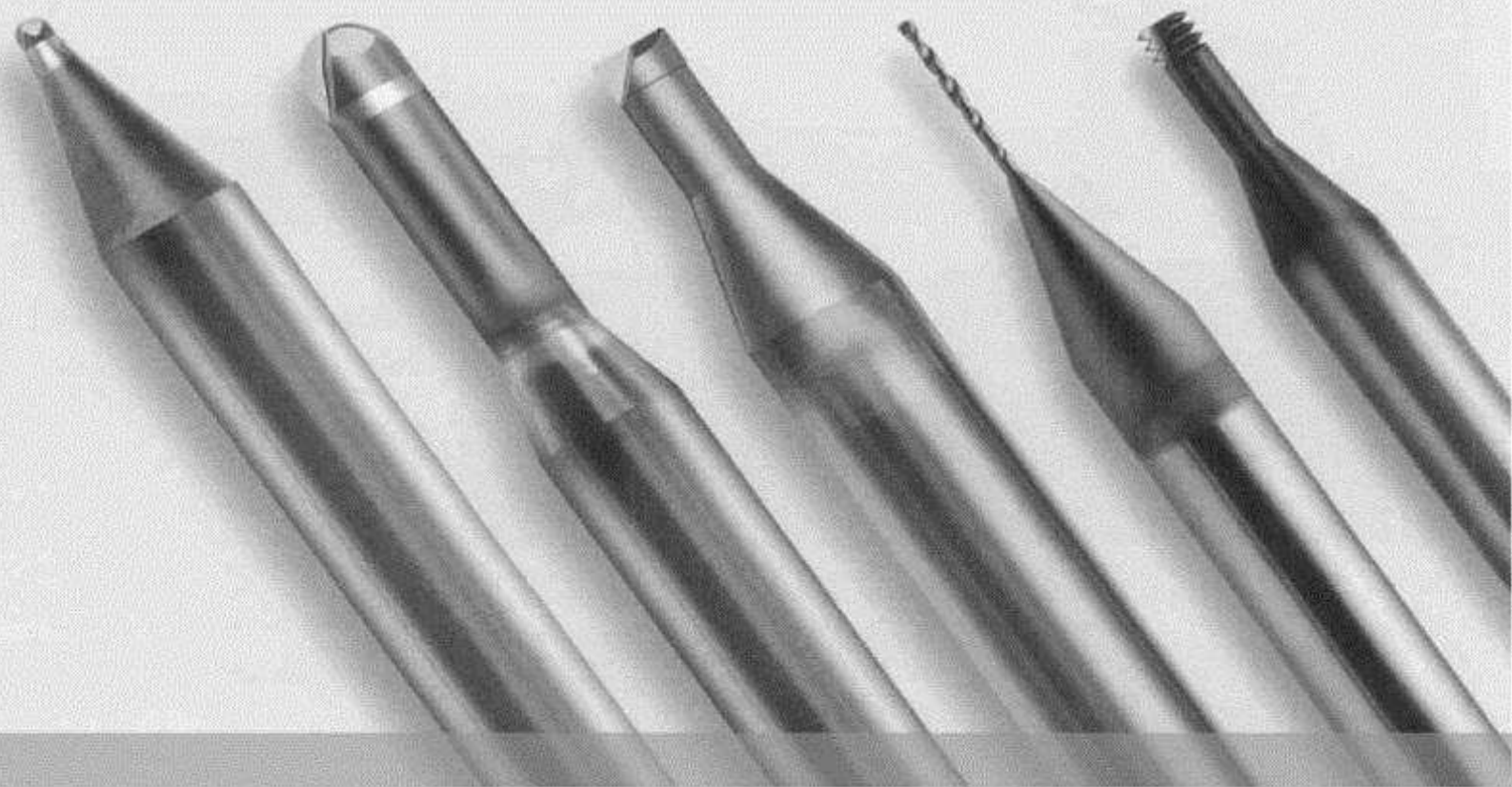




WWW.HARDMETAAL.NU

Hardmetaal als Kerncompetentie

CATALOGUS



UD-SERIE HARDMETAAL GEREEDSCHAP
VOOR GESINTERD HARDMETAAL

UD-SERIE

HARDMETAAL GEREEDSCHAP

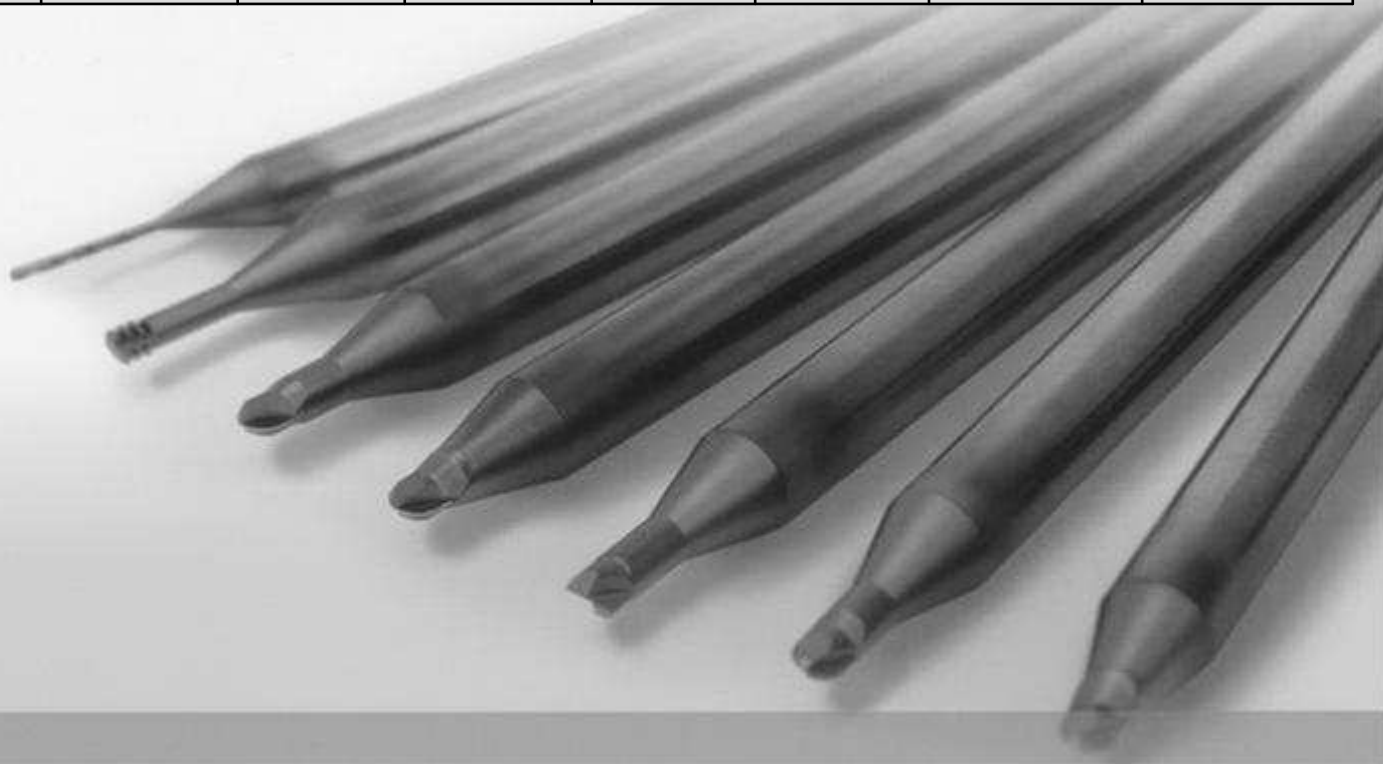
HARDMETAAL (MICRO) SNIJGEREEDSCHAPPEN GESCHIKT VOOR BEWERKEN GESINTERD HARDMETAAL < 90HRa.

EEN INNOVATIEVE LIJN GEREEDSCHAPPEN, SPECIFIEK ONTWIKKELD OM TE KUNNEN VOLDOEN AAN DE GROEIENDE VRAAG OM IN ÉÉN OPSPANNING PRECISIEONDERDELEN COMPLEET TE KUNNEN BEWERKEN.

