



Planfräsen korrosionsbeständiger Stähle S45OE06Z / OEHT 06 und S45OE09Z / OEHT 09



NEUE SERIE VON PLANFRÄSERN ZUR BEARBEITUNG KORROSIONSBESTÄNDIGER STÄHLE

Wir haben ein Universalwerkzeug zum Planfräsen klebender und weicher Materialien hergestellt. Die OEHT-Wendeschneidplatten mit 8 Schneiden sind die ideale Lösung für das ökonomische Fräsen korrosionsbeständiger Stähle.

NEUHEITEN

- **Breites Sortiment der Fräser** von Durchmessern 50-200 mm, einschließlich für die REHT-Wendeschneidplatte
- **Achtkantwendeschneidplatten** OEHT 06 für Tiefen 3,3 - 10,7 mm
- Rundwendeschneidplatten REHT 16
- Wendeschneidplatten XEHT mit Wipergeometrie
- **Neue Geometrien** zur Bearbeitung korrosionsbeständiger Stähle

VORTEILE

- **Ökonomische** Lösung: OEHT-Wendeschneidplatten haben 8 Schneiden
- **Komplettes** Angebot: neue Fräser, Wendeschneidplatten und Geometrien - alles speziell für korrosionsbeständige Stähle
- **Vielseitiges** Werkzeug: es können in denselben Fräser ein breites Sortiment an Wendeschneidplatten geklemmt werden - Achtkant-, Rund- sowie Wipergeometrie
- Universell zur Bearbeitung eines breiten Bereiches von Werkstoffen
- Auch für labile Werkstücke, z. B. Schweißteile, geeignet

TYPEN DER WENDESCHNEIDPLATTEN



OEHT

WENDESCHNEIDPLATTE OEHT

Positive Geometrie

- 8 Schneiden
- Zur Bearbeitung korrosionsbeständiger Stähle, weicher Kohlenstoffstähle, Buntmetalle



REHT

WENDESCHNEIDPLATTE REHT

Geometrie mit positivem Spanwinkel

- Zur Bearbeitung der Materialien M, S und P geeignet
- Insbesondere zur leichten und mittleren Bearbeitung bestimmt



XEHT

WENDESCHNEIDPLATTE XEHT

Schlichtgeometrie mit leicht positivem Spanwinkel

- Schlichtwendeschneidplatte
- Zur Bearbeitung der Materialien M, S und P geeignet
- Geometrie für leichte Eingriffsbedingungen geeignet



Alle Fräser haben eine innere Kühlmittelzufuhr (einschließlich größerer Fräsdurchmesser von 160 und 200 mm).

S450E06Z

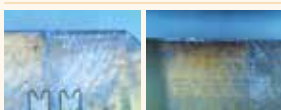
PLANFRÄSER

OEHT - BEARBEITUNGSBEISPIEL

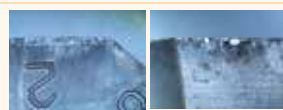
Werkstoff: DIN 1.4404 / X2CrNiMo 17-12-2
 Wendeschneidplatte: **OEHT 0604AEER-MM: M8340**
 Kühlung: Nein

Schnittgeschwindigkeit	v_c	140	m/min ⁻¹
Vorschub/Zahn	f_z	0,15	mm
Axialschnitttiefe	a_p	2,5	mm

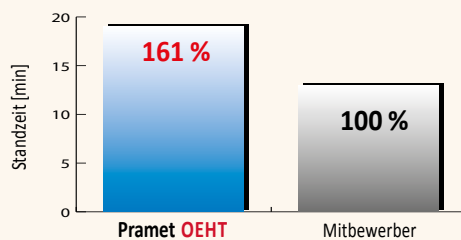
Pramet 36 min



Mitbewerber 36 min



Gesamtzeit [min]	Pramet	Mitbewerber
	58	36



REHT - BEARBEITUNGSBEISPIEL

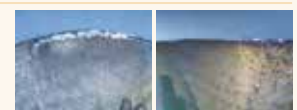
Werkstoff: DIN 1.4404 / X2CrNiMo 17-12-2
 Wendeschneidplatte: **REHT 1604M0EN-MM: M8340**
 Kühlung: Nein

