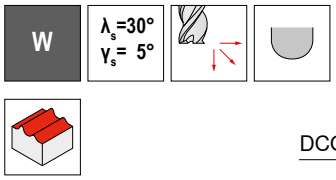
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

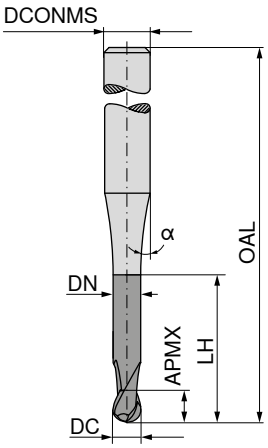
→ v_c/f_z side 40–42

AluLine – Mikro radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm
▲ T_x = maksimal indgrebsdybde





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	53 903 ... DKK V1/5B		53 903 ... DKK V1/5B		53 903 ... DKK V1/5B
1,2	1,2	1,15	12,0	55	27	15	4	10 x DC	2			445,00	**12401**	
1,3	1,3	1,25	4,0	45	17	15	4	3,1 x DC	2	468,00	**13101**			
1,3	1,3	1,25	7,0	50	22	15	4	5,4 x DC	2			468,00	**13201**	
1,3	1,3	1,25	11,0	55	27	15	4	8,5 x DC	2			520,00	**13301**	
1,3	1,3	1,25	13,0	55	27	15	4	10 x DC	2			541,00	**13401**	
1,5	1,5	1,44	5,0	50	22	15	4	3,3 x DC	2	424,00	**15101**			
1,5	1,5	1,44	5,0	45	17	15	3	3,3 x DC	2	424,00	**15100**			
1,5	1,5	1,44	7,5	50	22	15	3	5 x DC	2	424,00	**15200**			
1,5	1,5	1,44	7,5	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**15201**			
1,5	1,5	1,44	12,0	55	27	15	3	8 x DC	2			445,00	**15400**	
1,5	1,5	1,44	12,0	55	27	15	4	8 x DC	2			445,00	**15401**	
1,5	1,5	1,44	15,0	55	27	15	3	10 x DC	2			445,00	**15300**	
1,5	1,5	1,44	15,0	60	32	15	4	10 x DC	2			445,00	**15301**	
1,6	1,6	1,52	5,0	50	22	15	4	3,1 x DC	2	481,00	**16101**			
1,6	1,6	1,52	8,0	50	22	15	4	5 x DC	2	481,00	**16201**			
1,6	1,6	1,52	13,0	55	27	15	4	8,1 x DC	2			520,00	**16301**	
1,6	1,6	1,52	16,0	60	32	15	4	10 x DC	2			554,00	**16401**	
1,8	1,8	1,72	5,5	50	22	15	4	3,1 x DC	2	468,00	**18101**			
1,8	1,8	1,72	9,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**18201**			
1,8	1,8	1,72	14,5	55	27	15	4	8,1 x DC	2			445,00	**18301**	
1,8	1,8	1,72	18,0	60	32	15	4	10 x DC	2			445,00	**18401**	
2,0	2,0	1,92	6,0	50	22	15	4	3 x DC	2	424,00	**20101**			
2,0	2,0	1,92	6,0	45	17	15	3	3 x DC	2	424,00	**20100**			
2,0	2,0	1,92	10,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**20201**			
2,0	2,0	1,92	10,0	50	22	15	3	5 x DC	2	424,00	**20200**			
2,0	2,0	1,92	14,0	55	27	15	3	7 x DC	2			445,00	**20300**	
2,0	2,0	1,92	14,0	55	27	15	4	7 x DC	2			445,00	**20301**	
2,0	2,0	1,92	16,0	55	27	15	3	8 x DC	2			445,00	**20400**	
2,0	2,0	1,92	16,0	60	32	15	4	8 x DC	2			445,00	**20401**	
2,0	2,0	1,92	20,0	60	32	15	3	10 x DC	2			445,00	**20500**	
2,0	2,0	1,92	20,0	60	32	15	4	10 x DC	2			445,00	**20501**	
2,3	2,3	2,22	7,0	50	22	15	4	3 x DC	2	468,00	**23101**			
2,3	2,3	2,22	11,5	55	27	15	4	5 x DC	2	480,00	**23201**			
2,3	2,3	2,22	18,5	60	32	15	4	8 x DC	2			495,00	**23301**	
2,3	2,3	2,22	20,0	60	32	15	4	8,7 x DC	2			480,00	**23401**	
2,3	2,3	2,22	23,0	65	37	15	4	10 x DC	2			480,00	**23501**	
3,0	3,0	2,90	9,0	50	22	15	4	3 x DC	2	480,00	**30101**			
3,0	3,0	2,90	15,0	55	27	15	4	5 x DC	2	480,00	**30201**			
3,0	3,0	2,90	24,0	65	37	15	4	8 x DC	2			480,00	**30301**	
3,0	3,0	2,90	30,0	70	42	15	4	10 x DC	2			523,00	**30401**	

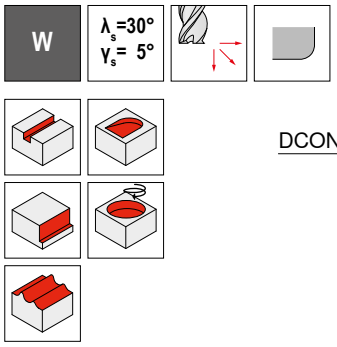
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

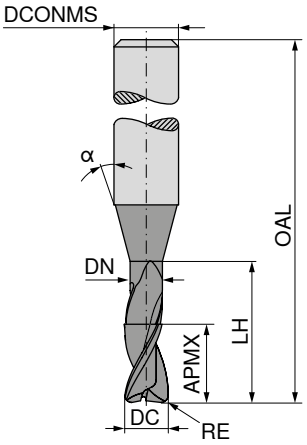
→ v_c/f_z side 40–42

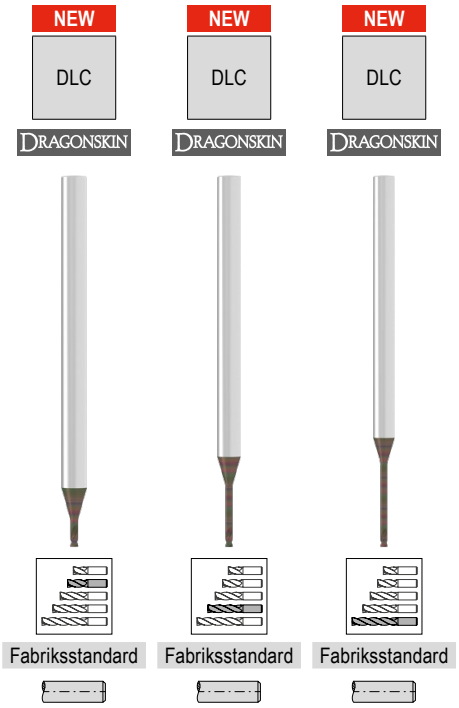
AluLine – Mikro torusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	53 901 ... DKK V1/5B		53 901 ... DKK V1/5B		53 901 ... DKK V1/5B	
0,2	0,02	0,2	0,18	0,6	45	17	15	4	3 x DC	2	579,00	**02101**				
0,2	0,02	0,2	0,18	1,0	45	17	15	4	5 x DC	2	579,00	**02201**				
0,2	0,02	0,2	0,18	1,6	45	17	15	4	8 x DC	2			582,00	**02301**		
0,2	0,02	0,2	0,18	2,0	50	22	15	4	10 x DC	2			579,00	**02401**		
0,3	0,03	0,3	0,28	0,9	45	17	15	4	3 x DC	2	564,00	**03101**				
0,3	0,03	0,3	0,28	1,5	45	17	15	4	5 x DC	2	564,00	**03201**				
0,3	0,03	0,3	0,28	2,4	50	22	15	4	8 x DC	2			582,00	**03301**		
0,3	0,03	0,3	0,28	3,0	50	22	15	4	10 x DC	2			564,00	**03401**		
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	45	17	15	4	3 x DC	2	523,00	**04101**				
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	45	17	15	4	5 x DC	2	523,00	**04201**				
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	50	22	15	4	8 x DC	2			523,00	**04301**		
0,4	0,04	0,4	0,37	4,0	50	22	15	4	10 x DC	2			523,00	**04401**		
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	45	17	15	4	3 x DC	2	424,00	**05101**				
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	45	17	15	3	3 x DC	2	424,00	**05100**				
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	45	17	15	4	5 x DC	2	424,00	**05201**				
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	45	17	15	3	5 x DC	2	424,00	**05200**				
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	45	17	15	3	8 x DC	2			424,00	**05300**		
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	50	22	15	4	8 x DC	2			424,00	**05301**		
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	50	22	15	3	10 x DC	2			424,00	**05400**		
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	50	22	15	4	10 x DC	2			424,00	**05401**		
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	45	17	15	4	3,3 x DC	2	481,00	**06101**				
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**06201**				
0,6	0,06	0,6	0,58	4,2	50	22	15	4	7 x DC	2			424,00	**06301**		
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	50	22	15	4	8,3 x DC	2			554,00	**06401**		
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	50	22	15	4	10 x DC	2			424,00	**06501**		
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	45	17	15	4	3,1 x DC	2	424,00	**08101**				
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**08201**				
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	50	22	15	4	8,1 x DC	2			424,00	**08301**		
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	50	22	15	4	10 x DC	2			424,00	**08401**		
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	45	17	15	4	3 x DC	2	404,00	**10101**				
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	45	17	15	3	3 x DC	2	404,00	**10100**				
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	45	17	15	3	5 x DC	2	404,00	**10200**				
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	50	22	15	4	5 x DC	2	404,00	**10201**				
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	50	22	15	3	8 x DC	2			404,00	**10300**		
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	50	22	15	4	8 x DC	2			404,00	**10301**		
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	50	22	15	3	10 x DC	2			404,00	**10400**		
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	55	27	15	4	10 x DC	2			404,00	**10401**		
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	55	27	15	3	12 x DC	2					445,00	**10500**
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	55	27	15	4	12 x DC	2					445,00	**10501**
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	45	17	15	4	2,5 x DC	2	468,00	**12101**				
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**12201**				
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	55	27	15	4	8,3 x DC	2			424,00	**12301**		

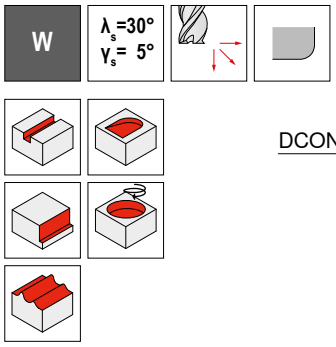
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

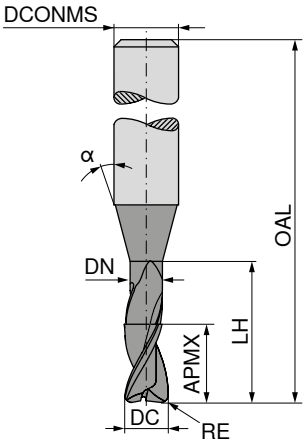
→ v_c/f_z side 40–42

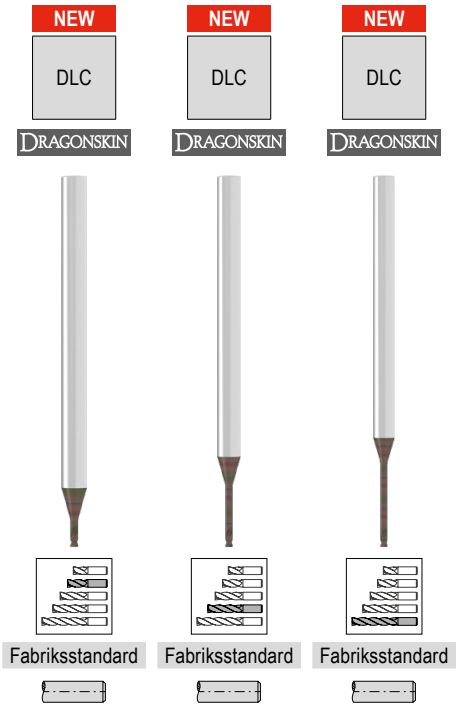
AluLine – Mikro torusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC -0,01 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	53 901 ... DKK V1/5B		53 901 ... DKK V1/5B		53 901 ... DKK V1/5B	
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	55	27	15	4	10 x DC	2			445,00	**12401**		
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	45	17	15	4	3,1 x DC	2	468,00	**13101**				
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	50	22	15	4	5,4 x DC	2			481,00	**13201**		
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	55	27	15	4	8,5 x DC	2			520,00	**13301**		
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	55	27	15	4	10 x DC	2			554,00	**13401**		
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	50	22	15	4	3,3 x DC	2	424,00	**15101**				
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	45	17	15	3	3,3 x DC	2	424,00	**15100**				
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	50	22	15	3	5 x DC	2	424,00	**15200**				
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**15201**				
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	55	27	15	3	8 x DC	2			445,00	**15300**		
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	55	27	15	4	8 x DC	2			445,00	**15301**		
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	55	27	15	3	10 x DC	2			445,00	**15400**		
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	60	32	15	4	10 x DC	2			445,00	**15401**		
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	50	22	15	4	3,1 x DC	2	481,00	**16101**				
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	50	22	15	4	5 x DC	2	481,00	**16201**				
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	55	27	15	4	8,1 x DC	2			520,00	**16301**		
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	60	32	15	4	10 x DC	2			554,00	**16401**		
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	50	22	15	4	3,1 x DC	2	468,00	**18101**				
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**18201**				
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	55	27	15	4	8,1 x DC	2			445,00	**18301**		
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	60	32	15	4	10 x DC	2			445,00	**18401**		
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	50	22	15	4	3 x DC	2	424,00	**20101**				
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	45	17	15	3	3 x DC	2	424,00	**20100**				
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	50	22	15	4	5 x DC	2	424,00	**20201**				
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	50	22	15	3	5 x DC	2	424,00	**20200**				
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	27	15	3	7 x DC	2			445,00	**20300**		
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	27	15	4	7 x DC	2			445,00	**20301**		
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	55	27	15	3	8 x DC	2			445,00	**20400**		
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	60	32	15	4	8 x DC	2			445,00	**20401**		
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	60	32	15	3	10 x DC	2			445,00	**20500**		
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	60	32	15	4	10 x DC	2			445,00	**20501**		
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	50	22	15	4	3 x DC	2	468,00	**23101**				
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	27	15	4	5 x DC	2	481,00	**23201**				
2,3	0,23	2,3	2,22	14,0	55	27	15	4	6,1 x DC	2			480,00	**23301**		
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	60	32	15	4	8 x DC	2			554,00	**23401**		
2,3	0,23	2,3	2,22	20,0	60	32	15	4	8,7 x DC	2			480,00	**23501**		
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	37	15	4	10 x DC	2			480,00	**23601**		
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	50	22	15	4	3 x DC	2	480,00	**30101**				
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	55	27	15	4	5 x DC	2	480,00	**30201**				
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	65	37	15	4	8 x DC	2			480,00	**30301**		
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	70	42	15	4	10 x DC	2			523,00	**30401**		

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 40–42

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejl. skæredata – AluLine – mikrofræser

Indeks	$T_x \leq 3xDC$			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Trykluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	400	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	400	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	400	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	300	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	200	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	140	0,08	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	100	0,08	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	150	0,08	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	T_x > 3xDC – 5xDC			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Trykluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	320	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	320	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	320	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	240	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	160	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	110	0,064	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	80	0,064	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	120	0,064	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 2°

Indeks	T_x > 5xDC – 7xDC			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Trykluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	240	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	240	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	240	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	180	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	120	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	85	0,056	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	60	0,056	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	90	0,056	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 2°

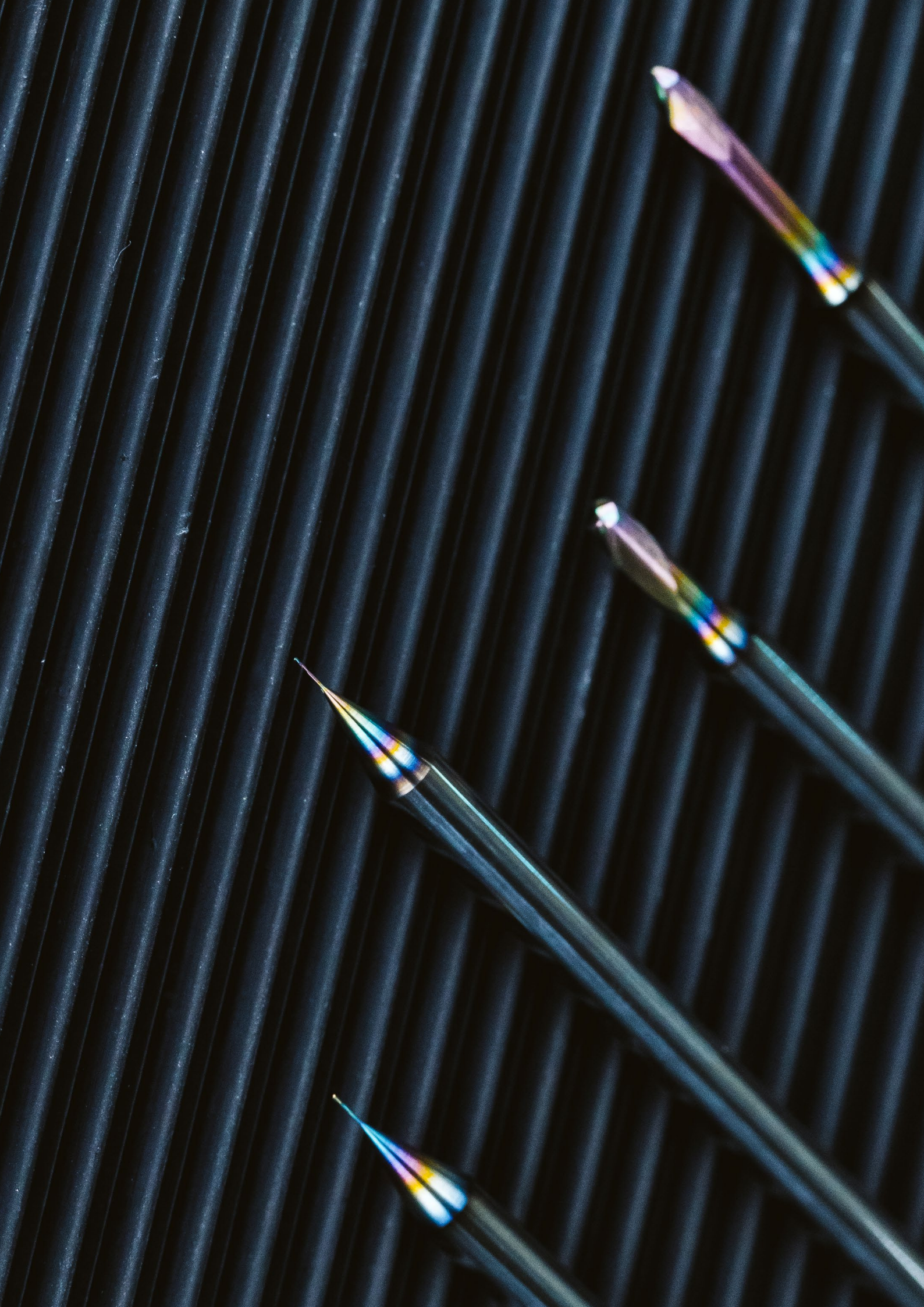
Vejl. skæredata – AluLine – mikrofræser

Indeks	T_x > 7xDC – 9xDC			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Trykluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	**160**	**0,09**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	**160**	**0,09**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	**160**	**0,09**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	**120**	**0,09**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	**80**	**0,09**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	**55**	**0,048**	**1,0**	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	**40**	**0,048**	**1,0**	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	**60**	**0,048**	**1,0**	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

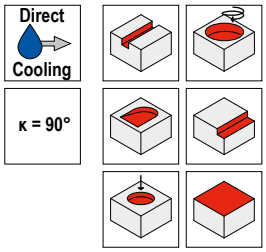
Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

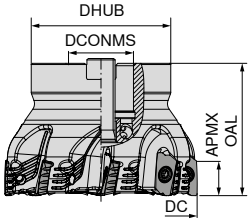
Indeks	T_x > 9xDC – 12xDC			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Trykluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	**120**	**0,075**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	**120**	**0,075**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	**120**	**0,075**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	**90**	**0,075**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	**60**	**0,075**	**1,0**	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	**40**	**0,04**	**1,0**	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	**30**	**0,04**	**1,0**	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	**45**	**0,04**	**1,0**	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

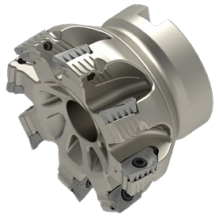
Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°



MaxiMill – 211-15-DC Fræsehoved







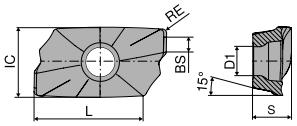
NEW

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 798 ... DKK 2B/40	
A211.40.R.04-15-DCA R08	40	4	14	45	16	38	18000	3,2	XDKT 1505..	5.963,00	**04004**
A211.40.R.04-15-DCA R40	40	4	14	45	16	38	18000	3,2	XDKT 1505..	5.963,00	**24004**
A211.50.R.05-15-DCA R40	50	5	14	45	22	45	15000	3,2	XDKT 1505..	7.630,00	**25005**
A211.50.R.05-15-DCA R08	50	5	14	45	22	45	15000	3,2	XDKT 1505..	7.630,00	**05005**
A211.63.R.06-15-DCA R40	63	6	14	50	22	48	14000	3,2	XDKT 1505..	10.322,00	**26306**
A211.63.R.06-15-DCA R08	63	6	14	50	22	48	14000	3,2	XDKT 1505..	10.322,00	**06306**
A211.80.R.08-15-DCA R08	80	8	14	55	27	58	12000	3,2	XDKT 1505..	13.636,00	**08008**
A211.80.R.08-15-DCA R40	80	8	14	55	27	58	12000	3,2	XDKT 1505..	13.636,00	**28008**

Reservedele		TORX®-skifteklinge		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
		80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
DC		DKK Y7		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
40 - 80		51,00	**054**	115,00	**128**	42,00	**303**	31,00	**839**	1.272,00	**193**

XDKT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDKT 150508..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150532..	9,3	4,4	14,8	1,9	5,56
XDKT 150540..	9,3	4,4	14,8	1,2	5,56



XDKT

XDKT

		NEW	NEW
		-F40 CTCS245	-F40 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		F	F
		XDKT	XDKT
		51 165 ...	51 165 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1H/17
150508ER	0,8	233,00 50801	233,00 10801
150532ER	3,2	233,00 53201	233,00 13201
150540ER	4,0	233,00 54001	233,00 14001
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

Vejledende skæredata

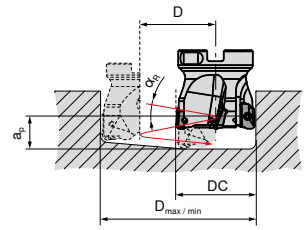
	Materialeundergruppe	Indeks	Styrke N/mm²* / HB / HRC	CTC5240 DRAGONSKIN		CTCS245 DRAGONSKIN	
				Hårdmetalkvalitet **hård** (v_c↑) → **sej** (v_c↓)			
				v_c (m/min)			
P	Ulegeret stål	P.1.1	420 N/mm² / 125 HB				
		P.1.2	640 N/mm² / 190 HB				
		P.1.3	840 N/mm² / 250 HB				
		P.1.4	910 N/mm² / 270 HB				
		P.1.5	1010 N/mm² / 300 HB				
	Lavtlegeret stål	P.2.1	610 N/mm² / 180 HB				
		P.2.2	930 N/mm² / 275 HB				
		P.2.3	1010 N/mm² / 300 HB				
		P.2.4	1200 N/mm² / 375 HB				
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1	680 N/mm² / 200 HB				
		P.3.2	1100 N/mm² / 300 HB				
		P.3.3	1300 N/mm² / 400 HB				
	Rustfrit stål	P.4.1	680 N/mm² / 200 HB				
		P.4.2	1010 N/mm² / 300 HB				
M	Rustfrit stål	M.1.1	610 N/mm² / 180 HB				
		M.2.1	300 HB				
		M.3.1	780 N/mm² / 230 HB				
K	Gråt støbejern	K.1.1	350 N/mm² / 180 HB				
		K.1.2	500 N/mm² / 260 HB				
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	540 N/mm² / 160 HB				
		K.2.2	845 N/mm² / 250 HB				
	Aduceret støbejern	K.3.1	440 N/mm² / 130 HB				
		K.3.2	780 N/mm² / 230 HB				
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	60 HB				
		N.1.2	340 N/mm² / 100 HB				
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	250 N/mm² / 75 HB				
		N.2.2	300 N/mm² / 90 HB				
		N.2.3	440 N/mm² / 130 HB				
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	375 N/mm² / 110 HB				
		N.3.2	300 N/mm² / 90 HB				
		N.3.3	340 N/mm² / 100 HB				
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	70 HB				
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	680 N/mm² / 200 HB		80		64
		S.1.2	950 N/mm² / 280 HB		70		56
		S.2.1	840 N/mm² / 250 HB		35		28
		S.2.2	1180 N/mm² / 350 HB		25		20
		S.2.3	1080 N/mm² / 320 HB		30		24
	Titanlegeringer	S.3.1	400 N/mm²		80		64
		S.3.2	1050 N/mm² / 320 HB		50		40
		S.3.3	1400 N/mm² / 410 HB		40		32
H	Hærdet stål	H.1.1	46–55 HRC				
		H.1.2	56–60 HRC				
		H.1.3	61–65 HRC				
		H.1.4	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1					

* Brudstyrke

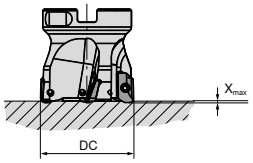
Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

System MaxiMill 211-15

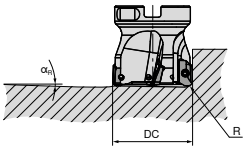
Bearbejdningsstrategi



1 Helixfræsning



2 Aksial ramping



3 Ramping

DC mm		1 Helixfræsning RE = 0,8 mm	2 Aksial ramping X_{max}	3 Ramping α_R
25	α_R	7,5 °	2,7 mm	9,5 °
	$D_{max.}$	48 mm		
	$D_{min.}$	37 mm		
32	α_R	5 °	2,5 mm	6,8 °
	$D_{max.}$	62 mm		
	$D_{min.}$	47 mm		
40	α_R	3,2 °	2,5 mm	5,1 °
	$D_{max.}$	78 mm		
	$D_{min.}$	63 mm		
50	α_R	2,5 °	2,5 mm	2,5 °
	$D_{max.}$	98 mm		
	$D_{min.}$	86 mm		
63	α_R	1,5 °	2,5 mm	2,5 °
	$D_{max.}$	124 mm		
	$D_{min.}$	111 mm		
80	α_R	1,3 °	2,5 mm	2,0 °
	$D_{max.}$	158 mm		
	$D_{min.}$	147 mm		
100	α_R	1,1 °	2,5 mm	1,5 °
	$D_{max.}$	198 mm		
	$D_{min.}$	190 mm		
125	α_R	0,9 °	2,5 mm	0,9 °
	$D_{max.}$	248 mm		
	$D_{min.}$	240 mm		
160	α_R	0,6 °	2,5 mm	0,7 °
	$D_{max.}$	318 mm		
	$D_{min.}$	310 mm		

Maksimalt omdrejningstal i forhold til udhængslængde n_{max} in min^{-1}			
DC mm	l_a = 2 x Ø mm	l_a = 3 x Ø mm	l_a = 5 x Ø mm
25	26560	19520	13320
32	24160	16720	9520
40	22160	14400	7200
50	20320	12320	4880
63	18640	10320	2960
80	17040	8480	
100	15680	6720	
125	14320		
160	13200		

$D_{maks.}$ mm = Største diameter for plan bund

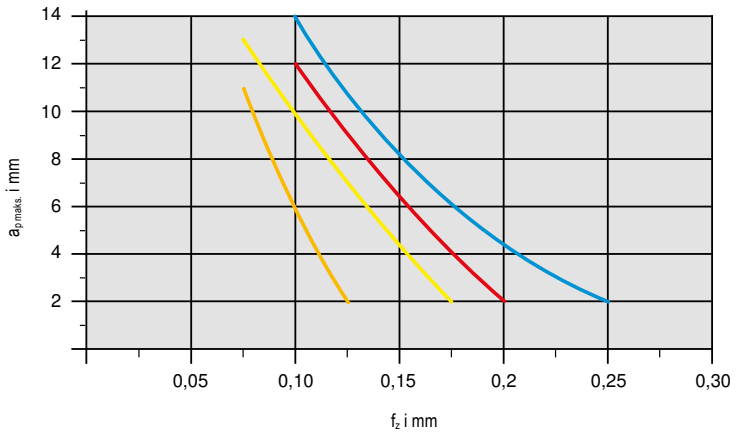
$D_{min.}$ mm = Mindste diameter for jævn bundflade

a_p mm = D x π x tan (α_R) = Stigning

l_a i mm = Udhængslængde

Startparameter

XDKT 15



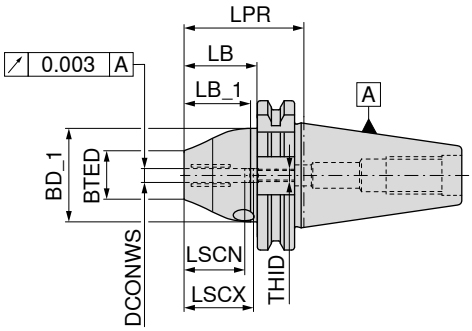
Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT150508SR-M50	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT150508SR-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDKT150508SR-R50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XDKT150508ER-F40	CTC5240	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 46
Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

HyPower – Rough

- ▲ hydraulisk holder – specialisten til fræsning
- ▲ ideel til HSC- og HPC-anvendelser
- ▲ høj temperaturbestandighed
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

84 254 ...

Holder	DCONWS	LPR	BTED	BD_1	LB_1	LB	LSCX	LSCN	THID	DKK Y8	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
SK 40	25	110	38	57,0	65,3	90,9	57	47	M10X1	3.046,00	**12579**
SK 40	32	115	38	62,5	65,5	95,9	61	51	M12X1	3.046,00	**13279**

Unbrako nøgle-T

80 397 ...