GEREEDSCHAPPEN ZIJN VERVAARDIGD UIT EEN HOOGWAARDIGE NANO- KWALITEIT HARDMETAAL. DE ZEER FIJNE, HOMOGENE EN HARDE MICROSTRUCTUUR MAKEN DEZE KWALITEIT IN COMBINATIE MET EEN DIAMANT COATING TOT EEN IDEAAL BASISMATERIAAL VOOR HOOGWAARDIGE SNIJGEREEDSCHAPPEN.

VOOR HET VERKORTEN VAN BEWERKINGSTIJDEN (BIJVOORBEELD TOV. ERODEREN), HET VERHOGEN VAN OPPERVLAKTETOLERANTIES (BIJVOORBEELD TOV. POLIJSTEN) EN HET COMPLEET KUNNEN BEWERKEN VAN ONDERDELEN IS DEZE UD-SERIE ONTWIKKELD.

KWALITEIT	KORREL GROOTTE	SAMENSTELLING		DICHTHEID	HARD- HEID	TAAI- HEID	TREK- STERKTE
	µm	WC %	Binding %	ISO3369 g/cm ³	ISO3878 HV 30	ISO3327 N/mm ²	N/mm ²
Nano- kwaliteit	0.5	92	8	14,6	1900	2700	6000



HOOGWAARDIG MICROGRAIN HARDMETAAL



CVD DIAMANT COATING



GESCHIKT VOOR GESINTERD HARDMETAAL < 90HRa



HOGE NAUWKEURIGHEID

UD BK

BOLKOP FREES

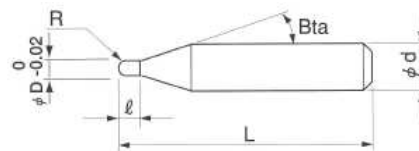
KORTE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	RADIUS OF DIAMETER	EFFECTIEVE LENGTE	SNIJLENGTE	NEK DIAMETER	HOEK SCHACHT	LENGTE TOTAAL	SCHACHT DIAMETER
		(mm)	l (mm)	l (mm)	ϕd_1 (mm)	Bta (°)	L (mm)	ϕd (mm)

UD BK	2002 0014	R 0,1		0,14		16	50	4
UD BK	2003 0021	R 0,15		0,21		16	50	4
UD BK	2004 0028	R 0,2		0,28		16	50	4
UD BK	2005 0035	R 0,25		0,35		16	50	4
UD BK	2006 0042	R 0,3		0,42		16	50	4
UD BK	2007 0049	R 0,35		0,49		16	50	4
UD BK	2008 0056	R 0,4		0,56		16	50	4
UD BK	2009 0063	R 0,45		0,63		16	50	4
UD BK	2010 0070	R 0,5		0,70		16	50	4
UD BK	2020 0140	R 1,0		1,40		16	50	4
UD BK	2030 0210	R 1,5		2,10		16	60	6
UD BK	2040 0280	R 2,0		2,80		16	60	6
UD BK	2050 0350	R 2,5		3,50		16	60	6
UD BK	2060 0420	R 3,0		4,20			60	6

UD BK = STANDAARD



HSM HIGH SPEED MILLING
- voorbereken

INNOVATIEVE EIGEN GEOMETRIE

UD BKF

BOLKOP FREES

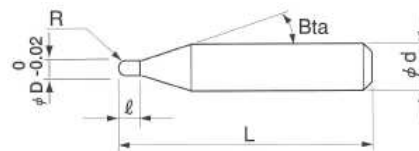
KORTE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

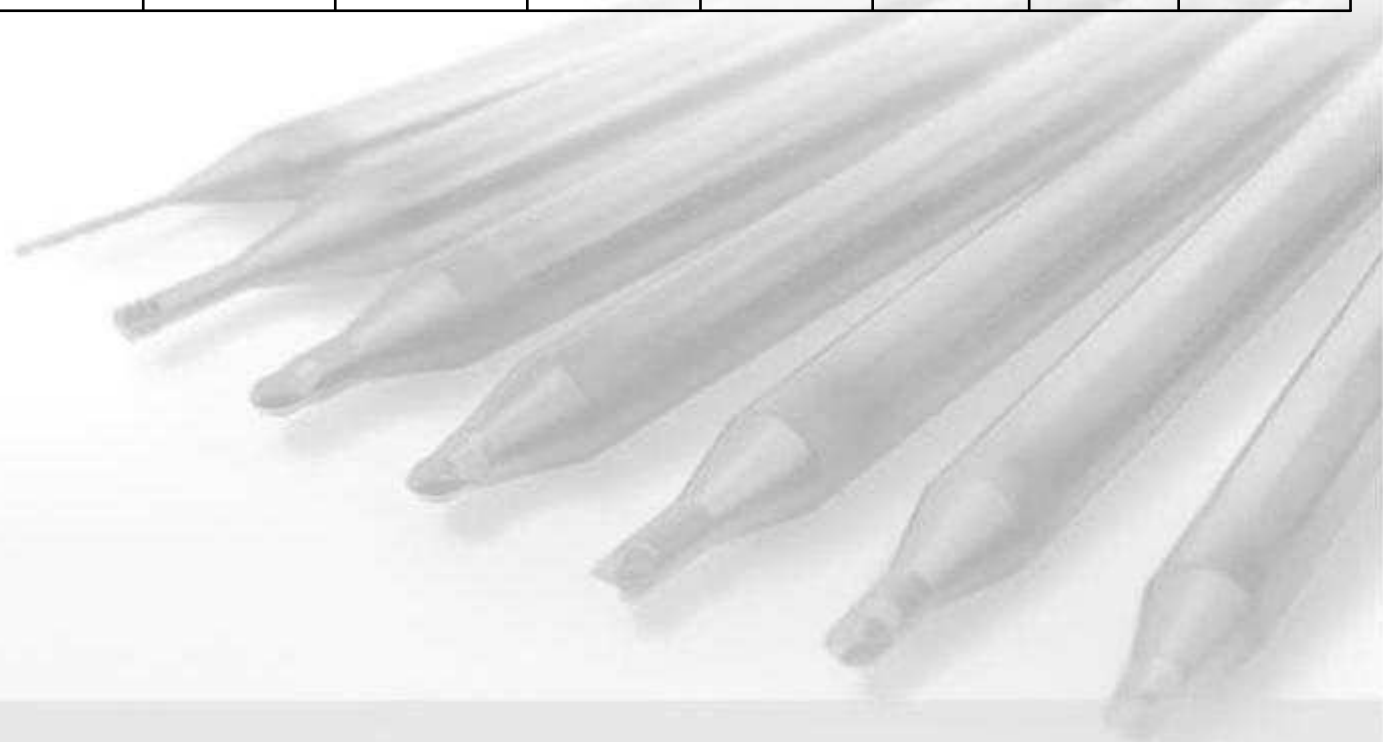
SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	RADIUS OF DIAMETER	EFFECTIEVE LENGTE	SNIJLENGTE	NEK DIAMETER	HOEK SCHACHT	LENGTE TOTAAL	SCHACHT DIAMETER
		(mm)	l (mm)	l (mm)	Ød1 (mm)	Bta (°)	L (mm)	Ød (mm)

UD BKF	2002 0014	R 0,1		0,14		16	50	4
UD BKF	2003 0021	R 0,15		0,21		16	50	4
UD BKF	2004 0028	R 0,2		0,28		16	50	4
UD BKF	2005 0035	R 0,25		0,35		16	50	4
UD BKF	2006 0042	R 0,3		0,42		16	50	4
UD BKF	2007 0049	R 0,35		0,49		16	50	4
UD BKF	2008 0056	R 0,4		0,56		16	50	4
UD BKF	2009 0063	R 0,45		0,63		16	50	4
UD BKF	2010 0070	R 0,5		0,70		16	50	4
UD BKF	2012 0084	R 0,6		0,84		16	50	4
UD BKF	2015 0105	R 0,75		1,05		16	50	4
UD BKF	2020 0140	R 1,0		1,40		16	50	4