Schnittgeschwindigkeit	v_c	160	m/min ⁻¹
Vorschub/Zahn	f_z	0,15	mm
Axialschnitttiefe	a_p	2,0	mm

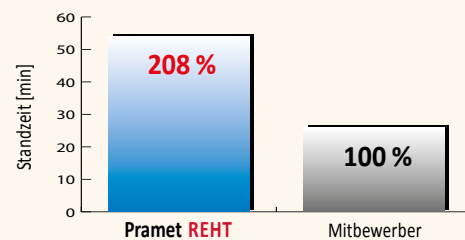
Pramet 26 min



Mitbewerber 26 min



Gesamtzeit [min]	Pramet	Mitbewerber
	54	26



GEOMETRIE DER OEHT-WENDESCHNEIDPLATTEN



MF

GEOMETRIE MF

scharfe hoch positive Geometrie

- 1. Wahl zur **Schlichtbearbeitung**
- Zur Bearbeitung korrosionsbeständiger Stähle, weicher Kohlenstoffstähle, Buntmetalle



MM

GEOMETRIE MM

scharfe positive Geometrie

- 1. Wahl für **herkömmliche korrosionsbeständige Stähle**
- Zur Bearbeitung korrosionsbeständiger Stähle, weicher Kohlenstoffstähle, Buntmetalle und Superlegierungen



M

GEOMETRIE M

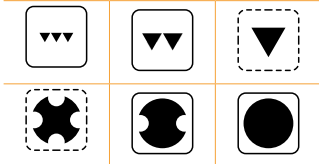
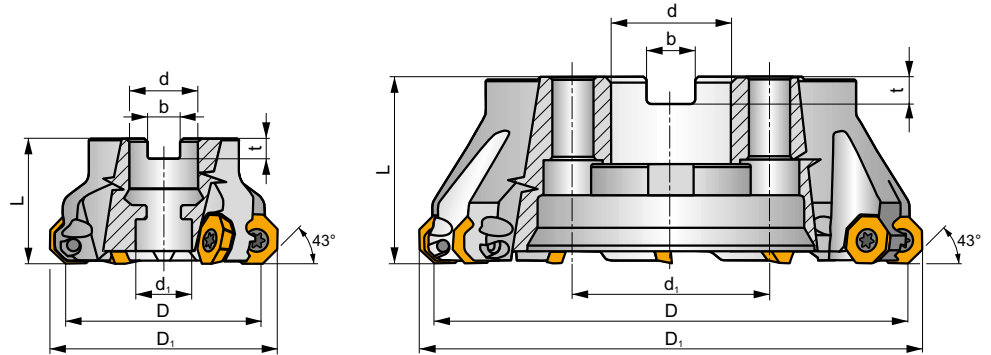
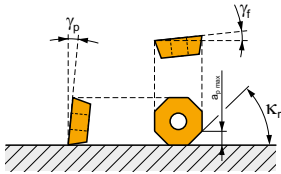
positive Geometrie mit stabilisierender Facette

- Für **unstable Schnittbedingungen** geeignet
- Zur Bearbeitung der Kohlenstoffstähle und härterer korrosionsbeständiger Stähle