Trykskrue

83 950 ...

Anslagsskrue IK

83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y7			DKK Y8			DKK Y7	
25	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
32	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**

Tilbehør

→ 282

Indsatspatron

→ 58, 60

Antræksbolt

→ 284

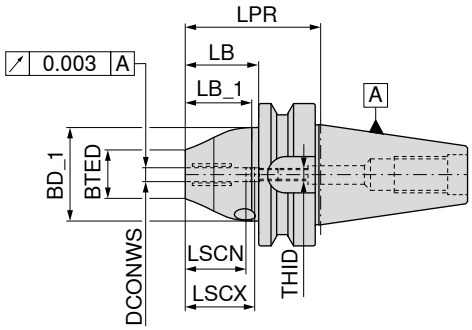
Diverse

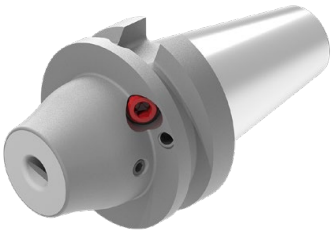
Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik → **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

HyPower – Rough

- ▲ hydraulisk holder – specialisten til fræsning
- ▲ ideel til HSC- og HPC-anvendelser
- ▲ høj temperaturbestandighed
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue





NEW NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	84 254 ... DKK Y8		84 254 ... DKK Y8	
BT 30	6	54	26	46	29,0	34	37	27	M5	2.682,00	**10670**		
BT 30	8	54	28	46	29,0	34	37	27	M6	2.682,00	**10870**		
BT 30	10	54	30	50	23,5	34	41	31	M8X1	2.682,00	**11070**		
BT 30	12	54	32	50	23,5	34	46	36	M10X1	2.682,00	**11270**		
BT 30	16	69	38	55	38,5	49	49	39	M12X1	2.682,00	**11670**		
BT 30	20	69	38	58	38,5	49	51	41	M12X1	2.682,00	**12070**		
BT 40	25	100	38	57	44,6	75	57	47	M16X1			3.046,00	**12569**
BT 40	32	105	38	62	50,0	80	61	51	M16X1			3.046,00	**13269**

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y7	
6	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
25	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
32	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

→ 282
Indsatspatron

→ 110+111
Antræksbolt

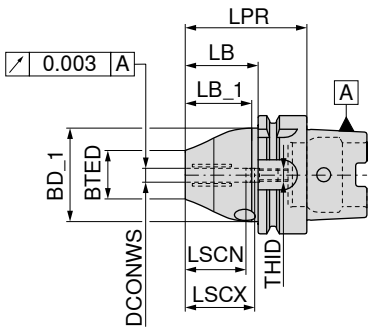
→ 284
Diverse

Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik → **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

HyPower – Rough

- ▲ hydraulisk holder – specialisten til fræsning
- ▲ ideel til HSC- og HPC-anvendelser
- ▲ høj temperaturbestandighed
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

84 254 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
HSK-A 63	25	95	38	57,0	45,0	69	57	47	M10X1	3.078,00	**12557**
HSK-A 63	32	110	38	62,5	56,6	84	61	51	M10X1	3.078,00	**13257**
HSK-A 100	25	95	38	70,0	62,2	66	57	47	M10X1	4.201,00	**12555**
HSK-A 100	32	100	38	75,0	67,2	71	61	51	M10X1	4.201,00	**13255**

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y7	
25	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
32	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**

Tilbehør

→ 282
Indsatspatron

→ 156
Rør til overførsel af kølemiddel

→ 284
Diverse

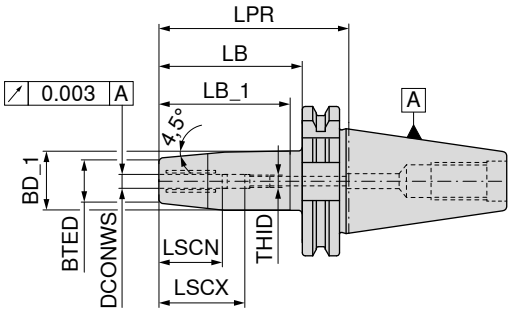
Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik → **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

HyPower – Access 4.5°

- ▲ hydraulisk holder med slank kontur, originale mål som en krympeholder 4,5°
- ▲ specialisten til rivning og boring
- ▲ ideel til fremstilling af værktøjer og forme
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:

Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD/B

G 2,5 n_{max} 25000

84 255 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
SK 40	6	120	21	27	48,9	100,9	37	27	M5	4.718,00	**20679**
SK 40	8	120	21	27	48,9	100,9	37	27	M6	4.718,00	**20879**
SK 40	10	120	24	32	61,6	100,9	41	31	M8X1	4.718,00	**21079**
SK 40	12	120	24	32	61,6	100,9	46	36	M10X1	4.718,00	**21279**
SK 40	16	120		34	56,2	100,9	49	39	M12X1	4.718,00	**21679**
SK 40	20	120	33	42	68,9	100,9	51	41	M16X1	4.718,00	**22079**

Unbrako nøgle-T

80 397 ...

Trykskrue

83 950 ...

Anslagsskrue IK

83 950 ...

Reservedele DCONWS		DKK Y7			DKK Y8			DKK Y7	
6	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
12	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
20	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

→ 282

Indsatspatron

→ 58, 60

Antræksbolt

→ 284

Diverse

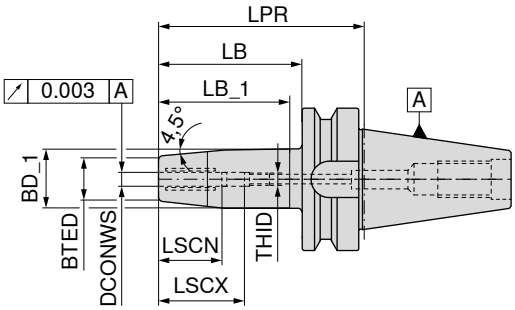
Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik → **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

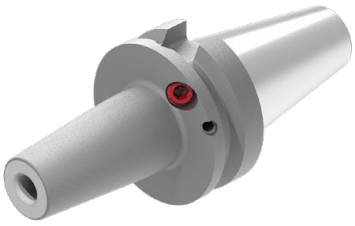
HyPower – Access 4.5°

- ▲ hydraulisk holder med slank kontur, originale mål som en krympeholder 4,5°
- ▲ specialisten til rivning og boring
- ▲ ideel til fremstilling af værktøjer og forme
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:

Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue





NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

NEW

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	84 255 ... DKK Y8		84 255 ... DKK Y8	
BT 30	6	85	21	27	57,7	65	37	27	M5	3.457,00	**10670**		
BT 30	8	85	21	27	57,7	65	37	27	M6	3.457,00	**10870**		
BT 30	10	85	24	32	57,7	65	41	31	M8X1	3.457,00	**11070**		
BT 30	12	85	24	32	57,7	65	46	36	M10X1	3.457,00	**11270**		
BT 30	16	85	27	34	57,2	65	49	39	M10X1	3.457,00	**11670**		
BT 30	20	85	33	42	57,5	65	51	41	M10X1	3.457,00	**12070**		
BT 40	6	120	21	27	48,9	95	37	27	M5			4.718,00	**20669**
BT 40	8	120	21	27	48,9	95	37	27	M6			4.718,00	**20869**
BT 40	10	120	24	32	61,6	95	41	31	M8X1			4.718,00	**21069**
BT 40	12	120	24	32	61,6	95	46	36	M10X1			4.718,00	**21269**
BT 40	16	120	27	34	56,2	95	49	39	M12X1			4.718,00	**21669**
BT 40	20	120	33	42	68,9	95	51	41	M16X1			4.718,00	**22069**

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele DCONWS		80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y7	
6	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**			
6	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
8	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**			
8	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
10	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
10	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**			
12	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
12	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**			
16	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
16	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**			
20	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**			
20	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**

Tilbehør

→ 282

Indsatspatron

→ 110+111

Antræksbolt

→ 284

Diverse

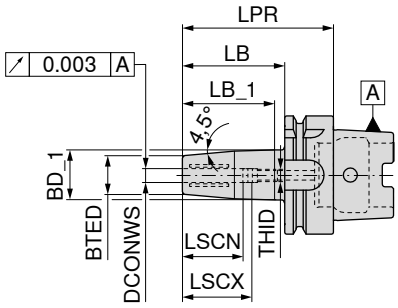
Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik → **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

HyPower – Access 4.5°

- ▲ hydraulisk holder med slank kontur, originale mål som en krympeholder 4,5°
- ▲ specialisten til rivning og boring
- ▲ ideel til fremstilling af værktøjer og forme
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:

Holder inkl. anslagsskrue og trykskrue



NEW

AD

G 2,5 n_{max} 25000

84 255 ...

Holder	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DKK Y8	
HSK-A 63	6	120	21	27	48,9	94	37	27	M5	4.871,00	**20657**
HSK-A 63	8	120	21	27	48,9	94	37	27	M6	4.871,00	**20857**
HSK-A 63	10	120	24	32	61,6	94	41	31	M8X1	4.871,00	**21057**
HSK-A 63	12	120	24	32	61,6	94	46	36	M10X1	4.871,00	**21257**
HSK-A 63	16	120	27	34	56,2	94	49	39	M12X1	4.871,00	**21657**
HSK-A 63	20	120	33	42	68,9	94	51	41	M16X1	4.871,00	**22057**
HSK-A 100	6	120	21	27	48,9	91	37	27	M5	6.285,00	**20655**
HSK-A 100	8	120	21	27	48,9	91	37	27	M6	6.285,00	**20855**
HSK-A 100	10	120	24	32	61,6	91	41	31	M8X1	6.285,00	**21055**
HSK-A 100	12	120	24	32	61,6	91	46	36	M10X1	6.285,00	**21255**
HSK-A 100	16	120	27	34	56,2	91	49	39	M12X1	6.285,00	**21655**
HSK-A 100	20	120	33	42	68,9	91	51	41	M16X1	6.285,00	**22055**

Unbrako nøgle-T

Trykskrue

Anslagsskrue IK

Reservedele Til artikelnr.		80 397 ... DKK Y7			83 950 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y7	
84 255 20657	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
84 255 20857	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
84 255 21057	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
84 255 21257	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
84 255 21657	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
84 255 22057	SW5	41,00	**050**	M10x10	46,00	**55100**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**
84 255 20655	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	78,00	**418**
84 255 20855	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M6x12,5 - SW3	78,00	**419**
84 255 21055	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	78,00	**420**
84 255 21255	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	78,00	**421**
84 255 21655	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	78,00	**422**
84 255 22055	SW5	41,00	**050**	M10x12	57,00	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	90,00	**424**

Tilbehør

→ 282

Indsatspatron

→ 156

Rør til overførsel af kølemiddel

→ 284

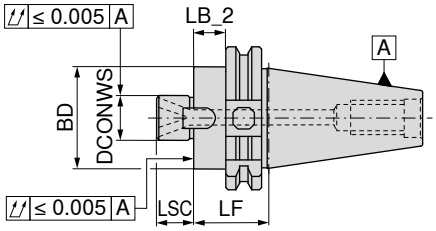
Diverse

Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik → **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

Tværnot-fræsedorn med reduceret anlægsdiameter

▲ Monteret medbringernot
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. fastspændingsbolt og medbringer



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

82 315 ...

	Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	DKK Y8/3B	
Mellemlang	SK 40	22	81	100	38	19	890,00	**22279**
	SK 40	27	81	100	48	21	986,00	**22779**
	SK 50	22	81	100	38	19	1.218,00	**22278**
	SK 50	27	81	100	48	21	1.334,00	**22778**
lang	SK 40	22	111	130	38	19	936,00	**32279**
	SK 40	27	111	130	48	21	1.017,00	**32779**
	SK 50	22	111	130	38	19	1.284,00	**32278**
	SK 50	27	111	130	48	21	1.400,00	**32778**

Disse tværnot-fræsedorne er specielt udviklet til valsefræser MaxiMill 211-KN.
Nu kan de opspændes perfekt takket være den tilpassede anlægsdiameter.

Medbringerskrue

Medbringer

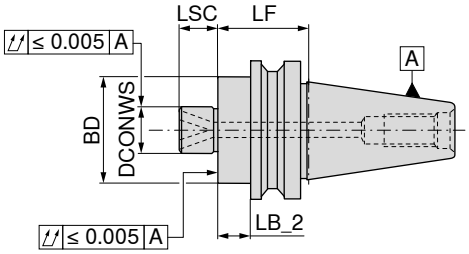
Fastspændings-bolt

		83 950 ...			83 950 ...			83 950 ...	
Reservedele DCONWS		DKK Y8/3B			DKK Y8/3B			DKK Y8/3B	
22	M4x8	6,00	**51700**	10x7x20,5	79,00	**51500**	M10x25	32,00	**124**
27	M5x8	7,00	**51800**	12x9x24,3	90,00	**51600**	M12x30	35,00	**125**

Tværnot-fræsedorn med reduceret anlægsdiameter

▲ Monteret medbringernot
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. fastspændingsbolt og medbringer



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

82 315 ...

	Holder	DCONWS mm	BD mm	LB_2 mm	LF mm	LSC mm	DKK Y8/3B	
Mellemlang	BT 40	22	38	73	100	19	842,00	**22269**
	BT 40	27	48	73	100	21	922,00	**22769**
	BT 50	22	38	62	100	19	1.183,00	**22268**
	BT 50	27	48	62	100	21	1.289,00	**22768**
lang	BT 40	22	38	103	130	19	910,00	**32269**
	BT 40	27	48	103	130	21	969,00	**32769**
	BT 50	22	38	92	130	19	1.274,00	**32268**
	BT 50	27	48	92	130	21	1.355,00	**32768**

Disse tværnot-fræsedorne er specielt udviklet til valsefræser MaxiMill 211-KN.
Nu kan de opspændes perfekt takket være den tilpassede anlægsdiameter.

Medbringerskrue

83 950 ...

Medbringer

83 950 ...

Fastspændings-bolt

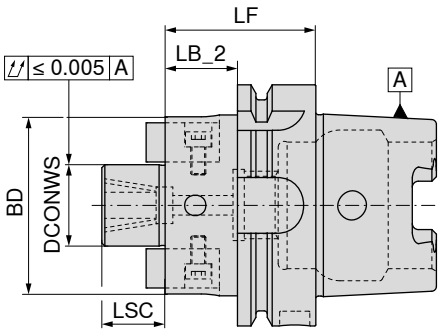
83 950 ...

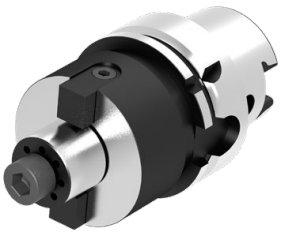
Reservedele DCONWS		DKK Y8/3B			DKK Y8/3B			DKK Y8/3B	
22	M4x8	6,00	**51700**	10x7x20,5	79,00	**51500**	M10x25	32,00	**124**
27	M5x8	7,00	**51800**	12x9x24,3	90,00	**51600**	M12x30	35,00	**125**

Tværnot-fræsedorn med reduceret anlægsdiameter

▲ Monteret medbringernot
▲ Fås også med Balluff chip

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. fastspændingsbolt og medbringer





NEW

G 2,5 n_{max} 25000

	Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	82 315 ... DKK Y8/3B	
Mellemlang	HSK-A 63	22	74	100	38	19	1.895,00	**22257**
	HSK-A 63	27	74	100	48	21	1.895,00	**22757**
	HSK-A 100	22	71	100	38	19	1.914,00	**22255**
	HSK-A 100	27	71	100	48	21	1.987,00	**22755**
lang	HSK-A 63	22	104	130	38	19	1.943,00	**32257**
	HSK-A 63	27	104	130	48	21	1.943,00	**32757**
	HSK-A 100	22	101	130	38	19	1.965,00	**32255**
	HSK-A 100	27	101	130	48	21	2.122,00	**32755**

Disse tværnot-fræsedorne er specielt udviklet til valsefræser MaxiMill 211-KN.
Nu kan de opspændes perfekt takket være den tilpassede anlægsdiameter.

Medbringerskrue

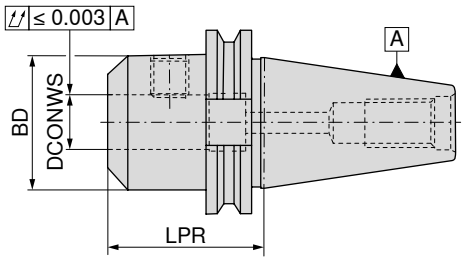
Medbringer

Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y8/3B			83 950 ... DKK Y8/3B			83 950 ... DKK Y8/3B	
22	M4x8	6,00	**51700**	10x7x20,5	79,00	**51500**	M10x25	32,00	**124**
27	M5x8	7,00	**51800**	12x9x24,3	90,00	**51600**	M12x30	35,00	**125**

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD/Be
G 2,5 n_{max} 25000

82 404 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8/3B	
Kort	SK 40	6	50	25	576,00	**106**
	SK 40	8	50	28	579,00	**108**
	SK 40	10	50	35	581,00	**110**
	SK 40	12	50	42	584,00	**112**
	SK 40	14	50	44	587,00	**114**
	SK 40	16	63	48	612,00	**116**
	SK 40	18	63	50	618,00	**118**
	SK 40	20	63	52	621,00	**120**
	SK 40	25	100	65	656,00	**125** [1]
	SK 40	32	100	72	784,00	**13200** [1]
	SK 50	6	63	25	887,00	**30600**
	SK 50	8	63	28	912,00	**30800**
	SK 50	10	63	35	917,00	**31000**
	SK 50	12	63	42	923,00	**31200**
	SK 50	14	63	44	934,00	**31400**
	SK 50	16	63	48	945,00	**31600**
	SK 50	18	63	50	946,00	**31800**
	SK 50	20	63	52	948,00	**32000**
	SK 50	25	80	65	1.001,00	**32500** [1]
	SK 50	32	100	72	1.055,00	**33200** [1]
	SK 50	40	120	90	1.094,00	**34000**
Mellemlang	SK 40	40	120	80	918,00	**54000** [1]

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Tilbehør

→ 58, 60

Antræksbolt

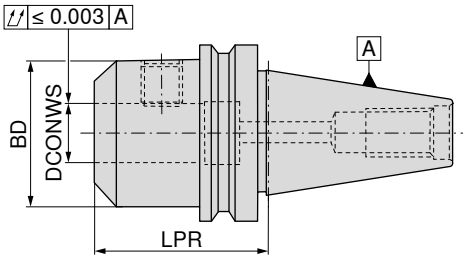
→ 284

Diverse

Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik
→ **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW

AD/Be
G 2,5 n_{max} 25000

82 504 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	DKK Y8/3B	
Kort	BT 40	6	50	25	594,00	**106**
	BT 40	8	50	28	598,00	**108**
	BT 40	10	63	35	613,00	**110**
	BT 40	12	63	42	614,00	**112**
	BT 40	14	63	44	615,00	**114**
	BT 40	16	63	48	637,00	**116**
	BT 40	18	63	50	638,00	**118**
	BT 40	20	63	52	642,00	**120**
	BT 40	25	100	65	686,00	**125** [1]
	BT 40	32	100	72	797,00	**13200** [1]
	BT 40	40	120	90	882,00	**14000**
	BT 50	6	63	25	928,00	**30600**
	BT 50	8	63	28	939,00	**30800**
	BT 50	10	80	35	970,00	**31000**
	BT 50	12	80	42	975,00	**31200**
	BT 50	14	80	44	969,00	**31400**
	BT 50	16	80	48	999,00	**31600**
	BT 50	18	80	50	991,00	**31800**
	BT 50	20	80	52	1.001,00	**32000**
	BT 50	25	100	65	1.070,00	**32500** [1]
	BT 50	32	105	72	1.091,00	**33200** [1]
	BT 50	40	120	90	1.117,00	**34000**

1) Udførelse med 2 spændeskruer

Tilbehør

→ 58, 60

Antræksbolt

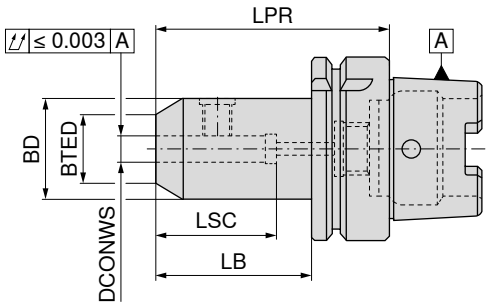
→ 284

Diverse

Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik
→ **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW

G 2,5 n_{max} 25000

82 404 ...

	Holder	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LSC mm	DKK Y8/3B	
Kort	HSK-A 63	6	65	25	15	39	34	1.052,00	**10657**
	HSK-A 63	8	65	28	20	39	34	1.052,00	**10857**
	HSK-A 63	10	65	35	25	39	39	1.052,00	**11057**
	HSK-A 63	12	80	42	30	54	44	1.052,00	**11257**
	HSK-A 63	14	80	44	32	54	44	1.052,00	**11457**
	HSK-A 63	16	80	48	36	54	47	1.052,00	**11657**
	HSK-A 63	18	80	50	38	54	47	1.052,00	**11857**
	HSK-A 63	20	80	52	40	54	49	1.052,00	**12057**
	HSK-A 63	25	110	65	45	84	54	1.052,00	**12557**
	HSK-A 63	32	110	72	52	84	58	1.052,00	**13257**
	HSK-A 63	40	125	80	60	99	71	1.052,00	**14057**
	HSK-A 100	6	80	25	15	51	34	1.410,00	**10655**
	HSK-A 100	8	80	28	20	51	34	1.410,00	**10855**
	HSK-A 100	10	80	35	25	51	39	1.410,00	**11055**
	HSK-A 100	12	80	42	30	51	44	1.410,00	**11255**
	HSK-A 100	14	80	44	32	51	44	1.410,00	**11455**
	HSK-A 100	16	100	48	36	71	47	1.410,00	**11655**
	HSK-A 100	18	100	50	38	71	47	1.410,00	**11855**
	HSK-A 100	20	100	52	40	71	49	1.410,00	**12055**
	HSK-A 100	25	100	65	45	71	54	1.410,00	**12555**
	HSK-A 100	32	100	72	52	71	58	1.410,00	**13255**
	HSK-A 100	40	110	80	60	81	68	1.410,00	**14055**

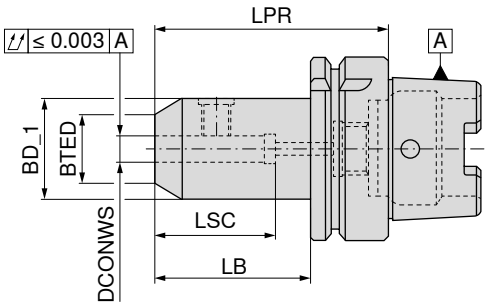
Spændeskrue

62 950 ...

Reservedele DCONWS	DKK W7	
6	6,00	**006**
8	7,00	**008**
10	10,00	**010**
12	10,00	**012**
14	10,00	**012**
16	12,00	**016**
18	12,00	**016**
20	15,00	**020**
25	27,00	**025**
32	30,00	**032**
40	30,00	**032**

Cylinderskaftholder (Weldon)

▲ Til skaft iht. DIN 6535 HB / 1835 B
▲ Fås også med Balluff chip



NEW NEW

	Holder	DCONWS $_{H5}$ mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB mm	LSC mm	G 2,5 n_{max} 25000 **82 740 ...** DKK Y8/3B		G 2,5 n_{max} 25000 **82 741 ...** DKK Y8/3B	
Kort	HSK-A 63	40	120	60	80	94	68	1.052,00	**14057**		
	HSK-A 63	40	120	60	80	94	68			996,00	**14057**

Medfølgende M3-skruer med SW 1,5 mm kan bruges som pakning til de to ekstra kølevæskehuller

Tilbehør

→ 156

Rør til overførsel af kølemiddel

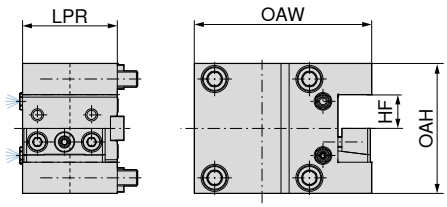
→ 284

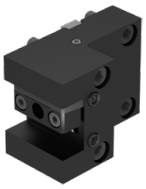
Diverse

Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik
→ **kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

HAAS/Doosan – BMT 65 – Firkant-længdeholder

▲ Version til direkte påskruning





NEW

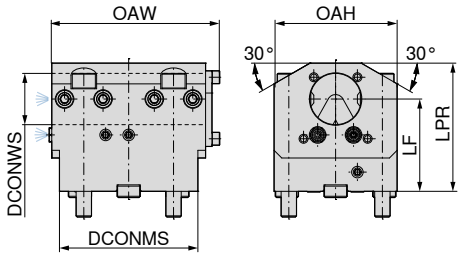
venstre

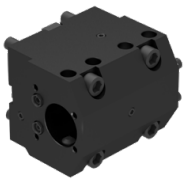
82 483 ...

Holder	Hulbillede	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	DKK Y7	
BMT 65	70 x 73	25	75	97	131	4.092,00	**00008**

HAAS/Doosan – BMT 65 – Kombiholder

▲ Version til direkte påskruning
▲ Dobbeltsidet version





NEW

IK

82 483 ...

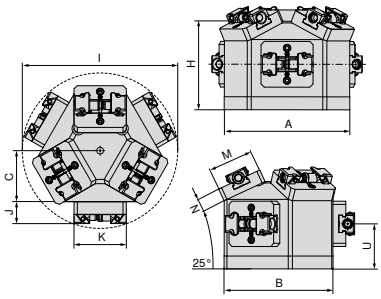
Holder	Hulbillede	DCONWS mm	LF mm	OAH mm	LPR mm	OAW mm	DCONMS mm	DKK Y7	
BMT 65	70 x 73	40	72	96	106	132	103	3.353,00	**03009**

CentriClamp – ZSG mini – 6-kantet opspændingstårn

Leveringsomfang:

6-delt opspændingstårn inkl. ZSG mini L-80 mm uden systembakker

ZSG mini

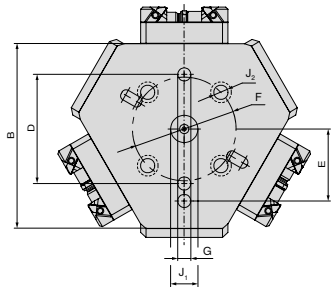


NEW

80 912 ...

A	B	C	H	I	J	K	M	N	U	WT	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	Y4	
193,24	169,40	78	135,7	236	33,7	80	70,4	20	70	13,5	34.782,00	**55000**

Mål på undersiden af ZSG mini – 6-kantet opspændingstårn

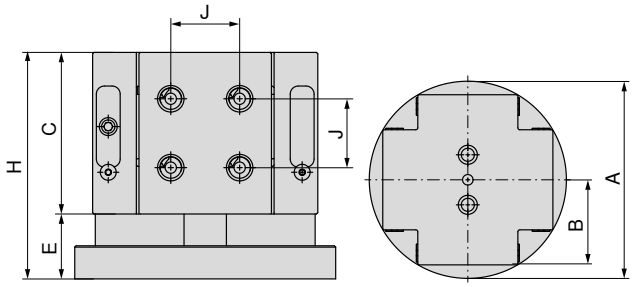


B	$D_{\pm 0.015}$	$E_{\pm 0.015}$	Ø F	G_{H7}	$J_{1\,H7}$	Ø J_2
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
169,40	100	66	95	12	25	13

MNG mini – 4-delt opspændingstårn

▲ inkl. 4 x MNG mini nulpunktspændesystem
▲ Monteringsbolte skal bestilles separat
▲ Materiale: Aluminium, hårdanodiseret

MNG mini

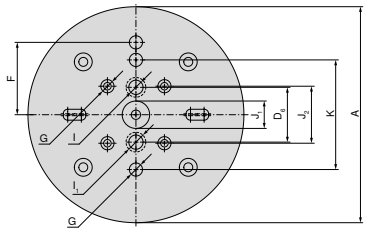


NEW

A mm	B mm	C mm	E mm	H mm	J ±0.015 mm	WT kg	80 915 ... DKK Y4	
197	85	122	49	171	52	12	14.661,00	54000

Egnet til: ESG 5 – 80 L-130 / ZSG 4 – 80 L-130 / ZSG mini – 70 L-80 / ZSG mini – 70 L-100

Mål på undersiden af MNG mini – 4-delt opspændingstårn



A mm	D_6 mm	F ±0.015 mm	G H7 mm	I H7 mm	I_1 H7 mm	J_1 H7 mm	J_2 ±0.015 mm	K ±0.015 mm
197	50	66	12	13	19	25	52	100

Oversigt system-tilbehør

Blindprop

▲ Afdækning til beskyttelse af skiftekontaktfladen
▲ Pris pr. stk.

MNG mini

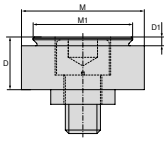
NEW

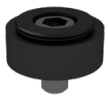
D_1 mm	80 915 ... DKK Y4	
16	99,00	51900

Oversigt systembakker

Anvendelsesbakke, rund, grip 3 mm

▲ Pris pr. stk.
▲ til adapterbakke**80 914 34000**

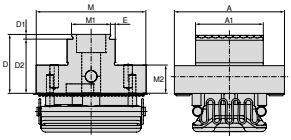


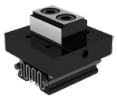


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18	3			42	34		329,00	**80 914 34500**										●	

Vendebakke, fast VS, grip 3 mm

▲ Pris pr. stk.
▲ VS = øget spændområde

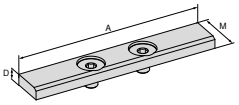




Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65	40	35	3	32	2,6	64	28	17	2.932,00	**80 914 34400**										●	
90	90		35	3	32	2,6	64	28	17	2.932,00	**80 914 34300**										●	

Bund, hård til overfræsning

▲ Pris pr. stk.



Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		5,4				15			374,00	**80 914 51200**										●	
90	90		5,4				15			419,00	**80 914 51100**										●	

Bæredygtighed er ikke et mål, men vores mission.