UD BKF = HIGH PRECISION



OPPERVLAKTE RUWHEID
~ Ra 0,06µm / ~ Rz 0,5µm

EXTRA SPAANKAMER

EXTRA SCHERPE SNIJKANT

UD BL

BOLKOP FREES

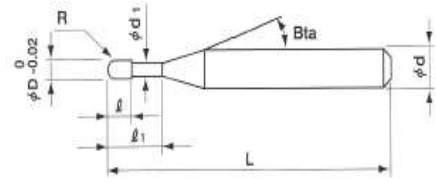
LANGE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	RADIUS OF DIAMETER	EFFECTIEVE LENGTE	SNIJLENGTE	NEK DIAMETER	HOEK SCHACHT	LENGTE TOTAAL	SCHACHT DIAMETER
		(mm)	l1 (mm)	l (mm)	Ød1 (mm)	Bta (°)	L (mm)	Ød (mm)

UD BL	2002 0030	R 0,1	0,3	0,14	0,18	16	50	4
UD BL	2002 0050	R 0,1	0,5	0,14	0,18	16	50	4
UD BL	2002 0075	R 0,1	0,75	0,14	0,18	16	50	4
UD BL	2002 0100	R 0,1	1,0	0,14	0,18	16	50	4
UD BL	2004 0050	R 0,2	0,5	0,28	0,36	16	50	4
UD BL	2004 0100	R 0,2	1,0	0,28	0,36	16	50	4
UD BL	2004 0150	R 0,2	1,5	0,28	0,36	16	50	4
UD BL	2004 0200	R 0,2	2,0	0,28	0,36	16	50	4
UD BL	2006 0100	R 0,3	1,0	0,42	0,58	16	50	4
UD BL	2006 0150	R 0,3	1,5	0,42	0,58	16	50	4
UD BL	2006 0200	R 0,3	2,0	0,42	0,58	16	50	4
UD BL	2006 0300	R 0,3	3,0	0,42	0,58	16	50	4
UD BL	2008 0200	R 0,4	2,0	0,56	0,76	16	50	4
UD BL	2008 0300	R 0,4	3,0	0,56	0,76	16	50	4
UD BL	2008 0400	R 0,4	4,0	0,56	0,76	16	50	4
UD BL	2010 0200	R 0,5	2,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BL	2010 0250	R 0,5	2,5	0,70	0,96	16	50	4
UD BL	2010 0300	R 0,5	3,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BL	2010 0400	R 0,5	4,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BL	2010 0500	R 0,5	5,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BL	2020 0300	R 1,0	3,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BL	2020 0400	R 1,0	4,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BL	2020 0600	R 1,0	6,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BL	2020 0800	R 1,0	8,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BL	2020 1000	R 1,0	10,0	1,40	1,90	16	50	4

UD BL = STANDAARD

1/2



HSM HIGH SPEED MILLING
- voorbereken

INNOVATIEVE EIGEN GEOMETRIE

UD BL

BOLKOP FREES

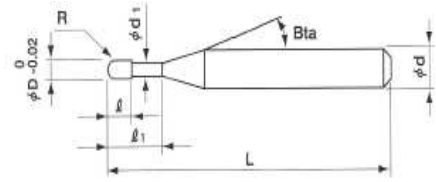
LANGE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	RADIUS OF DIAMETER	EFFECTIEVE LENGTE	SNIJLENGTE	NEK DIAMETER	HOEK SCHACHT	LENGTE TOTAAL	SCHACHT DIAMETER
		(mm)	l1 (mm)	l (mm)	Ød1 (mm)	Bta (°)	L (mm)	Ød (mm)

UD BL	2030 0600	R 1,5	6,0	2,10	2,90	16	60	6
UD BL	2030 0800	R 1,5	8,0	2,10	2,90	16	60	6
UD BL	2030 1000	R 1,5	10,0	2,10	2,90	16	60	6
UD BL	2030 1200	R 1,5	12,0	2,10	2,90	16	60	6
UD BL	2030 1400	R 1,5	14,0	2,10	2,90	16	60	6
UD BL	2040 0800	R 2,0	8,0	2,80	3,90	16	60	6
UD BL	2040 1000	R 2,0	10,0	2,80	3,90	16	60	6
UD BL	2040 1500	R 2,0	15,0	2,80	3,90	16	60	6
UD BL	2050 1000	R 2,5	10,0	3,50	4,80	16	60	6
UD BL	2050 1500	R 2,5	15,0	3,50	4,80	16	60	6
UD BL	2060 1000	R 3,0	10,0	3,50	4,80	16	60	6
UD BL	2060 1500	R 3,0	15,0	3,50	4,80	16	60	6

2/2

UD BL = STANDAARD



HSM HIGH SPEED MILLING
- voorbereken

INNOVATIEVE EIGEN GEOMETRIE

UD BLF

BOLKOP FREES

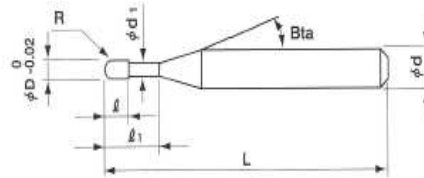
LANGE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	RADIUS OF	EFFECTIEVE	SNIJLENGTE	NEK	HOEK	LENGTE	SCHACHT
		DIAMETER	LENGTE		DIAMETER	SCHACHT	TOTAAL	DIAMETER
		(mm)	l1 (mm)	l (mm)	Ød1 (mm)	Bta (°)	L (mm)	Ød (mm)

UD BLF	2002 0030	R 0,1	0,3	0,14	0,18	16	50	4
UD BLF	2002 0050	R 0,1	0,5	0,14	0,18	16	50	4
UD BLF	2002 0075	R 0,1	0,75	0,14	0,18	16	50	4
UD BLF	2002 0100	R 0,1	1,0	0,14	0,18	16	50	4
UD BLF	2004 0050	R 0,2	0,5	0,28	0,36	16	50	4
UD BLF	2004 0100	R 0,2	1,0	0,28	0,36	16	50	4
UD BLF	2004 0150	R 0,2	1,5	0,28	0,36	16	50	4
UD BLF	2005 0200	R 0,2	2,0	0,28	0,36	16	50	4
UD BLF	2006 0100	R 0,3	1,0	0,42	0,56	16	50	4
UD BLF	2006 0150	R 0,3	1,5	0,42	0,56	16	50	4
UD BLF	2006 0200	R 0,3	2,0	0,42	0,56	16	50	4
UD BLF	2006 0300	R 0,3	3,0	0,42	0,56	16	50	4
UD BLF	2006 0400	R 0,3	4,0	0,42	0,56	16	50	4
UD BLF	2006 0500	R 0,3	5,0	0,42	0,56	16	50	4
UD BLF	2006 0600	R 0,3	6,0	0,42	0,56	16	50	4
UD BLF	2008 0200	R 0,4	2,0	0,56	0,76	16	50	4
UD BLF	2008 0300	R 0,4	3,0	0,56	0,76	16	50	4
UD BLF	2008 0400	R 0,4	4,0	0,56	0,76	16	50	4
UD BLF	2008 0500	R 0,4	5,0	0,56	0,76	16	50	4
UD BLF	2008 0600	R 0,4	6,0	0,56	0,76	16	50	4
UD BLF	2008 0800	R 0,4	8,0	0,56	0,76	16	50	4

1/2



UD BLF = HIGH PRECISION



OPPERVLAKTE RUWHEID
~ Ra 0,06µm / ~ Rz 0,5µm

EXTRA SPAANKAMER

EXTRA SCHERPE SNIJKANT

UD BLF

BOLKOP FREES

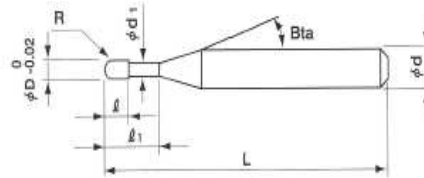
LANGE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

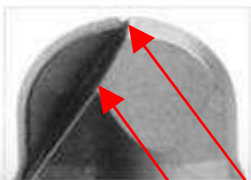
RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	RADIUS OF	EFFECTIEVE	SNIJLENGTE	NEK	HOEK	LENGTE	SCHACHT
		DIAMETER	LENGTE		DIAMETER	SCHACHT	TOTAAL	DIAMETER
		(mm)	l1 (mm)	l (mm)	Ød1 (mm)	Bta (°)	L (mm)	Ød (mm)

