

NEW

NYE PRODUKTER TIL BEARBEJDNING

DET BETALER SIG!

HM-bor og HM-fræsere til attraktive priser

TEAM CUTTING TOOLS



KOMET



klenk

CERATIZIT er en højteknologisk virksomhed specialiseret i skærende værktøj og hårdmetalløsninger.

Tooling the Future

www.ceratizit.com

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	2
Oversigt HM-bor	3
Produktprogram	4-24
Skæredata	25-29
Oversigt HM-fræsere	3
Produktprogram	30-38
Skæredata	39-50

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Skaff



Udførelse



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



Central indvendig køling



Selvcentrerende

● = Hovedanvendelse

○ = Udvidet anvendelse

Anvendelse



High Performance bearbejdning



Eksempel på bearbejdning



De røde pile beskriver de mulige tilspændingsretninger



Antal skær



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

Endeskær



Skarp



Hjørnefas (CHW = fasbredde i mm)



Hjørneradius



Fuldradius



Oversigt HM-bor

Værktøjstype	Længde	Diameter i mm Ø DC	Materialer						Belagt Ubelagt	Side
			Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke - jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-jernholdige materialer O	

High Performance bor uden indvendig køling

	UNI	≤ 3xD	1-20	HA	HB					■	4-7
	UNI	≤ 5xD	3-20	HA	HB					■	12-14

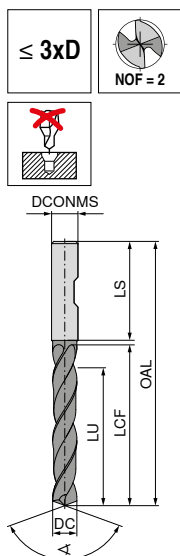
High Performance bor med indvendig køling

	UNI	≤ 3xD	1-20	HA	HB					■	8-11
	UNI	≤ 5xD	1-20	HA	HB					■	15-18
	UNI	≤ 8xD	3-20	HA						■	19-21
	UNI	≤ 12xD	3-20	HA						■	22-24

Oversigt HM-fræsere

Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Materialer								Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Belagt		Side
			Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke - jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	ikke-jernholdige materialer O	Belagt ■	Ubelagt □								
	N	4	3-20	●	●	●	○	○								HPC	■	30	
	N	4	3-20	●	●	●	○	○								HPC	■	31	
	N	4	3-20	●	●	●	○	○								HPC	■	32-34	
	N	6	6-20	●	●	○	○	○								HPC	■	35	
	NR	4	4-20	●	●	●	○	○								HPC	■	36	
	N	2	3-20	●	○	●	●	○								HPC	■	37	
	N	4	3-20	●	●	●	○									HPC	■	38	

High Performance bor, DIN 6537



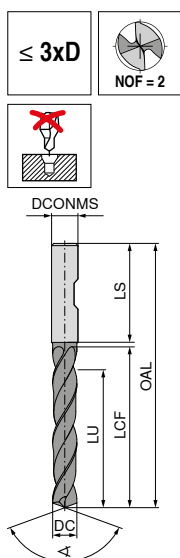
DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
1,00	4	45	7	5,50	28
1,10	4	45	7	5,35	28
1,20	4	45	7	5,20	28
1,30	4	45	7	5,05	28
1,40	4	45	7	4,90	28
1,50	4	55	14	11,75	28
1,60	4	55	14	11,60	28
1,70	4	55	14	11,45	28
1,80	4	55	14	11,30	28
1,90	4	55	14	11,15	28
2,00	4	55	20	17,00	28
2,10	4	55	20	16,85	28
2,20	4	55	20	16,70	28
2,30	4	55	20	16,55	28
2,40	4	55	20	16,40	28
2,50	4	55	20	16,25	28
2,60	4	55	20	16,10	28
2,70	4	55	20	15,95	28
2,80	4	55	20	15,80	28
2,90	4	55	20	15,65	28
3,00	6	62	20	15,50	36
3,10	6	62	20	15,35	36
3,20	6	62	20	15,20	36
3,25	6	62	20	15,13	36
3,30	6	62	20	15,05	36
3,40	6	62	20	14,90	36
3,50	6	62	20	14,75	36
3,60	6	62	20	14,60	36
3,70	6	62	20	14,45	36
3,80	6	66	24	18,30	36
3,90	6	66	24	18,15	36
4,00	6	66	24	18,00	36
4,10	6	66	24	17,85	36
4,20	6	66	24	17,70	36
4,30	6	66	24	17,55	36
4,40	6	66	24	17,40	36
4,50	6	66	24	17,25	36
4,60	6	66	24	17,10	36
4,65	6	66	24	17,03	36

11 706 ...	11 707 ...
DKK T1	DKK T1
206,00 01000	
206,00 01100	
206,00 01200	
206,00 01300	
206,00 01400	
206,00 01500	
206,00 01600	
206,00 01700	
206,00 01800	
206,00 01900	
188,00 02000	
188,00 02100	
188,00 02200	
188,00 02300	
188,00 02400	
188,00 02500	
188,00 02600	
188,00 02700	
188,00 02800	
188,00 02900	
182,00 03000	182,00 03000
182,00 03100	182,00 03100
182,00 03200	182,00 03200
182,00 03250	182,00 03250
182,00 03300	182,00 03300
182,00 03400	182,00 03400
182,00 03500	182,00 03500
182,00 03600	182,00 03600
182,00 03700	182,00 03700
182,00 03800	182,00 03800
182,00 03900	182,00 03900
182,00 04000	182,00 04000
182,00 04100	182,00 04100
182,00 04200	182,00 04200
182,00 04300	182,00 04300
182,00 04400	182,00 04400
182,00 04500	182,00 04500
182,00 04600	182,00 04600
182,00 04650	182,00 04650

P	•	•
M		
K	•	•
N		
S		
H		
O		

→ v_c side 26

High Performance bor, DIN 6537

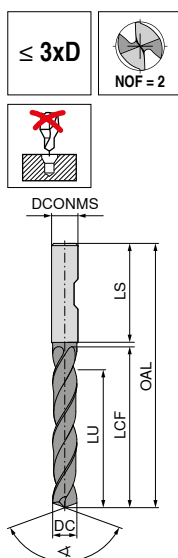


DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ... DKK T1	11 707 ... DKK T1
4,70	6	66	24	16,95	36	182,00 04700	182,00 04700
4,80	6	66	28	20,80	36	182,00 04800	182,00 04800
4,90	6	66	28	20,65	36	182,00 04900	182,00 04900
5,00	6	66	28	20,50	36	182,00 05000	182,00 05000
5,10	6	66	28	20,35	36	182,00 05100	182,00 05100
5,20	6	66	28	20,20	36	182,00 05200	182,00 05200
5,30	6	66	28	20,05	36	182,00 05300	182,00 05300
5,40	6	66	28	19,90	36	182,00 05400	182,00 05400
5,50	6	66	28	19,75	36	182,00 05500	182,00 05500
5,55	6	66	28	19,68	36	182,00 05550	182,00 05550
5,60	6	66	28	19,60	36	182,00 05600	182,00 05600
5,65	6	66	28	19,53	36	182,00 05650	182,00 05650
5,70	6	66	28	19,45	36	182,00 05700	182,00 05700
5,80	6	66	28	19,30	36	182,00 05800	182,00 05800
5,90	6	66	28	19,15	36	182,00 05900	182,00 05900
6,00	6	66	28	19,00	36	182,00 06000	182,00 06000
6,10	8	79	34	24,85	36	183,00 06100	183,00 06100
6,20	8	79	34	24,70	36	183,00 06200	183,00 06200
6,30	8	79	34	24,55	36	183,00 06300	183,00 06300
6,40	8	79	34	24,40	36	183,00 06400	183,00 06400
6,50	8	79	34	24,25	36	183,00 06500	183,00 06500
6,60	8	79	34	24,10	36	183,00 06600	183,00 06600
6,70	8	79	34	23,95	36	183,00 06700	183,00 06700
6,80	8	79	34	23,80	36	183,00 06800	183,00 06800
6,90	8	79	34	23,65	36	183,00 06900	183,00 06900
7,00	8	79	34	23,50	36	183,00 07000	183,00 07000
7,10	8	79	41	30,35	36	183,00 07100	183,00 07100
7,20	8	79	41	30,20	36	183,00 07200	183,00 07200
7,30	8	79	41	30,05	36	183,00 07300	183,00 07300
7,40	8	79	41	29,90	36	183,00 07400	183,00 07400
7,50	8	79	41	29,75	36	183,00 07500	183,00 07500
7,55	8	79	41	29,68	36	183,00 07550	183,00 07550
7,60	8	79	41	29,60	36	183,00 07600	183,00 07600
7,65	8	79	41	29,53	36	183,00 07650	183,00 07650
7,70	8	79	41	29,45	36	183,00 07700	183,00 07700
7,80	8	79	41	29,30	36	183,00 07800	183,00 07800
7,90	8	79	41	29,15	36	183,00 07900	183,00 07900
8,00	8	79	41	29,00	36	183,00 08000	183,00 08000
8,10	10	89	47	34,85	40	204,00 08100	204,00 08100

P	•	•
M		
K	•	•
N		
S		
H		
O		

→ v_c side 26

High Performance bor, DIN 6537



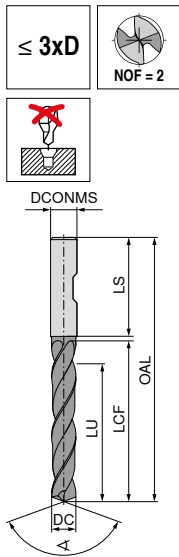
DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
8,20	10	89	47	34,70	40
8,30	10	89	47	34,55	40
8,40	10	89	47	34,40	40
8,50	10	89	47	34,25	40
8,60	10	89	47	34,10	40
8,70	10	89	47	33,95	40
8,80	10	89	47	33,80	40
8,90	10	89	47	33,65	40
9,00	10	89	47	33,50	40
9,10	10	89	47	33,35	40
9,20	10	89	47	33,20	40
9,30	10	89	47	33,05	40
9,40	10	89	47	32,90	40
9,50	10	89	47	32,75	40
9,60	10	89	47	32,60	40
9,70	10	89	47	32,45	40
9,80	10	89	47	32,30	40
9,90	10	89	47	32,15	40
10,00	10	89	47	32,00	40
10,10	12	102	55	39,85	45
10,20	12	102	55	39,70	45
10,30	12	102	55	39,55	45
10,40	12	102	55	39,40	45
10,50	12	102	55	39,25	45
10,60	12	102	55	39,10	45
10,70	12	102	55	38,95	45
10,80	12	102	55	38,80	45
10,90	12	102	55	38,65	45
11,00	12	102	55	38,50	45
11,10	12	102	55	38,35	45
11,20	12	102	55	38,20	45
11,30	12	102	55	38,05	45
11,40	12	102	55	37,90	45
11,50	12	102	55	37,75	45
11,60	12	102	55	37,60	45
11,70	12	102	55	37,45	45
11,80	12	102	55	37,30	45
11,90	12	102	55	37,15	45
12,00	12	102	55	37,00	45