SOE06Z



K_r	43°
a_{pmax}	3,3 (9,9) mm



h_m 0,06 - 0,20



ISO	D	D ₁	L	d	d ₁	b	t	γ_f	γ_p								
50A04R-S45OE06Z-C	50	60,2	40	22	18	10,4	6,3	+6	+10	4	✓	10700	✓	0,48	GI283	FA053	-
50A05R-S45OE06Z-C	50	60	40	22	18	10,4	6,3	+1	+10	5	✓	10700	✓	0,48	GI283	FA053	-
56A05R-S45OE06Z-C	56	66	40	22	18	10,4	6,3	+6	+10	5	✓	10100	✓	0,54	GI283	FA053	-
63A04R-S45OE06Z-C	63	73,2	40	22	18	10,4	6,3	+6	+10	4	✓	9600	✓	0,59	GI283	FA053	-
63A06R-S45OE06Z-C	63	73	40	22	18	10,4	6,3	+1	+10	6	✓	9600	✓	0,61	GI283	FA053	-
70A06R-S45OE06Z-C	70	80	40	22	18	10,4	6,3	+6	+10	6	✓	9100	✓	0,69	GI283	FA053	-
80A05R-S45OE06Z-C	80	90,2	50	27	38	12,4	7	+6	+10	5	✓	8500	✓	1,03	GI283	FA051	AC001
80A06R-S45OE06Z-C	80	90,2	50	27	38	12,4	7	+6	+10	6	✓	8500	✓	1,07	GI283	FA051	AC001
90A07R-S45OE06Z-C	90	100	50	32	45	14,4	8	+6	+10	7	✓	8000	✓	1,63	GI283	FA051	AC002
100A06R-S45OE06Z-C	100	110,2	50	32	45	14,4	8	+6	+10	6	✓	7600	✓	1,90	GI283	FA051	AC002
100A08R-S45OE06Z-C	100	109,9	50	32	45	14,4	8	+1	+10	8	✓	7600	✓	1,92	GI283	FA051	AC002
125A07R-S45OE06Z-C	125	135,2	63	40	56	16,4	9	+6	+10	7	✓	6800	✓	3,35	GI283	FA051	AC003
125A09R-S45OE06Z-C	125	134,9	63	40	56	16,4	9	+1	+10	9	✓	6800	✓	3,35	GI283	FA051	AC003
160C09R-S45OE06Z-C	160	170,2	63	40	66,7	16,4	9	+6	+10	9	✓	6000	✓	7,11	GI283	FA056	-
160C12R-S45OE06Z-C	160	169,9	63	40	66,7	16,4	9	+1	+10	12	✓	6000	✓	7,06	GI283	FA056	-
200C11R-S45OE06Z-C	200	210,2	63	60	101,6	25,7	14	+6	+10	11	✓	5300	✓	10,80	GI283	FA057	-
200C14R-S45OE06Z-C	200	209,9	63	60	101,6	25,7	14	+1	+10	14	✓	5300	✓	11,17	GI283	FA057	-



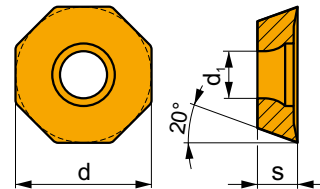
GI283	OEHT 0604AE..	REHT 1604M0..	XEHT 0604AE..

FA051	US 5011-T20P	5,0	M 5	11	SDR T20P-T	-	-	-	-
FA053	US 5011-T20P	5,0	M 5	11	SDR T20P-T	HS 1030C	-	-	-
FA056	US 5011-T20P	5,0	M 5	11	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
FA057	US 5011-T20P	5,0	M 5	11	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

OEHT 06

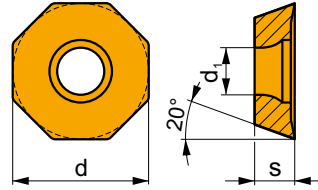
	d	d ₁	s
0604	16,050	5,50	4,76











		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
 		OEHT 0604AEER-MF	M6330	█	█			█			-	-	0,08	0,20	0,5	3,3	
			M8310	█	█			█			-	-	-	0,08	0,20	0,5	3,3
			M8340	█	█			█			+/-	-	-	0,08	0,20	0,5	3,3
			8230	█	█		□	█			-	-	-	0,08	0,20	0,5	3,3
 		OEHT 0604AEER-MM	M9325	█	█			█			---	-	0,08	0,21	0,5	3,3	
			M9340	█	█			█			---	-	-	0,08	0,21	0,5	3,3
			M6330	█	█			█			-	-	-	0,08	0,25	0,5	3,3
			M8310	█	█			█			-	-	-	0,08	0,25	0,5	3,3
			M8340	█	█			█			+/-	-	-	0,08	0,25	0,5	3,3
			M8345	█	█			█			+/-	-	-	0,08	0,25	0,5	3,3
 		OEHT 0604AESR-M	8230	█	█		□	█			-	-	0,08	0,25	0,5	3,3	
			M9325	█	█			█			---	-	-	0,08	0,30	0,5	3,3
			M9340	█	█			█			---	-	-	0,08	0,30	0,5	3,3
			M6330	█	█			█			*	-	-	0,08	0,35	0,5	3,3
			M8310	█	█			█			-	-	-	0,08	0,35	0,5	3,3
			M8340	█	█			█			+/-	-	-	0,08	0,35	0,5	3,3
			8230	█	█			█			-	-	0,08	0,35	0,5	3,3	