UD BLF	2010 0150	R 0,5	1,5	0,70	0,96	16	50	4
UD BLF	2010 0200	R 0,5	2,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BLF	2010 0250	R 0,5	2,5	0,70	0,96	16	50	4
UD BLF	2010 0300	R 0,5	3,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BLF	2010 0400	R 0,5	4,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BLF	2010 0500	R 0,5	6,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BLF	2010 0800	R 0,5	8,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BLF	2010 1000	R 0,5	10,0	0,70	0,96	16	50	4
UD BLF	2015 0200	R 0,75	2,0	1,05	1,40	16	50	4
UD BLF	2015 0400	R 0,75	4,0	1,05	1,40	16	50	4
UD BLF	2015 0600	R 0,75	6,0	1,05	1,40	16	50	4
UD BLF	2015 0800	R 0,75	8,0	1,05	1,40	16	50	4
UD BLF	2015 1000	R 0,75	10,0	1,05	1,40	16	50	4
UD BLF	2015 1200	R 0,75	12,0	1,05	1,40	16	50	4
UD BLF	2020 0300	R 1,0	3,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BLF	2020 0400	R 1,0	4,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BLF	2020 0600	R 1,0	6,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BLF	2020 0800	R 1,0	8,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BLF	2020 1000	R 1,0	10,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BLF	2020 1200	R 1,0	12,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BLF	2020 1400	R 1,0	14,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BLF	2020 1600	R 1,0	16,0	1,40	1,90	16	50	4
UD BLF	2020 1800	R 1,0	18,0	1,40	1,90	16	60	4
UD BLF	2020 2000	R 1,0	20,0	1,40	1,90	16	60	4

2 / 2



UD BLF = HIGH PRECISION



OPPERVLAKTE RUWHEID
~ Ra 0,06µm / ~ Rz 0,5µm

EXTRA SPAANKAMER

EXTRA SCHERPE SNIJKANT

UD CR

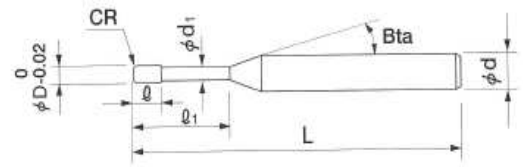
RADIUSFREES

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	RADIUS OF DIAMETER	EFFECTIEVE LENGTE	SNIJLENGTE	NEK DIAMETER	HOEK SCHACHT	LENGTE TOTAAL	SCHACHT DIAMETER
		(mm)	l1 (mm)	l (mm)	Ød1 (mm)	Bta (°)	L (mm)	Ød (mm)

UD CR	2003 003 06	0,3 R0,03	0,6	0,15	0,28	16	50	4
UD CR	2003 005 06	0,3 R0,05	0,6	0,15	0,28	16	50	4
UD CR	2005 003 05	0,5 R0,03	0,5	0,25	0,46	16	50	4
UD CR	2005 003 10	0,5 R0,03	1,0	0,25	0,46	16	50	4
UD CR	2005 005 05	0,5 R0,05	0,5	0,25	0,46	16	50	4
UD CR	2005 005 10	0,5 R0,05	1,0	0,25	0,46	16	50	4
UD CR	2008 003 08	0,8 R0,03	0,8	0,40	0,76	16	50	4
UD CR	2008 003 16	0,8 R0,03	1,6	0,40	0,76	16	50	4
UD CR	2008 005 08	0,8 R0,05	0,8	0,40	0,76	16	50	4
UD CR	2008 005 16	0,8 R0,05	1,6	0,40	0,76	16	50	4
UD CR	2008 010 08	0,8 R0,1	0,8	0,40	0,76	16	50	4
UD CR	2008 010 16	0,8 R0,1	1,6	0,40	0,76	16	50	4
UD CR	2010 003 10	1,0 R0,03	1,0	0,50	0,96	16	50	4
UD CR	2010 003 20	1,0 R0,03	2,0	0,50	0,96	16	50	4
UD CR	2010 005 10	1,0 R 0,05	1,0	0,50	0,96	16	50	4
UD CR	2010 005 20	1,0 R0,05	2,0	0,50	0,96	16	50	4
UD CR	2010 010 10	1,0 R0,1	1,0	0,50	0,96	16	50	4
UD CR	2010 010 20	1,0 R0,1	2,0	0,50	0,96	16	50	4
UD CR	2015 003 15	1,5 R0,03	1,5	0,75	1,44	16	50	4
UD CR	2015 003 30	1,5 R0,03	3,0	0,75	1,44	16	50	4
UD CR	2015 005 15	1,5 R0,05	1,5	0,75	1,44	16	50	4
UD CR	2015 005 30	1,5 R0,05	3,0	0,75	1,44	16	50	4
UD CR	2015 010 15	1,5 R1,0	1,5	0,75	1,44	16	50	4
UD CR	2015 010 30	1,5 R1,0	3,0	0,75	1,44	16	50	4

1/2

UD CR = STANDAARD



HSM HIGH SPEED MILLING
- voor- & nabewerken

INNOVATIEVE EIGEN GEOMETRIE

UD CR

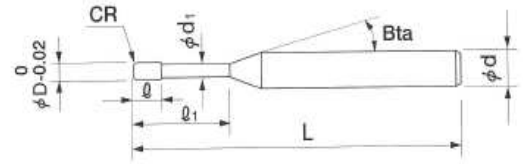
RADIUSFREES

DIAMANT
COATING

Z = 2

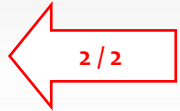
SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	RADIUS OF DIAMETER	EFFECTIEVE LENGTE	SNIJLENGTE	NEK DIAMETER	HOEK SCHACHT	LENGTE TOTAAL	SCHACHT DIAMETER
		(mm)	l1 (mm)	l (mm)	Ød1 (mm)	Bta (°)	L (mm)	Ød (mm)

UD CR	2020 003 20	2,0 R0,03	2,0	1,00	1,90	16	50	4
UD CR	2020 003 40	2,0 R0,03	4,0	1,00	1,90	16	50	4
UD CR	2020 005 20	2,0 R0,05	2,0	1,00	1,90	16	50	4
UD CR	2020 005 40	2,0 R0,05	4,0	1,00	1,90	16	50	4
UD CR	2020 010 20	2,0 R0,1	2,0	1,00	1,90	16	50	4
UD CR	2020 010 40	2,0 R0,1	4,0	1,00	1,90	16	50	4



UD CR = STANDAARD



HSM HIGH SPEED MILLING
- voor- & nabewerken

INNOVATIEVE EIGEN GEOMETRIE

UD DX

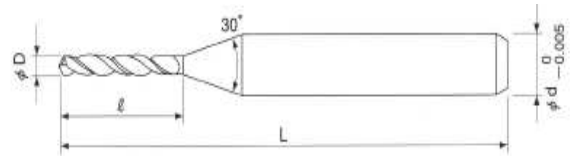
SPIRAALBOOR

DIAMETER
±0,02

SPIRAAL
30°

SCHACHT
+0 / -0,005

TOPHOEK
130°



TYPE	NUMMER	RADIUS OF	EFFECTIEVE	SNIJLENGTE	NEK	HOEK	LENGTE	SCHACHT
		DIAMETER	LENGTE		DIAMETER	SCHACHT	TOTAAL	DIAMETER
		(mm)	l ₁ (mm)	l (mm)	Ød ₁ (mm)	Bta (°)	L (mm)	Ød (mm)

UD DX	2010 020	0,1		2			38	3
UD DX	2020 030	0,2		3			38	3
UD DX	2030 030	0,3		3			38	3
UD DX	2040 040	0,4		4			38	3
UD DX	2050 050	0,5		5			38	3
UD DX	2060 060	0,6		6			38	3
UD DX	2070 070	0,7		7			38	3
UD DX	2080 080	0,8		8			38	3
UD DX	2090 090	0,9		9			38	3
UD DX	2100 100	1,0		10			38	3
UD DX	2110 100	1,1		10			38	3
UD DX	2120 100	1,2		10			38	3
UD DX	2130 100	1,3		10			38	3
UD DX	2140 100	1,4		10			38	3
UD DX	2150 100	1,5		10			38	3
UD DX	2160 100	1,6		10			38	3
UD DX	2200 100	2,0		10			38	3
UD DX	2210 100	2,1		10			38	3
UD DX	2250 100	2,5		10			38	3
UD DX	2300 100	3,0		10			38	3
UD DX	2330 120	3,3		12			50	4
UD DX	2350 120	3,5		12			50	4