11 706 ...	11 707 ...
DKK T1	DKK T1
204,00 08200	204,00 08200
204,00 08300	204,00 08300
204,00 08400	204,00 08400
204,00 08500	204,00 08500
204,00 08600	204,00 08600
204,00 08700	204,00 08700
204,00 08800	204,00 08800
204,00 08900	204,00 08900
204,00 09000	204,00 09000
204,00 09100	204,00 09100
204,00 09200	204,00 09200
204,00 09300	204,00 09300
204,00 09400	204,00 09400
204,00 09500	204,00 09500
204,00 09600	204,00 09600
204,00 09700	204,00 09700
204,00 09800	204,00 09800
204,00 09900	204,00 09900
204,00 10000	204,00 10000
308,00 10100	308,00 10100
308,00 10200	308,00 10200
308,00 10300	308,00 10300
308,00 10400	308,00 10400
308,00 10500	308,00 10500
308,00 10600	308,00 10600
308,00 10700	308,00 10700
308,00 10800	308,00 10800
308,00 10900	308,00 10900
308,00 11000	308,00 11000
308,00 11100	308,00 11100
308,00 11200	308,00 11200
308,00 11300	308,00 11300
308,00 11400	308,00 11400
308,00 11500	308,00 11500
308,00 11600	308,00 11600
308,00 11700	308,00 11700
308,00 11800	308,00 11800
308,00 11900	308,00 11900
308,00 12000	308,00 12000

P	•	•
M		
K	•	•
N		
S		
H		
O		

→ v_c side 26

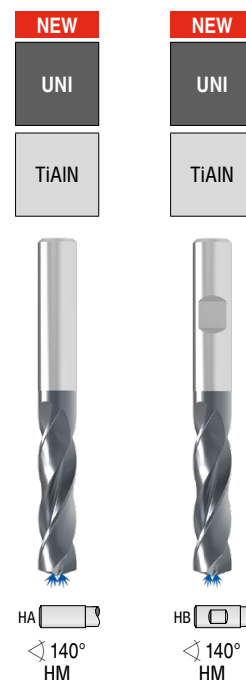
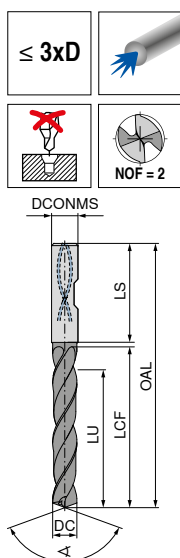
High Performance bor, DIN 6537



DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm		11 706 ... DKK T1		11 707 ... DKK T1	
12,20	14	107	60	41,70	45		413,00	12200	413,00	12200
12,50	14	107	60	41,25	45		413,00	12500	413,00	12500
12,80	14	107	60	40,80	45		413,00	12800	413,00	12800
13,00	14	107	60	40,50	45		413,00	13000	413,00	13000
13,10	14	107	60	40,35	45		413,00	13100	413,00	13100
13,50	14	107	60	39,75	45		413,00	13500	413,00	13500
13,80	14	107	60	39,30	45		413,00	13800	413,00	13800
14,00	14	107	60	39,00	45		413,00	14000	413,00	14000
14,20	16	115	65	43,70	48		537,00	14200	537,00	14200
14,40	16	115	65	43,40	48		537,00	14400	537,00	14400
14,50	16	115	65	43,25	48		537,00	14500	537,00	14500
14,80	16	115	65	42,80	48		537,00	14800	537,00	14800
15,00	16	115	65	42,50	48		537,00	15000	537,00	15000
15,10	16	115	65	42,35	48		537,00	15100	537,00	15100
15,20	16	115	65	42,20	48		537,00	15200	537,00	15200
15,50	16	115	65	41,75	48		537,00	15500	537,00	15500
15,80	16	115	65	41,30	48		537,00	15800	537,00	15800
16,00	16	115	65	41,00	48		537,00	16000	537,00	16000
16,50	18	123	73	48,25	48		910,00	16500	910,00	16500
17,00	18	123	73	47,50	48		910,00	17000	910,00	17000
17,50	18	123	73	46,75	48		910,00	17500	910,00	17500
18,00	18	123	73	46,00	48		910,00	18000	910,00	18000
18,50	20	131	79	51,25	50		996,00	18500	996,00	18500
18,90	20	131	79	50,65	50		996,00	18900	996,00	18900
19,00	20	131	79	50,50	50		996,00	19000	996,00	19000
19,50	20	131	79	49,75	50		996,00	19500	996,00	19500
20,00	20	131	79	49,00	50		996,00	20000	996,00	20000
P										
M										
K										
N										
S										
H										
O										

→ v_c side 26

High Performance bor, værksnorm



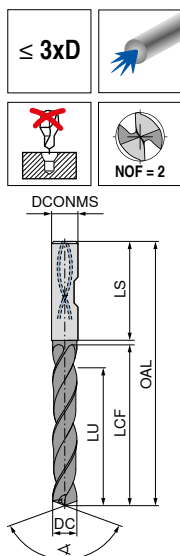
DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
1,00	4	45	7	5,50	28
1,10	4	45	7	5,35	28
1,20	4	45	7	5,20	28
1,30	4	45	7	5,05	28
1,40	4	45	7	4,90	28
1,50	4	55	14	11,75	28
1,60	4	55	14	11,60	28
1,70	4	55	14	11,45	28
1,80	4	55	14	11,30	28
1,90	4	55	14	11,15	28
2,00	4	55	20	17,00	28
2,10	4	55	20	16,85	28
2,20	4	55	20	16,70	28
2,30	4	55	20	16,55	28
2,40	4	55	20	16,40	28
2,50	4	55	20	16,25	28
2,60	4	55	20	16,10	28
2,70	4	55	20	15,95	28
2,80	4	55	20	15,80	28
2,90	4	55	20	15,65	28
3,00	6	62	20	15,50	36
3,10	6	62	20	15,35	36
3,20	6	62	20	15,20	36
3,25	6	62	20	15,13	36
3,30	6	62	20	15,05	36
3,40	6	62	20	14,90	36
3,50	6	62	20	14,75	36
3,60	6	62	20	14,60	36
3,70	6	62	20	14,45	36
3,80	6	66	24	18,30	36
3,90	6	66	24	18,15	36
4,00	6	66	24	18,00	36
4,10	6	66	24	17,85	36
4,20	6	66	24	17,70	36
4,30	6	66	24	17,55	36
4,40	6	66	24	17,40	36
4,50	6	66	24	17,25	36
4,60	6	66	24	17,10	36
4,65	6	66	24	17,03	36

11 700 ...	11 701 ...
DKK T1	DKK T1
239,00 01000	
239,00 01100	
239,00 01200	
239,00 01300	
239,00 01400	
239,00 01500	
239,00 01600	
239,00 01700	
239,00 01800	
239,00 01900	
239,00 02000	
239,00 02100	
239,00 02200	
239,00 02300	
239,00 02400	
239,00 02500	
239,00 02600	
239,00 02700	
239,00 02800	
239,00 02900	
208,00 03000	208,00 03000
208,00 03100	208,00 03100
208,00 03200	208,00 03200
208,00 03250	208,00 03250
208,00 03300	208,00 03300
208,00 03400	208,00 03400
208,00 03500	208,00 03500
208,00 03600	208,00 03600
208,00 03700	208,00 03700
208,00 03800	208,00 03800
208,00 03900	208,00 03900
208,00 04000	208,00 04000
208,00 04100	208,00 04100
208,00 04200	208,00 04200
208,00 04300	208,00 04300
208,00 04400	208,00 04400
208,00 04500	208,00 04500
208,00 04600	208,00 04600
208,00 04650	208,00 04650

P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	○	○
S		
H		
O		

→ v_c side 27

High Performance bor, værksnorm

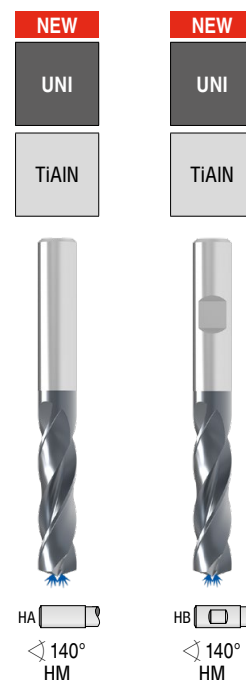
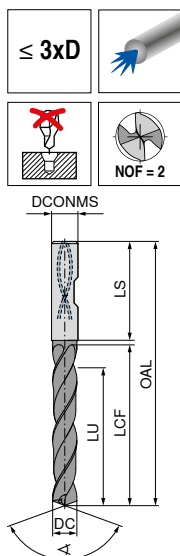


DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ... DKK T1	11 701 ... DKK T1
4,70	6	66	24	16,95	36	208,00 04700	208,00 04700
4,80	6	66	28	20,80	36	208,00 04800	208,00 04800
4,90	6	66	28	20,65	36	208,00 04900	208,00 04900
5,00	6	66	28	20,50	36	208,00 05000	208,00 05000
5,10	6	66	28	20,35	36	208,00 05100	208,00 05100
5,20	6	66	28	20,20	36	208,00 05200	208,00 05200
5,30	6	66	28	20,05	36	208,00 05300	208,00 05300
5,40	6	66	28	19,90	36	208,00 05400	208,00 05400
5,50	6	66	28	19,75	36	208,00 05500	208,00 05500
5,55	6	66	28	19,68	36	208,00 05550	208,00 05550
5,60	6	66	28	19,60	36	208,00 05600	208,00 05600
5,65	6	66	28	19,53	36	208,00 05650	208,00 05650
5,70	6	66	28	19,45	36	208,00 05700	208,00 05700
5,80	6	66	28	19,30	36	208,00 05800	208,00 05800
5,90	6	66	28	19,15	36	208,00 05900	208,00 05900
6,00	6	66	28	19,00	36	208,00 06000	208,00 06000
6,10	8	79	34	24,85	36	284,00 06100	284,00 06100
6,20	8	79	34	24,70	36	284,00 06200	284,00 06200
6,30	8	79	34	24,55	36	284,00 06300	284,00 06300
6,40	8	79	34	24,40	36	284,00 06400	284,00 06400
6,50	8	79	34	24,25	36	284,00 06500	284,00 06500
6,60	8	79	34	24,10	36	284,00 06600	284,00 06600
6,70	8	79	34	23,95	36	284,00 06700	284,00 06700
6,80	8	79	34	23,80	36	284,00 06800	284,00 06800
6,90	8	79	34	23,65	36	284,00 06900	284,00 06900
7,00	8	79	34	23,50	36	284,00 07000	284,00 07000
7,10	8	79	41	30,35	36	284,00 07100	284,00 07100
7,20	8	79	41	30,20	36	284,00 07200	284,00 07200
7,30	8	79	41	30,05	36	284,00 07300	284,00 07300
7,40	8	79	41	29,90	36	284,00 07400	284,00 07400
7,50	8	79	41	29,75	36	284,00 07500	284,00 07500
7,55	8	79	41	29,68	36	284,00 07550	284,00 07550
7,60	8	79	41	29,60	36	284,00 07600	284,00 07600
7,65	8	79	41	29,53	36	284,00 07650	284,00 07650
7,70	8	79	41	29,45	36	284,00 07700	284,00 07700
7,80	8	79	41	29,30	36	284,00 07800	284,00 07800
7,90	8	79	41	29,15	36	284,00 07900	284,00 07900
8,00	8	79	41	29,00	36	284,00 08000	284,00 08000
8,10	10	89	47	34,85	40	322,00 08100	322,00 08100