OEHT 06-FA

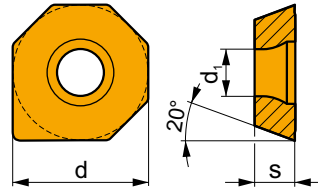
	d	d ₁	s
0604	16,050	5,50	4,76








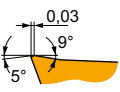


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		OEHT 0604AEFR-FA	M0315				■			●	++	-	0,08	0,20	0,5	3,3
			HF7				■			●	+/-	-	0,08	0,20	0,5	3,3

XEHT 06

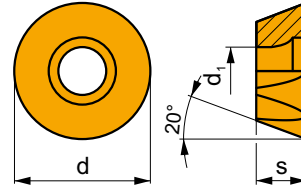
	d	d ₁	s
0604	16,050	5,50	4,76



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		XEHT 0604AESR	M8310	■	▣			▣		⊗	-	-	0,08	0,35	0,1	3,3
			8230	■	■			▣		⊗	-	-	0,08	0,35	0,1	3,3

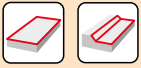
REHT 16

	d	d ₁	s
1604	16,000	5,50	4,76



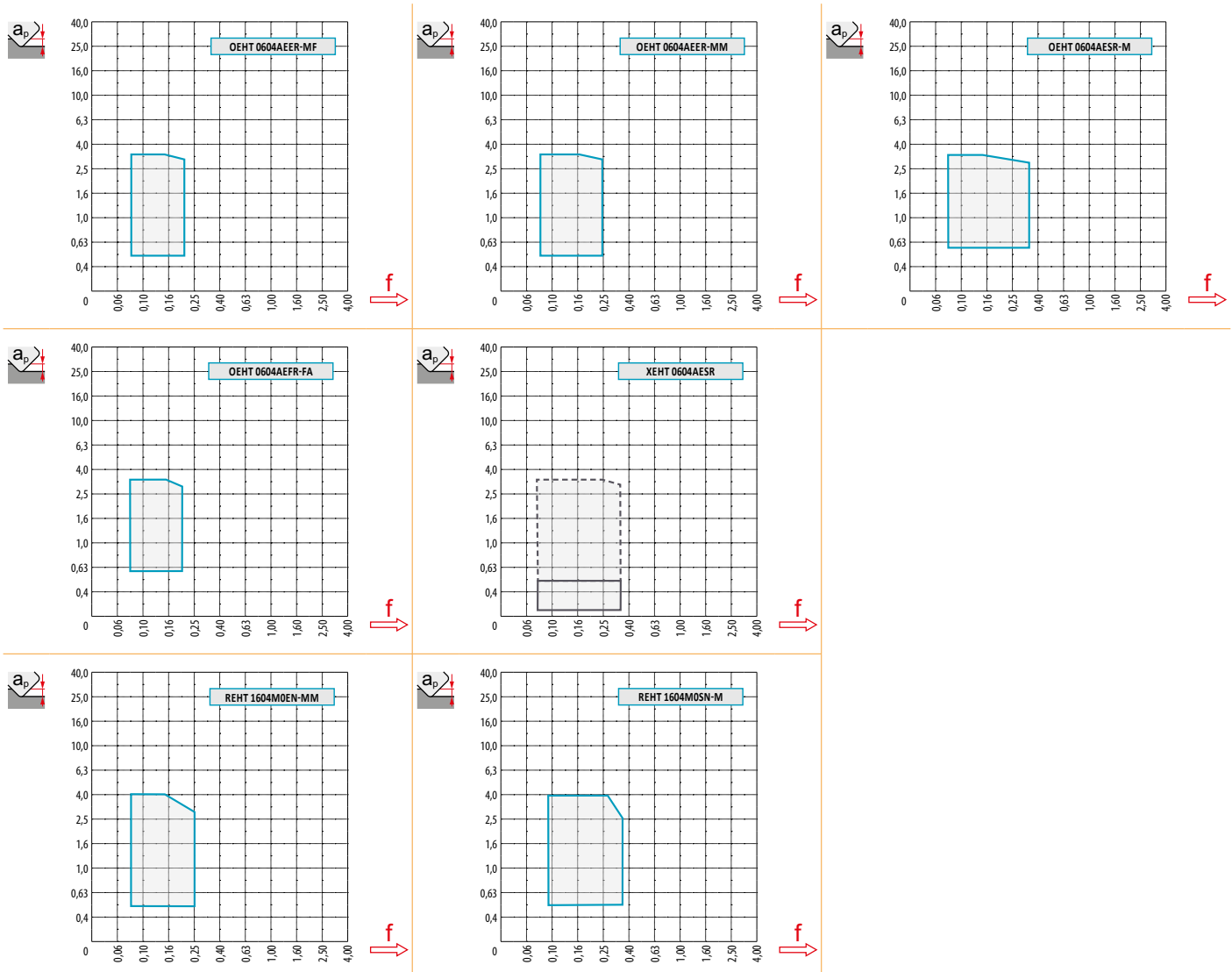
i	ISO	Material	ISO						?	Drop	r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
			P	M	K	N	S	H							
E	REHT 1604M0EN-MM	M9325	█	█			█		●	---	-	0,08	0,21	0,5	4,0
		M9340	█	█			█		●	---	-	0,08	0,21	0,5	4,0
		M6330	█	█			█		✘	-	-	0,08	0,25	0,5	4,0
		M8310	█	█			█		●	-	-	0,08	0,25	0,5	4,0
		M8340	█	█			█		✘	+/-	-	0,08	0,25	0,5	4,0
		M8345	█	█			█		✘	+/-	-	0,08	0,25	0,5	4,0
		8230	█	█		□	█		●	-	-	0,08	0,25	0,5	4,0
S	REHT 1604M0SN-M	M9325	█	█			█		✘	---	-	0,08	0,30	0,5	4,0
		M8310	█	█			█		✘	-	-	0,08	0,35	0,5	4,0
		M8340	█	█			█		✘	+/-	-	0,08	0,35	0,5	4,0
		8230	█	█			█		✘	-	-	0,08	0,35	0,5	4,0