Vi har en ambitiøs bæredygtighedsmission, som vil ændre hele værdikæden. Men ægte bæredygtighed er kun noget, vi kan nå i fællesskab. Derfor rækker vores mission ud over vores eget område:

Vi vil gøre det muligt for vores kunder at producere mere bæredygtigt med vores produkter og serviceydelser. Med vores ambitiøse mission vil vi yde et vigtigt bidrag til at løse klimakrisen.

Mission nr. 1:
CO_2-neutral fra 2025

Mission nr. 2:
Reducere brugen af nye råstoffer

ConnACT Together for Sustainability

cutting.tools/dk/da/sustainability

CERATIZIT er en højteknologisk virksomhed specialiseret i spåntagende værktøjer og hårdmetalløsninger.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

Vores aktuelt gældende vilkår og betingelser kan findes på hjemmesiden. Billeder og priser er gældende med forbehold for korrektioner pga. tekniske forbedringer eller videreudvikling såvel som generelle slå- og trykfejl.

KOMPLEKSE KOMPONENTER.
MÅLRETTET SPÅNTAGNING.

DET ER LIGE OS

AVANCERET SPÅNTAGNING.
RÅDGIVNING I ØJENHØJDE.

INGEN MINDSTE BESTILLING.
STRAKS PÅ VEJ.

www.det-er-lige-os.dk

DIN Spåntagningsløsning

CERATIZIT Scandinavia AB
Box 9177 \ 200 39 Malmö
Tlf.: 8025 0669
info.scandinavia@ceratizit.com \ www.ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

09/2024 – 99 295 00264

UP2DATE

Stabil skrubbearbejdning med turbotilspænding!

Maksimal processikkerhed også ved svært tilgængelige emner.

... VORES NYHEDER

- Skrubfræsesystem **MaxiMill – Tangent** kompatibel med vibrationsdæmpede tværnot-fræsedorn
- Pilotbor **WTX – Micropilot** til meget små, krævende boringer med højeste præcision
- Robust skivefræsesystem **MaxiMill – Slot-SNHX**

CERATIZIT er en højteknologisk virksomhed specialiseret i spåntagende værktøjer og hårdmetalløsninger.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

Velkommen

Afgiv din bestilling hurtigt og nemt

Kundeservice

Ring på tlf. 8025 0669
til CERATIZIT Scandinavia AB

Det kan ikke blive nemmere

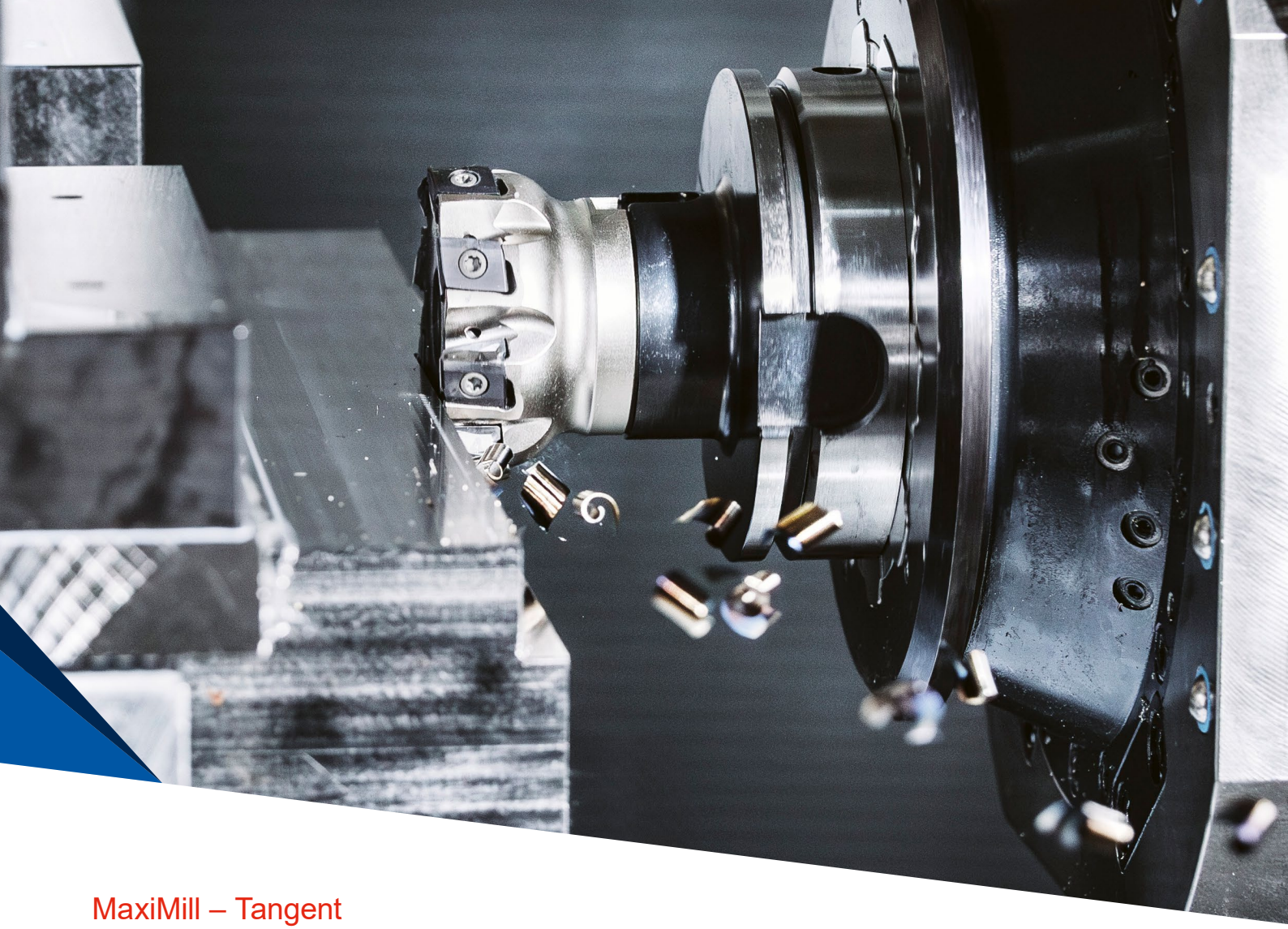
Bestilling via Online shop

https://cuttingtools.ceratizit.com

Rådgivning og procesoptimering på stedet

Din personlige tekniker

Dit kundenummer



MaxiMill – Tangent

Stabil skrubbearbejdning af stål og støbejern

CERATIZIT

Tangential vendeskærsfræser med maksimal fortanding

MaxiMill – Tangent sørger for den bedste stabilitet af skæret ved turbotilspænding

Kender du det? Har du en komponent, der skal bearbejdes, og kan du ikke se processen for alle de forstyrrende konturer? Her kan planfræserne ikke være med, ikke mindst fordi lange udhængslængder gør en stabil, vibrationssvag bearbejdning umulig.

Men det, der kan synes helt håbløst, skal bare have det rigtige værktøj – som den nye **MaxiMill – Tangent**. For denne tangentiale vendeskærsfræser viser især ved bearbejdning af emner i stål og støbejern, hvor sej den er.

→ **fra side 37**
Her finder du yderligere informationer om produktet.

cts.ceratizit.com/dk/da/maximill-tangent

Oversigt over fordelene ved MaxiMill – Tangent

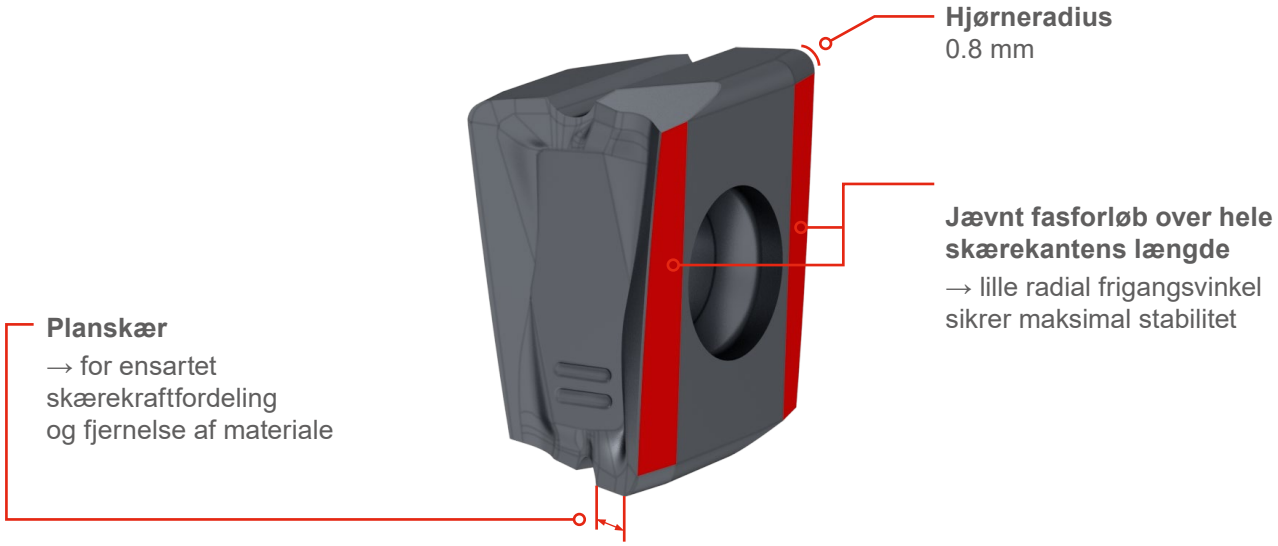
- ▲ Stabilt og letskærende system
- ▲ Robust konstruktion gør det muligt at have op til 50 % mere tilspænding
- ▲ Bredt spektrum af holdere med forskellige koblinger: G (gevind) / A (fræsedorn) / C (cylinderskaft)
- ▲ Maksimalt antal tænder på fræsekroppen takket være den tangentiale fastklemning
- ▲ Optimale plan- og rundløbsegenskaber med præcisionsslebne vendeskær og snævre fremstillingstolerancer på holderen
- ▲ Færre vibrationer takket være ulige tanddeling
- ▲ Hurtigt værktøjsskift takket være den bedre tilgængelighed

... også kompatibel med vibrationsdæmpet holder

→ for maksimal processikkerhed også ved emner med svær tilgængelighed

Slebne vendeskær med ekstra stabile skær

- ▲ Vendeskær til mange forskellige anvendelsesområder **P** / **K** / S / M
- ▲ 4 anvendelige skærkanter
- ▲ Spånbrydere: -F50 og -M50
- ▲ Præcisionsslebne vendeskær (str. -09 og -13)
- ▲ Maks. tilspændingsdybde:
  - ved vendeskærstørrelse -09 > 8 mm
  - ved vendeskærstørrelse -13 > 12 mm



Maksimal skærkantstabilitet

Mulighed for høje tilspændinger

Øget standtid

Øget performance og produktivitet

”Takket være den superstabile konstruktion, det effektive, fireskårne vendeskær og den tangential fastklemning af **MaxiMill – Tangent** kan man nu bearbejde emner med interferenskonturer nemt og økonomisk – med indbygget tilspændingsturbo.”

Robert Frei, Produktmanager vendeskærsfræsesystemer

WTX – Micropilot

Reduktion af værktøjsskift, tidsforbrug og omkostninger – med højeste præcision

Vores nyudviklede WTX – Micropilot gør det umulige muligt: Hvor forboring på skrå og buede overflader tidligere kun var muligt med at fræse en plan flade først, behøver man nu kun et enkelt værktøj: WTX – Micropilot. Ønsker du en 90° sænkning ved indgang af hullet? Det får du med WTX – Micropilot i en enkelt arbejdsgang. Det sparer værktøjsskift, tid og omkostninger.

Perfekt tilpasset vores mikrobor WTX – Micro fra 8xD – 30xD benyttes pilotboret i boredybder ned til 2,5xD. Takket være den gennemtænkte stjernegeometri med 160° spidsvinkel sørger værktøjet for, at følgeboret kan dykke rent ned uden at gå forkert. Den specielle Dragonskin-belægning sikrer optimal spånevakuering og længere standtider.

WNT

→ **fra side 12**
Her finder du yderligere informationer om produktet.

cts.ceratizit.com/dk/da/wtx-micro

Fordelene ved WTX – Micropilot:

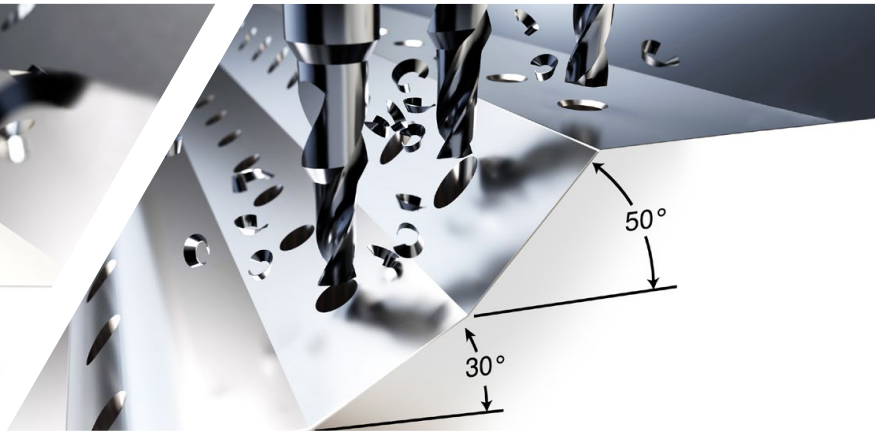
- ▲ Topavanceret: Substrat, geometri, belægning
- ▲ WTX – Micropilot (pilotbor) og WTX – Micro (dybhulsbor) er perfekt tilpasset hinanden
- ▲ Dybhulsboret går ikke forkert takket være de meget snævre tolerancer
- ▲ Optimal spånevakuering takket være gennemtænkt stjernegeometri og DPX74M-Dragonskin-belægning
- ▲ Mulighed for 90° sænkning ved indgang af hullet (ved lige forboringer)

Højeste produktivitet og processikkerhed takket være optimeret geometri og effektiv belægning

- ▲ Direkte forboring af lige, skrå og buede overflader med en hældning på op til 50°

Betydelige tids- og omkostningsbesparelser, fordi ekstra værktøj bortfalder – 2 procestrin i stedet for 3

Mulighed for direkte forboring af konvekse og konkave overflader



Mulighed for direkte forboring af skrå flader op til 50° eller 90° sænkning ved lige forboring

MaxiMill – Slot-SNHX

Robust skivefræsesystem

CERATIZIT

MaxiMill – Slot-SNHX: Notfræsning gjort let

Når der skal laves noter i stål, rustfrit stål, støbejernsmaterialer eller aluminium, kæmper mange operatører stadig ihærdigt mod ustabile bearbejdningsprocesser. Her hjælper de letskærende skivefræsere, som universelt kan tilpasses forskellige udfordringer og desuden sørger for en omkostningsoptimeret bearbejdning. Her kommer **MaxiMill – Slot-SNHX-systemet** til sin ret, da det takket være et bredt produktsortiment af holdere og vendeskær optimalt dækker skærebredder fra 6 – 16 mm og diametre fra 50 – 200 mm.

→ **fra side 43**
Her finder du yderligere informationer om produktet.

cts.ceratizit.com/dk/da/maximill-slot-snhx

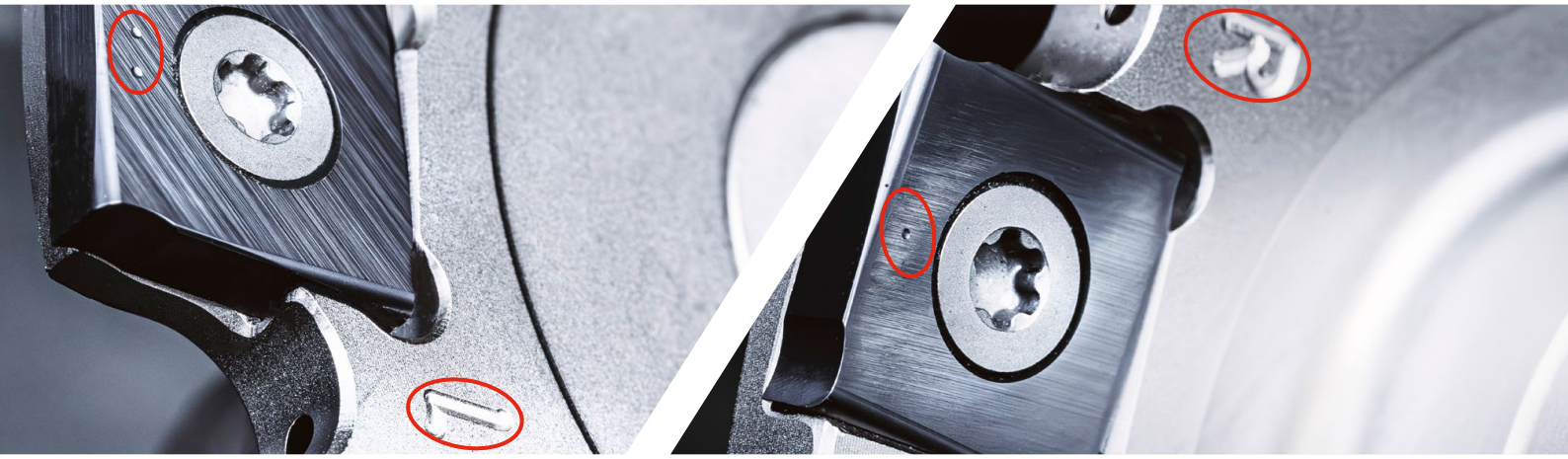
Fordele/udbytte

Holder

- ▲ Bredt spektrum af holdere med forskellige koblinger G (gevind), A (fræsedorn) og C (cylinderskaft)
- ▲ Skærebredder fra 6 mm til 16 mm og diametre fra 50 mm til 200 mm
- ▲ Høj ydeevne og processikkerhed takket være en tilpasset indvendig køling
- ▲ Reduceret risiko for fastklemte spåner på grund af snitopdeling
- ▲ Stjerneside uden forstyrrende konturer takket være holderens snævre fremstillingstolerancer
- ▲ Enkel tilpasning af systemet til specielle størrelser og specialværktøjer

Vendeskær

- ▲ Pålidelige vendeskær med bredt anvendelsesspektrum **P** / **M** / **K** / N
- ▲ Optimale plan- og rundløbsegenskaber takket være præcisionsslebne vendeskær
- ▲ Jævn notbasis og god frigang takket være de slebne vendeskær og en tilpasset placering af vendeskæret i holderen
- ▲ Holder- og skæregenskaber → problemfri indbygning



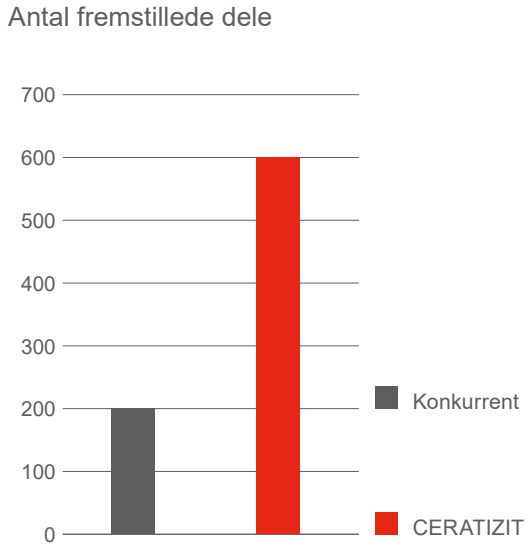
L ●● Venstre vendeskær

R ● Højre vendeskær

Den nye MaxiMill – Slot-SNHX i standtidstest

Anvendelse:	Bagsidebearbejdning
Materiale:	SG-Iron 500 / EN-GJS 500
Værktøj:	MaxiMill – Slot-SNHX
a_p:	3 mm
a_e:	42 mm
Standmængde:	600 stk.

- ▲ Bedre håndtering takket være den store vendeskærsklemskrue
- ▲ Blødere snit end konkurrenterne takket være det slebne skær
- ▲ Færre udgifter til udstyr takket være den forbedrede standtid og færre vendeskær



TESTRESULTAT

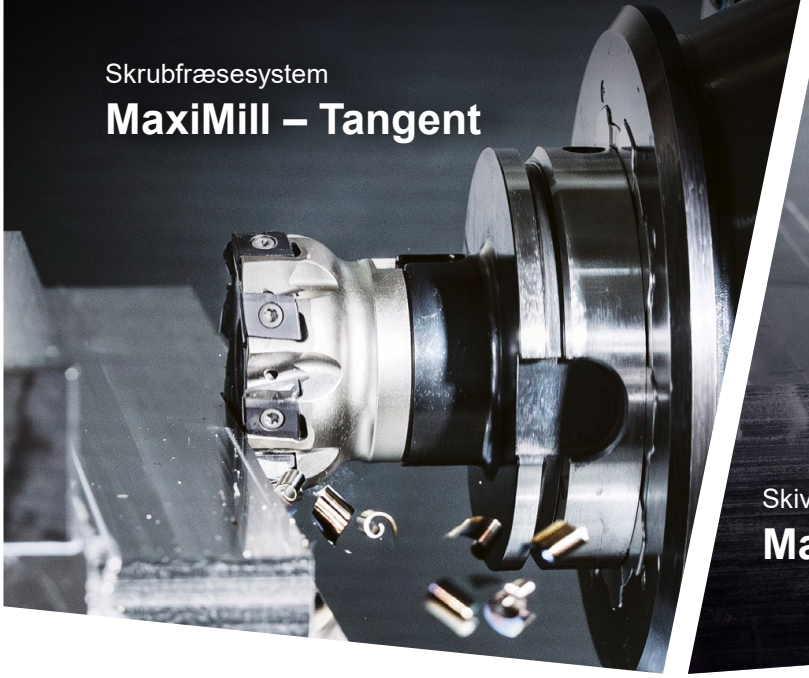
Overlegen ydeevne, standtider og nem håndtering!

Pilotbor

WTX – Micropilot

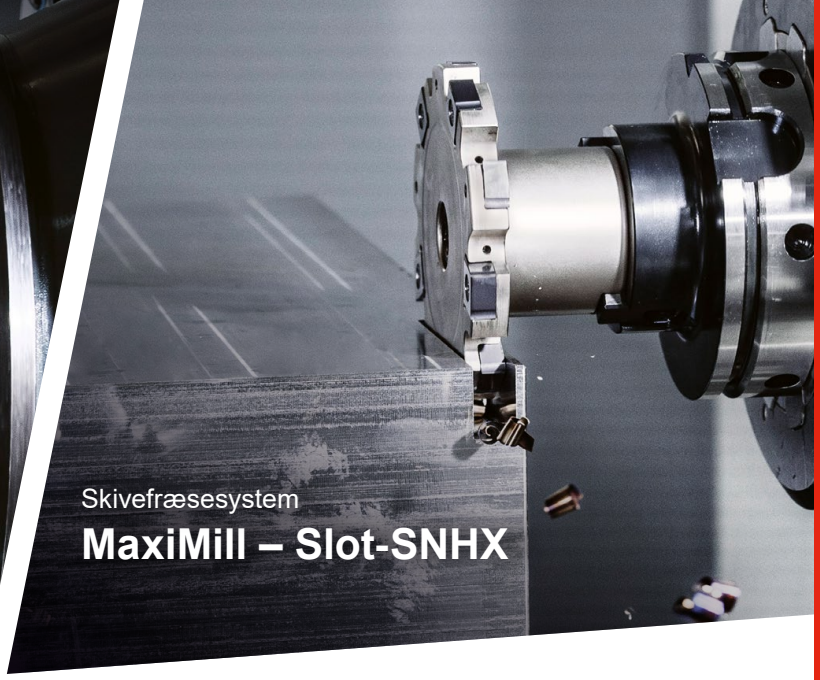
Indholdsfortegnelse

WNT	**Hårdmetal bor**
12–15	**WTX – Micropilot**
WNT	**Cirkulære- og gevindfræsere**
16–18	MonoThread – ZSGF
19	Produktudvidelse MonoThread – SGF UNJF og UNJC
CERATIZIT	**Drejning med vendeskær**
22–29	MaxiLock-D-klemholder med DirectCooling
WNT	**Hårdmetal fræsere**
30–33	Udvidelse fræser HPC – UNI-type ML



Skrubfræsesystem

MaxiMill – Tangent



Skivefræsesystem

MaxiMill – Slot-SNHX

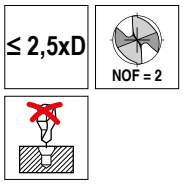
CERATIZIT	Fræsning med vendeskær
34–36	MaxiMill – HFCD
37–42	**MaxiMill – Tangent**
43–47	**MaxiMill – Slot-SNHX**
WNT	Værktøjsholdere og tilbehør
54–56	**Vibrationsdæmpet tværnot-fræsedorn**
WNT	Emneopspænding
58–60	MNG basisskær
61–65	Udvidelse MNG mini

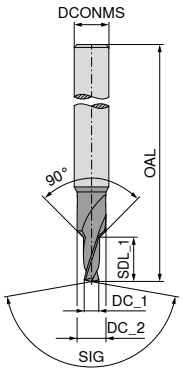
Vibrationsdæmpet tværnot-fræsedorn

Videre til produkterne

WTX – Pilotbor 90°

- ▲ Specialpilotbor til WTX – Micro dybhulsbor (8xD–30xD)
- ▲ Mulighed for direkte forboring af skrå og buede flader op til 50° hældningsvinkel
- ▲ 90° forsænkning ved boringens indgang kan realiseres med en lige gevindskæreflade





NEW

MICRO PILOT

DPX74M

DRAGONSKIN

SIG 160°

HM

10 692 ...

DC_1 m6 mm	DC_2 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	DKK T4/9F	
0,8	1,7	4	55	2,00	332,00	**00800**
0,9	1,7	4	55	2,25	332,00	**00900**
1,0	2,0	4	55	2,50	332,00	**01000**
1,1	2,0	4	55	2,75	332,00	**01100**
1,2	2,0	4	55	3,00	332,00	**01200**
1,3	2,5	4	55	3,25	332,00	**01300**
1,4	2,5	4	55	3,50	332,00	**01400**
1,5	3,0	4	55	3,75	332,00	**01500**
1,6	3,0	4	55	4,00	332,00	**01600**
1,7	3,0	4	55	4,25	332,00	**01700**
1,8	3,5	4	55	4,50	332,00	**01800**
1,9	3,5	4	55	4,75	332,00	**01900**
2,0	3,5	6	65	5,00	394,00	**02000**
2,1	3,5	6	65	5,25	394,00	**02100**
2,2	4,5	6	65	5,50	394,00	**02200**
2,3	4,5	6	65	5,75	394,00	**02300**
2,4	4,5	6	65	6,00	394,00	**02400**
2,5	4,5	6	65	6,25	394,00	**02500**
2,6	4,5	6	65	6,50	394,00	**02600**
2,7	5,0	6	65	6,75	394,00	**02700**
2,8	5,0	6	65	7,00	394,00	**02800**
2,9	5,0	6	65	7,25	394,00	**02900**

P	●
M	○
K	●
N	
S	●
H	
O	

→ v_c side 13
→ Bearbejdningsinformation: Side 14+15

Vejledende skæredata – WTX – Micropilot

	Materialeundergruppe	Indeks	Styrke N/mm²* / HB / HRC	10 692 ... Uden IK	2,5xD ≤ Ø 1	> Ø 1–1,25	> Ø 1,25–1,5	> Ø 1,5–2	> Ø 2–2,5	> Ø 2,5–3
				v_c (m/min)	f (mm/O)					
P	Ulegeret stål	P.1.1	420 N/mm² / 125 HB	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		P.1.2	640 N/mm² / 190 HB	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		P.1.3	840 N/mm² / 250 HB	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		P.1.4	910 N/mm² / 270 HB	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		P.1.5	1010 N/mm² / 300 HB	60	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
	Lavtlegeret stål	P.2.1	610 N/mm² / 180 HB	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		P.2.2	930 N/mm² / 275 HB	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		P.2.3	1010 N/mm² / 300 HB	60	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		P.2.4	1200 N/mm² / 375 HB							
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1	680 N/mm² / 200 HB	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		P.3.2	1100 N/mm² / 300 HB	50	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		P.3.3	1300 N/mm² / 400 HB							
	Rustfrit stål	P.4.1	680 N/mm² / 200 HB	**50**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
		P.4.2	1010 N/mm² / 300 HB	**35**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
M	Rustfrit stål	M.1.1	610 N/mm² / 180 HB	40	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
		M.2.1	300 HB	40	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
		M.3.1	780 N/mm² / 230 HB	40	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
K	Gråt støbejern	K.1.1	350 N/mm² / 180 HB	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		K.1.2	500 N/mm² / 260 HB	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	540 N/mm² / 160 HB	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		K.2.2	845 N/mm² / 250 HB	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
	Aduceret støbejern	K.3.1	440 N/mm² / 130 HB	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
		K.3.2	780 N/mm² / 230 HB	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	60 HB							
		N.1.2	340 N/mm² / 100 HB							
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	250 N/mm² / 75 HB							
		N.2.2	300 N/mm² / 90 HB							
		N.2.3	440 N/mm² / 130 HB							
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	375 N/mm² / 110 HB							
		N.3.2	300 N/mm² / 90 HB							
		N.3.3	340 N/mm² / 100 HB							
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	70 HB							
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	680 N/mm² / 200 HB	**15**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
		S.1.2	950 N/mm² / 280 HB	**15**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
		S.2.1	840 N/mm² / 250 HB	10	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
		S.2.2	1180 N/mm² / 350 HB	10	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
		S.2.3	1080 N/mm² / 320 HB	10	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
	Titanlegeringer	S.3.1	400 N/mm²	**30**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
		S.3.2	1050 N/mm² / 320 HB	**20**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
		S.3.3	1400 N/mm² / 410 HB							
H	Hærdet stål	H.1.1	46–55 HRC							
		H.1.2	56–60 HRC							
		H.1.3	61–65 HRC							
		H.1.4	66–70 HRC							
	Hårdt støbegods	H.2.1	400 HB							
	Hærdet støbejern	H.3.1	55 HRC							
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	≤ 150 N/mm²							
		O.1.2	≤ 100 N/mm²							
		O.2.1	≤ 1000 N/mm²							
		O.2.2	≤ 1000 N/mm²							
		O.3.1								

*** Brudstyrke**

Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

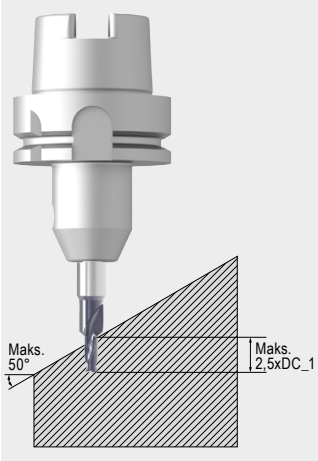
WTX – Micropilot anvendelseseksempel

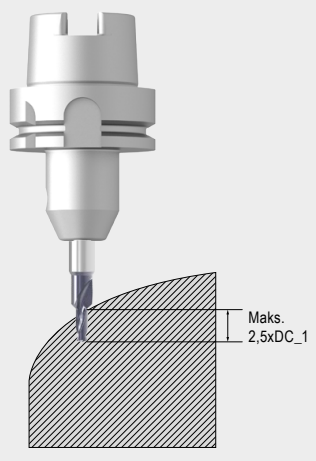
Generelle tips

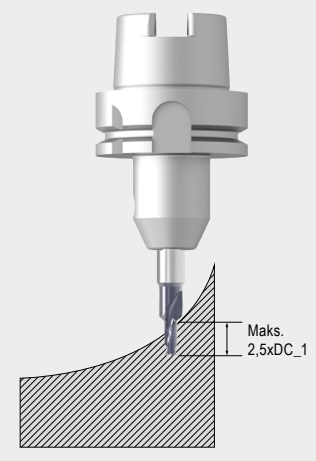
Det anbefales at benytte et værktøj med udvendig køling. Vær opmærksom på at kølesmøremidlet føres direkte til værktøjets spids. Dette sikrer en tilstrækkelig køling og spånevakuering. Benyt vores anbefalede skæredata ved brugen af værktøjet.