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

→ v_c side 27

High Performance bor, værksnorm



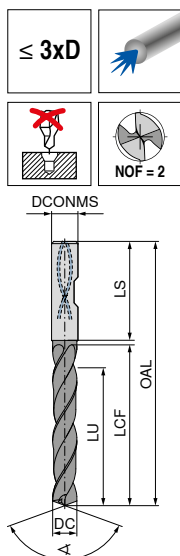
DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
8,20	10	89	47	34,70	40
8,30	10	89	47	34,55	40
8,40	10	89	47	34,40	40
8,50	10	89	47	34,25	40
8,60	10	89	47	34,10	40
8,70	10	89	47	33,95	40
8,80	10	89	47	33,80	40
8,90	10	89	47	33,65	40
9,00	10	89	47	33,50	40
9,10	10	89	47	33,35	40
9,20	10	89	47	33,20	40
9,30	10	89	47	33,05	40
9,40	10	89	47	32,90	40
9,50	10	89	47	32,75	40
9,60	10	89	47	32,60	40
9,70	10	89	47	32,45	40
9,80	10	89	47	32,30	40
9,90	10	89	47	32,15	40
10,00	10	89	47	32,00	40
10,10	12	102	55	39,85	45
10,20	12	102	55	39,70	45
10,30	12	102	55	39,55	45
10,40	12	102	55	39,40	45
10,50	12	102	55	39,25	45
10,60	12	102	55	39,10	45
10,70	12	102	55	38,95	45
10,80	12	102	55	38,80	45
10,90	12	102	55	38,65	45
11,00	12	102	55	38,50	45
11,10	12	102	55	38,35	45
11,20	12	102	55	38,20	45
11,30	12	102	55	38,05	45
11,40	12	102	55	37,90	45
11,50	12	102	55	37,75	45
11,60	12	102	55	37,60	45
11,70	12	102	55	37,45	45
11,80	12	102	55	37,30	45
11,90	12	102	55	37,15	45
12,00	12	102	55	37,00	45

11 700 ...	11 701 ...
DKK T1	DKK T1
322,00 08200	322,00 08200
322,00 08300	322,00 08300
322,00 08400	322,00 08400
322,00 08500	322,00 08500
322,00 08600	322,00 08600
322,00 08700	322,00 08700
322,00 08800	322,00 08800
322,00 08900	322,00 08900
322,00 09000	322,00 09000
322,00 09100	322,00 09100
322,00 09200	322,00 09200
322,00 09300	322,00 09300
322,00 09400	322,00 09400
322,00 09500	322,00 09500
322,00 09600	322,00 09600
322,00 09700	322,00 09700
322,00 09800	322,00 09800
322,00 09900	322,00 09900
322,00 10000	322,00 10000
464,00 10100	464,00 10100
464,00 10200	464,00 10200
464,00 10300	464,00 10300
464,00 10400	464,00 10400
464,00 10500	464,00 10500
464,00 10600	464,00 10600
464,00 10700	464,00 10700
464,00 10800	464,00 10800
464,00 10900	464,00 10900
464,00 11000	464,00 11000
464,00 11100	464,00 11100
464,00 11200	464,00 11200
464,00 11300	464,00 11300
464,00 11400	464,00 11400
464,00 11500	464,00 11500
464,00 11600	464,00 11600
464,00 11700	464,00 11700
464,00 11800	464,00 11800
464,00 11900	464,00 11900
464,00 12000	464,00 12000

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

→ v_c side 27

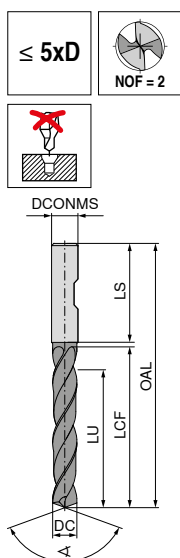
High Performance bor, værksnorm



DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm		11 700 ... DKK T1		11 701 ... DKK T1	
12,20	14	107	60	41,70	45		621,00	12200	621,00	12200
12,30	14	107	60	41,55	45		621,00	12300	621,00	12300
12,50	14	107	60	41,25	45		621,00	12500	621,00	12500
12,70	14	107	60	40,95	45		621,00	12700	621,00	12700
12,80	14	107	60	40,80	45		621,00	12800	621,00	12800
12,90	14	107	60	40,65	45		621,00	12900	621,00	12900
13,00	14	107	60	40,50	45		621,00	13000	621,00	13000
13,50	14	107	60	39,75	45		621,00	13500	621,00	13500
13,80	14	107	60	39,30	45		621,00	13800	621,00	13800
14,00	14	107	60	39,00	45		621,00	14000	621,00	14000
14,20	16	115	65	43,70	48		802,00	14200	802,00	14200
14,40	16	115	65	43,40	48		802,00	14400	802,00	14400
14,50	16	115	65	43,25	48		802,00	14500	802,00	14500
14,80	16	115	65	42,80	48		802,00	14800	802,00	14800
15,00	16	115	65	42,50	48		802,00	15000	802,00	15000
15,10	16	115	65	42,35	48		802,00	15100	802,00	15100
15,20	16	115	65	42,20	48		802,00	15200	802,00	15200
15,50	16	115	65	41,75	48		802,00	15500	802,00	15500
15,80	16	115	65	41,30	48		802,00	15800	802,00	15800
16,00	16	115	65	41,00	48		802,00	16000	802,00	16000
16,50	18	123	73	48,25	48		1.217,00	16500	1.217,00	16500
17,00	18	123	73	47,50	48		1.217,00	17000	1.217,00	17000
17,50	18	123	73	46,75	48		1.217,00	17500	1.217,00	17500
18,00	18	123	73	46,00	48		1.217,00	18000	1.217,00	18000
18,50	20	131	79	51,25	50		1.341,00	18500	1.341,00	18500
18,90	20	131	79	50,65	50		1.341,00	18900	1.341,00	18900
19,00	20	131	79	50,50	50		1.341,00	19000	1.341,00	19000
19,30	20	131	79	50,05	50		1.341,00	19300	1.341,00	19300
19,50	20	131	79	49,75	50		1.341,00	19500	1.341,00	19500
20,00	20	131	79	49,00	50		1.341,00	20000	1.341,00	20000
P							●		●	
M							●		●	
K							●		●	
N							○		○	
S										
H										
O										

→ v_c side 27

High Performance bor, DIN 6537

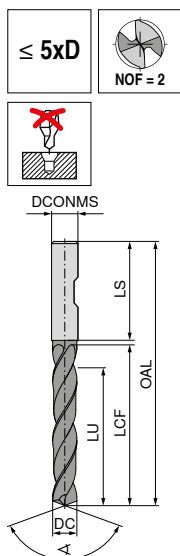


DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
3,00	6	66	28	23,50	36
3,10	6	66	28	23,35	36
3,20	6	66	28	23,20	36
3,25	6	66	28	23,13	36
3,30	6	66	28	23,05	36
3,40	6	66	28	22,90	36
3,50	6	66	28	22,75	36
3,60	6	66	28	22,60	36
3,70	6	66	28	22,45	36
3,80	6	74	36	30,30	36
3,90	6	74	36	30,15	36
4,00	6	74	36	30,00	36
4,10	6	74	36	29,85	36
4,20	6	74	36	29,70	36
4,30	6	74	36	29,55	36
4,40	6	74	36	29,40	36
4,50	6	74	36	29,25	36
4,60	6	74	36	29,10	36
4,65	6	74	36	29,03	36
4,70	6	74	36	28,95	36
4,80	6	82	44	36,80	36
4,90	6	82	44	36,65	36
5,00	6	82	44	36,50	36
5,10	6	82	44	36,35	36
5,20	6	82	44	36,20	36
5,30	6	82	44	36,05	36
5,40	6	82	44	35,90	36
5,50	6	82	44	35,75	36
5,55	6	82	44	35,68	36
5,60	6	82	44	35,60	36
5,65	6	82	44	35,53	36
5,70	6	82	44	35,45	36
5,80	6	82	44	35,30	36
5,90	6	82	44	35,15	36
6,00	6	82	44	35,00	36
6,10	8	91	53	43,85	36
6,20	8	91	53	43,70	36
6,30	8	91	53	43,55	36
6,40	8	91	53	43,40	36
6,50	8	91	53	43,25	36
6,60	8	91	53	43,10	36
6,70	8	91	53	42,95	36
6,80	8	91	53	42,80	36

11 710 ...	11 709 ...
DKK T1	DKK T1
217,00 03000	217,00 03000
217,00 03100	217,00 03100
217,00 03200	217,00 03200
217,00 03250	217,00 03250
217,00 03300	217,00 03300
217,00 03400	217,00 03400
217,00 03500	217,00 03500
217,00 03600	217,00 03600
217,00 03700	217,00 03700
217,00 03800	217,00 03800
217,00 03900	217,00 03900
217,00 04000	217,00 04000
217,00 04100	217,00 04100
217,00 04200	217,00 04200
217,00 04300	217,00 04300
217,00 04400	217,00 04400
217,00 04500	217,00 04500
217,00 04600	217,00 04600
217,00 04650	217,00 04650
217,00 04700	217,00 04700
217,00 04800	217,00 04800
217,00 04900	217,00 04900
217,00 05000	217,00 05000
217,00 05100	217,00 05100
217,00 05200	217,00 05200
217,00 05300	217,00 05300
217,00 05400	217,00 05400
217,00 05500	217,00 05500
217,00 05550	217,00 05550
217,00 05600	217,00 05600
217,00 05650	217,00 05650
217,00 05700	217,00 05700
217,00 05800	217,00 05800
217,00 05900	217,00 05900
217,00 06000	217,00 06000
221,00 06100	221,00 06100
221,00 06200	221,00 06200
221,00 06300	221,00 06300
221,00 06400	221,00 06400
221,00 06500	221,00 06500
221,00 06600	221,00 06600
221,00 06700	221,00 06700
221,00 06800	221,00 06800

P	•	•
M		
K	•	•
N		
S		
H		
O		

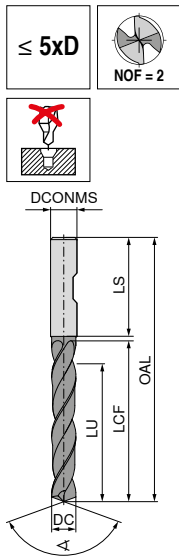
High Performance bor, DIN 6537



DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
6,90	8	91	53	42,65	36
7,00	8	91	53	42,50	36
7,10	8	91	53	42,35	36
7,20	8	91	53	42,20	36
7,30	8	91	53	42,05	36
7,40	8	91	53	41,90	36
7,50	8	91	53	41,75	36
7,55	8	91	53	41,68	36
7,60	8	91	53	41,60	36
7,65	8	91	53	41,53	36
7,70	8	91	53	41,45	36
7,80	8	91	53	41,30	36
7,90	8	91	53	41,15	36
8,00	8	91	53	41,00	36
8,10	10	103	61	48,85	40
8,20	10	103	61	48,70	40
8,30	10	103	61	48,55	40
8,40	10	103	61	48,40	40
8,50	10	103	61	48,25	40
8,60	10	103	61	48,10	40
8,70	10	103	61	47,95	40
8,80	10	103	61	47,80	40
8,90	10	103	61	47,65	40
9,00	10	103	61	47,50	40
9,10	10	103	61	47,35	40
9,20	10	103	61	47,20	40
9,30	10	103	61	47,05	40
9,40	10	103	61	46,90	40
9,50	10	103	61	46,75	40
9,60	10	103	61	46,60	40
9,70	10	103	61	46,45	40
9,80	10	103	61	46,30	40
9,90	10	103	61	46,15	40
10,00	10	103	61	46,00	40
10,10	12	118	71	55,85	45
10,20	12	118	71	55,70	45
10,30	12	118	71	55,55	45
10,40	12	118	71	55,40	45
10,50	12	118	71	55,25	45
10,60	12	118	71	55,10	45
10,70	12	118	71	54,95	45
10,80	12	118	71	54,80	45
10,90	12	118	71	54,65	45