ISO	f _{min}	f _{max}	M9325	M9340	M0315	M6330	M8310	M8340	M8345	8230	HF7	
P	●	0,10	0,30	404	362	-	310	383	331	263	347	-
	●	0,10	0,25	357	326	-	278	347	294	231	310	-
	✘	0,10	0,15	315	289	-	242	310	257	205	268	-
M	●	0,10	0,30	205	215	-	221	194	194	158	205	84
	●	0,10	0,25	184	194	-	194	173	173	137	184	74
	✘	0,10	0,15	158	173	-	168	158	152	121	163	63
N	●	0,10	0,30	-	-	798	-	-	-	-	872	357
	●	0,10	0,25	-	-	714	-	-	-	-	777	320
	✘	0,10	0,15	-	-	625	-	-	-	-	677	278
S	●	0,10	0,25	100	105	-	110	95	95	79	100	42
	●	0,10	0,20	89	95	-	95	84	84	68	89	37
	✘	0,10	0,15	79	84	-	84	79	74	58	79	32



$\frac{a_p}{D}$	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
$\chi.V$	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,02	1,01	0,99	0,98
$\chi.f$	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
$\chi.f$	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

	OEHT 06-MF	OEHT 06-MM	OEHT 06-M	OEHT 06-FA	XEHT 06	REHT 16-MM	REHT 16-M
r_ϵ	-	-	-	-	-	8	8
a	1,36	1,36	1,36	1,36	9,91	-	-



			0,00	0,50	0,75	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	4,00
50	59,9		43,90	49,47	50,66	52,49	53,23	54,48	55,52	56,39	57,76
56	65,8		49,80	55,37	56,56	58,39	59,13	60,38	61,42	62,29	63,66
63	72,9		56,90	62,47	63,66	65,49	66,23	67,48	68,52	69,39	70,76
70	79,8		63,80	69,37	70,56	72,39	73,13	74,38	75,42	76,29	77,66
80	89,9		73,90	79,47	80,66	82,49	83,23	84,48	85,52	86,39	87,76
90	99,8		83,80	89,37	90,56	92,39	93,13	94,38	95,42	96,29	97,66
100	109,9		93,90	99,47	100,66	102,49	103,23	104,48	105,52	106,39	107,76
125	134,9		118,90	124,47	125,66	127,49	128,23	129,48	130,52	131,39	132,76
160	169,9		153,90	159,47	160,66	162,49	163,23	164,48	165,52	166,39	167,76
200	209,9		193,90	199,47	200,66	202,49	203,23	204,48	205,52	206,39	207,76