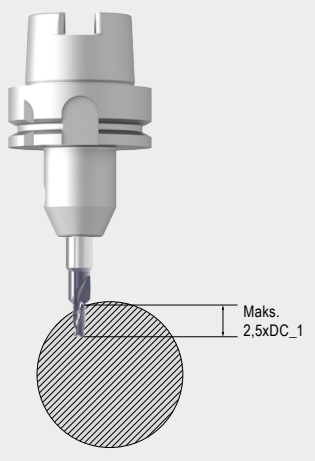
1. Pilotboring på skrå eller buede overflader

Fremstil pilotboring på én gang op til en maksimal huldybde på 2,5xD. Skrå eller buede overflader kan bearbejdes op til en maks. hældning på 50° uden forudgående forsænkning. Det er ikke muligt at anvende en forsænkning ved hulindgangen på vinklede eller buede overflader.



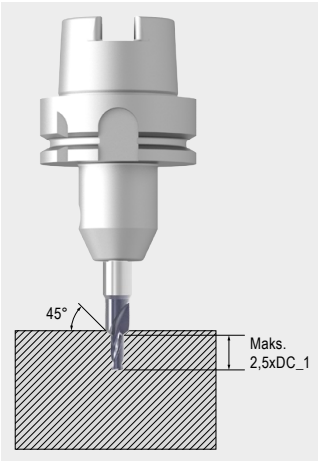






2. Pilotboring med 90° fase

Pilotboring i én arbejdsgang. Ved behov kan der (ved en jævn forboring) desuden fås en 90° fas, efter der er opnået en boredybde på 2,5xD.

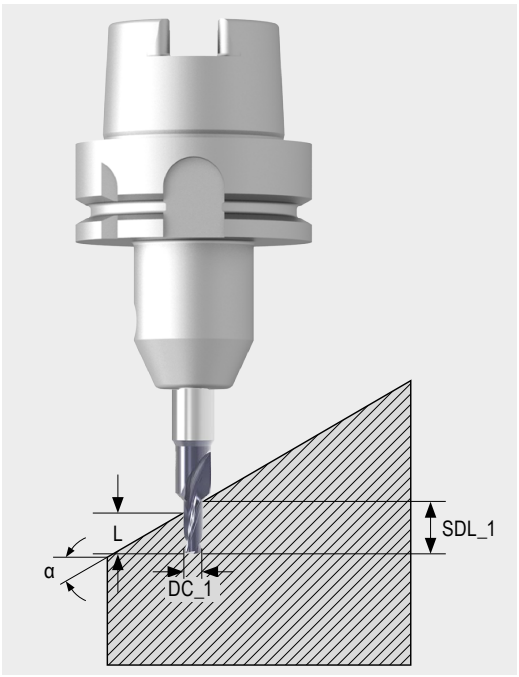


Beregning af pilotboredybde ved en skrå forboring

Ved skrå forboringssituationer ændrer pilotboringens færdige dybde sig afhængigt af hældningsvinklen. Denne kan bestemmes på baggrund af følgende formel:

$$L = SDL_1 - (DC_1 \times \tan(\alpha))$$

DC_1 = Skærediameter
SDL_1 = Trinlængde (maks. 2,5xDC 1)
α = Hældningsvinkel emneoverflade (maks. 50°)
L = Færidge pilotboredybde

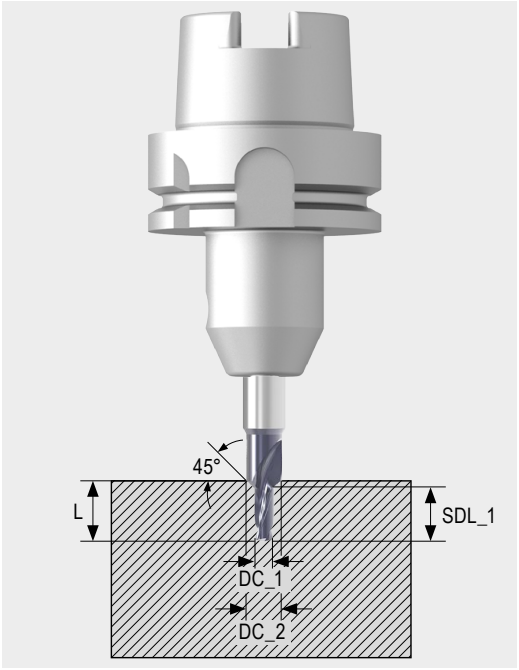


Beregning af den maksimale boredybde med 90° forsænkning

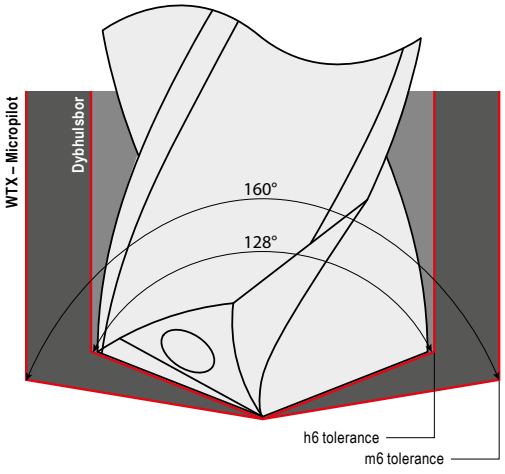
Ved hjælp af følgende formel kan den maksimale boredybde inkl. 90° sænkning bestemmes.

$$L = \left(\frac{DC_2 - DC_1}{2}\right) + SDL_1$$

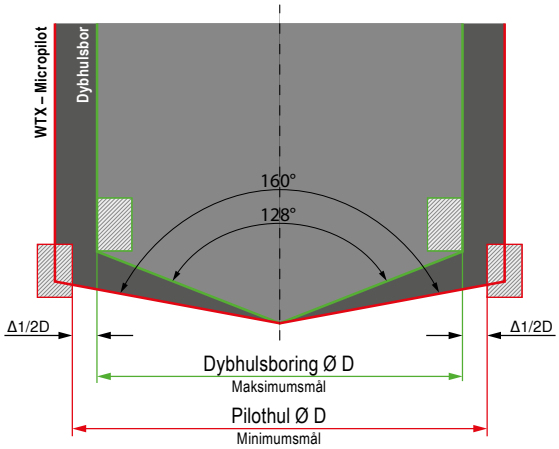
DC_1 = Skærediameter
DC_2 = Maks. forsænkning
SDL_1 = Trinlængde (maks. 2,5xDC 1)
L = Maks. boredybde inkl. forsænkning



Tolerancer og vinkler

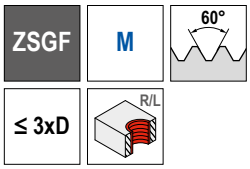


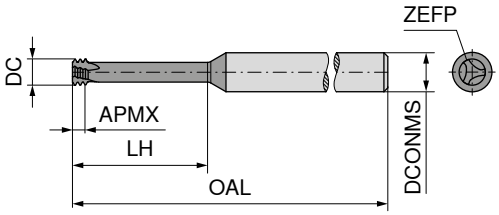
For at bruge pilot- og dybhulsbor efter hinanden uden kollision skal ΔD = ØD (pilotboring) – ØD (dybhulsboring) > 0



MonoThread – Cirkulær-skaftgevindfræser

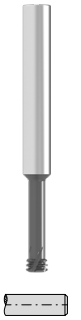
▲ Profilkorrigeret





NEW

AlTiN



HM

50 545 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK W1/5D	
1,53	M2	0,40	39	0,80	6,0	3	3	681,00	**02000**
2,37	M3	0,50	58	1,35	9,5	6	3	681,00	**03000**
3,10	M4	0,70	58	1,95	12,5	6	3	681,00	**04000**
3,80	M5	0,80	58	2,30	16,0	6	3	681,00	**05000**
4,65	M6	1,00	58	2,70	20,0	6	3	681,00	**06000**
6,00	M8	1,25	58	3,20	24,0	6	3	681,00	**08000**
7,80	M10	1,50	64	3,80	31,5	8	3	849,00	**10000**
9,00	M12	1,75	73	4,55	37,8	10	3	954,00	**12000**

NEW

50 550 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK W1/5D	
1,53	M2	0,40	39	1,00	10,4	3	3	767,00	**02000**[1)]
2,37	M3	0,50	39	1,30	12,5	3	3	733,00	**03000**
3,10	M4	0,70	58	1,80	16,7	6	3	733,00	**04000**
4,00	M5	0,80	58	2,10	20,8	6	3	733,00	**05000**
4,80	M6	1,00	58	2,55	25,0	6	3	733,00	**06000**
6,40	M8	1,25	64	3,15	33,5	8	3	908,00	**08000**
8,00	M10	1,50	76	3,85	41,5	8	3	908,00	**10000**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

1) 5xD

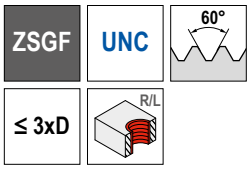
→ v_c/f_z side 21

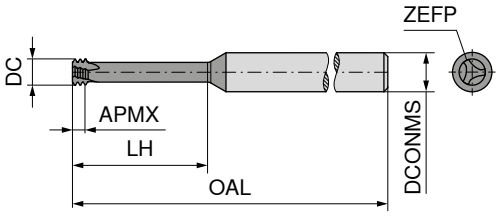
→ **Kapitel 7 – Cirkulære- og gevindfræsere**

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.

MonoThread – Cirkulær-skaftgevindfræser

▲ Profilkorrigeret





NEW

AlTiN

HM

50 557 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK W1/5D	
3,678	UNC No.10-No.12	1,058	58	3,17	15,5	6	3	768,00	**01000**
4,697	UNC 1/4	1,27	58	3,81	19,0	6	3	768,00	**01400**
6,000	UNC 5/16	1,411	58	4,23	23,0	6	3	768,00	**51600**
7,345	UNC 3/8	1,588	64	4,76	30,2	8	3	980,00	**03800**
7,700	UNC 7/16	1,814	64	5,44	35,2	8	3	980,00	**71600**
9,376	UNC 1/2	1,954	73	5,86	40,1	10	3	1.106,00	**01200**
10,920	UNC 9/16	2,117	105	6,35	45,0	12	3	1.451,00	**91600**
11,419	UNC 5/8	2,309	105	6,93	50,0	12	3	1.451,00	**05800**
15,210	UNC 3/4	2,540	105	7,62	59,7	16	4	2.119,00	**03400**

NEW

50 559 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK W1/5D	
4,696	UNF 1/4	0,907	58	2,72	19,0	6	3	768,00	**01400**
6,217	UNF 5/16, 3/8	1,058	64	3,17	24,0	8	3	980,00	**51600**
7,994	UNF 7/16	1,270	64	3,81	34,5	8	3	980,00	**71600**
11,993	UNF 5/8	1,411	105	4,23	49,0	12	4	1.538,00	**05800**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 21

→ **Kapitel 7 – Cirkulære- og gevindfræsere**

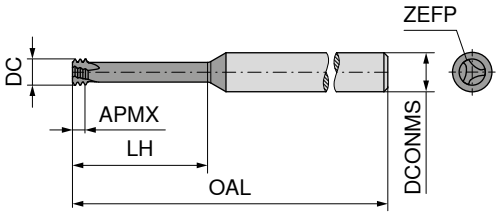
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.

MonoThread – Cirkulær-skaftgevindfræser

▲ Profilkorrigeret

ZSGF | UNC | UNF | 60°

≤ 2xD | R/L



NEW

AlTiN

HM

50 568 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK W1/5D	
1,400	UNC No.1 / UNF No.2	0,397	58	1,19	3,8	6	3	697,00	**01200**
1,646	UNC No.2 / UNF No.3	0,454	58	1,36	4,4	6	3	697,00	**02300**
1,901	UNC No.3 / UNF No.4	0,529	58	1,59	5,2	6	3	697,00	**03400**
2,034	UNC No.4	0,635	58	1,91	6,3	6	3	776,00	**04000**
2,416	UNC No.5 / UNF No.6	0,635	58	1,91	7,0	6	3	776,00	**05600**

≤ 2xD | G | 55°

NEW

50 569 ...

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK W1/5D	
7,790	G1/8	0,907	64	2,72	19,5	8	3	860,00	**01800**
10,015	G 1/4-3/8	1,337	73	4,01	30,0	10	4	1.017,00	**01400**
12,013	G 1/2-G7/8	1,814	84	5,44	37,0	12	4	1.260,00	**01200**
15,900	G 1-2	2,309	105	6,93	44,0	16	4	1.653,00	**01000**

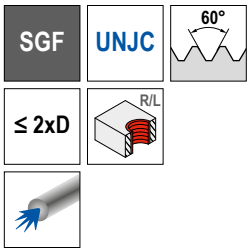
P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

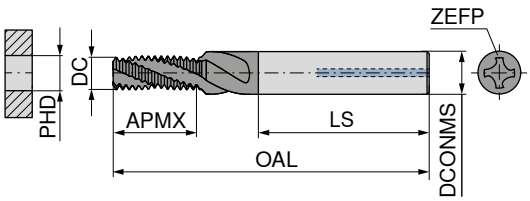
→ v_c/f_z side 21

→ **Kapitel 7 – Cirkulære- og gevindfræsere**
Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.

MonoThread – Gevindfræser

▲ Profilkorrigeret





NEW

AlTiN

HM

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PHD mm	50 524 ... DKK W1/5D	
4,70	UNJC 1/4-20	0,907	55	14,27	36	6	4	5,6	1.313,00	**01400**
6,22	UNJC 5/16-18	1,411	62	16,32	36	8	4	7,0	1.429,00	**05160**
7,79	UNJC 3/8-16	1,588	74	20,01	40	10	4	8,6	1.532,00	**03800**
8,57	UNJC 7/16-14	1,814	79	22,87	45	12	4	10,0	1.933,00	**07160**
9,38	UNJC 1/2-13	1,270	79	26,75	45	12	5	11,5	1.933,00	**01200**

NEW

DC mm	Gevind	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PHD mm	50 533 ... DKK W1/5D	
2,44	UNJF 6-40	0,635	42	7,42	28	4	3	2,95	1.166,00	**06000**
3,14	UNJF 8-36	0,706	49	8,91	36	6	3	3,50	1.275,00	**08000**
3,95	UNJF 10-32	0,794	55	9,97	36	6	3	4,10	1.275,00	**10000**
4,70	UNJF 1/4-28	0,907	55	14,27	36	6	4	5,60	1.313,00	**01400**
6,22	UNJF 5/16-24	1,058	62	16,59	36	8	4	7,00	1.429,00	**05160**
7,79	UNJF 3/8-24	1,058	74	19,77	40	10	4	8,60	1.532,00	**03800**
9,32	UNJF 7/16-20	1,270	79	22,39	45	12	5	10,00	1.532,00	**07160**
9,38	UNJF 1/2-20	1,270	79	25,34	45	12	5	11,50	1.933,00	**01200**
12,90	UNJF 5/8-18	1,411	102	33,59	48	16	5	14,50	2.326,00	**05800**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 21

→ Kapitel 7 – Cirkulære- og gevindfræsere

Ved cirkulærfræsning skal man ved beregning af tilspændingen være opmærksom på, om der arbejdes med periferitilspænding v_f eller centerlinjetilspænding v_{fm}.

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejledende skæredata

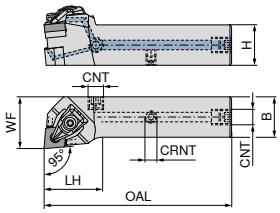
Indeks	50 545 ..., 50 550 ..., 50 557 ..., 50 559 ..., 50 568 ..., 50 569 ...				50 524 ..., 50 533 ...			
	ZSGF	AlTiN – Performance HM			SGF	AlTiN – Performance HM		
		Ø 1,5 – 5,9	Ø 6,0 – 11,9	Ø 12,0 – 20,0		Ø 2,4 – 5,9	Ø 6,0 – 11,9	Ø 12,0 – 20,0
	v_c (m/min)	f_z (mm/tand)			v_c (m/min)	f_z (mm/tand)		
P.1.1	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20	80–150	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.2	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.3	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.4	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.5	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20	60–100	0,01–0,04	0,04–0,06	0,04–0,10
P.2.1	60–90	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.2	60–90	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18	80–100	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.3	60–90	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18	80–100	0,010–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.4	60–90	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18	80–100	0,010–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.3.1	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18	70–90	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12
P.3.2	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18	60–80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.3.3	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18	50–70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.1	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18	70–90	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.2	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18	60–80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
M.1.1	60–90	0,02–0,06	0,06–0,11	0,12–0,13	60–100	0,01–0,04	0,04–0,08	0,08–0,10
M.2.1	60–90	0,02–0,06	0,06–0,11	0,12–0,13	60–100	0,01–0,03	0,03–0,06	0,06–0,10
M.3.1	60–90	0,02–0,06	0,06–0,11	0,12–0,13	60–100	0,01–0,03	0,03–0,06	0,06–0,10
K.1.1	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18	80–120	0,02–0,06	0,06–0,12	0,10–0,15
K.1.2	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18	80–120	0,02–0,05	0,05–0,10	0,10–0,12
K.2.1	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18	80–100	0,02–0,05	0,05–0,10	0,08–0,15
K.2.2	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18	80–100	0,02–0,05	0,05–0,10	0,08–0,12
K.3.1	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18	80–100	0,015–0,05	0,05–0,08	0,08–0,12
K.3.2	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18	80–100	0,015–0,03	0,03–0,08	0,08–0,12
N.1.1	100–200	0,04–0,11	0,13–0,16	0,17–0,18	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.1.2	100–200	0,04–0,11	0,13–0,16	0,17–0,18	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.1	100–200	0,04–0,1	0,07–0,16	0,17–0,18	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.2	100–200	0,04–0,1	0,07–0,16	0,17–0,18	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.3	60–140	0,04–0,06	0,07–0,11	0,13–0,14	100–250	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.1	50–200	0,05–0,16	0,14–0,19	0,19–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.2	50–200	0,05–0,16	0,14–0,19	0,19–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.3	50–200	0,05–0,16	0,14–0,19	0,19–0,20	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.4.1	50–200	0,04–0,11	0,07–0,17	0,17–0,18	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
S.1.1	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08	40–100	0,01–0,04	0,04–0,07	0,07–0,12
S.1.2	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08				
S.2.1	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08				
S.2.2	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08				
S.2.3	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08				
S.3.1	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08	40–100	0,01–0,04	0,04–0,07	0,07–0,15
S.3.2	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08				
S.3.3	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08				
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	100–200	0,06–0,16	0,19–0,22	0,22–0,3	100–400	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.1.2	100–200	0,06–0,16	0,19–0,22	0,22–0,3	100–400	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.2.1	100–200	0,06–0,16	0,19–0,22	0,22–0,3	50–80	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.2.2	100–200	0,06–0,16	0,19–0,22	0,22–0,3	50–80	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.3.1	60–140	0,05–0,15	0,14–0,20	0,20–0,25				

Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

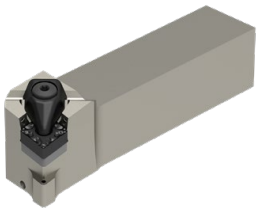
MaxiLock-D – DCLN 95° DC – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 510 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 510 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm					
DCLN R/L 2020 X09 DC	20	20	94	25	25	M6	G1/8"	2	CN.. 0903	1.738,00	**52000**	1.738,00	**52001**
DCLN R/L 2020 X12 DC	20	20	101	32	25	M6	G1/8"	4	CN.. 1204	1.738,00	**62000**	1.738,00	**62001**
DCLN R/L 2525 X12 DC	25	25	116	32	32	M6	G1/8"	4	CN.. 1204	1.738,00	**62500**	1.738,00	**62501**
DCLN R/L 3225 X12 DC	32	25	132	32	32	M6	G1/8"	4	CN.. 1204	1.908,00	**63200**	1.908,00	**63201**
DCLN R/L 2525 X16 DC	25	25	122	38	32	M6	G1/8"	6,5	CN.. 1606	1.925,00	**72500**	1.925,00	**72501**
DCLN R/L 3232 X16 DC	32	32	142	42	40	M6	G1/8"	6,5	CN.. 1606	1.965,00	**73200**	1.965,00	**73201**
DCLN R/L 3232 X19 DC	32	32	142	42	40	M6	G1/8"	6,5	CN.. 1906	2.015,00	**83200**	2.015,00	**83201**
DCLN R/L 4040 X19 DC	40	40	167	42	50	M6	G1/8"	6,5	CN.. 1906	2.077,00	**94000**	2.077,00	**94001**

Klemskrue

HM-underlag C

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
70 510 52000 / 70 510 52001	M3x7 - IP	31,00	**819**	69,00	**848**	M6x6	29,00	**86700**
70 510 62000 / 70 510 62001	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**810**	M6x6	29,00	**86700**
70 510 62500 / 70 510 62501	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**810**	M6x6	29,00	**86700**
70 510 63200 / 70 510 63201	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**810**	M6x6	29,00	**86700**
70 510 72500 / 70 510 72501	M5x14 - IP	41,00	**821**	116,00	**814**	M6x6	29,00	**86700**
70 510 73200 / 70 510 73201	M5x14 - IP	41,00	**821**	116,00	**814**	M6x6	29,00	**86700**
70 510 83200 / 70 510 83201	M5x14 - IP	41,00	**821**	124,00	**816**	M6x6	29,00	**86700**
70 510 94000 / 70 510 94001	M5x14 - IP	41,00	**821**	124,00	**816**	M6x6	29,00	**86700**

X-klampe-sortiment

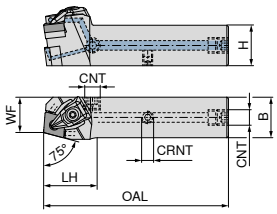
Torx nøgle

Køleprop

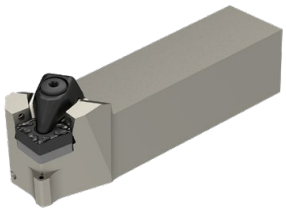
Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
70 510 52000 / 70 510 52001	228,00	**823**	T09 - IP	108,00	**126**	G 1/8"	34,00	**294**
70 510 62000 / 70 510 62001	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**
70 510 62500 / 70 510 62501	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**
70 510 63200 / 70 510 63201	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**
70 510 72500 / 70 510 72501	252,00	**825**	T20 - IP	121,00	**129**	G 1/8"	34,00	**294**
70 510 73200 / 70 510 73201	252,00	**825**	T20 - IP	121,00	**129**	G 1/8"	34,00	**294**
70 510 83200 / 70 510 83201	276,00	**826**	T20 - IP	121,00	**129**	G 1/8"	34,00	**294**
70 510 94000 / 70 510 94001	276,00	**826**	T20 - IP	121,00	**129**	G 1/8"	34,00	**294**

MaxiLock-D – DCBN 75° DC – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



										NEW	NEW
										venstre	højre
										70 507 ...	**70 507 ...**
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK	DKK
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24	2A/24
DCBN R/L 2525 X12 DC	25	25	114	30	22	M6	G1/8"	4	CN.. 1204	1.738,00 **82500**	1.738,00 **82501**
DCBN R/L 2525 X16 DC	25	25	120	36	22	M6	G1/8"	6,5	CN.. 1606	1.925,00 **62500**	1.925,00 **62501**

Klemskrue

HM-underlag C

Spændeskrue

					70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**
Reservedele					DKK		DKK		DKK
Til artikelnr.					2A/28		2A/28		2A/28
70 507 82500 / 70 507 82501	M4,5x12 - IP	29,00	**820**		76,00	**810**	M6x6	29,00	**86700**
70 507 62500 / 70 507 62501	M5x14 - IP	41,00	**821**		116,00	**814**	M6x6	29,00	**86700**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

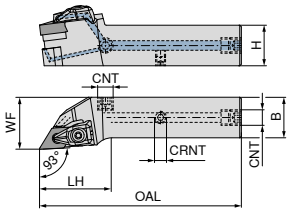
Køleprop

					80 950 ...			**70 950 ...**	
Reservedele		DKK			DKK			DKK	
Til artikelnr.		2A/28			Y7			2A/28	
70 507 82500 / 70 507 82501		225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**
70 507 62500 / 70 507 62501		252,00	**825**	T20 - IP	121,00	**129**	G 1/8"	34,00	**294**

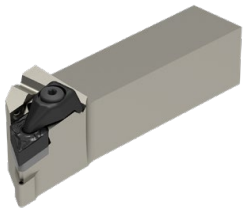
MaxiLock-D – DDJN 93° DC – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	NEW venstre 70 546 ... DKK 2A/24		NEW højre 70 546 ... DKK 2A/24	
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm					
DDJN R/L 2020 X11 DC	20	20	99	30	25	M6	G1/8"	2	DN.. 1104	1.738,00	**82000**	1.738,00	**82001**
DDJN R/L 2525 X11 DC	25	25	114	30	32	M6	G1/8"	2	DN.. 1104	1.738,00	**82500**	1.738,00	**82501**
DDJN R/L 2020 X15 DC	20	20	109	40	25	M6	G1/8"	4	DN.. 1504 / 1506	1.738,00	**72000**	1.738,00	**72001**
DDJN R/L 2525 X15 DC	25	25	124	40	32	M6	G1/8"	4	DN.. 1504 / 1506	1.784,00	**72500**	1.784,00	**72501**
DDJN R/L 3225 X15 DC	32	25	140	40	32	M6	G1/8"	4	DN.. 1504 / 1506	1.908,00	**73200**	1.908,00	**73201**

Ved brug af DN.. 1504 vendeskær benyt underlag artikelnr. **70 950 40000**.

Klemskrue

HM-underlag-D

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
70 546 82000 / 70 546 82001	M3x7 - IP	31,00	**819**	34,00	**808**	M6x6	29,00	**86700**
70 546 82500 / 70 546 82501	M3x7 - IP	31,00	**819**	34,00	**808**	M6x6	29,00	**86700**
70 546 72000 / 70 546 72001	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**811**	M6x6	29,00	**86700**
70 546 72500 / 70 546 72501	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**811**	M6x6	29,00	**86700**
70 546 73200 / 70 546 73201	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**811**	M6x6	29,00	**86700**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

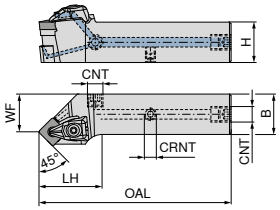
Køleprop

Reservedele Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28			80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
70 546 82000 / 70 546 82001	272,00	**835**	T09 - IP	108,00	**126**	G 1/8"	34,00	**294**
70 546 82500 / 70 546 82501	272,00	**835**	T09 - IP	108,00	**126**	G 1/8"	34,00	**294**
70 546 72000 / 70 546 72001	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**
70 546 72500 / 70 546 72501	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**
70 546 73200 / 70 546 73201	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**

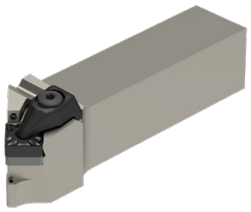
MaxiLock-D – DSSN 45° DC – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



										NEW	NEW
										venstre	højre
										70 517 ...	**70 517 ...**
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	DKK	DKK
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24	2A/24
DSSN R/L 2020 X12 DC	20	20	104	35	16,7	M6	G1/8"	4	SN.. 1204	1.738,00 **62000**	1.738,00 **62001**
DSSN R/L 2525 X12 DC	25	25	119	35	24,2	M6	G1/8"	4	SN.. 1204	1.738,00 **62500**	1.738,00 **62501**
DSSN R/L 3225 X12 DC	32	25	135	35	24,2	M6	G1/8"	4	SN.. 1204	1.908,00 **63200**	1.908,00 **63201**

Klemskrue

HM-underlag-S

Spændeskrue

						70 950 ...		**70 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele						DKK		DKK	DKK
Til artikelnr.						2A/28		2A/28	2A/28
70 517 62000 / 70 517 62001	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	M4,5x12 - IP	76,00	**813**	M6x6	29,00	**86700**
70 517 62500 / 70 517 62501	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	M4,5x12 - IP	76,00	**813**	M6x6	29,00	**86700**
70 517 63200 / 70 517 63201	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	M4,5x12 - IP	76,00	**813**	M6x6	29,00	**86700**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

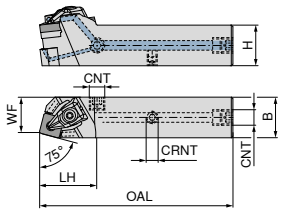
Køleprop

						70 950 ...		**80 950 ...**	**70 950 ...**
Reservedele						DKK		DKK	DKK
Til artikelnr.						2A/28		Y7	2A/28
70 517 62000 / 70 517 62001	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**	
70 517 62500 / 70 517 62501	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**	
70 517 63200 / 70 517 63201	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**	

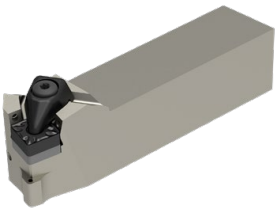
MaxiLock-D – DSBN 75° DC – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:

Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



NEW

højre

70 522 ...