P	•	•
M		
K	•	•
N		
S		
H		
O		

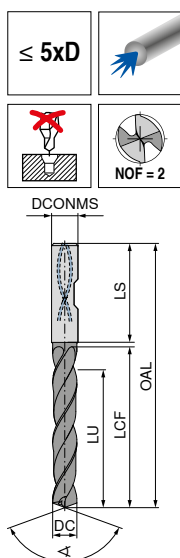
High Performance bor, DIN 6537



DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm		11 710 ... DKK T1		11 709 ... DKK T1	
11,00	12	118	71	54,50	45		364,00	11000	364,00	11000
11,10	12	118	71	54,35	45		364,00	11100	364,00	11100
11,20	12	118	71	54,20	45		364,00	11200	364,00	11200
11,30	12	118	71	54,05	45		364,00	11300	364,00	11300
11,40	12	118	71	53,90	45		364,00	11400	364,00	11400
11,50	12	118	71	53,75	45		364,00	11500	364,00	11500
11,60	12	118	71	53,60	45		364,00	11600	364,00	11600
11,70	12	118	71	53,45	45		364,00	11700	364,00	11700
11,80	12	118	71	53,30	45		364,00	11800	364,00	11800
11,90	12	118	71	53,15	45		364,00	11900	364,00	11900
12,00	12	118	71	53,00	45		364,00	12000	364,00	12000
12,10	14	124	77	58,85	45		477,00	12100	477,00	12100
12,20	14	124	77	58,70	45		477,00	12200	477,00	12200
12,50	14	124	77	58,25	45		477,00	12500	477,00	12500
12,80	14	124	77	57,80	45		477,00	12800	477,00	12800
13,00	14	124	77	57,50	45		477,00	13000	477,00	13000
13,20	14	124	77	57,20	45		477,00	13200	477,00	13200
13,50	14	124	77	56,75	45		477,00	13500	477,00	13500
13,80	14	124	77	56,30	45		477,00	13800	477,00	13800
14,00	14	124	77	56,00	45		477,00	14000	477,00	14000
14,20	16	133	83	61,70	48		621,00	14200	621,00	14200
14,40	16	133	83	61,40	48		621,00	14400	621,00	14400
14,50	16	133	83	61,25	48		621,00	14500	621,00	14500
14,80	16	133	83	60,80	48		621,00	14800	621,00	14800
15,00	16	133	83	60,50	48		621,00	15000	621,00	15000
15,20	16	133	83	60,20	48		621,00	15200	621,00	15200
15,50	16	133	83	59,75	48		621,00	15500	621,00	15500
15,80	16	133	83	59,30	48		621,00	15800	621,00	15800
16,00	16	133	83	59,00	48		621,00	16000	621,00	16000
16,50	18	143	93	68,25	48		1.004,00	16500	1.004,00	16500
17,00	18	143	93	67,50	48		1.004,00	17000	1.004,00	17000
17,50	18	143	93	66,75	48		1.004,00	17500	1.004,00	17500
18,00	18	143	93	66,00	48		1.004,00	18000	1.004,00	18000
18,50	20	153	101	73,25	50		1.082,00	18500	1.082,00	18500
18,90	20	153	101	72,65	50		1.082,00	18900	1.082,00	18900
19,00	20	153	101	72,50	50		1.082,00	19000	1.082,00	19000
19,50	20	153	101	71,75	50		1.082,00	19500	1.082,00	19500
20,00	20	153	101	71,00	50		1.082,00	20000	1.082,00	20000
P										
M										
K										
N										
S										
H										
O										

→ v_c side 26

High Performance bor, værksnorm



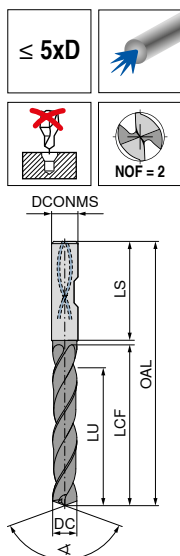
DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
1,00	4	55	8	6,50	28
1,10	4	55	12	10,35	28
1,20	4	55	12	10,20	28
1,30	4	55	12	10,05	28
1,40	4	55	12	9,90	28
1,50	4	55	12	9,75	28
1,60	4	55	16	13,60	28
1,70	4	55	16	13,45	28
1,80	4	55	16	13,30	28
1,90	4	55	16	13,15	28
2,00	4	57	21	18,00	28
2,10	4	57	21	17,85	28
2,20	4	57	21	17,70	28
2,30	4	57	21	17,55	28
2,40	4	57	21	17,40	28
2,50	4	57	21	17,25	28
2,60	4	57	21	17,10	28
2,70	4	57	21	16,95	28
2,80	4	57	21	16,80	28
2,90	4	57	21	16,65	28
3,00	6	66	28	23,50	36
3,10	6	66	28	23,35	36
3,20	6	66	28	23,20	36
3,25	6	66	28	23,13	36
3,30	6	66	28	23,05	36
3,40	6	66	28	22,90	36
3,50	6	66	28	22,75	36
3,60	6	66	28	22,60	36
3,70	6	66	28	22,45	36
3,80	6	74	36	30,30	36
3,85	6	74	36	30,23	36
3,90	6	74	36	30,15	36
4,00	6	74	36	30,00	36
4,10	6	74	36	29,85	36
4,20	6	74	36	29,70	36
4,30	6	74	36	29,55	36
4,40	6	74	36	29,40	36
4,50	6	74	36	29,25	36
4,60	6	74	36	29,10	36
4,65	6	74	36	29,03	36
4,70	6	74	36	28,95	36
4,80	6	82	44	36,80	36
4,90	6	82	44	36,65	36

11 702 ...	11 703 ...
DKK T1	DKK T1
278,00 01000	
278,00 01100	
278,00 01200	
278,00 01300	
278,00 01400	
278,00 01500	
278,00 01600	
278,00 01700	
278,00 01800	
278,00 01900	
278,00 02000	
278,00 02100	
278,00 02200	
278,00 02300	
278,00 02400	
278,00 02500	
278,00 02600	
278,00 02700	
278,00 02800	
278,00 02900	
274,00 03000	274,00 03000
274,00 03100	274,00 03100
274,00 03200	274,00 03200
274,00 03250	274,00 03250
274,00 03300	274,00 03300
274,00 03400	274,00 03400
274,00 03500	274,00 03500
274,00 03600	274,00 03600
274,00 03700	274,00 03700
274,00 03800	274,00 03800
274,00 03850	274,00 03850
274,00 03900	274,00 03900
274,00 04000	274,00 04000
274,00 04100	274,00 04100
274,00 04200	274,00 04200
274,00 04300	274,00 04300
274,00 04400	274,00 04400
274,00 04500	274,00 04500
274,00 04600	274,00 04600
274,00 04650	274,00 04650
274,00 04700	274,00 04700
274,00 04800	274,00 04800
274,00 04900	274,00 04900

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

→ v_c side 27

High Performance bor, værksnorm



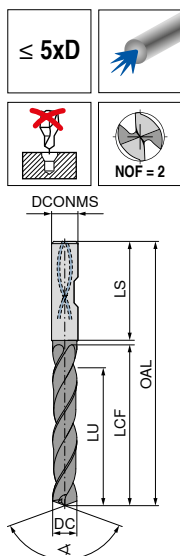
DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
5,00	6	82	44	36,50	36
5,10	6	82	44	36,35	36
5,20	6	82	44	36,20	36
5,30	6	82	44	36,05	36
5,40	6	82	44	35,90	36
5,50	6	82	44	35,75	36
5,55	6	82	44	35,68	36
5,60	6	82	44	35,60	36
5,65	6	82	44	35,53	36
5,70	6	82	44	35,45	36
5,80	6	82	44	35,30	36
5,90	6	82	44	35,15	36
6,00	6	82	44	35,00	36
6,10	8	91	53	43,85	36
6,20	8	91	53	43,70	36
6,30	8	91	53	43,55	36
6,40	8	91	53	43,40	36
6,50	8	91	53	43,25	36
6,60	8	91	53	43,10	36
6,70	8	91	53	42,95	36
6,80	8	91	53	42,80	36
6,90	8	91	53	42,65	36
7,00	8	91	53	42,50	36
7,10	8	91	53	42,35	36
7,20	8	91	53	42,20	36
7,30	8	91	53	42,05	36
7,40	8	91	53	41,90	36
7,50	8	91	53	41,75	36
7,55	8	91	53	41,68	36
7,60	8	91	53	41,60	36
7,65	8	91	53	41,53	36
7,70	8	91	53	41,45	36
7,80	8	91	53	41,30	36
7,90	8	91	53	41,15	36
8,00	8	91	53	41,00	36
8,10	10	103	61	48,85	40
8,20	10	103	61	48,70	40
8,30	10	103	61	48,55	40
8,40	10	103	61	48,40	40
8,50	10	103	61	48,25	40
8,60	10	103	61	48,10	40
8,70	10	103	61	47,95	40
8,80	10	103	61	47,80	40

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

11 702 ...	11 703 ...
DKK T1	DKK T1
274,00 05000	274,00 05000
274,00 05100	274,00 05100
274,00 05200	274,00 05200
274,00 05300	274,00 05300
274,00 05400	274,00 05400
274,00 05500	274,00 05500
274,00 05550	274,00 05550
274,00 05600	274,00 05600
274,00 05650	274,00 05650
274,00 05700	274,00 05700
274,00 05800	274,00 05800
274,00 05900	274,00 05900
274,00 06000	274,00 06000
315,00 06100	315,00 06100
315,00 06200	315,00 06200
315,00 06300	315,00 06300
315,00 06400	315,00 06400
315,00 06500	315,00 06500
315,00 06600	315,00 06600
315,00 06700	315,00 06700
315,00 06800	315,00 06800
315,00 06900	315,00 06900
315,00 07000	315,00 07000
315,00 07100	315,00 07100
315,00 07200	315,00 07200
315,00 07300	315,00 07300
315,00 07400	315,00 07400
315,00 07500	315,00 07500
315,00 07550	315,00 07550
315,00 07600	315,00 07600
315,00 07650	315,00 07650
315,00 07700	315,00 07700
315,00 07800	315,00 07800
315,00 07900	315,00 07900
315,00 08000	315,00 08000
360,00 08100	360,00 08100
360,00 08200	360,00 08200
360,00 08300	360,00 08300
360,00 08400	360,00 08400
360,00 08500	360,00 08500
360,00 08600	360,00 08600
360,00 08700	360,00 08700
360,00 08800	360,00 08800

→ v_c side 27

High Performance bor, værksnorm



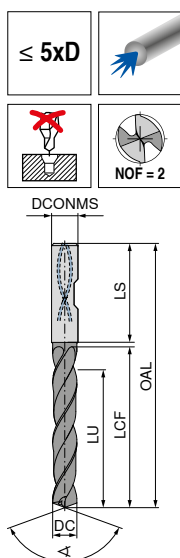
DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
8,90	10	103	61	47,65	40
9,00	10	103	61	47,50	40
9,10	10	103	61	47,35	40
9,20	10	103	61	47,20	40
9,30	10	103	61	47,05	40
9,40	10	103	61	46,90	40
9,50	10	103	61	46,75	40
9,55	10	103	61	46,68	40
9,60	10	103	61	46,60	40
9,70	10	103	61	46,45	40
9,80	10	103	61	46,30	40
9,90	10	103	61	46,15	40
10,00	10	103	61	46,00	40
10,10	12	118	71	55,85	45
10,20	12	118	71	55,70	45
10,30	12	118	71	55,55	45
10,40	12	118	71	55,40	45
10,50	12	118	71	55,25	45
10,60	12	118	71	55,10	45
10,70	12	118	71	54,95	45
10,80	12	118	71	54,80	45
10,90	12	118	71	54,65	45
11,00	12	118	71	54,50	45
11,10	12	118	71	54,35	45
11,20	12	118	71	54,20	45
11,30	12	118	71	54,05	45
11,40	12	118	71	53,90	45
11,50	12	118	71	53,75	45
11,60	12	118	71	53,60	45
11,70	12	118	71	53,45	45
11,80	12	118	71	53,30	45
11,90	12	118	71	53,15	45
12,00	12	118	71	53,00	45
12,10	14	124	77	58,85	45
12,20	14	124	77	58,70	45
12,40	14	124	77	58,40	45
12,50	14	124	77	58,25	45
12,60	14	124	77	58,10	45
12,80	14	124	77	57,80	45
13,00	14	124	77	57,50	45
13,10	14	124	77	57,35	45
13,20	14	124	77	57,20	45
13,30	14	124	77	57,05	45