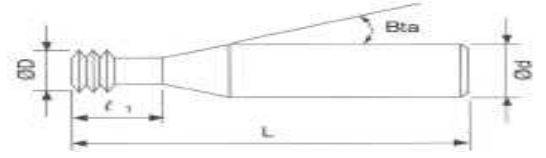
INNOVATIEVE EIGEN GEOMETRIE

UD DT

DRAADSNIJ FREES

METRISCH

SCHACHT
+0 / -0,005



TYPE	NUMMER	RADIUS OF DIAMETER	EFFECTIEVE LENGTE	SNIJLENGTE	NEK DIAMETER	HOEK SCHACHT	LENGTE TOTAAL	SCHACHT DIAMETER
		(mm)	l1 (mm)	l (mm)	Ød1 (mm)	Bta (°)	L (mm)	Ød (mm)

UD DT	M2-0.4-4	M2	4			16	50	4
UD DT	M2,5-0.45-5	M2,5	5			16	50	4
UD DT	M3-0.5-6	M3	6			16	50	4
UD DT	M4-0.7-8	M4	8			16	50	4
UD DT	M5-0.8-10	M5	10			16	60	6
UD DT	M5-0.8-15	M5	15			16	60	6
UD DT	M6-1-12	M6	12			16	60	6
UD DT	M6-1-18	M6	18			16	60	6
UD DT	M8-1.25-16	M8	16			16	60	6
UD DT	M8-1.25-24	M8	24			16	60	6



UD-SERIE

HARDMETAAL GEREEDSCHAP

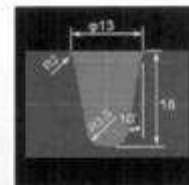
PRAKTIJK VOORBEELD

GEREEDSCHAP	MATERIAAL	TOERENTAL rpm	VOEDING mm/min	Ap	Ae	VERSPAAND VOLUME mm ³
				mm	mm	

UD-BK R ₃ x 4,2	VHM 90 HRa	20.000	200	0,2	0,4	1.400
----------------------------	------------	--------	-----	-----	-----	-------

ERODEREN	
MAKEN ELECTRODE	Tijd
ELECTRODE MACHINE MANUREN	2
ERODEER BEWERKING	
MACHINE MANUREN	3
TOTAAL AANTAL UREN	5

FREZEN	
FREES BEWERKING	Tijd
FREES MACHINE MANUREN	1
TOTAAL AANTAL UREN	1



Gereedschap	Materiaal	Toerental rpm	Voeding mm/min	Ap	Ae	Bewerking uren
				mm	mm	

UD-BK R ₁ x 1,4	VHM 80 HRa	30.000	300	0,1	0,3	
UD-BK R _{0,5} x 0,7	VHM 80 HRa	30.000	300	0,05	0,2	

5,5



HOOGWAARDIG MICROGRAIN HARDMETAAL



GESCHIKT VOOR GESINTERD HARDMETAAL < 90HRa



CVD DIAMANT COATING

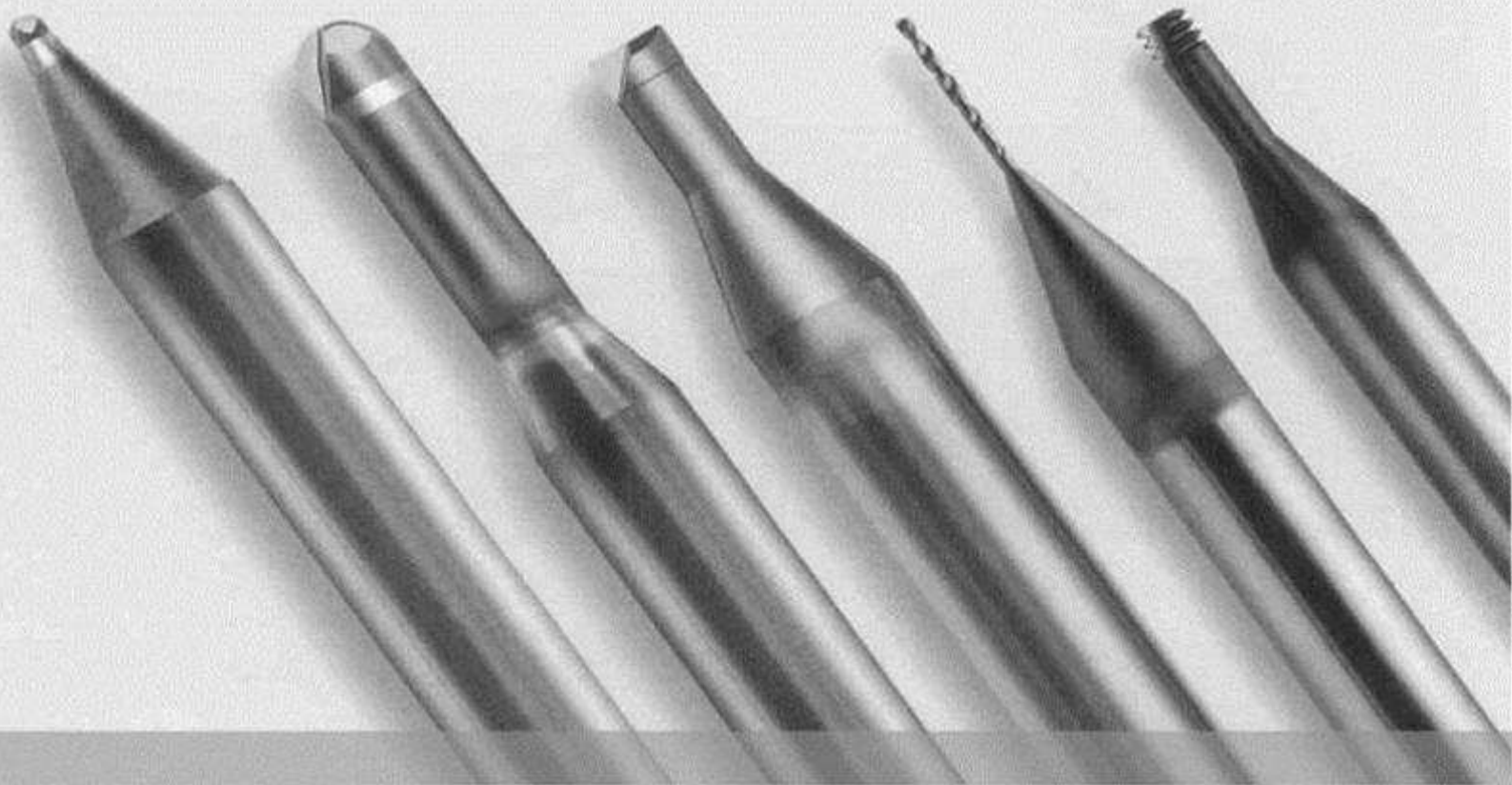


HOGE NAUWKEURIGHEID

UD-SERIE

HARDMETAAL GEREEDSCHAP

TECHNISCHE INFORMATIE



HOOGWAARDIG MICROGRAIN HARDMETAAL



CVD DIAMANT COATING



GESCHIKT VOOR GESINTERD HARDMETAAL < 90HRa



HOGE NAUWKEURIGHEID

UD BK

BOLKOP FREES

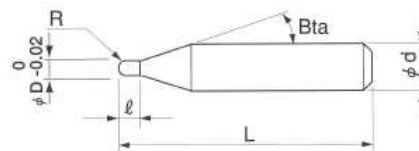
KORTE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

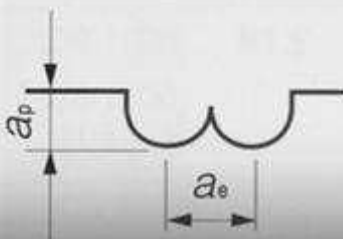
SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	> 80 HRa				< 80 HRa			
		TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)