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2A/24	
DSBN R 2020 X12 DC	20	20	104	35	17,2	M6	G1/8"	4	SN.. 1204	1.738,00	**62001**
DSBN R 2525 X12 DC	25	25	119	35	22,2	M6	G1/8"	4	SN.. 1204	1.738,00	**62501**
DSBN R 2525 X15 DC	25	25	127	33	22,3	M6	G1/8"	6,5	SN.. 1506	1.925,00	**72501**
DSBN R 3232 X15 DC	32	32	142	42	26,1	M6	G1/8"	6,5	SN.. 1506	1.908,00	**73201**
DSBN R 3232 X19 DC	32	32	148	48	27,3	M6	G1/8"	6,5	SN.. 1906	1.908,00	**83201**
DSBN R 4040 X19 DC	40	40	173	48	35,3	M6	G1/8"	6,5	SN.. 1906	2.077,00	**84001**

Klemskrue

HM-underlag-S

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.		**70 950 ...** DKK 2A/28		**70 950 ...** DKK 2A/28			**70 950 ...** DKK 2A/28	
70 522 62001	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**813**	M6x6	29,00	**86700**
70 522 62501	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	76,00	**813**	M6x6	29,00	**86700**
70 522 72501	M5x14 - IP	41,00	**821**	116,00	**833**	M6x6	29,00	**86700**
70 522 73201	M5x14 - IP	41,00	**821**	116,00	**833**	M6x6	29,00	**86700**
70 522 83201	M5x14 - IP	41,00	**821**	124,00	**817**	M6x6	29,00	**86700**
70 522 84001	M5x14 - IP	41,00	**821**	124,00	**817**	M6x6	29,00	**86700**

X-klampe-sortiment

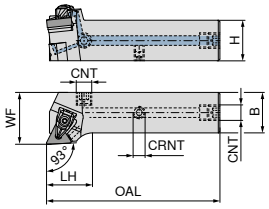
Torx nøgle

Køleprop

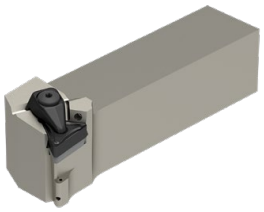
Reservedele Til artikelnr.	**70 950 ...** DKK 2A/28			**80 950 ...** DKK Y7			**70 950 ...** DKK 2A/28	
70 522 62001	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**
70 522 62501	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**
70 522 72501	252,00	**825**	T20 - IP	121,00	**129**	G 1/8"	34,00	**294**
70 522 73201	252,00	**825**	T20 - IP	121,00	**129**	G 1/8"	34,00	**294**
70 522 83201	276,00	**826**	T20 - IP	121,00	**129**	G 1/8"	34,00	**294**
70 522 84001	276,00	**826**	T20 - IP	121,00	**129**	G 1/8"	34,00	**294**

MaxiLock-D – DTJN 93° DC – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



NEW venstre

NEW højre

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	70 601 ... DKK 2A/24		70 601 ... DKK 2A/24	
DTJN R/L 2020 X16 DC	20	20	92	23	25	M6	G1/8"	2	TNM. 1604	1.738,00	**82000**	1.738,00	**82001**
DTJN R/L 2525 X16 DC	25	25	107	23	32	M6	G1/8"	2	TNM. 1604	1.738,00	**82500**	1.738,00	**82501**

Klemskrue

HM-underlag-T

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
70 601 82000 / 70 601 82001	M3x7 - IP	31,00	**819**	67,00	**847**	M6x6	29,00	**86700**
70 601 82500 / 70 601 82501	M3x7 - IP	31,00	**819**	67,00	**847**	M6x6	29,00	**86700**

X-klampe-sortiment

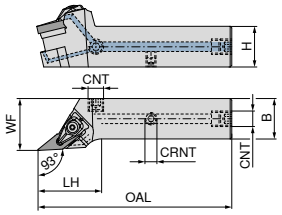
Torx nøgle

Køleprop

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28			80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
70 601 82000 / 70 601 82001	228,00	**823**	T09 - IP	108,00	**126**	G 1/8"	34,00	**294**
70 601 82500 / 70 601 82501	228,00	**823**	T09 - IP	108,00	**126**	G 1/8"	34,00	**294**

MaxiLock-D – DVJN 93° DC – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse

										NEW		NEW		
										venstre		højre		
										70 511 ...		**70 511 ...**		
ISO-betegnelse	H	B	OAL	LH	WF	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment	Vendeskær	**DKK**		**DKK**		
	mm	mm	mm	mm	mm			Nm		2A/24		2A/24		
DVJN R/L 2020 X16 DC	20	20	104	35	25	M6	G1/8"	2	VN.. 1604	1.895,00	**62000**	1.895,00	**62001**	
DVJN R/L 2525 X16 DC	25	25	119	35	32	M6	G1/8"	2	VN.. 1604	1.992,00	**62500**	1.992,00	**62501**	

Klemskrue

HM-underlag-V

Spændeskrue

			70 950 ...		**70 950 ...**			**70 950 ...**		
Reservedele		**DKK**			**DKK**			**DKK**		
Til artikelnr.		2A/28			2A/28			2A/28		
70 511 62000 / 70 511 62001	M3x7 - IP	31,00	**819**		54,00	**806**	M6x6	29,00	**86700**	
70 511 62500 / 70 511 62501	M3x7 - IP	31,00	**819**		54,00	**806**	M6x6	29,00	**86700**	

X-klampe-sortiment

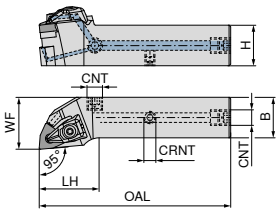
Torx nøgle

Køleprop

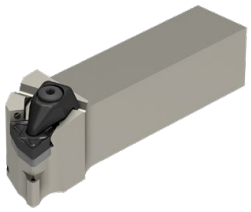
		70 950 ...			**80 950 ...**			**70 950 ...**		
Reservedele		**DKK**			**DKK**			**DKK**		
Til artikelnr.		2A/28			Y7			2A/28		
70 511 62000 / 70 511 62001	272,00	**835**	T09 - IP	108,00	**126**	G 1/8"	34,00	**294**		
70 511 62500 / 70 511 62501	272,00	**835**	T09 - IP	108,00	**126**	G 1/8"	34,00	**294**		

MaxiLock-D – DWLN 95° DC – holder med spændeklampe

Leveringsomfang:
Klemholder med Torx-nøgle



Illustrationerne viser højreudførelse



NEW venstre

NEW højre

ISO-betegnelse	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	70 547 ... DKK 2A/24		70 547 ... DKK 2A/24	
DWLN R/L 2020 X06 DC	20	20	94	25	25	M6	G1/8"	2	WN.. 0604	1.738,00	**62000**	1.738,00	**62001**
DWLN R/L 2525 X06 DC	25	25	109	25	32	M6	G1/8"	2	WN.. 0604	1.738,00	**62500**	1.738,00	**62501**
DWLN R/L 2020 X08 DC	20	20	100	31	25	M6	G1/8"	4	WN.. 0804	1.738,00	**72000**	1.738,00	**72001**
DWLN R/L 2525 X08 DC	25	25	118	34	32	M6	G1/8"	4	WN.. 0804	1.738,00	**72500**	1.738,00	**72501**

Klemskrue

HM-underlag-W

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28			70 950 ... DKK 2A/28	
70 547 62000 / 70 547 62001	M3x7 - IP	31,00	**819**	33,00	**807**	M6x6	29,00	**86700**
70 547 62500 / 70 547 62501	M3x7 - IP	31,00	**819**	33,00	**807**	M6x6	29,00	**86700**
70 547 72000 / 70 547 72001	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	96,00	**812**	M6x6	29,00	**86700**
70 547 72500 / 70 547 72501	M4,5x12 - IP	29,00	**820**	96,00	**812**	M6x6	29,00	**86700**

X-klampe-sortiment

Torx nøgle

Køleprop

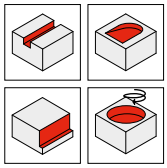
Reservedele Til artikelnr.		70 950 ... DKK 2A/28			80 950 ... DKK Y7			70 950 ... DKK 2A/28	
70 547 62000 / 70 547 62001	228,00	**823**	T09 - IP	108,00	**126**	G 1/8"	34,00	**294**
70 547 62500 / 70 547 62501	228,00	**823**	T09 - IP	108,00	**126**	G 1/8"	34,00	**294**
70 547 72000 / 70 547 72001	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**
70 547 72500 / 70 547 72501	225,00	**824**	T15 - IP	115,00	**128**	G 1/8"	34,00	**294**

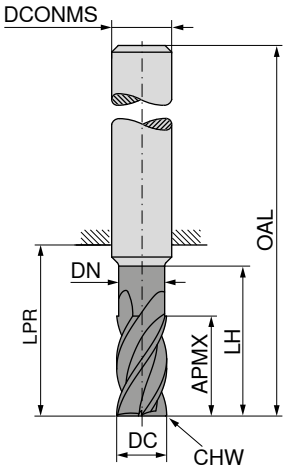
Endefræser

N

λ_s = 35°
γ_s = 38°
γ_s = 9°

HPC





NEW

Ti1000

≈DIN 6527

54 071 ...

DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3/5C	
6	13	5,8	21	21	57	6	0,1	4	164,00	**06300**
8	21	7,7	27	27	63	8	0,2	4	212,00	**08300**
10	22	9,7	32	32	72	10	0,2	4	278,00	**10300**
12	26	11,6	38	38	83	12	0,3	4	443,00	**12300**
14	26	11,6	38	38	83	14	0,3	4	604,00	**14300**
16	36	15,5	44	44	92	16	0,3	4	683,00	**16300**
18	36	17,5	44	44	92	18	0,3	4	906,00	**18300**
20	41	19,5	54	54	104	20	0,3	4	1.031,00	**20300**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 32+33

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejledende skæredata – Endefræser

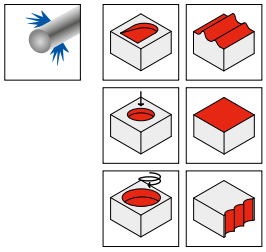
Indeks	Type kort / lang		54 071 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	210	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.2	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.3	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.4	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.5	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.1	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.2	190	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.2.3	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.4	170	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.3	140	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.4.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
P.4.2	80	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.1.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.2.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.3.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
K.1.1	200	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.1.2	180	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.2.1	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.2.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.2	160	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.2	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.3	280	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.4.1																		
S.1.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.1.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.3	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.3.1	90	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
S.3.2	50	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

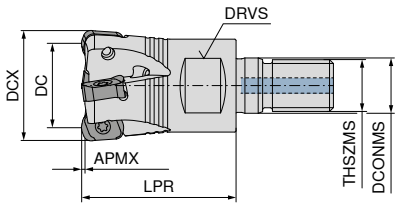
Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 071 ... Ø DC (mm) = 10			12			16			20			● 1. valg ○ Egnet		
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

MaxiMill – HFCD High Feed indskruningsfræser

▲ Programmeret radius r3D = 2,0 mm



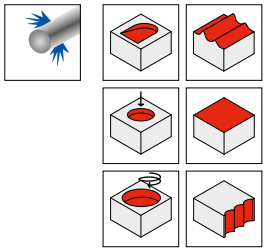


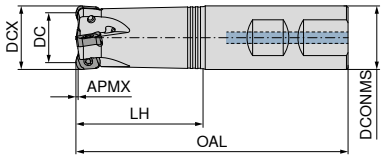
NEW

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 357 ... DKK 2B/40	
GHFCD.16.R.02-06	10	16	2	0,8	27	8,5	M8	10	23500	1,2	XNEU 06T3..	2.184,00	**01602**
GHFCD.20.R.03-06	14	20	3	0,8	33	10,5	M10	15	20200	1,2	XNEU 06T3..	2.476,00	**02003**
GHFCD.25.R.04-06	19	25	4	0,8	35	12,5	M12	17	18100	1,2	XNEU 06T3..	2.775,00	**02504**
GHFCD.32.R.05-06	26	32	5	0,8	35	17,0	M16	24	17300	1,2	XNEU 06T3..	3.067,00	**03205**
GHFCD.35.R.06-06	29	35	6	0,8	35	17,0	M16	24	16100	1,2	XNEU 06T3..	3.246,00	**03506**
GHFCD.42.R.06-06	36	42	6	0,8	35	17,0	M16	24	14100	1,2	XNEU 06T3..	3.373,00	**04206**

MaxiMill – HFCD High Feed endefræser

▲ Programmeret radius r3D = 2,0 mm



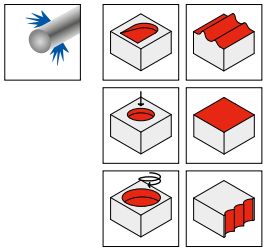


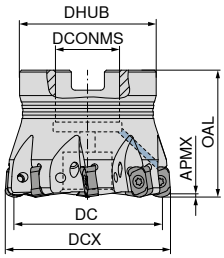
NEW NEW

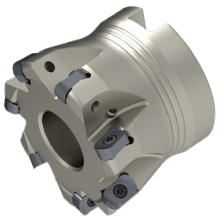
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 356 ... DKK 2B/40		50 356 ... DKK 2B/40	
CHFCD.16.R.02-06-B-40	10	16	2	0,8	89	40	16	21700	1,2	XNEU 06T3..			2.184,00	**11602**
CHFCD.16.R.02-06-A-40	10	16	2	0,8	89	40	16	21700	1,2	XNEU 06T3..	2.184,00	**01602**		
CHFCD.16.R.02-06-A-40-200	10	16	2	0,8	200	40	16	12300	1,2	XNEU 06T3..	2.184,00	**21602**		
CHFCD.20.R.03-06-B-50	14	20	3	0,8	101	50	20	17000	1,2	XNEU 06T3..			2.476,00	**12003**
CHFCD.20.R.03-06-A-50	14	20	3	0,8	101	50	20	17000	1,2	XNEU 06T3..	2.476,00	**02003**		
CHFCD.20.R.03-06-A-50-225	14	20	3	0,8	225	50	20	8700	1,2	XNEU 06T3..	2.476,00	**22003**		
CHFCD.25.R.04-06-B-50	19	25	4	0,8	107	50	25	15400	1,2	XNEU 06T3..			2.775,00	**12504**
CHFCD.25.R.04-06-A-50	19	25	4	0,8	107	50	25	15400	1,2	XNEU 06T3..	2.775,00	**02504**		
CHFCD.25.R.04-06-A-50-225	19	25	4	0,8	225	50	25	7100	1,2	XNEU 06T3..	2.775,00	**22504**		
CHFCD.32.R.05-06-B25-50	26	32	5	0,8	107	50	25	14400	1,2	XNEU 06T3..			3.067,00	**13205**
CHFCD.32.R.05-06-A25-50	26	32	5	0,8	107	50	25	14400	1,2	XNEU 06T3..	3.067,00	**03205**		
CHFCD.32.R.05-06-A25-50-225	26	32	5	0,8	225	50	25	6400	1,2	XNEU 06T3..	3.067,00	**23205**		

MaxiMill – HFCD High Feed påskruningsfræser

▲ Programmeret radius r3D = 2,0 mm







NEW

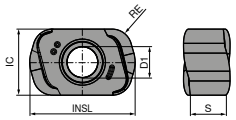
50 358 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHFCD.32.R.05-06	26	32	5	0,8	40	16	38	17300	1,2	XNEU 06T3..	3.067,00	**03205**
AHFCD.35.R.05-06	29	35	5	0,8	40	16	38	16100	1,2	XNEU 06T3..	3.246,00	**03505**
AHFCD.40.R.06-06	34	40	6	0,8	40	16	38	14600	1,2	XNEU 06T3..	3.373,00	**04006**
AHFCD.42.R.06-06	36	42	6	0,8	40	16	38	14100	1,2	XNEU 06T3..	3.373,00	**04206**
AHFCD.50.R.07-06	44	50	7	0,8	40	22	43	12500	1,2	XNEU 06T3..	3.755,00	**05007**
AHFCD.52.R.08-06	46	52	8	0,8	40	22	43	12200	1,2	XNEU 06T3..	3.942,00	**05208**
AHFCD.63.R.09-06	57	63	9	0,8	40	22	48	10800	1,2	XNEU 06T3..	4.316,00	**06309**
AHFCD.66.R.10-06	60	66	10	0,8	40	22	48	10500	1,2	XNEU 06T3..	4.503,00	**06610**

	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	80 950 ...	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
Reservedele	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
Vendeskær					
XNEU 06T3..	46,00 **033**	75,00 **110**	42,00 **303**	22,00 **13800**	1.241,00 **192**

XNEU

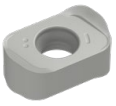
Betegnelse	IC	D1	INSL	r3D	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XNEU 06T3..	6,05	2,8	9,65	2	3,0



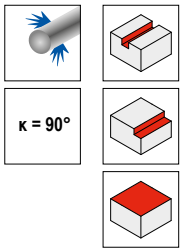
XNEU

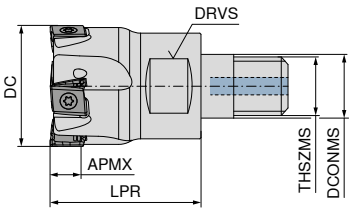
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XNEU	XNEU	XNEU	XNEU	XNEU
		51 261 ...	51 261 ...	51 260 ...	51 261 ...	51 260 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
06T318SER	1,8	136,00 **01800**	136,00 **11800**	136,00 **41800**	136,00 **41800**	165,00 **41801**
P		●	●	○	○	●
M			○	●	●	●
K		○	○			
N						
S						
H						
O						

XNEU

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-F50 CTCM245	-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		XNEU	XNEU	XNEU	XNEU	XNEU
		51 260 ...	51 262 ...	51 262 ...	51 259 ...	51 259 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
06T318ER	1,8				165,00 **11801**	165,00 **51801**
06T318SER	1,8	165,00 **91801**	136,00 **51800**	136,00 **61800**		
P		●				
M		●				
K			●	●		
N						
S		○			●	●
H						
O						

MaxiMill – Tangent-09 indskruningsfræser



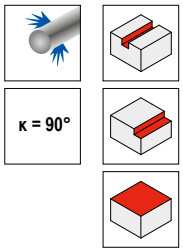


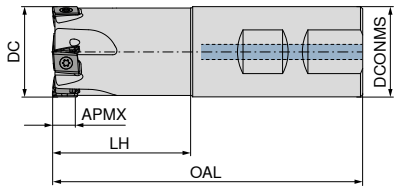
NEW

50 355 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
GTANG.25.R.03-09-M12	25	3	8	35	12,5	M12	17	39600	2,2	LN.U 0904	2.715,00	**02503**
GTANG.25.R.04-09-M12	25	4	8	35	12,5	M12	17	39600	2,2	LN.U 0904	3.037,00	**02504**
GTANG.32.R.04-09-M16	32	4	8	40	17,0	M16	24	35000	2,2	LN.U 0904	3.269,00	**03204**
GTANG.32.R.05-09-M16	32	5	8	40	17,0	M16	24	35000	2,2	LN.U 0904	3.665,00	**03205**

MaxiMill – Tangent-09 endefræser



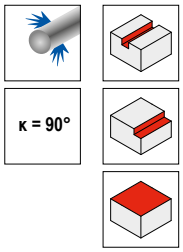


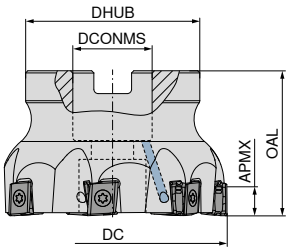
NEW

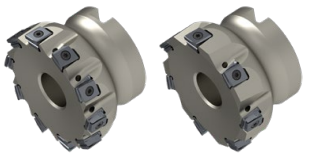
50 354 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
CTANG.25.R.03-09-B-43-100	25	3	8	100	43	25	39600	2,2	LN.U 0904	2.715,00	**02503**
CTANG.25.R.04-09-B-43-100	25	4	8	100	43	25	39600	2,2	LN.U 0904	3.037,00	**02504**
CTANG.32.R.04-09-B-49-110	32	4	8	110	49	32	35000	2,2	LN.U 0904	3.269,00	**03204**
CTANG.32.R.05-09-B-49-110	32	5	8	110	49	32	35000	2,2	LN.U 0904	3.665,00	**03205**
CTANG.40.R.04-09-B32-49-110	40	4	8	110	49	32	31300	2,2	LN.U 0904	3.396,00	**04004**
CTANG.40.R.06-09-B32-49-110	40	6	8	110	49	32	31300	2,2	LN.U 0904	4.294,00	**04006**

MaxiMill – Tangent-09 påskruningsfræser







NEW NEW

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 353 ... DKK 2B/40		50 353 ... DKK 2B/40	
ATANG.40.R.04-09-A16	40	4	8	40	38	16	31300	2,2	LN.U 0904			3.396,00	**04004**
ATANG.40.R.06-09-A16	40	6	8	40	38	16	31300	2,2	LN.U 0904	4.294,00	**04006**		
ATANG.50.R.05-09-A22	50	5	8	40	43	22	28000	2,2	LN.U 0904			3.740,00	**05005**
ATANG.50.R.07-09-A22	50	7	8	40	43	22	28000	2,2	LN.U 0904	4.638,00	**05007**		
ATANG.63.R.07-09-A22	63	7	8	40	48	22	25000	2,2	LN.U 0904			4.421,00	**06307**
ATANG.63.R.10-09-A22	63	10	8	40	48	22	25000	2,2	LN.U 0904	5.917,00	**06310**		
ATANG.80.R.08-09-A27	80	8	8	50	58	27	21000	2,2	LN.U 0904			5.101,00	**08008**
ATANG.80.R.11-09-A27	80	11	8	50	58	27	21000	2,2	LN.U 0904	7.308,00	**08011**		

Torx nøgle

Molykote

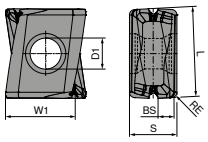
Klemskrue

Moment-håndtag

Reservedele Vendeskær	80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
LN.U 0904	86,00	**119**	42,00	**303**	30,00	**710**	1.272,00	**193**

LNHU

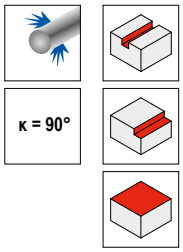
Betegnelse	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	W1 mm
LNHU 0904..	3,45	9,3	1	4,8	8

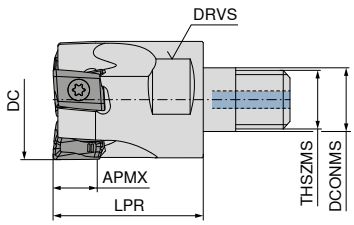


LNHU

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTPM240	-M50 CTCM245	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220	-F40 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		LNHU	LNHU	LNHU	LNHU	LNHU	LNHU	LNHU
		51 257 ...	51 257 ...	51 257 ...	51 257 ...	51 257 ...	51 257 ...	51 258 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
090404	0,4	163,00 **00400**	163,00 **10400**	163,00 **40400**	207,00 **40401**	163,00 **50400**	163,00 **60400**	207,00 **10401**
P		●	●	○	●			
M			○	●	●			
K		○	○			●	●	
N								
S					○			●
H								
O								

MaxiMill – Tangent-13 indskruningsfræser



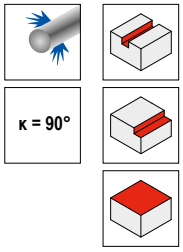


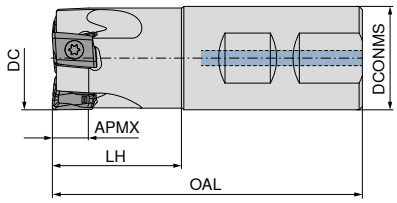
NEW

50 352 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
GTANG.32.R.03-13-M16	32	3	12	35	17	M16	24	25000	5,0	LN.U 1306	1.840,00	**03203**
GTANG.40.R.04-13-M16	40	4	12	40	17	M16	27	22500	5,0	LN.U 1306	3.396,00	**04004**

MaxiMill – Tangent-13 endefræser



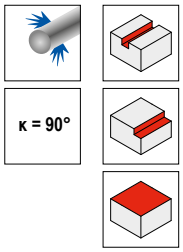


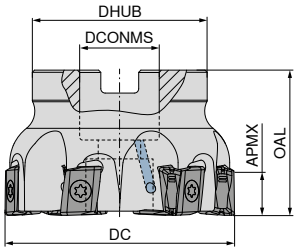
NEW

50 351 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
CTANG.32.R.03-13-B32-40	32	3	12	96	40	32	25000	5,0	LN.U 1306	1.840,00	**03203**
CTANG.40.R.04-13-B32-50	40	4	12	110	50	32	22500	5,0	LN.U 1306	3.396,00	**04004**

MaxiMill – Tangent-13 påskruningsfræser





NEW NEW

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 350 ... DKK 2B/40		50 350 ... DKK 2B/40	
ATANG.40.R.04-13-A16	40	4	12	40	38	16	22500	5,0	LN.U 1306			3.396,00	**04004**
ATANG.40.R.05-13-A16	40	5	12	40	38	16	22500	5,0	LN.U 1306	3.994,00	**04005**		
ATANG.40.R.05-13-A22	40	5	12	40	38	22	22500	5,0	LN.U 1306	3.994,00	**14005**		
ATANG.50.R.05-13-A22	50	5	12	40	43	22	20200	5,0	LN.U 1306			3.740,00	**05005**
ATANG.50.R.06-13-A22	50	6	12	40	43	22	20200	5,0	LN.U 1306	4.346,00	**05006**		
ATANG.50.R.06-13-A27	50	6	12	45	48	27	20200	5,0	LN.U 1306	4.346,00	**15006**		
ATANG.63.R.06-13-A22	63	6	12	40	48	22	18000	5,0	LN.U 1306			4.421,00	**06306**
ATANG.63.R.08-13-A22	63	8	12	40	48	22	18000	5,0	LN.U 1306	5.303,00	**06308**		
ATANG.63.R.08-13-A27	63	8	12	45	48	27	18000	5,0	LN.U 1306	5.303,00	**16308**		
ATANG.80.R.07-13-A27	80	7	12	50	58	27	15900	5,0	LN.U 1306			5.101,00	**08007**
ATANG.80.R.10-13-A27	80	10	12	50	58	27	15900	5,0	LN.U 1306	6.852,00	**08010**		
ATANG.100.R.09-13-A32	100	9	12	50	78	32	14200	5,0	LN.U 1306			6.478,00	**10009**
ATANG.100.R.13-13-A32	100	13	12	50	78	32	14200	5,0	LN.U 1306	8.303,00	**10013**		
ATANG.125.R.11-13-A40	125	11	12	63	88	40	12700	5,0	LN.U 1306			7.241,00	**12511**
ATANG.125.R.16-13-A40	125	16	12	63	88	40	12700	5,0	LN.U 1306	10.098,00	**12516**		

TORX®-skifteklinge

Torx nøgle

Molykote

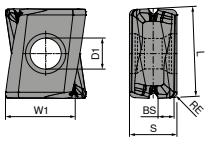
Klemskrue

Moment-håndtag

Reservedele Vendeskær	80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		70 950 ... DKK 2A/28		80 950 ... DKK Y7	
LN.U 1306	51,00	**054**	88,00	**120**	42,00	**303**	33,00	**134**	1.272,00	**193**

LNHU

Betegnelse	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	W1 mm
LNHU 1306..	4,5	13,3	1,5	7,0	10,2



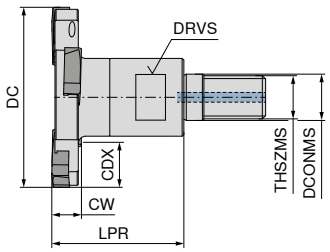
LNHU

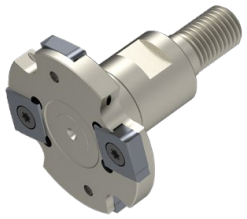
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-F50 CTCM245	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220	-F50 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		LNHU	LNHU	LNHU	LNHU	LNHU	LNHU	LNHU
		51 255 ...	51 255 ...	51 256 ...	51 256 ...	51 255 ...	51 255 ...	51 256 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17
130608	0,8	199,00 **00800**	199,00 **10800**	199,00 **40800**	248,00 **40801**	199,00 **50800**	199,00 **60800**	248,00 **10801**
P		●	●	○	●			
M			○	●	●			
K		○	○			●	●	
N								
S					○			●
H								
O								

MaxiMill – Slot-SNHX Indskrunings-skivefræser

Direct Cooling

κ = 90°





NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	ZNF	Vendeskær	50 373 ... DKK 2B/40	
GSLOT.50.R.04-SN13-06-DC-M12	50	6	13	35	12,5	M12	17	4	SNHX 1303..	3.403,00	**05006**
GSLOT.63.R.06-SN13-06-DC-M12	63	6	18	35	12,5	M12	17	6	SNHX 1303..	4.518,00	**06306**
GSLOT.80.R.08-SN13-06-DC-M16	80	6	21	35	17,0	M16	24	8	SNHX 1303..	5.647,00	**08006**
GSLOT.50.R.04-SN13-08-DC-M12	50	8	13	35	12,5	M12	17	4	SNHX 1304..	3.403,00	**05008**
GSLOT.63.R.06-SN13-08-DC-M12	63	8	18	35	12,5	M12	17	6	SNHX 1304..	4.518,00	**06308**
GSLOT.80.R.08-SN13-08-DC-M16	80	8	21	35	17,0	M16	24	8	SNHX 1304..	5.647,00	**08008**