11 702 ...	11 703 ...
DKK T1	DKK T1
360,00 08900	360,00 08900
360,00 09000	360,00 09000
360,00 09100	360,00 09100
360,00 09200	360,00 09200
360,00 09300	360,00 09300
360,00 09400	360,00 09400
360,00 09500	360,00 09500
360,00 09550	360,00 09550
360,00 09600	360,00 09600
360,00 09700	360,00 09700
360,00 09800	360,00 09800
360,00 09900	360,00 09900
360,00 10000	360,00 10000
535,00 10100	535,00 10100
535,00 10200	535,00 10200
535,00 10300	535,00 10300
535,00 10400	535,00 10400
535,00 10500	535,00 10500
535,00 10600	535,00 10600
535,00 10700	535,00 10700
535,00 10800	535,00 10800
535,00 10900	535,00 10900
535,00 11000	535,00 11000
535,00 11100	535,00 11100
535,00 11200	535,00 11200
535,00 11300	535,00 11300
535,00 11400	535,00 11400
535,00 11500	535,00 11500
535,00 11600	535,00 11600
535,00 11700	535,00 11700
535,00 11800	535,00 11800
535,00 11900	535,00 11900
535,00 12000	535,00 12000
683,00 12100	683,00 12100
683,00 12200	683,00 12200
683,00 12400	683,00 12400
683,00 12500	683,00 12500
683,00 12600	683,00 12600
683,00 12800	683,00 12800
683,00 13000	683,00 13000
683,00 13100	683,00 13100
683,00 13200	683,00 13200
683,00 13300	683,00 13300

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

→ v_c side 27

High Performance bor, værksnorm



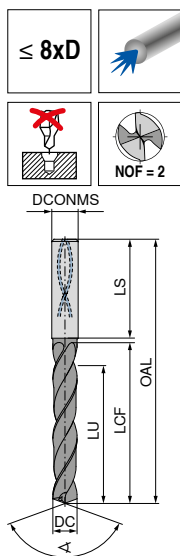
DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
13,50	14	124	77	56,75	45
13,80	14	124	77	56,30	45
14,00	14	124	77	56,00	45
14,20	16	133	83	61,70	48
14,30	16	133	83	61,55	48
14,40	16	133	83	61,40	48
14,50	16	133	83	61,25	48
14,80	16	133	83	60,80	48
15,00	16	133	83	60,50	48
15,10	16	133	83	60,35	48
15,20	16	133	83	60,20	48
15,25	16	133	83	60,13	48
15,30	16	133	83	60,05	48
15,50	16	133	83	59,75	48
15,80	16	133	83	59,30	48
16,00	16	133	83	59,00	48
16,20	18	143	93	68,70	48
16,30	18	143	93	68,55	48
16,50	18	143	93	68,25	48
16,80	18	143	93	67,80	48
17,00	18	143	93	67,50	48
17,30	18	143	93	67,05	48
17,50	18	143	93	66,75	48
18,00	18	143	93	66,00	48
18,50	20	153	101	73,25	50
18,90	20	153	101	72,65	50
19,00	20	153	101	72,50	50
19,20	20	153	101	72,20	50
19,30	20	153	101	72,05	50
19,50	20	153	101	71,75	50
19,70	20	153	101	71,45	50
20,00	20	153	101	71,00	50

11 702 ...	11 703 ...
DKK T1	DKK T1
683,00	683,00
13500	13500
683,00	683,00
13800	13800
683,00	683,00
14000	14000
876,00	876,00
14200	14200
876,00	876,00
14300	14300
876,00	876,00
14400	14400
876,00	876,00
14500	14500
876,00	876,00
14800	14800
876,00	876,00
15000	15000
876,00	876,00
15100	15100
876,00	876,00
15200	15200
876,00	876,00
15250	15250
876,00	876,00
15300	15300
876,00	876,00
15500	15500
876,00	876,00
15800	15800
876,00	876,00
16000	16000
1.355,00	1.355,00
16200	16200
1.355,00	1.355,00
16300	16300
1.355,00	1.355,00
16500	16500
1.355,00	1.355,00
16800	16800
1.355,00	1.355,00
17000	17000
1.355,00	1.355,00
17300	17300
1.355,00	1.355,00
17500	17500
1.355,00	1.355,00
18000	18000
1.473,00	1.473,00
18500	18500
1.473,00	1.473,00
18900	18900
1.473,00	1.473,00
19000	19000
1.473,00	1.473,00
19200	19200
1.473,00	1.473,00
19300	19300
1.473,00	1.473,00
19500	19500
1.473,00	1.473,00
19700	19700
1.473,00	1.473,00
20000	20000

P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	○	○
S		
H		
O		

→ v_c side 27

High Performance bor, værksnorm



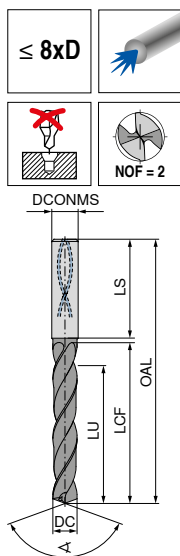
11 704 ...

DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T1
3,00	6	72	34	29,50	36	545,00 03000
3,10	6	72	34	29,35	36	545,00 03100
3,20	6	72	34	29,20	36	545,00 03200
3,30	6	72	34	29,05	36	545,00 03300
3,40	6	72	34	28,90	36	545,00 03400
3,50	6	72	34	28,75	36	545,00 03500
3,60	6	72	34	28,60	36	545,00 03600
3,70	6	72	34	28,45	36	545,00 03700
3,80	6	81	43	37,30	36	545,00 03800
3,90	6	81	43	37,15	36	545,00 03900
4,00	6	81	43	37,00	36	545,00 04000
4,10	6	81	43	36,85	36	545,00 04100
4,20	6	81	43	36,70	36	545,00 04200
4,30	6	81	43	36,55	36	545,00 04300
4,40	6	81	43	36,40	36	545,00 04400
4,50	6	81	43	36,25	36	545,00 04500
4,60	6	81	43	36,10	36	545,00 04600
4,70	6	81	43	35,95	36	545,00 04700
4,80	6	95	57	49,80	36	545,00 04800
4,90	6	95	57	49,65	36	545,00 04900
5,00	6	95	57	49,50	36	545,00 05000
5,10	6	95	57	49,35	36	545,00 05100
5,20	6	95	57	49,20	36	545,00 05200
5,30	6	95	57	49,05	36	545,00 05300
5,40	6	95	57	48,90	36	545,00 05400
5,50	6	95	57	48,75	36	545,00 05500
5,60	6	95	57	48,60	36	545,00 05600
5,70	6	95	57	48,45	36	545,00 05700
5,80	6	95	57	48,30	36	545,00 05800
5,90	6	95	57	48,15	36	545,00 05900
6,00	6	95	57	48,00	36	545,00 06000
6,10	8	114	76	66,85	36	672,00 06100
6,20	8	114	76	66,70	36	672,00 06200
6,30	8	114	76	66,55	36	672,00 06300
6,40	8	114	76	66,40	36	672,00 06400
6,50	8	114	76	66,25	36	672,00 06500
6,60	8	114	76	66,10	36	672,00 06600
6,70	8	114	76	65,95	36	672,00 06700
6,80	8	114	76	65,80	36	672,00 06800

P	•
M	•
K	•
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 28

High Performance bor, værksnorm



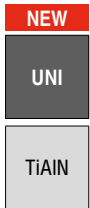
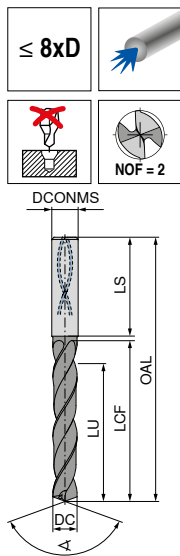
11 704 ...

DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T1	
6,90	8	114	76	65,65	36	672,00	06900
7,00	8	114	76	65,50	36	672,00	07000
7,10	8	114	76	65,35	36	672,00	07100
7,20	8	114	76	65,20	36	672,00	07200
7,30	8	114	76	65,05	36	672,00	07300
7,40	8	114	76	64,90	36	672,00	07400
7,50	8	114	76	64,75	36	672,00	07500
7,60	8	114	76	64,60	36	672,00	07600
7,70	8	114	76	64,45	36	672,00	07700
7,80	8	114	76	64,30	36	672,00	07800
7,90	8	114	76	64,15	36	672,00	07900
8,00	8	114	76	64,00	36	672,00	08000
8,10	10	142	95	82,85	40	828,00	08100
8,20	10	142	95	82,70	40	828,00	08200
8,30	10	142	95	82,55	40	828,00	08300
8,40	10	142	95	82,40	40	828,00	08400
8,50	10	142	95	82,25	40	828,00	08500
8,60	10	142	95	82,10	40	828,00	08600
8,70	10	142	95	81,95	40	828,00	08700
8,80	10	142	95	81,80	40	828,00	08800
8,90	10	142	95	81,65	40	828,00	08900
9,00	10	142	95	81,50	40	828,00	09000
9,10	10	142	95	81,35	40	828,00	09100
9,20	10	142	95	81,20	40	828,00	09200
9,30	10	142	95	81,05	40	828,00	09300
9,40	10	142	95	80,90	40	828,00	09400
9,50	10	142	95	80,75	40	828,00	09500
9,60	10	142	95	80,60	40	828,00	09600
9,70	10	142	95	80,45	40	828,00	09700
9,80	10	142	95	80,30	40	828,00	09800
9,90	10	142	95	80,15	40	828,00	09900
10,00	10	142	95	80,00	40	828,00	10000
10,20	12	162	114	98,70	45	1.100,00	10200
10,50	12	162	114	98,25	45	1.100,00	10500
10,80	12	162	114	97,80	45	1.100,00	10800
11,00	12	162	114	97,50	45	1.100,00	11000
11,50	12	162	114	96,75	45	1.100,00	11500
11,80	12	162	114	96,30	45	1.100,00	11800
12,00	12	162	114	96,00	45	1.100,00	12000

P	•
M	•
K	•
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 28

High Performance bor, værksnorm



11 704 ...

DKK
T1

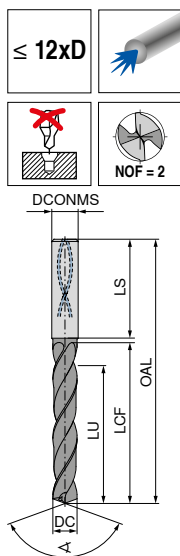
DC mm	DCONMS mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm
12,20	14	178	131	112,70	45
12,50	14	178	131	112,25	45
13,00	14	178	131	111,50	45
13,50	14	178	131	110,75	45
14,00	14	178	131	110,00	45
14,50	16	203	152	130,25	48
15,00	16	203	152	129,50	48
15,50	16	203	152	128,75	48
16,00	16	203	152	128,00	48
16,50	18	222	171	146,25	48
17,00	18	222	171	145,50	48
17,50	18	222	171	144,75	48
18,00	18	222	171	144,00	48
18,50	20	243	190	162,25	50
19,00	20	243	190	161,50	50
19,50	20	243	190	160,75	50
20,00	20	243	190	160,00	50

1.649,00	12200
1.649,00	12500
1.649,00	13000
1.649,00	13500
1.649,00	14000
2.154,00	14500
2.154,00	15000
2.154,00	15500
2.154,00	16000
2.791,00	16500
2.791,00	17000
2.791,00	17500
2.791,00	18000
3.107,00	18500
3.107,00	19000
3.107,00	19500
3.107,00	20000

P	•
M	•
K	•
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 28

High Performance bor, værksnorm



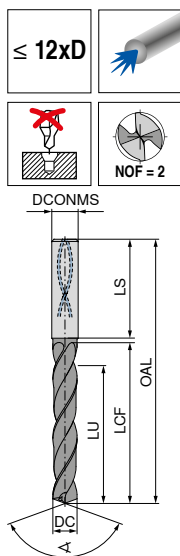
11 705 ...

DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T1
3,00	6	92	54	49,50	36	733,00 03000
3,10	6	92	54	49,35	36	733,00 03100
3,20	6	92	54	49,20	36	733,00 03200
3,30	6	92	54	49,05	36	733,00 03300
3,40	6	92	54	48,90	36	733,00 03400
3,50	6	92	54	48,75	36	733,00 03500
3,60	6	92	54	48,60	36	733,00 03600
3,70	6	92	54	48,45	36	733,00 03700
3,80	6	102	64	58,30	36	733,00 03800
3,90	6	102	64	58,15	36	733,00 03900
4,00	6	102	64	58,00	36	733,00 04000
4,10	6	102	64	57,85	36	733,00 04100
4,20	6	102	64	57,70	36	733,00 04200
4,30	6	102	64	57,55	36	733,00 04300
4,40	6	102	64	57,40	36	733,00 04400
4,50	6	102	64	57,25	36	733,00 04500
4,60	6	102	64	57,10	36	733,00 04600
4,70	6	102	64	56,95	36	733,00 04700
4,80	6	116	78	70,80	36	733,00 04800
4,90	6	116	78	70,65	36	733,00 04900
5,00	6	116	78	70,50	36	733,00 05000
5,10	6	116	78	70,35	36	733,00 05100
5,20	6	116	78	70,20	36	733,00 05200
5,30	6	116	78	70,05	36	733,00 05300
5,40	6	116	78	69,90	36	733,00 05400
5,50	6	116	78	69,75	36	733,00 05500
5,60	6	116	78	69,60	36	733,00 05600
5,70	6	116	78	69,45	36	733,00 05700
5,80	6	116	78	69,30	36	733,00 05800
5,90	6	116	78	69,15	36	733,00 05900
6,00	6	116	78	69,00	36	733,00 06000
6,10	8	146	108	98,85	36	813,00 06100
6,20	8	146	108	98,70	36	813,00 06200
6,30	8	146	108	98,55	36	813,00 06300
6,40	8	146	108	98,40	36	813,00 06400
6,50	8	146	108	98,25	36	813,00 06500
6,60	8	146	108	98,10	36	813,00 06600
6,70	8	146	108	97,95	36	813,00 06700
6,80	8	146	108	97,80	36	813,00 06800

P	•
M	•
K	•
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 29

High Performance bor, værksnorm



11 705 ...

DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	
6,90	8	146	108	97,65	36	
7,00	8	146	108	97,50	36	
7,10	8	146	108	97,35	36	
7,20	8	146	108	97,20	36	
7,30	8	146	108	97,05	36	
7,40	8	146	108	96,90	36	
7,50	8	146	108	96,75	36	
7,60	8	146	108	96,60	36	
7,70	8	146	108	96,45	36	
7,80	8	146	108	96,30	36	
7,90	8	146	108	96,15	36	
8,00	8	146	108	96,00	36	
8,10	10	162	120	107,85	40	
8,20	10	162	120	107,70	40	
8,30	10	162	120	107,55	40	
8,40	10	162	120	107,40	40	
8,50	10	162	120	107,25	40	
8,60	10	162	120	107,10	40	
8,70	10	162	120	106,95	40	
8,80	10	162	120	106,80	40	
8,90	10	162	120	106,65	40	
9,00	10	162	120	106,50	40	
9,10	10	162	120	106,35	40	
9,20	10	162	120	106,20	40	
9,30	10	162	120	106,05	40	
9,40	10	162	120	105,90	40	
9,50	10	162	120	105,75	40	
9,60	10	162	120	105,60	40	
9,70	10	162	120	105,45	40	
9,80	10	162	120	105,30	40	
9,90	10	162	120	105,15	40	
10,00	10	162	120	105,00	40	
10,20	12	204	156	140,70	45	
10,50	12	204	156	140,25	45	
10,80	12	204	156	139,80	45	
11,00	12	204	156	139,50	45	
11,50	12	204	156	138,75	45	
11,80	12	204	156	138,30	45	
12,00	12	204	156	138,00	45	

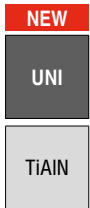
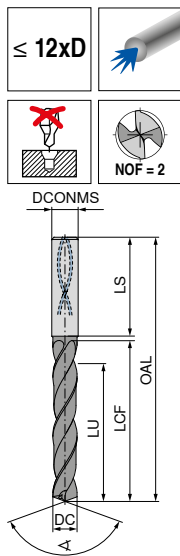
DKK
T1

813,00	06900
813,00	07000
813,00	07100
813,00	07200
813,00	07300
813,00	07400
813,00	07500
813,00	07600
813,00	07700
813,00	07800
813,00	07900
813,00	08000
1.144,00	08100
1.144,00	08200
1.144,00	08300
1.144,00	08400
1.144,00	08500
1.144,00	08600
1.144,00	08700
1.144,00	08800
1.144,00	08900
1.144,00	09000
1.144,00	09100
1.144,00	09200
1.144,00	09300
1.144,00	09400
1.144,00	09500
1.144,00	09600
1.144,00	09700
1.144,00	09800
1.144,00	09900
1.144,00	10000
1.575,00	10200
1.575,00	10500
1.575,00	10800
1.575,00	11000
1.575,00	11500
1.575,00	11800
1.575,00	12000

P	•
M	•
K	•
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 29

High Performance bor, værksnorm



11 705 ...

DC _{h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	DKK T1	
12,50	14	230	182	163,25	45	2.029,00	12500
12,70	14	230	182	162,95	45	2.029,00	12700
12,80	14	230	182	162,80	45	2.029,00	12800
13,00	14	230	182	162,50	45	2.029,00	13000
13,50	14	230	182	161,75	45	2.029,00	13500
13,80	14	230	182	161,30	45	2.029,00	13800
14,00	14	230	182	161,00	45	2.029,00	14000
14,50	16	260	208	186,25	48	2.674,00	14500
14,80	16	260	208	185,80	48	2.674,00	14800
15,00	16	260	208	185,50	48	2.674,00	15000
15,50	16	260	208	184,75	48	2.674,00	15500
15,80	16	260	208	184,30	48	2.674,00	15800
16,00	16	260	208	184,00	48	2.674,00	16000
16,50	18	285	234	209,25	48	3.194,00	16500
17,00	18	285	234	208,50	48	3.194,00	17000
17,50	18	285	234	207,75	48	3.194,00	17500
18,00	18	285	234	207,00	48	3.194,00	18000
18,50	20	310	258	230,25	50	3.194,00	18500
19,00	20	310	258	229,50	50	3.194,00	19000
19,50	20	310	258	228,75	50	3.194,00	19500
20,00	20	310	258	228,00	50	3.194,00	20000

P	•
M	•
K	•
N	
S	
H	
O	

→ v_c side 29

Materialeeksempler til skæredata-tabellerne

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

* Brødstyrke

Anbefalede skæredata – Type UNI – 3xD og 5xD

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



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. opspændningen af værktøjet, emnet, materialet og maskinen.
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses efter de givne forhold.

Anbefalede skæredata – Type UNI – 3xD og 5xD

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



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. opspændningen af værktøjet, emnet, materialet og maskinen.
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses efter de givne forhold.

Anbefalede skæredata – Type UNI – 8xD

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



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. opspændningen af værktøjet, emnet, materialet og maskinen.
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses efter de givne forhold.

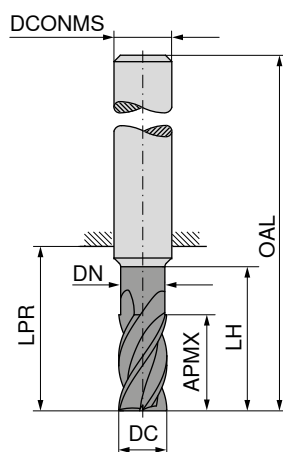
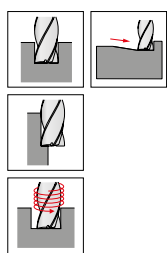
Anbefalede skæredata – Type Uni – 12xD

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



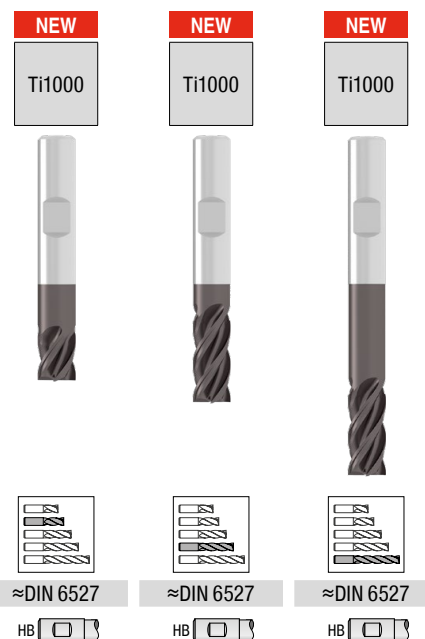
De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. opspændningen af værktøjet, emnet, materialet og maskinen.
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses efter de givne forhold.

Endefræser



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

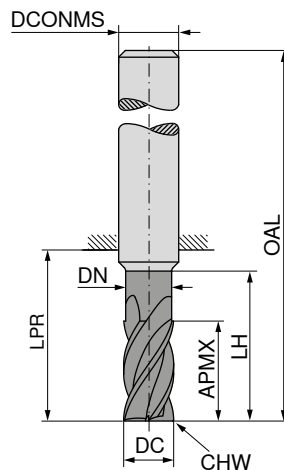
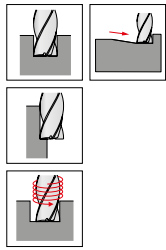
P	●	●	●
M	●	●	○
K	●	●	●
N	○	○	
S	○	○	
H			
O			



54 070 ...	54 070 ...	54 070 ...
DKK V3	DKK V3	DKK V3
114,00 03100	114,00 03200	
		161,00 03400
114,00 04100	114,00 04200	161,00 04400
		181,00 05400
114,00 05100	114,00 05200	
		202,00 06400
114,00 06100	133,00 06200	
		257,00 08400
160,00 08100	172,00 08200	
		358,00 10400
208,00 10100	227,00 10200	
		441,00 12400
299,00 12100	360,00 12200	
		832,00 16400
525,00 16100	554,00 16200	
		1.141,00 20400
779,00 20100	839,00 20200	