UD BK	2002 0014	30.000	100	0,010	0,010	30.000	100	0,010	0,010
UD BK	2003 0021	30.000	125	0,015	0,030	30.000	125	0,015	0,030
UD BK	2004 0028	30.000	150	0,020	0,080	30.000	150	0,020	0,080
UD BK	2005 0035	30.000	175	0,025	0,110	30.000	175	0,025	0,110
UD BK	2006 0042	30.000	200	0,030	0,140	30.000	200	0,030	0,140
UD BK	2007 0049	30.000	225	0,035	0,170	30.000	225	0,035	0,170
UD BK	2008 0056	30.000	250	0,040	0,190	30.000	250	0,040	0,190
UD BK	2009 0063	30.000	275	0,045	0,220	30.000	275	0,045	0,220
UD BK	2010 0070	30.000	300	0,050	0,250	20.000	400	0,350	0,075
UD BK	2020 0140	30.000	300	0,100	0,300	16.500	420	0,250	0,100
UD BK	2030 0210	27.500	275	0,125	0,330	11.000	280	0,380	0,150
UD BK	2040 0280	24.000	240	0,150	0,350	8.250	300	0,500	0,200
UD BK	2050 0350	22.000	220	0,175	0,370	6.600	330	0,600	0,250
UD BK	2060 0420	20.000	200	0,200	0,400	5.500	280	0,650	0,280



- VERSPANNINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING

UD BKF

BOLKOP FREES

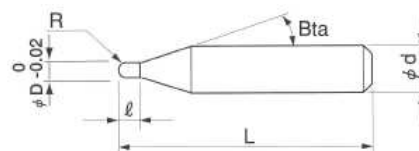
KORTE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

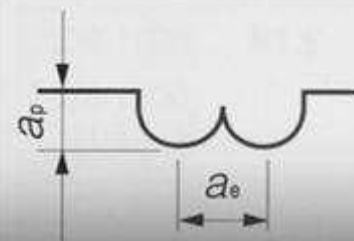
SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	> 80 HRa				< 80 HRa			
		TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)

UD BKF	2002 0014	30.000	100	0,010	0,010	30.000	100	0,010	0,010
UD BKF	2003 0021	30.000	125	0,015	0,030	30.000	125	0,015	0,030
UD BKF	2004 0028	30.000	150	0,020	0,080	30.000	150	0,020	0,080
UD BKF	2005 0035	30.000	175	0,025	0,110	30.000	175	0,025	0,110
UD BKF	2006 0042	30.000	200	0,030	0,140	30.000	200	0,030	0,140
UD BKF	2007 0049	30.000	225	0,035	0,170	30.000	225	0,035	0,170
UD BKF	2008 0056	30.000	250	0,040	0,190	30.000	250	0,040	0,190
UD BKF	2009 0063	30.000	275	0,045	0,220	30.000	275	0,045	0,220
UD BKF	2010 0070	30.000	300	0,050	0,250	30.000	300	0,350	0,075
UD BKF	2012 0084	27.500	275	0,060	0,260	25.000	250	0,420	0,090
UD BKF	2015 0105	2.500	250	0,075	0,270	19.000	190	0,520	0,120
UD BKF	2020 0140	20.000	200	0,100	0,300	12.500	125	0,700	0,150



- VERSPANNINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING

UD BL

BOLKOP FREES

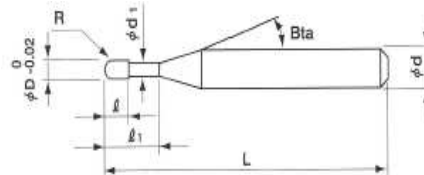
LANGE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

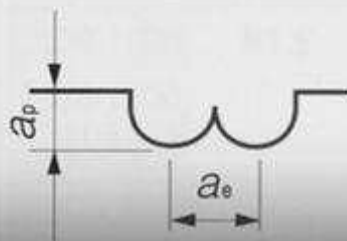
SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	> 80 HRa				< 80 HRa			
		TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)

UD BL	2002 0030	30.000	100	0,010	0,010	30.000	100	0,010	0,010
UD BL	2002 0050	30.000	30	0,005	0,008	30.000	30	0,005	0,008
UD BL	2002 0075	30.000	30	0,005	0,006	30.000	30	0,005	0,006
UD BL	2002 0100	30.000	25	0,005	0,005	30.000	25	0,005	0,005
UD BL	2004 0050	30.000	150	0,020	0,080	30.000	150	0,020	0,080
UD BL	2004 0100	30.000	100	0,015	0,070	30.000	100	0,015	0,070
UD BL	2004 0150	30.000	125	0,010	0,060	30.000	60	0,010	0,060
UD BL	2004 0200	30.000	30	0,008	0,050	30.000	30	0,008	0,050
UD BL	2006 0100	30.000	200	0,030	0,140	20.000	200	0,030	0,140
UD BL	2006 0150	30.000	200	0,030	0,140	16.500	200	0,030	0,140
UD BL	2006 0200	30.000	150	0,022	0,110	30.000	150	0,022	0,110
UD BL	2006 0300	30.000	75	0,010	0,080	30.000	75	0,010	0,080
UD BL	2008 0200	30.000	250	0,040	0,190	30.000	250	0,040	0,190
UD BL	2008 0300	30.000	230	0,037	0,170	30.000	230	0,037	0,170
UD BL	2008 0400	30.000	210	0,035	0,160	30.000	210	0,035	0,160
UD BL	2010 0200	30.000	300	0,050	0,250	20.000	400	0,350	0,075
UD BL	2010 0250	30.000	300	0,050	0,250	20.000	400	0,350	0,075
UD BL	2010 0300	30.000	300	0,050	0,250	20.000	400	0,350	0,075
UD BL	2010 0400	30.000	300	0,050	0,250	20.000	400	0,300	0,070
UD BL	2010 0500	30.000	300	0,050	0,250	20.000	400	0,300	0,070
UD BL	2020 0300	30.000	300	0,100	0,300	16.500	420	0,250	0,100
UD BL	2020 0400	30.000	300	0,100	0,300	16.500	420	0,250	0,100
UD BL	2020 0600	30.000	300	0,100	0,300	16.500	420	0,250	0,100
UD BL	2020 0800	30.000	300	0,100	0,300	16.500	420	0,250	0,100
UD BL	2020 1000	30.000	300	0,100	0,300	16.500	420	0,250	0,100



- VERSPANINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING

1 / 2

UD BL

BOLKOP FREES

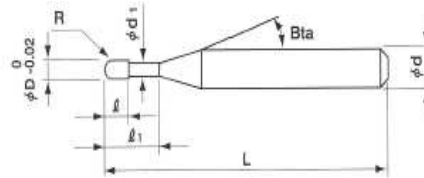
LANGE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

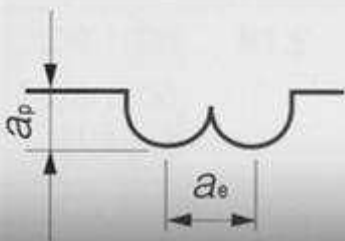
RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	> 80 HRa				< 80 HRa			
		TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)

UD BL	2030 0600	27.500	275	0,125	0,330	11.000	280	0,380	0,150
UD BL	2030 0800	27.500	275	0,125	0,330	11.000	280	0,380	0,150
UD BL	2030 1000	27.500	275	0,125	0,330	11.000	280	0,300	0,150
UD BL	2030 1200	27.500	220	0,125	0,330	11.000	280	0,300	0,150
UD BL	2030 1400	27.500	220	0,125	0,330	11.000	280	0,300	0,150
UD BL	2040 0800	24.000	240	0,150	0,350	8.250	300	0,500	0,200
UD BL	2040 1000	24.000	240	0,150	0,350	8.250	300	0,500	0,200
UD BL	2040 1500	24.000	240	0,150	0,350	8.250	330	0,500	0,200
UD BL	2050 1000	22.000	220	0,175	0,370	6.600	330	0,600	0,250
UD BL	2050 1500	22.000	220	0,175	0,370	6.600	330	0,600	0,250
UD BL	2060 1000	20.000	200	0,200	0,400	5.500	280	0,650	0,280
UD BL	2060 1500	20.000	200	0,200	0,400	5.500	280	0,650	0,280

2/2



- VERSPANNINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING

UD BLF

BOLKOP FREES

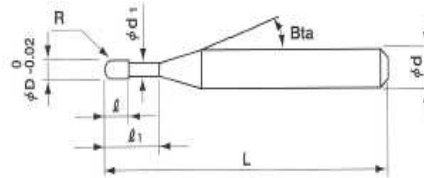
LANGE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