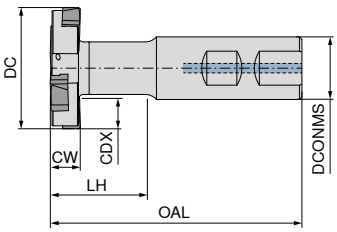
Spændeskrue

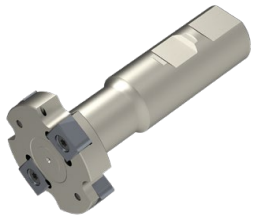
Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28	
50 373 05006 / 50 373 06306	48,00	**00500**
50 373 05008 / 50 373 06308	48,00	**00600**
50 373 08006	48,00	**00500**
50 373 08008	48,00	**00600**

MaxiMill – Slot-SNHX cylinderskaft-skærefræser

Direct Cooling

κ = 90°





NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZNF	Vendeskær	50 372 ... DKK 2B/40	
CSLOT.50.R.04-SN13-06-DC-B20-42	50	6	13	95	42	20	4	SNHX 1303..	3.441,00	05006
CSLOT.63.R.06-SN13-06-DC-B25-41	63	6	18	100	41	25	6	SNHX 1303..	4.600,00	06306
CSLOT.80.R.08-SN13-06-DC-B32-48	80	6	22	110	48	32	8	SNHX 1303..	5.760,00	08006
CSLOT.100.R.10-SN13-06-DC-B40-52	100	6	29	125	52	40	10	SNHX 1303..	6.882,00	10006
CSLOT.50.R.04-SN13-08-DC-B20-42	50	8	13	95	42	20	4	SNHX 1304..	3.441,00	05008
CSLOT.63.R.06-SN13-08-DC-B25-41	63	8	18	100	41	25	6	SNHX 1304..	4.600,00	06308
CSLOT.80.R.08-SN13-08-DC-B32-48	80	8	22	110	48	32	8	SNHX 1304..	5.760,00	08008
CSLOT.100.R.10-SN13-08-DC-B40-52	100	8	29	125	52	40	10	SNHX 1304..	6.882,00	10008
CSLOT.50.R.04-SN13-10-DC-B20-42	50	10	13	95	42	20	4	SNHX 1305..	3.441,00	05010
CSLOT.63.R.06-SN13-10-DC-B25-41	63	10	18	100	41	25	6	SNHX 1305..	4.600,00	06310
CSLOT.80.R.08-SN13-10-DC-B32-48	80	10	22	110	48	32	8	SNHX 1305..	5.760,00	08010
CSLOT.100.R.10-SN13-10-DC-B40-52	100	10	29	125	52	40	10	SNHX 1305..	6.882,00	10010
CSLOT.50.R.04-SN13-12-DC-B20-42	50	12	13	95	42	20	4	SNHX 1307..	3.441,00	05012
CSLOT.63.R.06-SN13-12-DC-B25-41	63	12	18	100	41	25	6	SNHX 1307..	4.600,00	06312
CSLOT.80.R.08-SN13-12-DC-B32-48	80	12	22	110	48	32	8	SNHX 1307..	5.760,00	08012
CSLOT.100.R.10-SN13-12-DC-B40-52	100	12	29	125	52	40	10	SNHX 1307..	6.882,00	10012

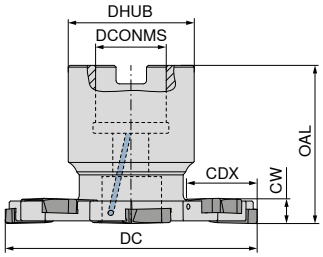
Spændeskrue

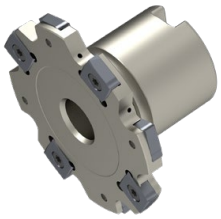
Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28	
50 372 05006 / 50 372 06306	48,00	00500
50 372 05008 / 50 372 06308	48,00	00600
50 372 05010 / 50 372 06310	48,00	00700
50 372 05012 / 50 372 06312	48,00	00800
50 372 08006 / 50 372 10006	48,00	00500
50 372 08008 / 50 372 10008	48,00	00600
50 372 08010 / 50 372 10010	48,00	00700
50 372 08012 / 50 372 10012	48,00	00800

MaxiMill – Slot-SNHX skivefræser

Direct Cooling

κ = 90°





NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNF	Vendeskær	50 374 ... DKK 2B/40	
ASLOT.80.R.08-SN13-06-DC-A22	80	6	22,0	50	22	40	8	SNHX 1303..	5.647,00	08006
ASLOT.100.R.10-SN13-06-DC-A27	100	6	25,0	50	27	48	10	SNHX 1303..	6.739,00	10006
ASLOT.125.R.12-SN13-06-DC-A32	125	6	31,5	50	32	58	12	SNHX 1303..	7.929,00	12506
ASLOT.160.R.16-SN13-06-DC-A40	160	6	41,5	50	40	70	16	SNHX 1303..	9.043,00	16006
ASLOT.200.R.18-SN13-06-DC-A40	200	6	52,0	50	40	88	18	SNHX 1303..	10.173,00	20006
ASLOT.80.R.08-SN13-08-DC-A22	80	8	22,0	50	22	40	8	SNHX 1304..	5.647,00	08008
ASLOT.100.R.10-SN13-08-DC-A27	100	8	25,0	50	27	48	10	SNHX 1304..	6.739,00	10008
ASLOT.125.R.12-SN13-08-DC-A32	125	8	31,5	50	32	58	12	SNHX 1304..	7.929,00	12508
ASLOT.160.R.16-SN13-08-DC-A40	160	8	41,5	50	40	70	16	SNHX 1304..	9.043,00	16008
ASLOT.200.R.18-SN13-08-DC-A40	200	8	52,0	50	40	88	18	SNHX 1304..	10.173,00	20008
ASLOT.80.R.08-SN13-10-DC-A22	80	10	22,0	50	22	40	8	SNHX 1305..	5.647,00	08010
ASLOT.100.R.10-SN13-10-DC-A27	100	10	25,0	50	27	48	10	SNHX 1305..	6.739,00	10010
ASLOT.125.R.12-SN13-10-DC-A32	125	10	31,5	50	32	58	12	SNHX 1305..	7.929,00	12510
ASLOT.160.R.16-SN13-10-DC-A40	160	10	41,5	50	40	70	16	SNHX 1305..	9.043,00	16010
ASLOT.200.R.18-SN13-10-DC-A40	200	10	52,0	50	40	88	18	SNHX 1305..	10.173,00	20010
ASLOT.80.R.08-SN13-12-DC-A22	80	12	22,0	50	22	40	8	SNHX 1307..	5.647,00	08012
ASLOT.100.R.10-SN13-12-DC-A27	100	12	25,0	50	27	48	10	SNHX 1307..	6.739,00	10012
ASLOT.125.R.12-SN13-12-DC-A32	125	12	31,5	50	32	58	12	SNHX 1307..	7.929,00	12512
ASLOT.160.R.16-SN13-12-DC-A40	160	12	41,5	50	40	70	16	SNHX 1307..	9.043,00	16012
ASLOT.200.R.18-SN13-12-DC-A40	200	12	52,0	50	40	88	18	SNHX 1307..	10.173,00	20012
ASLOT.80.R.08-SN13-14-DC-A22	80	14	22,0	50	22	40	8	SNHX 1309..	5.647,00	08014
ASLOT.100.R.10-SN13-14-DC-A27	100	14	25,0	50	27	48	10	SNHX 1309..	6.739,00	10014
ASLOT.125.R.12-SN13-14-DC-A32	125	14	31,5	50	32	58	12	SNHX 1309..	7.929,00	12514
ASLOT.160.R.16-SN13-14-DC-A40	160	14	41,5	50	40	70	16	SNHX 1309..	9.043,00	16014
ASLOT.200.R.18-SN13-14-DC-A40	200	14	52,0	50	40	88	18	SNHX 1309..	10.173,00	20014
ASLOT.80.R.08-SN13-16-DC-A22	80	16	22,0	50	22	40	8	SNHX 1309..	5.647,00	08016
ASLOT.100.R.10-SN13-16-DC-A27	100	16	25,0	50	27	48	10	SNHX 1309..	6.739,00	10016
ASLOT.125.R.12-SN13-16-DC-A32	125	16	31,5	50	32	58	12	SNHX 1309..	7.929,00	12516
ASLOT.160.R.16-SN13-16-DC-A40	160	16	41,5	50	40	70	16	SNHX 1309..	9.043,00	16016
ASLOT.200.R.18-SN13-16-DC-A40	200	16	52,0	50	40	88	18	SNHX 1309..	10.173,00	20016

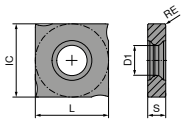
Fastspændings-krue

Spændeskrue

Reservedele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28		50 950 ... DKK 2A/28	
50 374 08006	25,00	01000	48,00	00500
50 374 08008	25,00	01000	48,00	00600
50 374 08010	25,00	01000	48,00	00700
50 374 08012	25,00	01000	48,00	00800
50 374 08014 / 50 374 08016	25,00	01000	48,00	00900
50 374 10006	48,00	01100	48,00	00500
50 374 10008	48,00	01100	48,00	00600
50 374 10010	48,00	01100	48,00	00700
50 374 10012	48,00	01100	48,00	00800
50 374 10014 / 50 374 10016	48,00	01100	48,00	00900
50 374 12506	59,00	01200	48,00	00500
50 374 12508	59,00	01200	48,00	00600
50 374 12510	59,00	01200	48,00	00700
50 374 12512	59,00	01200	48,00	00800
50 374 12514 / 50 374 12516	59,00	01200	48,00	00900
50 374 16006 / 50 374 20006	56,00	01300	48,00	00500
50 374 16008 / 50 374 20008	56,00	01300	48,00	00600
50 374 16010 / 50 374 20010	56,00	01300	48,00	00700
50 374 16012 / 50 374 20012	56,00	01300	48,00	00800
50 374 16014 / 50 374 16016	56,00	01300	48,00	00900
50 374 20014 / 50 374 20016	56,00	01300	48,00	00900

SNHX

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
SNHX 1303..	13	5,3	13	3,2
SNHX 1304..	13	5,3	13	4,5
SNHX 1305..	13	5,3	13	5,4
SNHX 1307..	13	5,3	13	7,0
SNHX 1309..	13	5,3	13	9,0



SNHX

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		CTPP235	CTPP235	CTPP235	CTPP235	CTPP235
		SNHX	SNHX	SNHX	SNHX	SNHX
		51 263 ...	51 264 ...	51 265 ...	51 266 ...	51 267 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
130308EL	0,8	137,00 10800				
130308ER	0,8	137,00 11800				
130408EL	0,8		141,00 10800			
130408ER	0,8		141,00 11800			
130508EL	0,8			144,00 10800		
130508ER	0,8			144,00 11800		
130708EL	0,8				153,00 10800	
130708ER	0,8				153,00 11800	
130908EL	0,8					156,00 10800
130908ER	0,8					156,00 11800
P		●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○
K		○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

SNHX

ISO	RE mm	NEW CTPM240 SNHX 51 263 ... DKK 1B/61		NEW CTPM240 SNHX 51 264 ... DKK 1B/61		NEW CTPM240 SNHX 51 265 ... DKK 1B/61		NEW CTPM240 SNHX 51 266 ... DKK 1B/61		NEW CTPM240 SNHX 51 267 ... DKK 1B/61	
130308EL	0,8	137,00	40800								
130308ER	0,8	137,00	41800								
130408EL	0,8			141,00	40800						
130408ER	0,8			141,00	41800						
130508EL	0,8					144,00	40800				
130508ER	0,8					144,00	41800				
130708EL	0,8							153,00	40800		
130708ER	0,8							153,00	41800		
130908EL	0,8									156,00	40800
130908ER	0,8									156,00	41800
P		○		○		○		○		○	
M		●		●		●		●		●	
K											
N											
S											
H											
O											

SNHX

ISO	RE mm	NEW CTPK220 SNHX 51 263 ... DKK 1B/61		NEW CTPK220 SNHX 51 264 ... DKK 1B/61		NEW CTPK220 SNHX 51 265 ... DKK 1B/61		NEW CTPK220 SNHX 51 266 ... DKK 1B/61		NEW CTPK220 SNHX 51 267 ... DKK 1B/61	
130308EL	0,8	137,00	60800								
130308ER	0,8	137,00	61800								
130408EL	0,8			141,00	60800						
130408ER	0,8			141,00	61800						
130508EL	0,8					144,00	60800				
130508ER	0,8					144,00	61800				
130708EL	0,8							153,00	60800		
130708ER	0,8							153,00	61800		
130908EL	0,8									156,00	60800
130908ER	0,8									156,00	61800
P											
M											
K		●		●		●		●		●	
N											
S											
H											
O											

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejledende skæredata for MaxiMill – Slot-SNHX

Indeks	CTPP235		CTPM240		CTPK220	
	DRAGONSKIN					
	Hårdmetalkvalitet **hård** (v_c↑) → **sej** (v_c↓)					
	v_c (m/min)					
P.1.1	**246**	**137**	226	141		
P.1.2	**208**	**121**	188	126		
P.1.3	**172**	**106**	152	112		
P.1.4	**160**	**101**	140	107		
P.1.5	**143**	**94**	123	100		
P.2.1	**214**	**123**	194	128		
P.2.2	**157**	**100**	137	106		
P.2.3	**143**	**94**	123	100		
P.2.4	**98**	**76**	78	83		
P.3.1	**121**	**97**	126	105		
P.3.2	**108**	**83**	112	95		
P.3.3	**96**	**69**	98	85		
P.4.1	**121**	**97**	126	105		
P.4.2	**114**	**90**	119	100		
M.1.1	121	97	**126**	**105**		
M.2.1	108	83	**112**	**95**		
M.3.1	117	93	**121**	**102**		
K.1.1	160	110			**320**	**190**
K.1.2	150	110			**170**	**100**
K.2.1	150	110			**210**	**130**
K.2.2	150	110			**140**	**90**
K.3.1					**200**	**120**
K.3.2					**170**	**100**
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Middelspåntykkelse

h_m i mm

$$h_m = \frac{f_z}{2} \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

Tilspænding pr. tand

f_z i mm

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

Tilspændingshastighed

v_f i mm/min.

$$v_f = f_z \times ZNF \times n$$

DC = Skivefræserens Ø

ZNF = antal skær på fræseren

Referenceværktøj 50 374 12506 – ASLOT.125.R.12-SN13-06-DC-A32

	a_e	10	20	30
	h_m	f_z i mm		
P	**0,11**	0,39	0,28	0,22
M	**0,08**	0,28	0,20	0,16
K	**0,13**	0,46	0,33	0,27
N				
S				
H				
O				

ASLOT.125.R.12-SN13-06-DC-A32

Antal tænder værktøjer (Z)	**12**
Effektive antal tænder (Z/2)	**6**

Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata

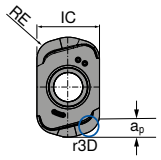
Indeks	CTCP230		CTPP235		CTPM240		CTPM245		CTCM245		CTCK215		CTC5240		CTCS245	
	DRAGONSKIN															
	Hårdmetalkvalitet **hård** (v_c↑) → **sej** (v_c↓)															
	v_c (m/min)															
P.1.1	**286**	**150**	**246**	**137**	226	141	244	139	279	134						
P.1.2	**242**	**133**	**208**	**121**	188	126	207	124	242	119						
P.1.3	**202**	**118**	**172**	**106**	152	112	173	109	208	104						
P.1.4	**189**	**112**	**160**	**101**	140	107	161	104	196	99						
P.1.5	**169**	**105**	**143**	**94**	123	100	144	97	179	92						
P.2.1	**249**	**136**	**214**	**123**	194	128	212	126	247	121						
P.2.2	**185**	**111**	**157**	**100**	137	106	158	103	193	98						
P.2.3	**169**	**105**	**143**	**94**	123	100	144	97	179	92						
P.2.4	**118**	**85**	**98**	**76**	78	83	101	78	136	73						
P.3.1	**140**	**87**	**121**	**97**	126	105	155	107	175	122						
P.3.2	**90**	**55**	**108**	**83**	112	95	143	93	163	108						
P.3.3	**40**	**22**	**96**	**69**	98	85	131	79	151	94						
P.4.1	**140**	**87**	**121**	**97**	126	105	155	107	175	122						
P.4.2	**115**	**71**	**114**	**90**	119	100	149	100	169	115						
M.1.1			121	97	**126**	**105**	**155**	**107**	**175**	**122**						
M.2.1			108	83	**112**	**95**	**143**	**93**	**163**	**108**						
M.3.1			117	93	**121**	**102**	**152**	**103**	**172**	**118**						
K.1.1	310	190	160	110							**360**	**210**				
K.1.2	160	100	150	110							**220**	**130**				
K.2.1	200	120	150	110							**230**	**140**				
K.2.2	130	80	150	110							**160**	**100**				
K.3.1	190	115									**250**	**150**				
K.3.2	160	100									**210**	**130**				
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1										80				**80**		**64**
S.1.2										70				**70**		**56**
S.2.1										35				**35**		**28**
S.2.2										25				**25**		**20**
S.2.3										30				**30**		**24**
S.3.1										80				**80**		**64**
S.3.2										50				**50**		**40**
S.3.3										40				**40**		**32**
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

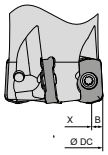
Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

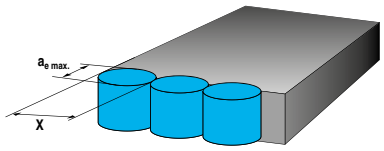
System MaxiMill HFCD-06

Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius r3D = 2,0 mm







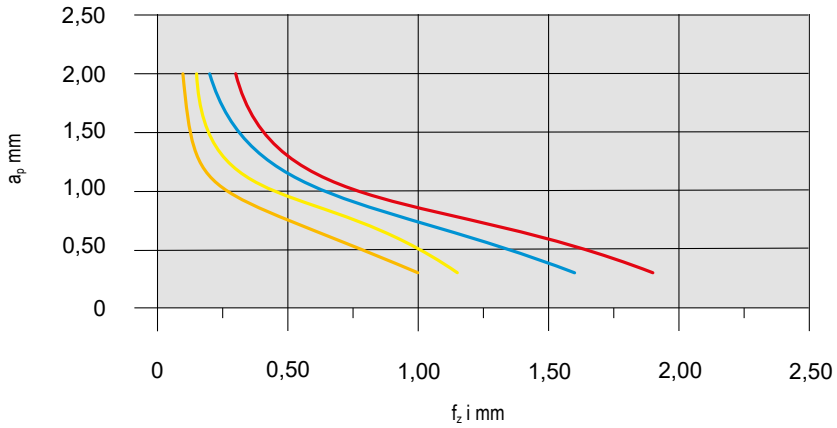
Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning				
IC i mm	RE i mm	$a_{p\ maks.}$ mm	DCX i mm	X i mm	B i mm	$a_{e\ maks.}$ i mm	f_z i mm			X
							initial	min.	Maks.	
6,05	1,8	0,8	16–66	DCX–(2 x B)	4,3	5,3	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DCX

DCX mm	Cirkulær: Ramping (cirkulær ramping uden forboring) $D_{min.}$ mm	$D_{max.}$ mm	$\alpha_{R\ max.}$ °
16	29	31	1,2°
20	36	39	1°
25	45	49	0,9°
32	59	63	0,65°
35	64	69	0,6°
40	74	79	0,5°
42	78	83	0,45°
50	94	99	0,35°
52	98	103	0,35°
63	120	125	0,3°
66	126	131	0,25°

DCX mm	Aksial: Ramping $X_{max.}$ mm	Skrå: Ramping $\alpha_{R\ max.}$ °
16	0,2	1,5°
20		1,4°
25	0,25	1,1°
32		0,9°
35		0,7°
40		0,65°
42		0,6°
50		0,5°
52		0,45°
63		0,4°
66		0,35°

Startparameter

XNEU 06



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XNEU 06T318SR-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XNEU 06T318SR-F50**	**CTPM240**	180	Tør
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XNEU 06T318SR-R50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**XNEU 06T318ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 49+50

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill – Tangent-09

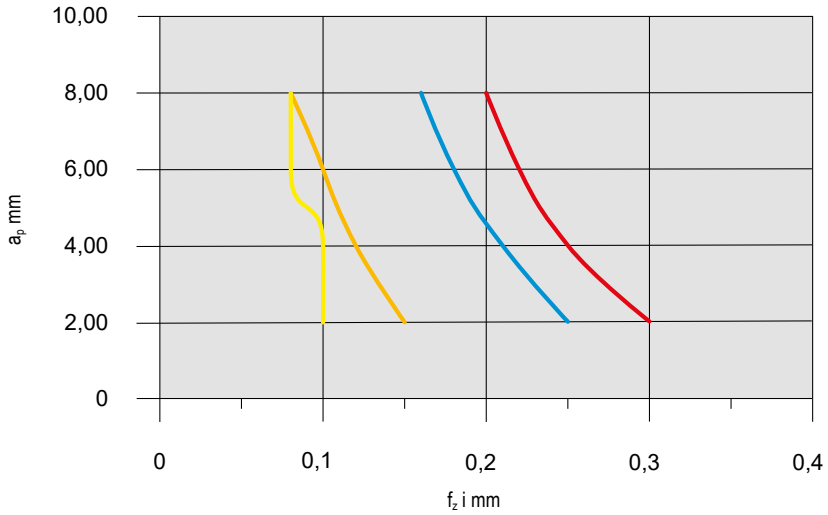
Bearbejdningsstrategi

LNHU 09 – DC/a_e-forhold (tørbearbejdning ved $a_{p\ max.}$)

DC	ZNF	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %	90 %	95 %	100 %
25	3	P																			
		M																			
		K																			
	4	P																			
		M																			
		K																			
32	4	P																			
		M																			
		K																			
	5	P																			
		M																			
		K																			
40	4	P																			
		M																			
		K																			
	6	P																			
		M																			
		K																			
50	5	P																			
		M																			
		K																			
	7	P																			
		M																			
		K																			
63	7	P																			
		M																			
		K																			
	10	P																			
		M																			
		K																			
80	8	P																			
		M																			
		K																			
	11	P																			
		M																			
		K																			

Startparameter

LNHU 09



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**LNHU 090404-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**LNHU 090404-M50**	**CTPM240**	120	Emulsion
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**LNHU 090404-M50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**LNHU 090404-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 49+50

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

System MaxiMill – Tangent-13

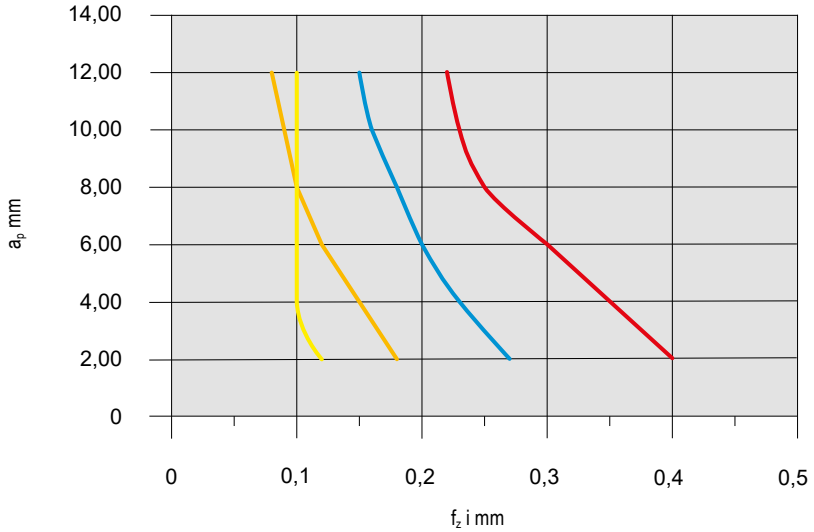
Bearbejdningsstrategi

LNHU 13 – DC/a_e-forhold (tørbearbejdning ved $a_{p\,max.}$)

DC	ZNF	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %	90 %	95 %	100 %
32	3	P																			
		M																			
		K																			
40	4	P																			
		M																			
		K																			
	5	P																			
		M																			
		K																			
50	5	P																			
		M																			
		K																			
	6	P																			
		M																			
		K																			
63	6	P																			
		M																			
		K																			
	8	P																			
		M																			
		K																			
80	7	P																			
		M																			
		K																			
	10	P																			
		M																			
		K																			
100	9	P																			
		M																			
		K																			
	13	P																			
		M																			
		K																			
125	11	P																			
		M																			
		K																			
	16	P																			
		M																			
		K																			

Startparameter

LNHU 13



Materiale			Vendeskær		v_c m/min	Køling
Stål	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**LNHU 130608-M50**	**CTPP235**	200	Tør
Rustfrit	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**LNHU 130608-F50**	**CTPM240**	120	Emulsion
Støbejern	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**LNHU 130608-M50**	**CTCK215**	250	Tør
Varmebestandigt	**S.2.2**	Inconel 718	**LNHU 130608-F50**	**CTC5240**	35	Emulsion

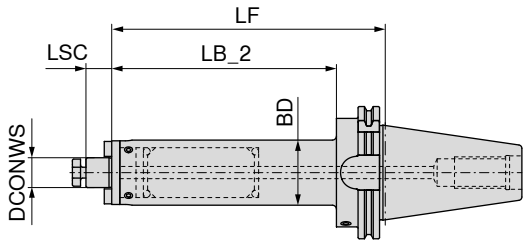
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 49+50

Fra v_c > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

Vibrationsdæmpet tværnot-fræsedorn

- ▲ Den speciallejrede dæmpningskerne muliggør perfekte bearbejdningsresultater selv ved længere udhæng
- ▲ Reducerede bearbejdningstider takket være optimale spåntagningsparametre
- ▲ Dæmpet bearbejdning og dermed perfekte overfladekvaliteter
- ▲ Beskyttelse af maskinspindlen og øget værktøjslevetid
- ▲ Medbringersten indskruet
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. fastspændingsbolt og medbringer



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

84 752 ...

Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	DKK Y8/3K	
SK 40	16	180,9	200	39	17	25.956,00	**51679**
SK 40	22	180,9	200	48	19	31.192,00	**52279**
SK 50	16	180,9	200	39	17	26.217,00	**51678**
SK 50	22	180,9	200	48	19	34.924,00	**52278**
SK 50	27	180,9	200	58	21	35.066,00	**52778**

Medbringerskrue

Medbringer

Krydsskrue

Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y8/3B			83 950 ... DKK Y8/3B			83 367 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y8/3B	
16	M3x8	4,00	**296**	8x9x17,5	70,00	**120**	M8	31,00	**016**	M8x25	28,00	**113**
22	M4x12	5,00	**297**	10x11x20,5	72,00	**121**	M10	34,00	**022**	M10x25	32,00	**124**
27	M5x12	6,00	**136**	12x13x24,3	82,00	**122**	M12	44,00	**027**	M12x30	35,00	**125**

Tilbehør

→ 58, 60
Antræksbolt

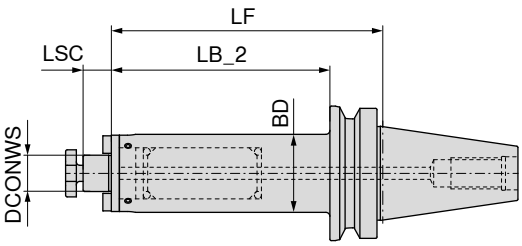
→ 284
Diverse

Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik
→ kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør

Vibrationsdæmpet tværnot-fræsedorn

- ▲ Den speciallejrede dæmpningskerne muliggør perfekte bearbejdningsresultater selv ved længere udhæng
- ▲ Reducerede bearbejdningstider takket være optimale spåntagningsparametre
- ▲ Dæmpet bearbejdning og dermed perfekte overfladekvaliteter
- ▲ Beskyttelse af maskinspindlen og øget værktøjslevetid
- ▲ Medbringersten indskruet
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. fastspændingsbolt og medbringer



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

84 752 ...

Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	DKK Y8/3K	
BT 40	16	173,0	200	39	17	25.933,00	**51669**
BT 40	22	173,0	200	48	19	31.169,00	**52269**
BT 50	16	162,5	200	39	17	26.217,00	**51668**
BT 50	22	162,0	200	48	19	34.924,00	**52268**
BT 50	27	162,0	200	58	21	35.066,00	**52768**

Medbringerskrue

Medbringer

Krydsskrue

Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS		83 950 ... DKK Y8/3B			83 950 ... DKK Y8/3B			83 367 ... DKK Y8			83 950 ... DKK Y8/3B	
16	M3x8	4,00	**296**	8x9x17,5	70,00	**120**	M8	31,00	**016**	M8x25	28,00	**113**
22	M4x12	5,00	**297**	10x11x20,5	72,00	**121**	M10	34,00	**022**	M10x25	32,00	**124**
27	M5x12	6,00	**136**	12x13x24,3	82,00	**122**	M12	44,00	**027**	M12x30	35,00	**125**

Tilbehør

→ 110+111
Antræksbolt

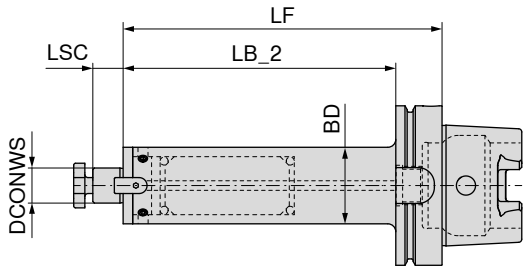
→ 284
Diverse

Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik
→ kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør

Vibrationsdæmpet tværnot-fræsedorn

- ▲ Den speciallejrede dæmpningskerne muliggør perfekte bearbejdningsresultater selv ved længere udhæng
- ▲ Reducerede bearbejdningstider takket være optimale spåntagningsparametre
- ▲ Dæmpet bearbejdning og dermed perfekte overfladekvaliteter
- ▲ Beskyttelse af maskinspindlen og øget værktøjslevetid
- ▲ Medbringersten indskruet
- ▲ **fås på forespørgsel** også med Balluff-chip

Leveringsomfang:
Grundholder inkl. fastspændingsbolt og medbringer



NEW

AD
G 2,5 n_{max} 25000

Holder	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	84 752 ... DKK Y8/3K	
HSK-A 63	16	174	200	39	17	26.173,00	**51657**
HSK-A 63	22	174	200	48	19	31.423,00	**52257**
HSK-A 100	16	171	200	39	17	26.360,00	**51655**
HSK-A 100	22	171	200	48	19	35.066,00	**52255**
HSK-A 100	27	171	200	58	21	35.216,00	**52755**

Medbringerskrue

Medbringer

Krydsskrue

Fastspændings-bolt

Reservedele DCONWS	83 950 ... DKK Y8/3B		83 950 ... DKK Y8/3B		83 367 ... DKK Y8		83 950 ... DKK Y8/3B	
16	4,00	**296**	70,00	**120**	31,00	**016**	28,00	**113**
22	5,00	**297**	72,00	**121**	34,00	**022**	32,00	**124**
27	6,00	**136**	82,00	**122**	44,00	**027**	35,00	**125**

Tilbehør

→ 156
Antræksbolt

→ 284
Diverse

Tilbehør findes i kataloget Opspændingsteknik
→ kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør

Bæredygtighed er ikke et mål, men vores mission.