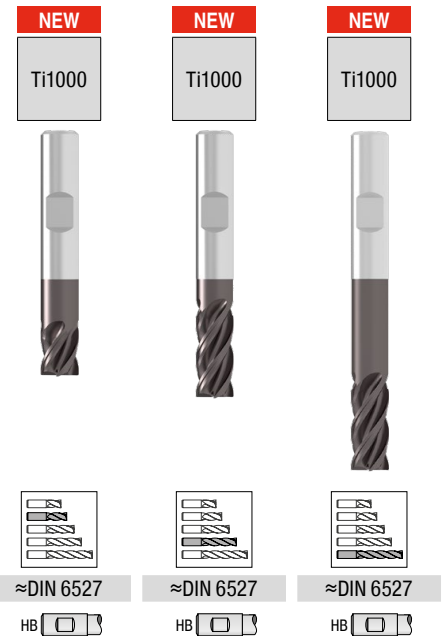
→ v_c/f_z side 40-43

Endefräser



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

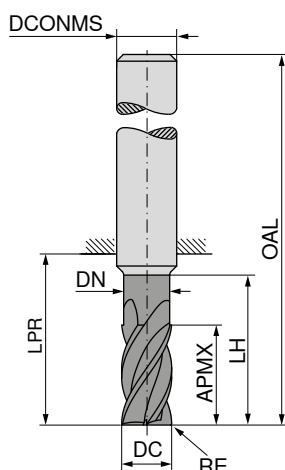
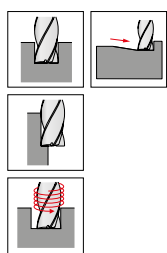
P	●	●	●
M	●	●	○
K	●	●	●
N	○	○	
S	○	○	
H			
O			



54 071 ...	54 071 ...	54 071 ...
DKK V3	DKK V3	DKK V3
114,00 03100	114,00 03200	161,00 03400
114,00 04100	114,00 04200	161,00 04400
114,00 05100	114,00 05200	181,00 05400
114,00 06100	134,00 06200	202,00 06400
161,00 08100	173,00 08200	257,00 08400
209,00 10100	227,00 10200	358,00 10400
300,00 12100	361,00 12200	441,00 12400
525,00 16100	556,00 16200	832,00 16400
779,00 20100	839,00 20200	1.141,00 20400

→ v_c/f_z side 40-43

Endefræser med hjørneradius



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

P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

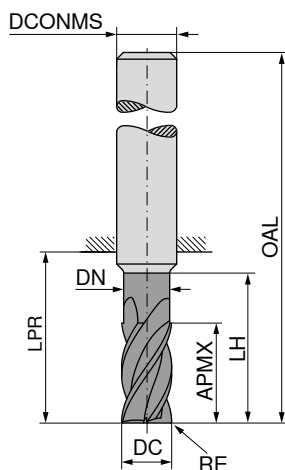
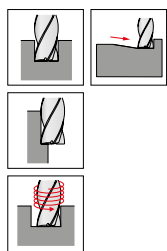


54 072 ... 54 072 ...

DKK V3	DKK V3
149,00 03201	
149,00 03203	
149,00 03205	
149,00 03210	
	196,00 03405
	196,00 03403
	196,00 03410
149,00 04201	
149,00 04203	
149,00 04205	
149,00 04210	
	196,00 04405
	196,00 04403
	196,00 04410
149,00 05205	
149,00 05201	
149,00 05203	
149,00 05210	
	216,00 05405
	216,00 05403
	216,00 05410
165,00 06203	
165,00 06201	
165,00 06205	
165,00 06210	
165,00 06215	
165,00 06220	
	244,00 06410
	244,00 06403
	244,00 06405
	244,00 06415
	244,00 06420
216,00 08201	
216,00 08203	
216,00 08205	
216,00 08210	
216,00 08215	
216,00 08220	
	325,00 08410
	325,00 08403

→ v_c/f_z side 40-43

Endefræser med hjørneradius



DC _{h10} mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
8	0,5	17	7,7	40	44	79	8	4
8	1,5	17	7,7	40	44	79	8	4
8	2,0	17	7,7	40	44	79	8	4
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4
10	0,1	22	9,7	30	32	72	10	4
10	0,3	22	9,7	30	32	72	10	4
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4
10	1,0	21	9,7	50	54	93	10	4
10	0,3	21	9,7	50	54	93	10	4
10	0,5	21	9,7	50	54	93	10	4
10	1,5	21	9,7	50	54	93	10	4
10	2,0	21	9,7	50	54	93	10	4
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4
12	0,1	26	11,6	36	38	83	12	4
12	0,3	26	11,6	36	38	83	12	4
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4
12	1,5	25	11,6	60	64	108	12	4
12	0,3	25	11,6	60	64	108	12	4
12	0,5	25	11,6	60	64	108	12	4
12	1,0	25	11,6	60	64	108	12	4
12	2,0	25	11,6	60	64	108	12	4
12	3,0	25	11,6	60	64	108	12	4
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4
16	0,1	36	15,5	42	44	92	16	4
16	0,5	36	15,5	42	44	92	16	4
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	4
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4
16	1,5	33	15,5	80	84	132	16	4
16	0,3	33	15,5	80	84	132	16	4
16	0,5	33	15,5	80	84	132	16	4
16	1,0	33	15,5	80	84	132	16	4
16	2,0	33	15,5	80	84	132	16	4

P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O		

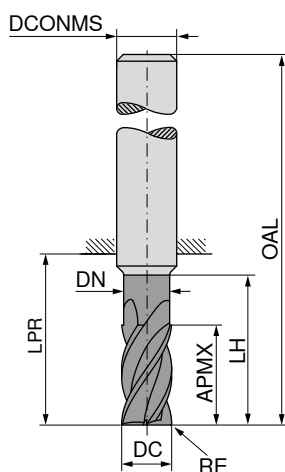
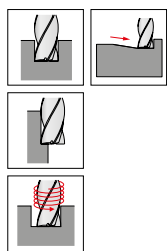


54 072 ... 54 072 ...

DKK V3	DKK V3
	325,00 08405
	325,00 08415
	325,00 08420
273,00 10210	
273,00 10201	
273,00 10203	
273,00 10205	
273,00 10215	
273,00 10220	
	434,00 10410
	434,00 10403
	434,00 10405
	434,00 10415
	434,00 10420
422,00 12205	
422,00 12201	
422,00 12203	
422,00 12210	
422,00 12215	
422,00 12220	
422,00 12230	
	635,00 12415
	635,00 12403
	635,00 12405
	635,00 12410
	635,00 12420
	635,00 12430
638,00 16203	
638,00 16201	
638,00 16205	
638,00 16210	
638,00 16215	
638,00 16220	
638,00 16230	
638,00 16240	
	987,00 16415
	987,00 16403
	987,00 16405
	987,00 16410
	987,00 16420

→ v_c/f_z side 40-43

Endefræser med hjørneradius



DC _{h10} mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
16	3,0	33	15,5	80	84	132	16	4
16	4,0	33	15,5	80	84	132	16	4
20	0,1	41	19,5	52	54	104	20	4
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4
20	0,5	41	19,5	52	54	104	20	4
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	4
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4
20	4,0	42	19,5	100	104	154	20	4
20	0,3	42	19,5	100	104	154	20	4
20	0,5	42	19,5	100	104	154	20	4
20	1,0	42	19,5	100	104	154	20	4
20	1,5	42	19,5	100	104	154	20	4
20	2,0	42	19,5	100	104	154	20	4
20	3,0	42	19,5	100	104	154	20	4

P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

NEW
Ti1000

≈DIN 6527

HB

54 072 ...

DKK
V3

927,00 20201
927,00 20203
927,00 20205
927,00 20210
927,00 20215
927,00 20220
927,00 20230
927,00 20240

NEW
Ti1000

≈DIN 6527

HB

54 072 ...

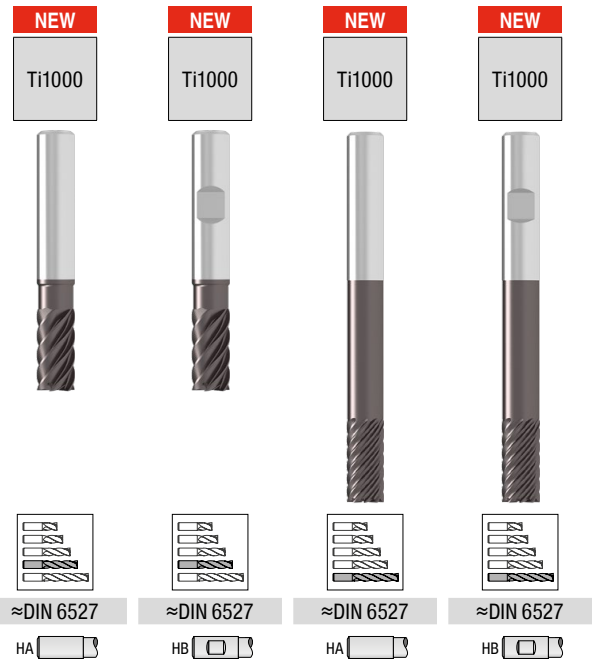
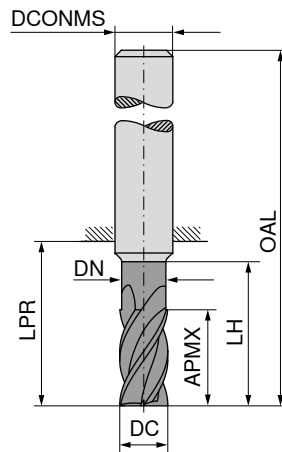
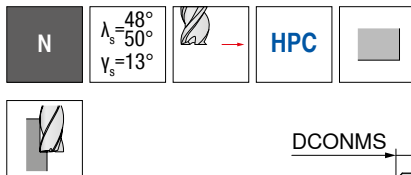
DKK
V3

987,00 16430
987,00 16440

1.450,00 20440
1.450,00 20403
1.450,00 20405
1.450,00 20410
1.450,00 20415
1.450,00 20420
1.450,00 20430

→ v_c/f_z side 40-43

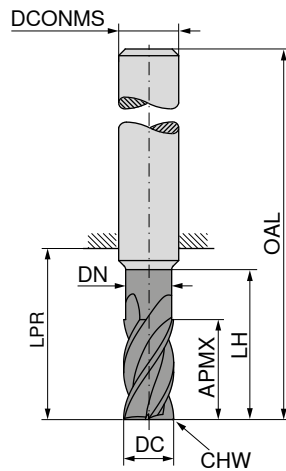
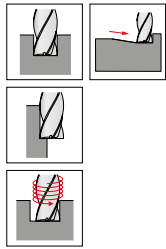
Sletfræser

[illegible]

→ v_c/f_z side 50

Skrubfræser

▲ Med skrubprofil

NEW
Ti1000

≈DIN 6527

HB

54 077 ...

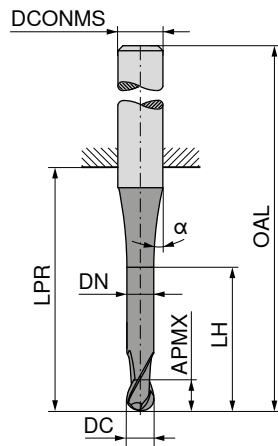
DKK
V3

DC _{is} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	163,00 00400
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	163,00 00500
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	195,00 00600
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	244,00 00800
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	311,00 01000
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	505,00 01200
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	760,00 01600
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	1.126,00 02000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 44-45

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: $\pm 0,01$ mmNEW
Ti1000

≈DIN 6527

HB

54 073 ...