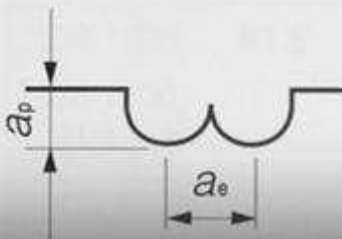
RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	> 80 HRa				< 80 HRa			
		TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)

UD BLF	2002 0030	30.000	100	0,010	0,010	30.000	100	0,010	0,010
UD BLF	2002 0050	30.000	30	0,005	0,008	30.000	30	0,005	0,008
UD BLF	2002 0075	30.000	30	0,005	0,006	30.000	30	0,005	0,006
UD BLF	2002 0100	30.000	25	0,005	0,005	30.000	25	0,005	0,005
UD BLF	2004 0050	30.000	150	0,020	0,080	30.000	150	0,020	0,080
UD BLF	2004 0100	30.000	100	0,015	0,070	30.000	100	0,015	0,070
UD BLF	2004 0150	30.000	60	0,010	0,060	30.000	60	0,010	0,060
UD BLF	2005 0200	30.000	30	0,008	0,050	30.000	30	0,008	0,050
UD BLF	2006 0100	30.000	200	0,030	0,140	30.000	200	0,030	0,140
UD BLF	2006 0150	30.000	200	0,030	0,140	30.000	200	0,030	0,140
UD BLF	2006 0200	30.000	150	0,022	0,110	30.000	150	0,022	0,110
UD BLF	2006 0300	30.000	75	0,010	0,080	30.000	75	0,010	0,080
UD BLF	2006 0400	30.000	75	0,010	0,080	30.000	75	0,010	0,080
UD BLF	2006 0500	30.000	75	0,010	0,060	30.000	75	0,010	0,060
UD BLF	2006 0600	30.000	75	0,010	0,030	30.000	75	0,010	0,030
UD BLF	2008 0200	30.000	250	0,040	0,190	30.000	75	0,040	0,190
UD BLF	2008 0300	30.000	230	0,037	0,170	30.000	250	0,037	0,170
UD BLF	2008 0400	30.000	210	0,035	0,160	30.000	230	0,035	0,160
UD BLF	2008 0500	25.000	170	0,030	0,120	25.000	210	0,030	0,120
UD BLF	2008 0600	20.000	130	0,025	0,080	20.000	170	0,025	0,080
UD BLF	2008 0800	15.000	100	0,015	0,030	15.000	130	0,015	0,030

1/2



- VERSPANINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING

UD BLF

BOLKOP FREES

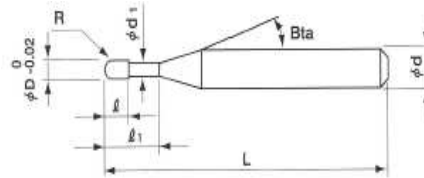
LANGE
UITV.

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

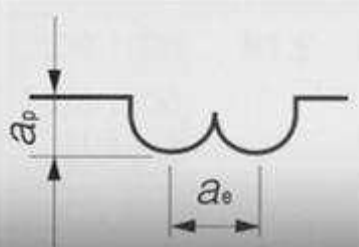
RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	> 80 HRa				< 80 HRa			
		TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	TOERENTAL (rpm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)

UD BLF	2010 0150	30.000	300	0,050	0,250	30.000	100	0,350	0,075
UD BLF	2010 0200	30.000	300	0,050	0,250	30.000	300	0,350	0,075
UD BLF	2010 0250	30.000	300	0,050	0,250	30.000	300	0,350	0,075
UD BLF	2010 0300	30.000	300	0,050	0,250	25.000	300	0,350	0,075
UD BLF	2010 0400	30.000	300	0,050	0,250	25.000	250	0,200	0,100
UD BLF	2010 0500	25.000	250	0,040	0,150	25.000	250	0,100	0,100
UD BLF	2010 0800	20.000	200	0,025	0,070	20.000	250	0,030	0,080
UD BLF	2010 1000	10.000	100	0,018	0,030	20.000	200	0,020	0,040
UD BLF	2015 0200	25.000	250	0,075	0,270	18.000	200	0,520	0,120
UD BLF	2015 0400	25.000	250	0,075	0,270	18.000	180	0,520	0,120
UD BLF	2015 0600	25.000	250	0,075	0,270	18.000	180	0,400	0,120
UD BLF	2015 0800	20.000	160	0,075	0,270	18.000	180	0,200	0,200
UD BLF	2015 1000	20.000	130	0,050	0,150	18.000	180	0,075	0,250
UD BLF	2015 1200	16.000	100	0,030	0,080	13.500	180	0,050	0,160
UD BLF	2020 0300	20.000	200	0,010	0,300	12.500	135	0,700	0,150
UD BLF	2020 0400	20.000	200	0,010	0,300	12.500	125	0,700	0,150
UD BLF	2020 0600	20.000	200	0,010	0,300	12.500	125	0,700	0,150
UD BLF	2020 0800	20.000	200	0,010	0,300	12.500	125	0,400	0,200
UD BLF	2020 1000	20.000	200	0,010	0,300	12.500	125	0,250	0,250
UD BLF	2020 1200	20.000	200	0,090	0,250	12.500	125	0,100	0,300
UD BLF	2020 1400	20.000	200	0,070	0,150	12.500	125	0,100	0,300
UD BLF	2020 1600	13.000	130	0,040	0,080	12.500	125	0,100	0,300
UD BLF	2020 1800	10.000	100	0,025	0,050	10.000	125	0,040	0,100
UD BLF	2020 2000	10.000	100	0,020	0,035	10.000	100	0,020	0,070

2/2



- VERSPANINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING

UD CR

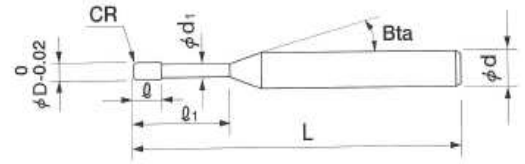
RADIUSFREES

DIAMANT
COATING

Z = 2

SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01

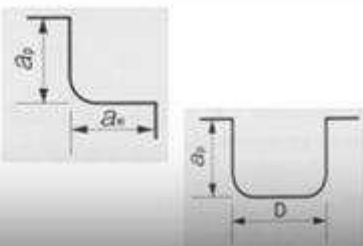


TYPE	NUMMER	TOERENTAL (rpm)	VLAK			CONTOUR			SPIEBAAN	
			VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)

UD CR	2003 003 06	30.000	220	0,010	0,20	110	0,050	0,001	110	0,010
UD CR	2003 005 06	30.000	220	0,010	0,20	110	0,050	0,001	110	0,010
UD CR	2005 003 05	30.000	185	0,010	0,40	375	0,250	0,005	375	0,010
UD CR	2005 003 10	30.000	185	0,010	0,40	180	0,125	0,005	375	0,010
UD CR	2005 005 05	30.000	375	0,010	0,40	375	0,250	0,005	375	0,010
UD CR	2005 005 10	30.000	375	0,010	0,40	180	0,125	0,005	375	0,010
UD CR	2008 003 08	30.000	185	0,010	0,60	600	0,400	0,008	375	0,010
UD CR	2008 003 16	30.000	185	0,010	0,60	300	0,200	0,008	375	0,010
UD CR	2008 005 08	30.000	375	0,010	0,60	600	0,400	0,008	375	0,010
UD CR	2008 005 16	30.000	375	0,010	0,60	300	0,200	0,008	375	0,010
UD CR	2008 010 08	27.500	375	0,010	0,60	600	0,400	0,008	375	0,010
UD CR	2008 010 16	24.000	375	0,010	0,60	300	0,200	0,008	375	0,010
UD CR	2010 003 10	22.000	185	0,010	0,80	750	0,500	0,010	375	0,010
UD CR	2010 003 20	20.000	185	0,010	0,80	375	0,250	0,010	375	0,010
UD CR	2010 005 10	20.000	375	0,010	0,80	750	0,500	0,010	375	0,010
UD CR	2010 005 20	20.000	375	0,010	0,80	375	0,250	0,010	375	0,010
UD CR	2010 010 10	20.000	375	0,010	0,80	750	0,500	0,010	375	0,010
UD CR	2010 010 20	20.000	375	0,010	0,80	375	0,250	0,010	375	0,010
UD CR	2015 003 15	25.000	185	0,010	1,30	750	0,750	0,010	375	0,015
UD CR	2015 003 30	25.000	185	0,010	1,30	375	0,375	0,010	375	0,015
UD CR	2015 005 15	25.000	375	0,015	1,30	750	0,750	0,010	375	0,015
UD CR	2015 005 30	25.000	375	0,015	1,30	375	0,375	0,010	375	0,015
UD CR	2015 010 15	25.000	375	0,015	1,30	750	0,750	0,010	375	0,015
UD CR	2015 010 30	25.000	375	0,015	1,30	375	0,375	0,010	375	0,015