Vi har en ambitiøs bæredygtighedsmission, som vil ændre hele værdikæden. Men ægte bæredygtighed er kun noget, vi kan nå i fællesskab. Derfor rækker vores mission ud over vores eget område:

Vi vil gøre det muligt for vores kunder at producere mere bæredygtigt med vores produkter og serviceydelser. Med vores ambitiøse mission vil vi yde et vigtigt bidrag til at løse klimakrisen.

Mission nr. 1:
CO_2-neutral fra 2025

Mission nr. 2:
Reducere brugen af nye råstoffer

ConnACT Together for Sustainability

cutting.tools/dk/da/sustainability

CERATIZIT er en højteknologisk virksomhed specialiseret i spåntagende værktøjer og hårdmetalløsninger.

Tooling a Sustainable Future

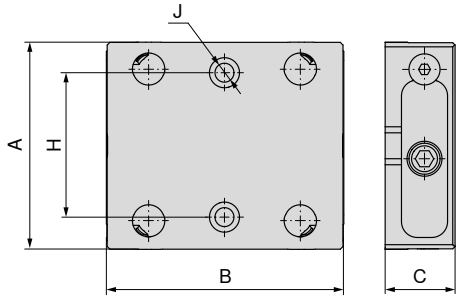
ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

MNG mini – Grundplade, 52 x 52 mm

▲ Monteringsbolte skal bestilles separat

MNG mini | **52 x 52**



NEW

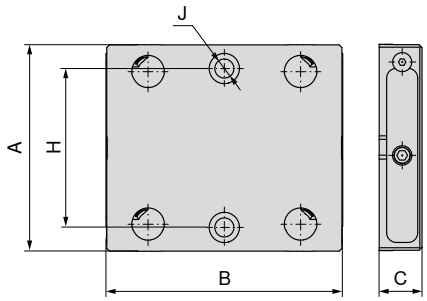
80 915 ...

Størrelse	A mm	B mm	C ±0,005 mm	H ±0,01 mm	J F7 mm	WT kg	DKK Y4	
52 x 52	80	100	27	50	12	1,36	2.842,00	**75200**

MNG mini – Grundplade, 96 x 96 mm

▲ Monteringsbolte skal bestilles separat

MNG mini | **96 x 96**



NEW

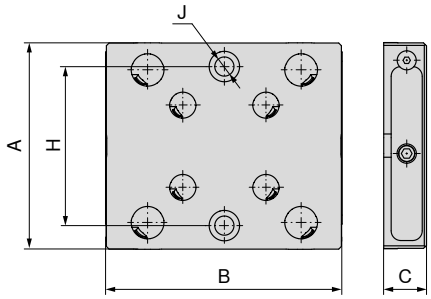
80 915 ...

Størrelse	A mm	B mm	C ±0,005 mm	H ±0,01 mm	J F7 mm	WT kg	DKK Y4	
96 x 96	130	148	27	100	12	3,59	4.264,00	**79600**

MNG mini – kombiskær, 52 x 52 mm og 96 x 96 mm

▲ Monteringsbolte skal bestilles separat

MNG mini | **52 x 52** | **96 x 96**



NEW

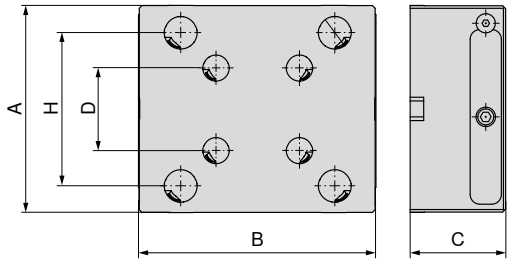
80 915 ...

Størrelse	A mm	B mm	C ±0,005 mm	H ±0,01 mm	J F7 mm	WT kg	DKK Y4	
52 x 52 / 96 x 96	130	148	27	100	12	3,43	4.974,00	**75900**

MNG mini – kombi-5-akset-øgning, 52 x 52 mm og 96 x 96 mm

▲ Monteringsbolte skal bestilles separat

MNG mini | **52 x 52** | **96 x 96**

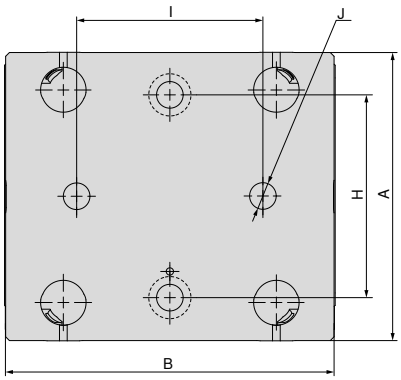


NEW

80 915 ...

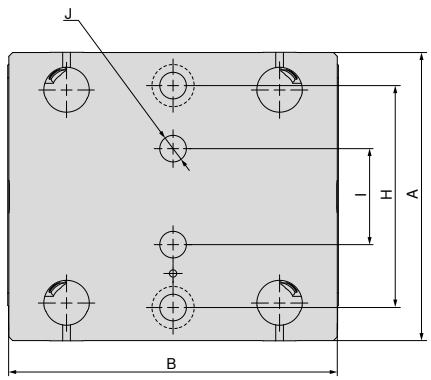
A mm	B mm	C mm	D mm	H mm	DKK Y4	
130	148	60	52	96	7.779,00	**56000**
130	148	100	52	96	8.527,00	**51000**

MNG mini dimensioner



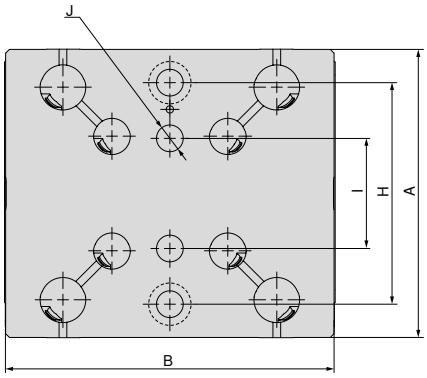
Grundplade, 52 x 52 mm

A	B	H	$l_{\pm 0,01}$	J_{H7}
mm	mm	mm	mm	mm
80	100	50	40	12



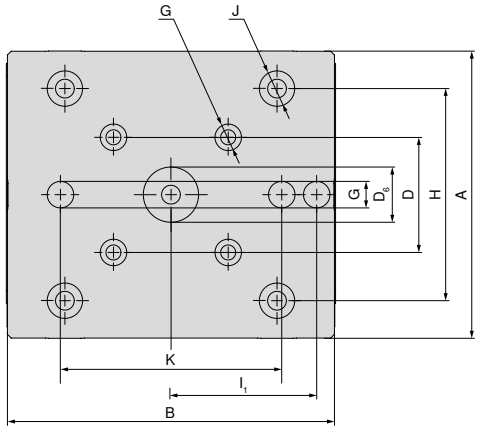
Grundplade, 96 x 96 mm

A	B	H	$l_{\pm 0,01}$	J_{H7}
mm	mm	mm	mm	mm
130	148	100	50	12



Kombiskær, enkelt , 52 x 52 mm og 96 x 96 mm

A	B	H	$l_{\pm 0,01}$	J_{H7}
mm	mm	mm	mm	mm
130	148	100	50	12



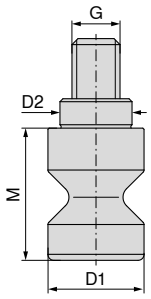
Kombi-5-akset-øgning, 52 x 52 mm og 96 x 96 mm

A	B	D	$D_{6\,H7}$	G_{H7}	H	$l_{1\,\pm 0,01}$	J_{H7}	K
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
130	148	52	25	12	96	66	16	100

Monteringsboltesæt MNG mini

Leveringsomfang:
Sættet indeholder fire monteringsbolte

MNG mini | **96 x 96**



NEW

$D_{1\ h6}$ mm	$D_{2\ h6}$ mm	M mm	G mm	TQX Nm	Holdestyrke kN	til	80 915 ... DKK Y4	
20	16	22	M10	18	15	96 x 96	299,00	**51100**

Udbygningshjælp

MNG mini

NEW

D_1 mm	M mm	80 915 ... DKK Y4	
15	40	337,00	**51300**

Opspændingsbolt-sæt til T-not til MNG mini

Leveringsomfang:
Opspændingsbolt med T-not møtrik

MNG mini

NEW

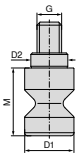
Til notbredde mm	G	80 915 ... DKK Y4	
14	M12	217,00	**62400**
16	M12	217,00	**62600**
18	M12	217,00	**62800**

Holderboltesæt – LANG/ HWR

Leveringsomfang:

Sættet indeholder fire monteringsbolte

MNG mini



NEW

TQX Nm	Holdestyrke kN	$D_{1\ h6}$ mm	$D_{2\ h6}$ mm	M mm	til	80 915 ... DKK Y4	
18	15	15	12	22	52 x 52	269,00	**51500**
18	15	19	16	22	96 x 96	299,00	**51400**

Justerings-/centrersæt til T-noter

▲ A = Not afstand

Leveringsomfang:

1 klemliste, 2 T-not møtrikker, 2 skruer, 2 underlagsskiver til bredde 12 mm, uden klemliste!

MNG mini

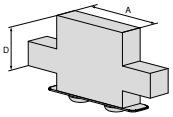
NEW

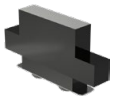
Til notbredde mm	A mm	G	80 915 ... DKK Y4	
12	35	M10	678,00	**82200**
14	35	M10	678,00	**82400**
16	35	M10	678,00	**82600**
18	40	M10	678,00	**82800**

Oversigt emnestøtter – Verso

Emneunderstøtning, forskudt

▲ Pris pr. 2 stk.

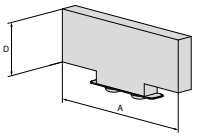


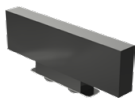


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X6G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		22							654,00	**80 914 70300**										●	

Emneunderstøtning, forskudt

▲ Pris pr. 2 stk.



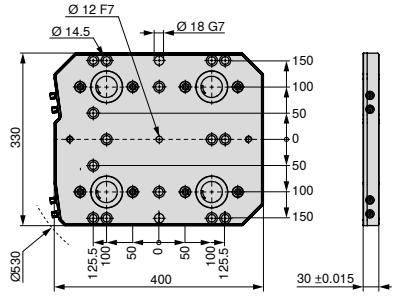


Til skruestikbredde	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	DKK	NEW Y4	NCG	H5G / -S / -Z	X6G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		22							654,00	**80 914 72500**										●	

MNG – basisskær, 4-dobbelt med indeksering, 330 x 400 mm

- ▲ MNG – mekanisk nulpunktspændesystem
- ▲ Rustfri og vakuumhærdet
- ▲ Indtrækningskraft 20 kN på spændebolten
- ▲ 15 x fastgørelsesboringer til M12, for T-notafstand 50, 63, 100, 125 mm
- ▲ 2 x pashuller Ø18 G7 til positionering
- ▲ 1 x pashul Ø12 F7 til positionering

MNG



NEW

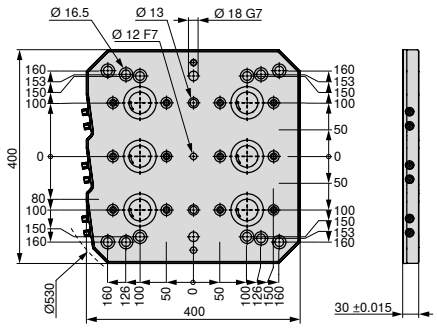
Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
330x400 mm	28	24.609,00	**64200**[1)]

1) Ikke på lager

MNG – basisskær, 6-dobbelt med indeksering, 400 x 400 mm

- ▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- ▲ Rustfri og vakuumhærdet
- ▲ Indtrækningskraft 20 kN på spændebolten
- ▲ 14 x fastgørelseshuller til M16, til T-not afstand 63, 80, 100, 125 mm
- ▲ 2 x fastgørelseshuller til M12
- ▲ 2 x pashuller Ø18 G7 til positionering
- ▲ 1 x pashul Ø12 F7 til positionering

MNG



NEW

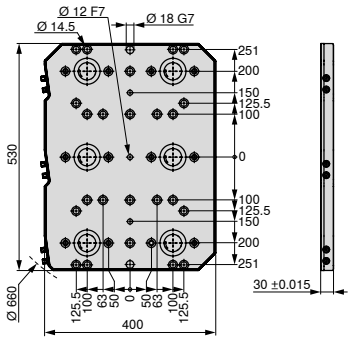
Størrelse	WT kg	80 899 ... DKK Y4	
400x400 mm	33	33.735,00	**64300**[1)]

1) Ikke på lager

MNG – basisskær, 6-dobbelt med indeksering, 400 x 530 mm

- ▲ MNG – mekanisk nulpunktspændesystem
- ▲ Rustfri og vakuumhærdet
- ▲ Indtrækningskraft 20 kN på spændebolten
- ▲ 24 x fastgørelsesboringer til M12, for T-notafstand 63, 100, 125 mm
- ▲ 2 x pashuller Ø18 G7 til positionering
- ▲ 1 x pashul Ø12 F7 til positionering

MNG



NEW

80 899 ...

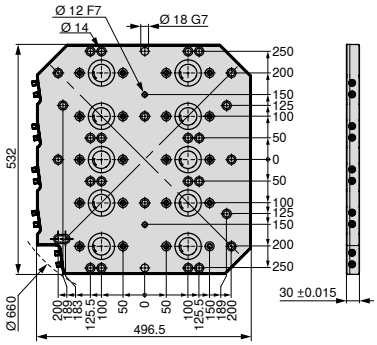
Størrelse	WT kg	DKK Y4	
400x530 mm	45	36.502,00	**64400**[1)]

1) Ikke på lager

MNG – basisskær, 10-dobbelt med indeksering, 496,5 x 532 mm

- ▲ MNG – Mekanisk Nulpunktsspændesystem
- ▲ Rustfri og vakuumhærdet
- ▲ Indtrækningskraft 20 kN på spændebolten
- ▲ 27 x fastgørelseshuller M12 til T-not afstand 50, 63, 100, 125 mm og stjernenoter 45°
- ▲ 2 x pashuller Ø18 G7 til positionering
- ▲ 1 x pashul Ø12 F7 til positionering

MNG



NEW

80 899 ...

Størrelse	WT kg	DKK Y4	
496,5x532 mm	54	51.836,00	**64500**[1)]

1) Ikke på lager

Vores aktuelt gældende vilkår og betingelser kan findes på hjemmesiden. Billeder og priser er gældende med forbehold for korrektioner pga. tekniske forbedringer eller videreudvikling såvel som generelle slå- og trykfejl.

KOMPLEKSE KOMPONENTER.
MÅLRETTET SPÅNTAGNING.

DET ER LIGE OS

AVANCERET SPÅNTAGNING.
RÅDGIVNING I ØJENHØJDE.

INGEN MINDSTE BESTILLING.
STRAKS PÅ VEJ.

www.det-er-lige-os.dk

DIN Spåntagningsløsning

CERATIZIT Scandinavia AB
Box 9177 \ 200 39 Malmö
Tlf.: 8025 0669
info.scandinavia@ceratizit.com \ www.ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

02/2025 – 99 295 00265

NEW

NYE PRODUKTER TIL BEARBEJDNINGEN

Effektiv fræsning – samt bæredygtigt

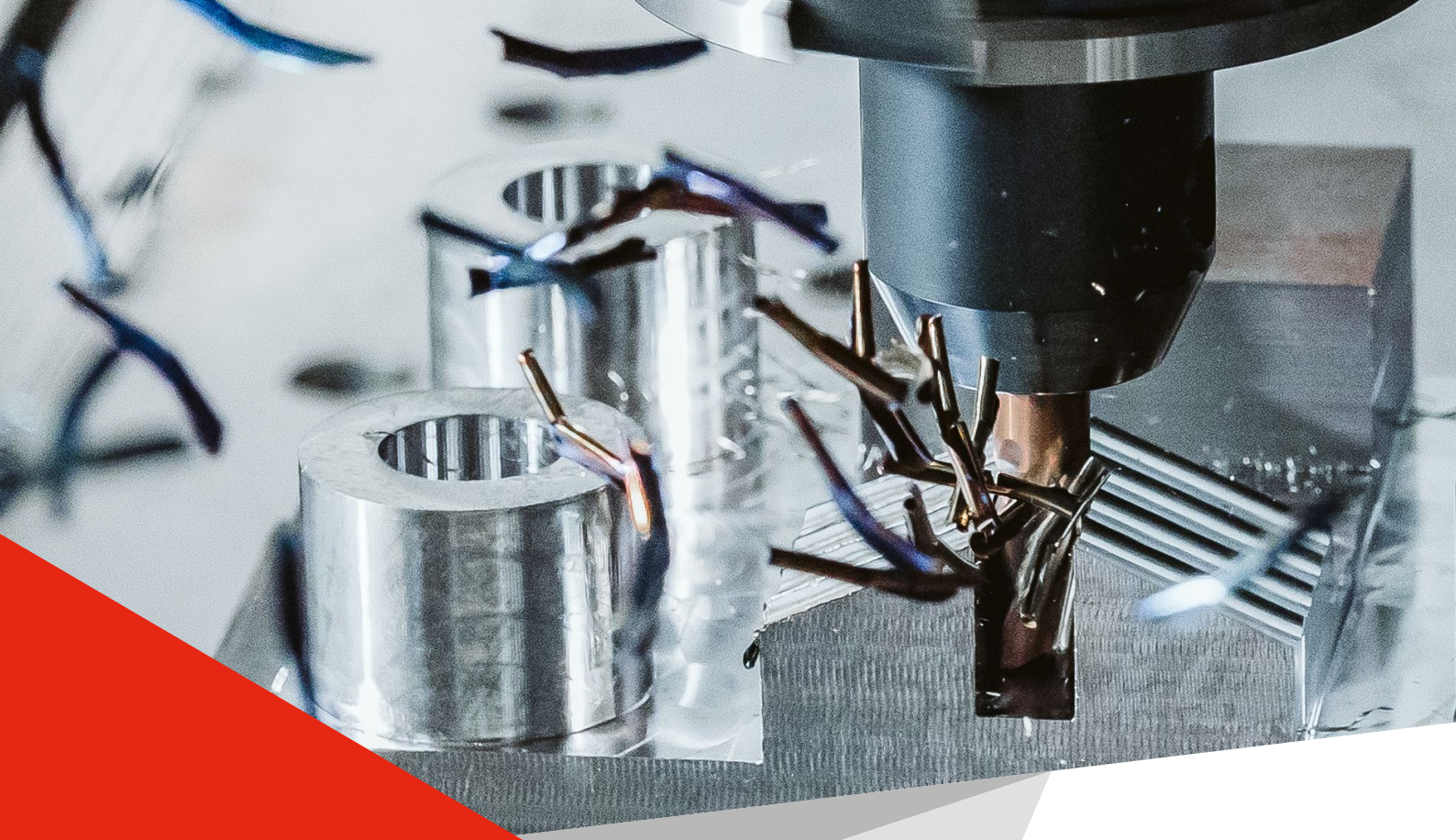
Større ydeevne med den nye S-Cut
fra CERATIZIT i 99 % genanvendte råstoffer

CERATIZIT er en højteknologisk virksomhed specialiseret i spåntagende værktøjer og hårdmetalløsninger.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com

CERATIZIT GROUP



Styrk din produktivitet med de nye powerfræsere, og sænk dit CO_2-fodaftryk betydeligt

En fræser, der på samme tid er bæredygtigt produceret, kan anvendes til det meste og er enormt effektiv – lyder det helt umuligt? Med S-Cut UNI og UNImax fra CERATIZIT fås der nu en værktøjsserie, som takket være de nyeste geometri- og belægningsteknologier og den bæredygtige hårdmetalkvalitet CT-GS20Y nemt opfylder alle betingelser.

▲ **universel**	→	egnet til en lang række materialer
▲ **bæredygtig**	→	fremstillet af 99 % genanvendt hårdmetalmateriale med certificeret CO_2-fodaftryk (PCF)
▲ **produktiv**	→	ny belægningsteknologi og geometrioptimering for en optimal værktøjsydelse med Performance-Plus
▲ **effektiv**	→	egnet til forskellige bearbejdningsprocesser

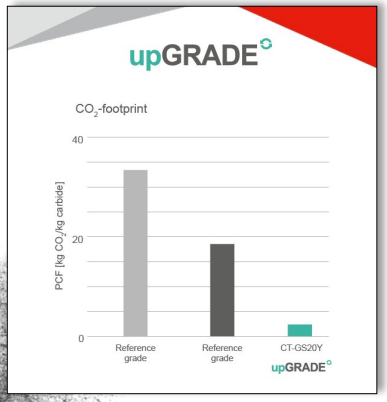
→ **fra side 8**
Her finder du yderligere informationer om produktet.

Bæredygtig hårdmetalkvalitet af 99 % genavendte råstoffer

Den nye upGRADE-kvalitet CT-GS20Y er en 10 %-binde-finkornet-hårdmetal med en indstillet wolframkarbidkornstørrelse fra 0,5 til 0,8 µm. Det er den foretrukne kvalitet til bore- og fræseværktøj af hårdmetal og dermed det optimale valg til en lang række anvendelsesområder.
Og det særlige ved CT-GS20Y? Vi anvender 99 % genanvendte råstoffer i form af genanvendte bearbejdningsværktøjer i hårdmetal. Produktionen af dette innovative materiale har et betydeligt reduceret CO_2-fodaftryk sammenlignet med hårdmetal fra konventionel produktion. Og hertil kommer også, at vi ved produktionen af CT-GS20Y arbejder bevidst med energiforbrug, ressourceeffektivitet og optimeret logistik.

upGRADE-hårdmetal: Fordele/udbytte

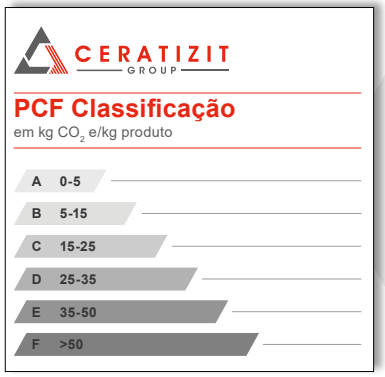
- ▲ Eget CO_2-fodaftryk reduceres
- ▲ Fremragende produktydelse
- ▲ Højere leveringssikkerhed



https://cts.ceratizit.com/dk/da/gs20y

Product Carbon Footprint (PCF) som indeks for bæredygtighed

Det er vores mål at danne en fælles standard til beregning og klassificering af CO_2-fodaftrykket for bearbejdningsværktøjer på markedet. Product Carbon Footprint-klassificering (PCF). På den måde kan vi tilbyde vores kunder den ønskede transparens, når det gælder CO_2-fodaftrykket".



PCF-klassificering: Fordele/udbytte

- ▲ Større transparens ved CO_2-fodaftryk
- ▲ Overskueligt med klassificering
- ▲ Mulighed for ekstra PCF-certifikat til beregning af dit eget CO_2-fodaftryk

https://cts.ceratizit.com/dk/da/pcf

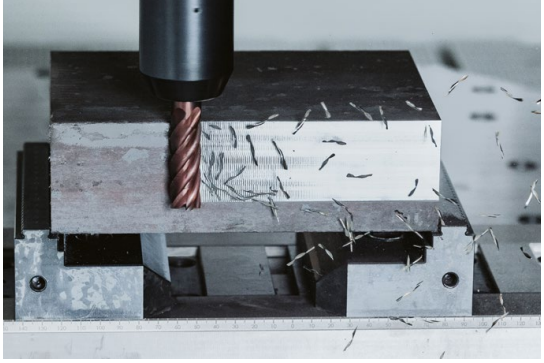
Stort produktsortiment til forskellige anvendelser i forskellige materialer

Når man bearbejder mange forskellige materialer, skal man hele tiden være indstillet på nye udfordringer. Løsningen er fræsere til universalanvendelse, som kan klare både stål, rustfrit stål og støbejernskvaliteter. Samtidigt med en ønsket større effektivitet af processerne rykker også bæredygtigheden fremad. Hårdmetalfræserserien S-Cut i upGRADE fra CERATIZIT kombinerer det hele i en særlig bæredygtig hårdmetal.

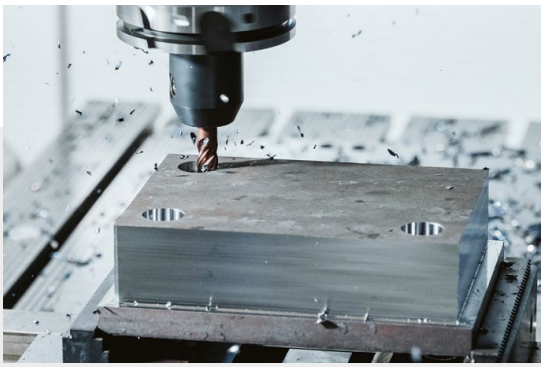
En hurtig gennemgang af S-Cut:

- ▲ Hårdmetalkvalitet CT-GS20Y med det sporbart laveste Product Carbon Footprint i sin klasse (inkl. PCF-certifikat)
- ▲ Variabel helix stigning for en meget rolig kørsel og optimal spånevakuering
- ▲ HB-skaft for optimal kraftoverførsel (HA-/HB-skaft på S-Cut UNImax)
- ▲ Speciel skærgeometri på S-Cut UNImax, designet til højvolume bearbejdning
- ▲ Forstærket kerne for en ensartet kraftfordeling
- ▲ Radial efterslibning for maksimal stabilitet af skæret
- ▲ Sletfas for de bedste overfladekvaliteter
- ▲ Ulige delte skær modvirker målrettet vibrationer
- ▲ Lasermærket Data Matrix Code (DMC) til entydig sporing af værktøjer

https://cts.ceratizit.com/da/dk/s-cut



Bearbejdning af sidekonturer



Helix-fræsning

Planfræsning

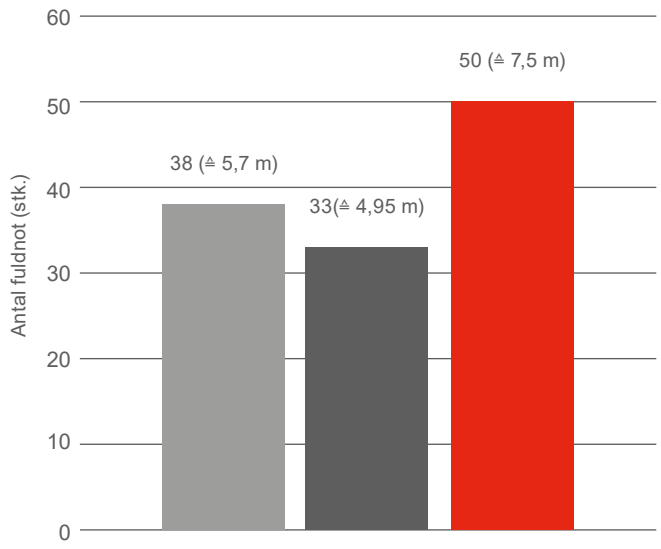
Dynamisk fræsning

Rampefræsning

Notfræsning

Testrapport

Standlængde ved fuldnot (150 mm = 1 fuldnot) 1.2379



+ 30 %

Tekniske data

v_c	120 m/min
f_z	0,04 mm/Z
a_p	15 mm
a_e	10 mm
Fræseform	Fuldnot 1,5xD
Køling	Luft udv.

Sammenligneligt referenceværktøj 1

Sammenligneligt referenceværktøj 2

S-Cut UNI

Sammenlignet med andre universalværktøjer opnår S-Cut-fræseren en op til **30 % højere ydeevne**.
Hertil bidrager også den nyudviklede belægning, som giver ekstra til både ydeevne og standtid.

Komplet værdikæde i DMC-kode

Værktøjsoplysninger, -sporing og -søgning

Alle værktøjer i serien er forsynet med en lasermærket Data Matrix Code (DMC), hvor man kan finde data digitalt. ”Denne DMC kan virkelig noget: Når man scanner den, identificeres værktøjet korrekt, og de relevante tekniske data vises. Derudover kan kunden aflæse, om værktøjet er nyt eller omslibet, og hvor ofte det er blevet genopslebet hos os. Der er naturligvis også link til onlineshoppen for en hurtig efterbestilling.“

CERAsmart
ToolCycle

I den lasermærkede Data Matrix Code (DMC) kan man aflæse en lang række oplysninger om værktøjet.