50	1,43	0,33			α_{max}°	a_p/l	α_{max}°	a_p/l
56	1,45	0,35	50	59,9	4,9	8,4/100	4,6	7,9/100
63	1,47	0,37	56	65,8	4,2	7,2/100	4	6,8/100
70	1,49	0,39	63	72,9	3,6	6,1/100	3	5,1/100
80	1,52	0,42	70	79,8	3,1	5,3/100	2,7	4,6/100
90	1,55	0,44	80	89,9	2,6	4,4/100	2,2	3,7/100
100	1,57	0,47	90	99,8	2,3	3,9/100	2	3,3/100
125	1,62	0,52	100	109,9	2	3,3/100	1,8	3,0/100
160	1,68	0,59	125	134,9	1,5	2,5/100	1,3	2,1/100
200	1,73	0,66						

		d_{min}	d_{max}	$d_{min}^{S_{max}}$	$d_{max}^{S_{max}}$	d_{min}	d_{max}	$d_{min}^{S_{max}}$	$d_{max}^{S_{max}}$
50	59,9	91,5	120,0	5,9	5,9	91,5	119,5	5,9	5,9
56	65,8	103,2	131,5	5,9	5,9	103,5	131,0	5,9	5,9
63	72,9	117,4	146,0	5,9	5,9	118,0	145,5	5,9	5,9
70	79,8	131,2	159,5	5,9	5,9	131,5	159,0	5,9	5,9
80	89,9	151,4	180,0	5,9	5,9	151,5	179,5	5,9	5,9
90	99,8	171,2	199,5	5,9	5,9	171,5	199,0	5,9	5,9
100	109,9	191,4	220,0	5,9	5,9	191,5	219,5	5,9	5,9
125	134,9	241,3	270,0	5,9	5,9	241,5	269,5	5,9	5,9

	3,1	3,0	



R

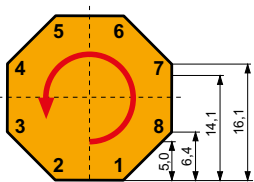
R

\overline{D}	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
59,9		0,848	1,095	1,548	1,896	2,189	2,681	3,096	3,461	3,792	4,378	4,895
65,8		0,889	1,147	1,622	1,987	2,294	2,810	3,245	3,628	3,974	4,589	5,130
72,9		0,935	1,207	1,708	2,091	2,415	2,958	3,415	3,818	4,183	4,830	5,400
79,8		0,979	1,263	1,787	2,188	2,527	3,095	3,573	3,995	4,376	5,053	5,650
89,9		1,039	1,341	1,896	2,322	2,682	3,285	3,793	4,240	4,645	5,364	5,997
99,8		1,094	1,413	1,998	2,447	2,826	3,461	3,996	4,468	4,894	5,651	6,318