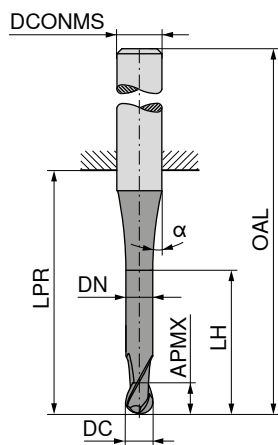
DKK
V3

DC _{h10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	α°	ZEFP	
3	5	2,9	9	14	50	6	15	2	138,00 03115
4	8	3,9	12	18	54	6	45	2	138,00 04120
5	9	4,9	15	18	54	6	45	2	138,00 05125
6	10	5,9	17	18	54	6	45	2	143,00 06130
8	12	7,8	20	22	58	8	45	2	188,00 08140
10	14	9,8	26	26	66	10	45	2	235,00 10150
12	16	11,8	28	28	73	12	45	2	344,00 12160
16	22	15,7	32	34	82	16	45	2	561,00 16180
20	26	19,7	40	42	92	20	45	2	802,00 20110

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 46-47

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: $\pm 0,01$ mm

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

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



≈DIN 6527

HB

54 074 ...

DKK

V3

138,00

03115

138,00

04120

138,00

05125

143,00

06130

188,00

08140

235,00

10150

344,00

12160

561,00

16180

802,00

20110

54 074 ...

DKK

V3

138,00

03215

138,00

04220

138,00

05225

161,00

06430

199,00

08440

252,00

10450

399,00

12460

589,00

16480

853,00

20410

→ v_c/f_z side 48-49

Materialeeksempler til skæredata-tabellerne

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

* Brudstyrke

Vejl. skæredata – Endefræser

			54 070 ... / 54 071 ... / 54 072 ...														
			Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
			a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC
Indeks	V _c m/min	a _{p,max} x DC	f _z mm			f _z mm			f _z mm			f _z mm			f _z mm		
P.1.1	210	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.2	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.3	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.4	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.5	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.1	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.2	190	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031
P.2.3	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.4	170	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031
P.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.3.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.3.3	140	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.4.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
P.4.2	80	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.1.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.2.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.3.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
K.1.1	200	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.1.2	180	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.2.1	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.2.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.2	160	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.2	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.3	280	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.4.1																	
S.1.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	90	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
S.3.2	50	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	



Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

		54 070 ... / 54 071 ... / 54 072 ...														
		Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg		○ Passende kølemedier
		a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm				
	P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.2.2	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
	P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.2.4	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
	P.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.3.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
	P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
	M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
	M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
	M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
	K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
	K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
	K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
	N.1.1															
	N.1.2															
	N.2.1															
	N.2.2															
	N.2.3															
	N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
	N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
	N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1																
	S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
	S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
	S.3.3															
	H.1.1															
	H.1.2															
	H.1.3															
	H.1.4															
	H.2.1															
	H.3.1															
	O.1.1															
	O.1.2															
	O.2.1															
	O.2.2															
	O.3.1															

Vejl. skæredata – Endefræser

			54 070 ... / 54 071 ... / 54 072 ...														
			Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
			a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC
Indeks	V_c m/min	$a_{p,max}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	120	0,8	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031
P.1.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.4	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.5	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.1	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.4	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.1	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.2	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.3																	
P.4.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.4.2	60	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
M.1.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
M.2.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
M.3.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
K.1.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.1.2	120	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.2.1	130	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.2.2	120	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.3.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.3.2	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	



Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

		54 070 ... / 54 071 ... / 54 072 ...														
		Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg		○ Passende kølemedier
		a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm	f _z mm				
	P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
	P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.3.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.3.3															
	P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
	P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
	M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
	M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
	M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
	K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
	K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
	K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
	K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
	K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
	K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
	N.1.1															
	N.1.2															
	N.2.1															
	N.2.2															
	N.2.3															
	N.3.1															
	N.3.2															
	N.3.3															
	S.1.1															
	S.1.2															
	S.2.1															
	S.2.2															
	S.2.3															
	S.3.1															
	S.3.2															
	S.3.3															
	H.1.1															
	H.1.2															
	H.1.3															
	H.1.4															
	H.2.1															
	H.3.1															
	O.1.1															
	O.1.2															
	O.2.1															
	O.2.2															
	O.3.1															

Vejl. skæredata – Skrubfræser

			54 077 ...														
Type lang			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm		
			a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC
Indeks	V_c m/min	$a_{p,max}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	185	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.1.2	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.1.3	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.1.4	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.1.5	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.2.1	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.2.2	170	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045
P.2.3	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.2.4	150	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045
P.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.3.2	150	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.3.3	130	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.4.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
P.4.2	70	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
M.1.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
M.2.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
M.3.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
K.1.1	175	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
K.1.2	160	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
K.2.1	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
K.2.2	155	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
K.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
K.3.2	145	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
N.3.2	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
N.3.3	225	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
N.4.1																	
S.1.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.1.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.2.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.2.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.2.3	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.3.1	70	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045
S.3.2	40	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	



Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

54 077 ...												
Indeks	Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg	○ Passende kølemedier	
	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm			
P.1.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.4	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.5	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.2	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.2.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.4	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.4.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
P.4.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.1.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.2.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.3.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
K.1.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.1.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.2.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.3	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.4.1												
S.1.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.1.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.3	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.3.1	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●		
S.3.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejl. skæredata – Radiusfræser

			54 073 ...														
Kort type			Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
			a_p 0,01-0,02 x DC	a_p 0,03-0,04 x DC	a_p 0,05 x DC	a_p 0,01-0,02 x DC	a_p 0,03-0,04 x DC	a_p 0,05 x DC	a_p 0,01-0,02 x DC	a_p 0,03-0,04 x DC	a_p 0,05 x DC	a_p 0,01-0,02 x DC	a_p 0,03-0,04 x DC	a_p 0,05 x DC	a_p 0,01-0,02 x DC	a_p 0,03-0,04 x DC	a_p 0,05 x DC
Indeks	V_c m/min	$a_{p,max}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	180	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.2	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.3	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.4	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.5	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.1	170	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.2	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.3	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.4	130	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	100	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
P.4.2	40	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.1.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.2.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
K.1.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.1.2	80	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.2.1	120	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.2.2	200	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.3.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.3.2	100	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.2	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.3	140	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.4.1																	
S.1.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.2	20	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

	54 073 ...														
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg		○ Passende kølemedier
	a ₁ 0,01-0,02 x DC	a ₂ 0,03-0,04 x DC	a ₃ 0,05 x DC	a ₁ 0,01-0,02 x DC	a ₂ 0,03-0,04 x DC	a ₃ 0,05 x DC	a ₁ 0,01-0,02 x DC	a ₂ 0,03-0,04 x DC	a ₃ 0,05 x DC	a ₁ 0,01-0,02 x DC	a ₂ 0,03-0,04 x DC	a ₃ 0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f _z mm			f _z mm			f _z mm			f _z mm					
P.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Vejl. skæredata – Radiusfræser

			54 074 ...														
Type kort / lang			Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
			a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC
Indeks	v _c m/min	a _{p max} x DC	f _z mm			f _z mm			f _z mm			f _z mm			f _z mm		
P.1.1	130	0,08xD	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031
P.1.2	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.3	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.4	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.5	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.1	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.2	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.3	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.4	65	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
P.4.2	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.1.1	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.2.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.3.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
K.1.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.1.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.2.1	155	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.2.2	145	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.3.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.3.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.2	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.3	170	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

		54 074 ...														
		Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg		○ Passende kølemedier
		a ₁ 0,01-0,02 x DC	a ₂ 0,03-0,04 x DC	a ₃ 0,05 x DC	a ₁ 0,01-0,02 x DC	a ₂ 0,03-0,04 x DC	a ₃ 0,05 x DC	a ₁ 0,01-0,02 x DC	a ₂ 0,03-0,04 x DC	a ₃ 0,05 x DC	a ₁ 0,01-0,02 x DC	a ₂ 0,03-0,04 x DC	a ₃ 0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
		f _z mm			f _z mm			f _z mm			f _z mm					
Indeks																
	P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
	P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
	P.3.1															
	P.3.2															
	P.3.3															
	P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
	K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
	K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
	K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
	K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
	K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
	K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
	N.1.1															
	N.1.2															
	N.2.1															
	N.2.2															
	N.2.3															
	N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
	N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
	N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1																
	S.1.1															
	S.1.2															
	S.2.1															
	S.2.2															
	S.2.3															
	S.3.1															
	S.3.2															
	S.3.3															
	H.1.1															
	H.1.2															
	H.1.3															
	H.1.4															
	H.2.1															
	H.3.1															
	O.1.1															
	O.1.2															
	O.2.1															
	O.2.2															
	O.3.1															

Vejl. skæredata – Sletfræser

54 075 ... / 54 076 ...												
Indeks	Type lang	Type ekstra lang	Type lang/ ekstra lang	Ø DC = 6,0 mm	Ø DC = 8,0 mm	Ø DC = 10,0 mm	Ø DC = 12,0 mm	Ø DC = 16,0 mm	Ø DC = 20,0 mm	Første valg		
	v_c m/min	v_c m/min	$a_{p\text{maks.}}$ x DC	a_p 0,05 x DC	a_p 0,05 x DC	a_p 0,05 x DC	a_p 0,05 x DC	a_p 0,05 x DC	a_p 0,05 x DC	Passende kølemedier		
	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	210	145	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.2	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	185	130	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.2.3	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	170	115	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.3.1	180	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.3	140	95	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.4.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
P.4.2	80	60	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.1.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.2.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.3.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
K.1.1	200	140	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.1.2	175	125	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.2.1	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.2.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.1	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.2	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.2	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.3	280	196	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.4.1												
S.1.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.1.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.3	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.3.1	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●		
S.3.2	100	70	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°



CERATIZIT-WNT's Professionelle cykelhold

Ingen anden sport afspejler CERATIZIT's virksomhedsværdier bedre end cykling. Samtidig er det direkte relateret til de produkter, vi udvikler, producerer og distribuerer hver dag: præcisionsværktøjer af høj kvalitet til bearbejdningsindustrien.



www.ceratizit-wnt-pro-cycling.com

HIGH PERFORMANCE LIGESOM VORES SKÆRENDE VÆRKTØJ



TEAM CUTTING TOOLS



klenk

CERATIZIT er en højteknologisk virksomhed specialiseret i skærende værktøj og hårdmetalløsninger.

Tooling the Future

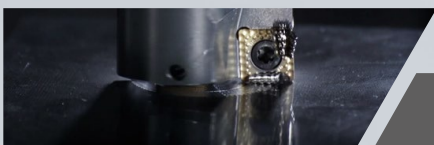
www.ceratizit.com

FORENEDE. ERFARNE. METALBEARBEJDNING.



**SPECIALIST I VÆRKTØJER MED VENDESKÆR
TIL DREJNING, FRÆSNING OG SPORSTIK**

Produktmærket CERATIZIT står for værktøjer med vendeskær af højeste kvalitet. Produkterne udmærker sig ved deres høje kvalitet og indeholder DNA'et fra mange års erfaring inden for udvikling og produktion af hårdmetalsværktøjer.



**KVALITETSMÆRKET FOR EFFEKTIV
HULBEARBEJDNING**

Præcisionboring, rivning, undersænkning og udboring er et spørgsmål om ekspertise: Effektive værktøjsløsninger for boring og mekatroniske værktøjer er en del af varemærket KOMET.



**EKSPERTER I ROTERENDE VÆRKTØJER,
VÆRKTØJSHOLDERE OG OPSPÆNDINGSLØSNINGER**

WNT er synonymt med et stort produktudbud: Solide HM og HSS værktøjer til boring og fræsning, værktøjsholdere og effektive løsninger til emne opspænding hører alle til dette varemærke.



**SKÆRENDE VÆRKTØJER TIL
AEROSPACEINDUSTRIEN**

Solide HM-værktøjer specielt udviklet til Aerospaceindustrien, bærer navnet KLENK. Specialiserede produkter som er specifikt designet til letvægtsmaterialer.

CERATIZIT Scandinavia AB
Box 9177 \ 200 39 Malmö
Tel.: +45 8025 0669
info.scandinavia@ceratizit.com \ www.ceratizit.com