DMC-kode: Fordele/udbytte

- ▲ Entydig identificering af værktøjet
- ▲ Sporbar livscyklus for værktøjet
- ▲ Direkte link til produktet i onlineshoppen
- ▲ Grundlæggende oplysninger som skæredata, mål og anbefalinger til anvendelse
- ▲ Genopslibningscyklusser
- ▲ Værktøjsstatus

Scan QR-koden, og download og installer nemt appen:

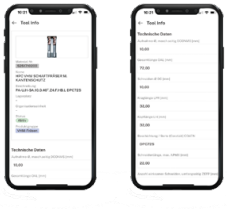
Download on the App Store

GET IT ON Google Play

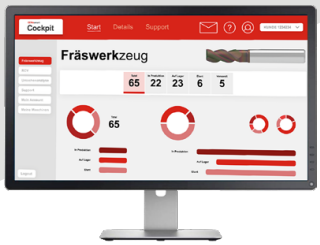
CERAsmart ToolCycle-funktion findes i vores CERATIZIT-app.
CERATIZIT-appen kan downloades gratis i Apple Store eller Google Play Butik.

værktøjer i serier

Scan DMC-koden med vores CERATIZIT-app



App-visning



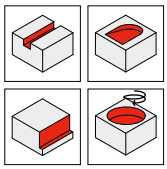
Skærmvisning af

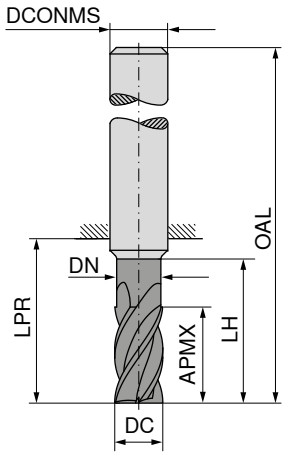
CERAsmart Cockpit

S-Cut – Endefræser

Den bæredygtige fræser til universalbearbejdning

UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC





NEW

DPC72S

upGRADE

DRAGONSKIN

≈DIN 6527

52 515 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
3	8	2,8	15,0	21	57	6	4	454,00	**03200**
4	11	3,8	16,5	21	57	6	4	454,00	**04200**
5	13	4,8	18,5	21	57	6	4	454,00	**05200**
6	13	5,5	21,0	21	57	6	4	454,00	**06200**
8	19	7,5	27,0	27	63	8	4	609,00	**08200**
10	22	9,5	32,0	32	72	10	4	864,00	**10200**
12	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.202,00	**12200**
16	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.947,00	**16200**
20	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.995,00	**20200**

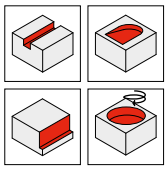
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

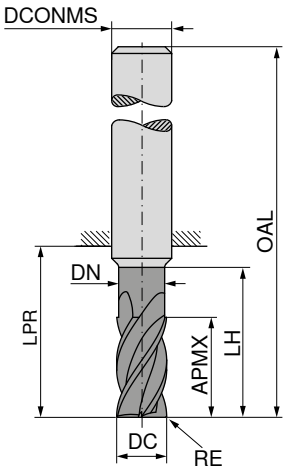
→ v_c/f_z side 14+15

S-Cut – Endefræser

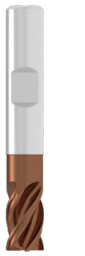
Den bæredygtige fræser til universalbearbejdning

UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC



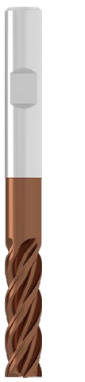


NEW DPC72S upGRADE DRAGONSKIN

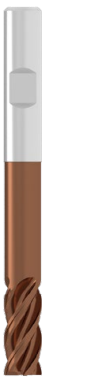


NEW DPC72S upGRADE DRAGONSKIN

NEW DPC72S upGRADE DRAGONSKIN



NEW DPC72S upGRADE DRAGONSKIN



≈DIN 6527

≈DIN 6527

≈DIN 6527

≈DIN 6527

DC f8	RE	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	52 516 ... DKK V0		52 517 ... DKK V0		52 518 ... DKK V0		52 519 ... DKK V0	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
3	0,10	6	2,8	12,0	18	54	6	4	375,00	03100						
3	0,10	8	2,8	15,0	21	57	6	4			454,00	03200				
4	0,13	8	3,8	13,5	18	54	6	4	375,00	04100						
4	0,13	11	3,8	16,5	21	57	6	4			454,00	04200				
5	0,18	9	4,8	15,5	18	54	6	4	375,00	05100						
5	0,18	13	4,8	18,5	21	57	6	4			454,00	05200				
5	0,18	22	4,8	24,5	27	63	6	4					552,00	05300		
6	0,20	10	5,5	18,0	18	54	6	4	375,00	06100						
6	0,20	13	5,5	21,0	21	57	6	4			454,00	06200				
6	0,20	13	5,5	42,0	44	80	6	4							694,00	06400
6	0,20	22	5,5	27,0	27	63	6	4					552,00	06300		
8	0,20	12	7,5	22,0	22	58	8	4	509,00	08100						
8	0,20	19	7,5	27,0	27	63	8	4			609,00	08200				
8	0,20	21	7,5	62,0	64	100	8	4							821,00	08400
8	0,20	28	7,5	36,0	44	80	8	4					679,00	08300		
10	0,30	14	9,5	26,0	26	66	10	4	694,00	10100						
10	0,30	22	9,5	32,0	32	72	10	4			864,00	10200				
10	0,30	22	9,5	58,0	60	100	10	4							1.019,00	10400
10	0,30	33	9,5	54,0	60	100	10	4					877,00	10300		
12	0,30	16	11,5	28,0	28	73	12	4	1.033,00	12100						
12	0,30	26	11,5	38,0	38	83	12	4			1.202,00	12200				
12	0,30	26	11,5	73,0	75	120	12	4							1.270,00	12400
12	0,30	42	11,5	54,0	55	100	12	4					1.133,00	12300		
14	0,30	18	13,5	30,0	30	75	14	4	1.319,00	14100						
14	0,30	26	13,5	38,0	38	83	14	4			1.552,00	14200				
14	0,30	48	13,5	54,0	55	100	14	4					1.270,00	14300		
16	0,40	22	15,5	34,0	34	82	16	4	1.653,00	16100						
16	0,40	36	15,5	44,0	44	92	16	4			1.947,00	16200				
16	0,40	36	15,5	100,0	102	150	16	4							2.217,00	16400
16	0,40	53	15,5	84,0	102	150	16	4					2.083,00	16300		
20	0,50	26	19,5	42,0	42	92	20	4	2.576,00	20100						
20	0,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4			2.995,00	20200				
20	0,50	38	19,5	100,0	100	150	20	4							3.144,00	20400
20	0,50	68	19,5	84,0	100	150	20	4					2.995,00	20300		

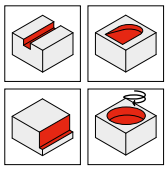
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O				

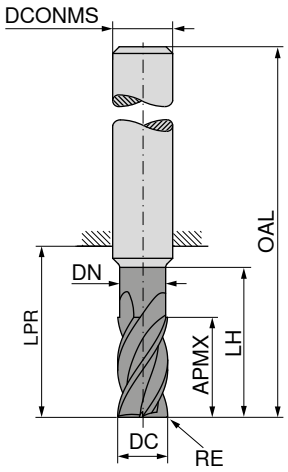
→ v_c/f_z side 14–19

S-Cut – Endefræser

Den bæredygtige fræser til universalbearbejdning

UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC





NEW

DPC72S

upGRADE

DRAGONSKIN

≈DIN 6527

52 520 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
3	0,25	8	2,8	15,0	21	57	6	4	454,00	03203
3	0,50	8	2,8	15,0	21	57	6	4	454,00	03205
3	1,00	8	2,8	15,0	21	57	6	4	454,00	03210
4	0,25	11	3,8	16,5	21	57	6	4	454,00	04203
4	0,50	11	3,8	16,5	21	57	6	4	454,00	04205
4	1,00	11	3,8	16,5	21	57	6	4	454,00	04210
5	0,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	454,00	05205
5	1,00	13	4,8	18,5	21	57	6	4	454,00	05210
5	1,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	454,00	05215
6	0,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	454,00	06205
6	0,80	13	5,5	21,0	21	57	6	4	454,00	06208
6	1,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	454,00	06210
6	1,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	454,00	06215
6	2,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	454,00	06220
8	0,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	609,00	08205
8	0,80	19	7,5	27,0	27	63	8	4	609,00	08208
8	1,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	609,00	08210
8	1,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	609,00	08215
8	2,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	609,00	08220
10	0,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	864,00	10205
10	1,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	864,00	10210
10	1,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	864,00	10215
10	1,60	22	9,5	32,0	32	72	10	4	864,00	10216
10	2,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	864,00	10220
12	0,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.202,00	12205
12	1,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.202,00	12210
12	1,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.202,00	12215
12	1,60	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.202,00	12216
12	2,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.202,00	12220
12	3,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.202,00	12230
16	1,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.947,00	16210
16	1,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.947,00	16215
16	1,60	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.947,00	16216
16	2,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.947,00	16220
16	2,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.947,00	16225
16	3,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.947,00	16230
20	1,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.995,00	20210
20	1,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.995,00	20215
20	2,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.995,00	20220
20	2,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.995,00	20225
20	3,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.995,00	20230
20	4,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.995,00	20240

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

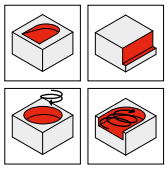
→ v_c/f_z side 14+15

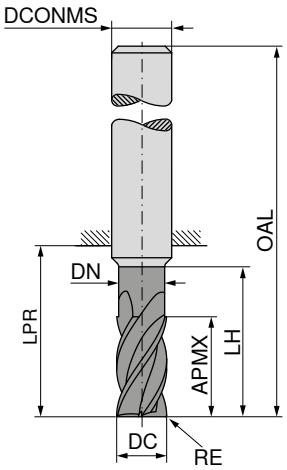
S-Cut – Endefræser

Den bæredygtige fræser til universalbearbejdning

- ▲ Egnet til dynamisk fræsning
- ▲ med spånbryder
- ▲ Spåndybde: 3 x DC

UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC





NEW

DPC72S

upGRADE

DRAGONSKIN

≈DIN 6527

52 521 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
6	0,12	18	5,5	25	26	62	6	5	673,00	**06200**
8	0,16	24	7,5	30	32	68	8	5	891,00	**08200**
10	0,20	30	9,5	35	40	80	10	5	1.133,00	**10200**
12	0,24	36	11,5	45	48	93	12	5	1.492,00	**12200**
14	0,28	42	13,5	52	56	100	14	5	1.983,00	**14200**
16	0,32	48	15,5	55	60	108	16	5	2.551,00	**16200**
18	0,36	54	17,5	67	72	120	18	5	3.427,00	**18200**
20	0,40	60	19,5	70	76	126	20	5	4.019,00	**20200**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

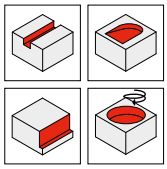
→ v_c/f_z side 20+21

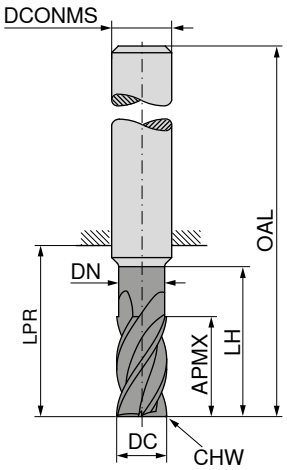
S-Cut – Endefræser

Den bæredygtige fræser til universalbearbejdning

▲ Specielt konstrueret til højvolume bearbejdning

UNImax | λ_s var. | λ_s=17°-45° γ_s=15° | HPC





NEW DPC72S upGRADE DRAGONSKIN

NEW DPC72S upGRADE DRAGONSKIN

DIN 6527

DIN 6527

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 522 ... DKK V0/5A		52 523 ... DKK V0/5A	
3	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	423,00	**03200**	423,00	**03200**
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	423,00	**04200**	423,00	**04200**
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	423,00	**05200**	423,00	**05200**
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	423,00	**06200**	423,00	**06200**
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	571,00	**08200**	571,00	**08200**
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	835,00	**10200**	835,00	**10200**
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.068,00	**12200**	1.068,00	**12200**
14	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.476,00	**14200**	1.476,00	**14200**
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.409,00	**16200**	2.409,00	**16200**
18	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	3.160,00	**18200**	3.160,00	**18200**
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.284,00	**20200**	3.284,00	**20200**
P									●		●	
M									●		●	
K									●		●	
N									○		○	
S												
H												
O												

→ v_c/f_z side 22+23

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfrit stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfrit stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hårdt støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejl. skæredata – S-Cut UNI – endefræser

Indeks	Kort type		Type lang		52 515…, 52 516…, 52 517…, 52 520…															
					Ø DC (mm) =															
					3			4			5			6			8			
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	220	1,0	220	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.1.2	210	1,0	210	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.1.3	210	1,0	210	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.1.4	200	1,0	200	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.1.5	200	1,0	200	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.2.1	210	1,0	210	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.2.2	200	1,0	200	1,5	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	0,046	0,038	0,027	0,056	0,047	0,033	0,076	0,063	0,044	
P.2.3	190	1,0	190	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.2.4	180	1,0	180	1,5	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	0,046	0,038	0,027	0,056	0,047	0,033	0,076	0,063	0,044	
P.3.1	190	1,0	190	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.3.2	180	1,0	180	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.3.3	150	1,0	150	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
P.4.1	100	1,0	100	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029	
P.4.2	95	1,0	95	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029	
M.1.1	100	1,0	100	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029	
M.2.1	90	1,0	90	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029	
M.3.1	85	1,0	85	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029	
K.1.1	230	1,0	230	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686	
K.1.2	210	1,0	210	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686	
K.2.1	220	1,0	220	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
K.2.2	200	1,0	200	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
K.3.1	210	1,0	210	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
K.3.2	190	1,0	190	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051	
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1	500	1,0	500	1,5	0,046	0,038	0,027	0,061	0,051	0,036	0,076	0,063	0,044	0,091	0,076	0,053	0,120	0,100	0,070	
N.2.2	480	1,0	480	1,5	0,044	0,037	0,026	0,060	0,050	0,035	0,074	0,062	0,043	0,090	0,075	0,053	1,188	0,990	0,693	
N.2.3	420	1,0	420	1,5	0,044	0,037	0,026	0,060	0,050	0,035	0,074	0,062	0,043	0,090	0,075	0,053	1,188	0,990	0,693	
N.3.1	340	1,0	340	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686	
N.3.2	340	1,0	340	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686	
N.3.3	270	1,0	270	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686	
N.4.1																				
S.1.1	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022	
S.1.2	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022	
S.2.1	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022	
S.2.2	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022	
S.2.3	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022	
S.3.1	80	1,0	80	1,5	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	0,046	0,038	0,027	0,056	0,047	0,033	0,076	0,063	0,044	
S.3.2	50	1,0	50	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029	
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning:

Ø 3 =	2°	Ø 10 =	5°
Ø 4 =	2°	Ø 12 =	8°
Ø 5 =	2,5°	Ø 14 =	8°
Ø 6 =	3°	Ø 16 =	10°
Ø 8 =	4°	Ø 20 =	15°

Indeks	52 515..., 52 516..., 52 517..., 52 520...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																	
	10			12			14			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.1.2	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.1.3	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.1.4	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.1.5	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.2.1	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.2.2	0,095	0,079	0,055	0,114	0,095	0,067	0,120	0,100	0,070	0,130	0,108	0,076	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.2.3	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.2.4	0,095	0,079	0,055	0,114	0,095	0,067	0,120	0,100	0,070	0,130	0,108	0,076	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.3.1	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.3.2	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.3.3	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.4.1	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
P.4.2	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
M.1.1	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
M.2.1	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
M.3.1	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
K.1.1	0,148	0,123	0,086	0,180	0,150	0,105	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,240	0,200	0,140	●	●	●
K.1.2	0,148	0,123	0,086	0,180	0,150	0,105	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,240	0,200	0,140	●	●	●
K.2.1	0,108	0,090	0,063	0,132	0,110	0,077	0,156	0,130	0,091	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	●	●	●
K.2.2	0,108	0,090	0,063	0,132	0,110	0,077	0,156	0,130	0,091	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	●	●	●
K.3.1	0,108	0,090	0,063	0,132	0,110	0,077	0,156	0,130	0,091	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	●	●	●
K.3.2	0,108	0,090	0,063	0,132	0,110	0,077	0,156	0,130	0,091	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	0,162	0,135	0,095	0,186	0,155	0,109	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	0,240	0,200	0,140	●	●	
N.2.2	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	0,210	0,175	0,123	0,222	0,185	0,130	0,234	0,195	0,137	●	●	
N.2.3	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	0,210	0,175	0,123	0,222	0,185	0,130	0,234	0,195	0,137	●	●	
N.3.1	0,144	0,120	0,084	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	●	●	
N.3.2	0,144	0,120	0,084	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	●	●	
N.3.3	0,144	0,120	0,084	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	●	●	
N.4.1																		
S.1.1	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.1.2	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.2.1	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.2.2	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.2.3	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.3.1	0,095	0,079	0,055	0,114	0,095	0,067	0,132	0,110	0,077	0,137	0,114	0,080	0,144	0,120	0,084	●		
S.3.2	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,089	0,074	0,052	0,094	0,078	0,055	0,106	0,088	0,062	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejl. skæredata – S-Cut UNI – endefræser

Indeks	Type medium længde		52 518 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	210	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.1.2	200	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.1.3	200	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.1.4	190	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.1.5	190	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.2.1	200	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.2.2	190	1,5	0,022	0,018	0,013	0,031	0,026	0,018	0,042	0,035	0,025	0,053	0,044	0,031	0,072	0,060	0,042	
P.2.3	180	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.2.4	170	1,5	0,022	0,018	0,013	0,031	0,026	0,018	0,042	0,035	0,025	0,053	0,044	0,031	0,072	0,060	0,042	
P.3.1	180	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.3.2	170	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.3.3	140	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.4.1	95	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
P.4.2	90	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
M.1.1	95	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
M.2.1	85	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
M.3.1	80	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
K.1.1	220	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
K.1.2	200	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
K.2.1	210	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
K.2.2	190	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
K.3.1	200	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
K.3.2	180	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	480	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	0,116	0,097	0,068	
N.2.2	460	1,5	0,041	0,034	0,024	0,056	0,047	0,033	0,071	0,059	0,041	0,086	0,072	0,050	0,115	0,096	0,067	
N.2.3	400	1,5	0,041	0,034	0,024	0,056	0,047	0,033	0,071	0,059	0,041	0,086	0,072	0,050	0,115	0,096	0,067	
N.3.1	320	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
N.3.2	320	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
N.3.3	250	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
N.4.1																		
S.1.1	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.1.2	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.2.1	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.2.2	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.2.3	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.3.1	75	1,5	0,023	0,019	0,013	0,032	0,027	0,019	0,043	0,036	0,025	0,054	0,045	0,032	0,073	0,061	0,043	
S.3.2	45	1,5	0,013	0,011	0,008	0,019	0,016	0,011	0,026	0,022	0,015	0,032	0,027	0,019	0,047	0,039	0,027	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning:

Ø 3 =	1°	Ø 10 =	4°
Ø 4 =	1°	Ø 12 =	6°
Ø 5 =	1,5°	Ø 14 =	6°
Ø 6 =	2°	Ø 16 =	8°
Ø 8 =	3°	Ø 20 =	10°

● 1. valg
○ Egnet

Indeks	52 518 ... Ø DC (mm) = 10			12			14			16			20			Emulsion	Tryluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.1.2	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.1.3	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.1.4	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.1.5	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.2.1	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,013	0,011	0,008	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.2.2	0,091	0,076	0,053	0,102	0,085	0,060	0,108	0,090	0,063	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	●	●	○
P.2.3	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.2.4	0,091	0,076	0,053	0,102	0,085	0,060	0,108	0,090	0,063	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	●	●	○
P.3.1	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.3.2	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.3.3	0,106	0,088	0,062	0,012	0,010	0,007	0,013	0,011	0,008	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.4.1	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
P.4.2	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
M.1.1	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
M.2.1	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
M.3.1	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
K.1.1	0,144	0,120	0,084	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,228	0,190	0,133	●	●	●
K.1.2	0,144	0,120	0,084	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,228	0,190	0,133	●	●	●
K.2.1	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	●	●	●
K.2.2	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	●	●	●
K.3.1	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	●	●	●
K.3.2	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	0,158	0,132	0,092	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	●	●	
N.2.2	0,152	0,127	0,089	0,168	0,140	0,098	0,198	0,165	0,116	0,210	0,175	0,123	0,222	0,185	0,130	●	●	
N.2.3	0,152	0,127	0,089	0,017	0,014	0,010	0,198	0,165	0,116	0,210	0,175	0,123	0,222	0,185	0,130	●	●	
N.3.1	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	●	●	
N.3.2	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	●	●	
N.3.3	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	●	●	
N.4.1																		
S.1.1	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.1.2	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.2.1	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.2.2	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.2.3	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.3.1	0,092	0,077	0,054	0,110	0,092	0,064	0,120	0,100	0,070	0,134	0,112	0,078	0,142	0,118	0,083	●		
S.3.2	0,060	0,050	0,035	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,091	0,076	0,053	0,103	0,086	0,060	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejl. skæredata – S-Cut UNI – endefræser

Indeks	Type ekstra lang		52 519 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	150	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.1.2	130	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.1.3	125	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.1.4	125	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.1.5	120	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.2.1	130	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.2.2	125	1,0	0,014	0,012	0,008	0,022	0,018	0,013	0,031	0,026	0,018	0,042	0,035	0,025	0,053	0,044	0,031	
P.2.3	115	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.2.4	110	1,0	0,014	0,012	0,008	0,022	0,018	0,013	0,031	0,026	0,018	0,042	0,035	0,025	0,053	0,044	0,031	
P.3.1	130	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.3.2	80	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.3.3	85	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.4.1	90	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
P.4.2	85	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
M.1.1	80	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
M.2.1	75	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
M.3.1	70	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
K.1.1	140	1,0	0,032	0,027	0,019	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
K.1.2	130	1,0	0,032	0,027	0,019	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
K.2.1	140	1,0	0,025	0,021	0,015	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
K.2.2	130	1,0	0,025	0,021	0,015	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
K.3.1	135	1,0	0,025	0,021	0,015	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
K.3.2	125	1,0	0,025	0,021	0,015	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	350	1,0	0,035	0,029	0,020	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	
N.2.2	340	1,0	0,034	0,028	0,020	0,041	0,034	0,024	0,056	0,047	0,033	0,071	0,059	0,041	0,086	0,072	0,050	
N.2.3	300	1,0	0,034	0,028	0,020	0,041	0,034	0,024	0,056	0,047	0,033	0,071	0,059	0,041	0,086	0,072	0,050	
N.3.1	230	1,0	0,031	0,026	0,018	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
N.3.2	240	1,0	0,031	0,026	0,018	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
N.3.3	190	1,0	0,031	0,026	0,018	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
N.4.1																		
S.1.1	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.1.2	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.2.1	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.2.2	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.2.3	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.3.1	75	1,0	0,002	0,002	0,001	0,023	0,019	0,013	0,032	0,027	0,019	0,043	0,036	0,025	0,054	0,045	0,032	
S.3.2	45	1,0	0,011	0,009	0,006	0,013	0,011	0,008	0,019	0,016	0,011	0,026	0,022	0,015	0,032	0,027	0,019	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning:

Ø 3 =	1°	Ø 10 =	4°
Ø 4 =	1°	Ø 12 =	6°
Ø 5 =	1,5°	Ø 14 =	6°
Ø 6 =	2°	Ø 16 =	8°
Ø 8 =	3°	Ø 20 =	10°

Indeks	52 519 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	10			12			14			16			20						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.1.2	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.1.3	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.1.4	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.1.5	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.2.1	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,013	0,011	0,008	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.2.2	0,072	0,060	0,042	0,091	0,076	0,053	0,102	0,085	0,060	0,108	0,090	0,063	0,120	0,100	0,070	●	●	○
P.2.3	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.2.4	0,072	0,060	0,042	0,091	0,076	0,053	0,102	0,085	0,060	0,108	0,090	0,063	0,120	0,100	0,070	●	●	○
P.3.1	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.3.2	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.3.3	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,012	0,010	0,007	0,013	0,011	0,008	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.4.1	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
P.4.2	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
M.1.1	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
M.2.1	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
M.3.1	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
K.1.1	0,114	0,095	0,067	0,144	0,120	0,084	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	●
K.1.2	0,114	0,095	0,067	0,144	0,120	0,084	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	●
K.2.1	0,084	0,070	0,049	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	●
K.2.2	0,084	0,070	0,049	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	●
K.3.1	0,084	0,070	0,049	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	●
K.3.2	0,084	0,070	0,049	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	0,116	0,097	0,068	0,158	0,132	0,092	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	●	●	
N.2.2	0,115	0,096	0,067	0,152	0,127	0,089	0,168	0,140	0,098	0,198	0,165	0,116	0,210	0,175	0,123	●	●	
N.2.3	0,115	0,096	0,067	0,152	0,127	0,089	0,017	0,014	0,010	0,198	0,165	0,116	0,210	0,175	0,123	●	●	
N.3.1	0,114	0,095	0,067	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	
N.3.2	0,114	0,095	0,067	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	
N.3.3	0,114	0,095	0,067	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	
N.4.1																		
S.1.1	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.1.2	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.2.1	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.2.2	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.2.3	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.3.1	0,073	0,061	0,043	0,092	0,077	0,054	0,110	0,092	0,064	0,120	0,100	0,070	0,134	0,112	0,078	●		
S.3.2	0,047	0,039	0,027	0,060	0,050	0,035	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,091	0,076	0,053	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejl. skæredata – S-Cut UNI – endefræser – dynamisk bearbejdning

Indeks	Type lang		52 521 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebs-vinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	300	45°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
P.1.2	300	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.1.3	290	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.1.4	280	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.1.5	250	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.2.1	280	45°	1,13	0,90	0,68	0,285	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
P.2.2	270	45°	1,13	0,90	0,68	0,285	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
P.2.3	240	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.2.4	210	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.3.1	230	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.3.2	210	40°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.3.3	190	40°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.4.1	180	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
P.4.2	170	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
M.1.1	160	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
M.2.1	160	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
M.3.1	150	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
K.1.1	300	50°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
K.1.2	300	50°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
K.2.1	300	50°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
K.2.2	270	50°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
K.3.1	260	50°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
K.3.2	200	50°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	420	55°	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,15	0,12	0,09	0,038	0,18	0,14	0,11	0,044
N.2.2	320	55°	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,15	0,12	0,09	0,038	0,18	0,14	0,11	0,044
N.2.3	250	55°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
N.3.1	300	50°	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,15	0,12	0,09	0,038
N.3.2	190	50°	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,15	0,12	0,09	0,038
N.3.3	270	50°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035
N.4.1																		
S.1.1	90	35°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,04	0,03	0,013	0,06	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019
S.1.2	90	35°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,04	0,03	0,013	0,06	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019
S.2.1	70	35°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,04	0,03	0,013	0,06	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019
S.2.2	70	35°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,04	0,03	0,013	0,06	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019
S.2.3																		
S.3.1	135	35°	0,04	0,04	0,03	0,011	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028
S.3.2	105	35°	0,05	0,04	0,03	0,013	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 521 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		
	14				16				18				20						
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
P.1.2	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.1.3	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.1.4	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.1.5	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.2.1	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
P.2.2	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
P.2.3	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.2.4	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.3.1	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.3.2	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.3.3	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.4.1	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
P.4.2	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
M.1.1	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
M.2.1	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
M.3.1	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
K.1.1	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
K.1.2	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
K.2.1	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
K.2.2	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
K.3.1	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
K.3.2	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1	0,20	0,16	0,12	0,051	0,23	0,18	0,14	0,057	0,25	0,20	0,15	0,063	0,28	0,22	0,17	0,070	●	●	
N.2.2	0,20	0,16	0,12	0,051	0,23	0,18	0,14	0,057	0,25	0,20	0,15	0,063	0,28	0,22	0,17	0,070	●	●	
N.2.3	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	0,26	0,21	0,16	0,066	●	●	
N.3.1	0,18	0,14	0,11	0,044	0,20	0,16	0,12	0,051	0,23	0,18	0,14	0,057	0,25	0,20	0,15	0,063	●	●	
N.3.2	0,18	0,14	0,11	0,044	0,20	0,16	0,12	0,051	0,23	0,18	0,14	0,057	0,25	0,20	0,15	0,063	●	●	
N.3.3	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	●	●	
N.4.1																			
S.1.1	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	●		
S.1.2	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	●		
S.2.1	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	●		
S.2.2	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	●		
S.2.3																			
S.3.1	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	●		
S.3.2	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	●		
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Vejl. skæredata – S-Cut UNImax – endefræser

Indeks	Type lang		52 522 ..., 52 523 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3		4		5		6		8		10		12		14	
			a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	210	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.1.2	200	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.1.3	200	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.1.4	190	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.1.5	190	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.2.1	200	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.2.2	190	2.0	0.020	0.014	0.027	0.019	0.034	0.025	0.042	0.030	0.056	0.040	0.070	0.050	0.084	0.060	0.098	0.070
P.2.3	180	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.2.4	170	2.0	0.020	0.014	0.027	0.019	0.034	0.025	0.042	0.030	0.056	0.040	0.070	0.050	0.084	0.060	0.098	0.070
P.3.1	180	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.3.2	170	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.3.3	140	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.4.1	95	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
P.4.2	85	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
M.1.1	95	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
M.2.1	95	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
M.3.1	95	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
K.1.1	200	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
K.1.2	180	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
K.2.1	190	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
K.2.2	170	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
K.3.1	180	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
K.3.2	160	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
N.3.2	350	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
N.3.3	280	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Konturfræsning med en a_e < 0,3xDC er kun delvist mulig!

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	52 522 ..., 52 523 ...						● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								
	16		18		20				
	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z (mm)								
P.1.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.1.2	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.1.3	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.1.4	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.1.5	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.2.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.2.2	0.105	0.075	0.112	0.080	0.119	0.085	●	○	○
P.2.3	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.2.4	0.105	0.075	0.112	0.080	0.119	0.085	●	○	○
P.3.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.3.2	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.3.3	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.4.1	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
P.4.2	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
M.1.1	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
M.2.1	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
M.3.1	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
K.1.1	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	●	●
K.1.2	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	●	●
K.2.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	●	●
K.2.2	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	●	●
K.3.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	●	●
K.3.2	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	●	●
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	○	○
N.3.2	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	○	○
N.3.3	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	○	○
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

KOMPLEKSE KOMPONENTER.
MÅLRETTET SPÅNTAGNING.

DET ER LIGE OS

AVANCERET SPÅNTAGNING.
RÅDGIVNING I ØJENHØJDE.

INGEN MINDSTE BESTILLING.
STRAKS PÅ VEJ.

www.det-er-lige-os.dk

DIN Spåntagningsløsning

CERATIZIT Scandinavia AB
Box 9177 \ 200 39 Malmö
Tlf.: 8025 0669
info.scandinavia@ceratizit.com \ www.ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

10/2024 – 99 295 00268