1/2

- VERSPANINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING



UD CR

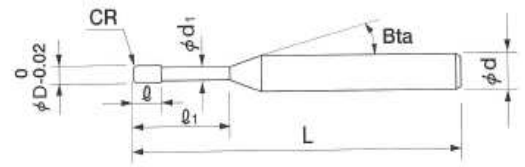
RADIUSFREES

DIAMANT
COATING

Z = 2

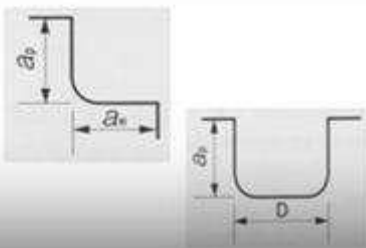
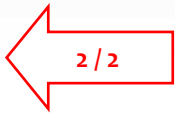
SCHACHT
+0 / -0,005

RADIUS
+0 / -0,01



TYPE	NUMMER	TOERENTAL (rpm)	VLAK			CONTOUR			SPIEBAAN	
			VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)	Ae (mm)	VOEDING (mm/min)	Ap (mm)

UD CR	2020 003 20	20.000	185	0,010	1,80	750	1,000	0,010	375	0,020
UD CR	2020 003 40	20.000	185	0,010	1,80	375	0,500	0,010	375	0,020
UD CR	2020 005 20	20.000	375	0,020	1,80	750	1,000	0,010	375	0,020
UD CR	2020 005 40	20.000	375	0,020	1,80	375	0,500	0,010	375	0,020
UD CR	2020 010 20	20.000	375	0,020	1,80	750	1,000	0,010	375	0,020
UD CR	2020 010 40	20.000	375	0,020	1,80	375	0,500	0,010	375	0,020



- VERSPANNINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING

UD DX

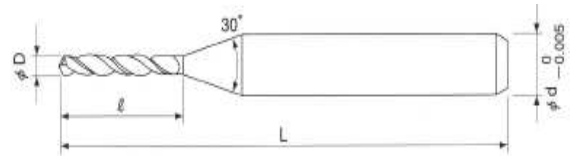
SPIRAALBOOR

DIAMETER
±0,02

SPIRAAL
30°

SCHACHT
+0 / -0,005

TOPHOEK
130°



TYPE	NUMMER	RADIUS OF DIAMETER	SNIJLENGTE	LENGTE TOTAAL	SCHACHT DIAMETER	TOERENTAL	VOEDING	PECK
		(mm)	l (mm)	L (mm)	Ød (mm)	(rpm)	(mm/min)	(mm)

UD DX	2010 020	0,1	2	38	3	22.500	4,0	0,04
UD DX	2020 030	0,2	3	38	3	22.500	4,0	0,04
UD DX	2030 030	0,3	3	38	3	20.000	5,0	0,05
UD DX	2040 040	0,4	4	38	3	20.000	5,0	0,05
UD DX	2050 050	0,5	5	38	3	15.000	5,0	0,05
UD DX	2060 060	0,6	6	38	3	11.500	5,0	0,05
UD DX	2070 070	0,7	7	38	3	9.000	5,0	0,05
UD DX	2080 080	0,8	8	38	3	7.300	7,5	0,05
UD DX	2090 090	0,9	9	38	3	6.000	7,5	0,05
UD DX	2100 100	1,0	10	38	3	5.000	7,5	0,05
UD DX	2110 100	1,1	10	38	3	4.500	7,2	0,06
UD DX	2120 100	1,2	10	38	3	4.100	6,8	0,07
UD DX	2130 100	1,3	10	38	3	3.750	6,5	0,08
UD DX	2140 100	1,4	10	38	3	3.450	6,2	0,09
UD DX	2150 100	1,5	10	38	3	3.200	6,0	0,10
UD DX	2160 100	1,6	10	38	3	3.000	6,0	0,10
UD DX	2200 100	2,0	10	38	3	2.400	5,0	0,15
UD DX	2210 100	2,1	10	38	3	2.300	5,0	0,15
UD DX	2250 100	2,5	10	38	3	2.000	5,0	9,20
UD DX	2300 100	3,0	10	38	3	1.100	3,7	0,25
UD DX	2330 120	3,3	12	50	4	1.000	3,4	0,30
UD DX	2350 120	3,5	12	50	4	1.000	3,3	0,35

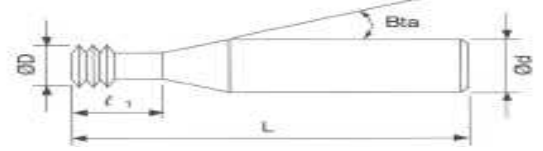
- VERSPANINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING

UD DT

DRAADSNIJ FREES

METRISCH

SCHACHT
+0 / -0,005



TYPE	NUMMER	SCHROEF	PITCH	BOOR	TOERENTAL	VOEDING
		DRAAD		DIAMETER		
		(metrisch)	P (mm)	(mm)	(rpm)	(mm/min)

UD DT	M2-0.4-4	M2	4	1,6	20.000	3
UD DT	M2,5-0.45-5	M2,5	5	2,1	20.000	3
UD DT	M3-0.5-6	M3	6	2,5	20.000	3
UD DT	M4-0.7-8	M4	8	3,3	10.500	30
UD DT	M5-0.8-10	M5	10	4,2	8.000	30
UD DT	M5-0.8-15	M5	15	4,2	8.000	30
UD DT	M6-1-12	M6	12	5,0	6.800	30
UD DT	M6-1-18	M6	18	5,0	6.800	30
UD DT	M8-1.25-16	M8	16	6,8	3.500	20
UD DT	M8-1.25-24	M8	24	6,8	3.500	20



- VERSPANNINGS CONDITIES ZIJN RICHTWAARDEN
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE OPSPANNING
- ZORG VOOR EEN ZEER STABIELE MACHINE
- ZORG VOOR KORTE UITSTEEKLENGTE VAN GEREEDSCHAP
- KOELING "AIR BLOW" OF "OIL MIST"
- ZORG VOOR EEN GOEDE SPAANAFVOER IVM WARMTEOVERDRACHT
- HARDMETAAL SPANEN KUNNEN SCHADE AANRICHTEN AAN MACHINE EN/OF OPSPANNING



WWW.HARDMETAAL.NU

Hardmetaal als Kerncompetentie

FREZEN VERSUS ERODEREN VAN GESINTERD HARDMETAAL / KERAMISCHE MATERIALEN



FREZEN GEEFT EEN BEWERKINGSTIJD REDUCTIE VAN CA. 70%



FREZEN VERLAAGT OPERATIONELE KOSTEN MET CA. 50%



FREZEN ELIMINEERT NABEWERKING ALS BV. POLIJSTEN



FREZEN GEEFT HOGE NAUWKEURIGHEID AAN EINDPRODUCT

GRAAG ZETTEN WIJ ONZE EXPERTISE IN BIJ HET OPLOSSEN VAN TECHNISCHE UITDAGENDE VRAAGSTUKKEN. WIJ LEVEREN NAAST HARDMETAAL GEREEDSCHAPPEN, OOK HARDMETAAL GEREEDSCHAPPEN MET PKD- INLEG. PKD (POLY KRISTALLIJN DIAMANT) IS BIJ UITSTEK GESCIKT VOOR HET BEWERKEN VAN NON- FERRO MATERIALEN ALS (GIET) ALUMINIUM, KOPER EN COMPOSITMATERIALEN.