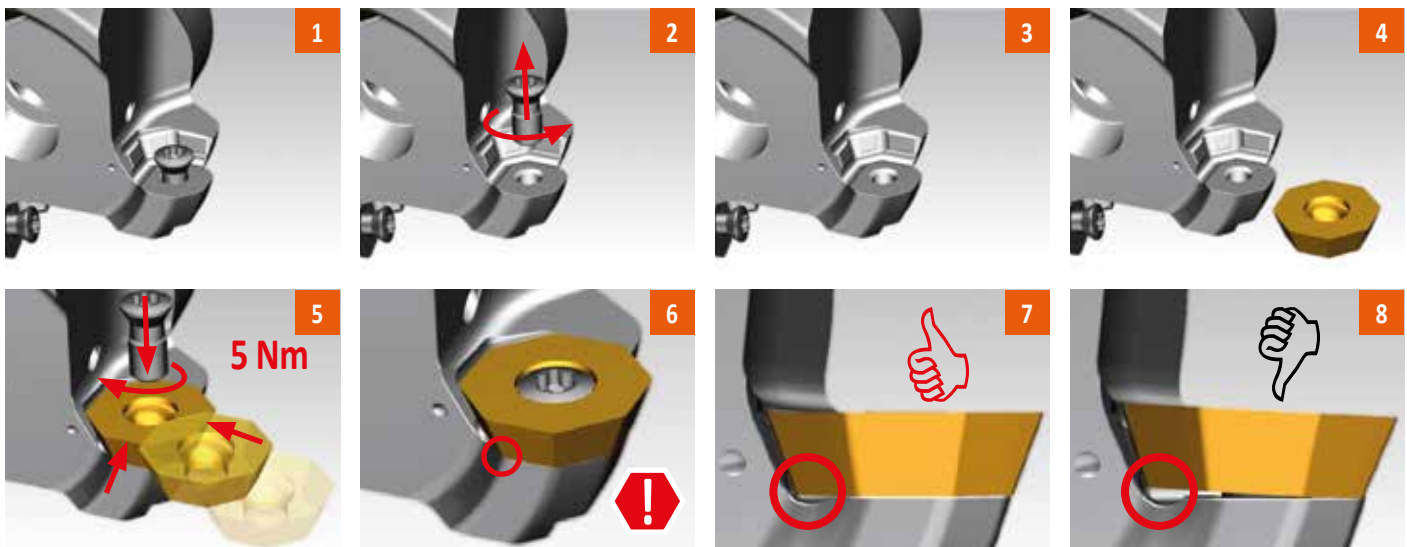
r_ε

r_{ϵ}	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
8,0		0,438	0,566	0,800	0,980	1,131	1,386	1,600	1,789	1,960	2,263	2,530

i



a_p	
-> 3,3	8
-> 4,3	7
-> 9,9	4
-> 10,7	2



NEUE SERIE VON PLANFRÄSERN UND WENDESCHNEIDPLATTEN ZUR WIRTSCHAFTLICHEN BEARBEITUNG KORROSIONSBESTÄNDIGER STÄHLE

Universalwerkzeug zum Planfräsen klebender und weicher Werkstoffe. Wir erweitern das Angebot um eine neue Reihe größerer Fräser und Wendeschneidplatten für größere Schnitttiefen und leistungsstärkere Maschinen. OEHT-Wendeschneidplatten mit 8 Schneiden sind die ideale Lösung für das ökonomische Fräsen korrosionsbeständiger und weicher Stähle.

NEUHEITEN

- Größeres Werkzeug für leistungsstärkere Maschinen
- **Breites Sortiment von Fräsern**, die mit Oktagon- wie auch mit Rundplatten bestückt werden können, mit Durchmessern von 80-315 mm
- Achtkantwendeschneidplatten OEHT 09 für Tiefen bis 5 mm
- Rundwendeschneidplatten REHT 24
- Schlichtplatten XEHT 09
- **Neue Geometrien** zur Bearbeitung korrosionsbeständiger Stähle ausgelegt

VORTEILE

- **Wirtschaftliche** OEHT-Wendeschneidplatten - niedrige Kosten pro Schneidkante
- **Komplettes Programm von Werkzeugen** für korrosionsbeständige Stähle - Fräser und Wendeschneidplatten mit speziellen Spanbrechern
- **Universalwerkzeug**: in denselben Fräser spannen Sie ein breites Sortiment an Wendeschneidplatten ein - Achtkant-, Rund- sowie Schlichtwendeschneidplatten
- Universalanwendung: für ein breites Spektrum an Materialien geeignet
- Auch für labile Werkstücke, z. B. Schweißteile, geeignet
- **Zuverlässige Klemmung der Wendeschneidplatte** auch unter schweren Bedingungen - große robuste Schraube



OEHT

WENDESCHNEIDPLATTE OEHT

Positive Geometrie

- 8 Schneiden
- zur Bearbeitung korrosionsbeständiger Stähle, weicher Kohlenstoffstähle, Buntmetalle



REHT

WENDESCHNEIDPLATTE REHT

Geometrie mit positivem Spanwinkel

- zur Bearbeitung von Stählen, korrosionsbeständiger Stähle und Superlegierungen bestimmt
- insbesondere zur leichten und mittleren Bearbeitung bestimmt



XEHT

WENDESCHNEIDPLATTE XEHT

Schlichtgeometrie mit leicht positivem Spanwinkel

- Schlichtwendeschneidplatte
- zur Bearbeitung von korrosionsbeständigen Stählen, Superlegierungen und Stählen
- Geometrie für leichte Eingriffsbedingungen geeignet



Alle Fräser sind mit einer inneren Kühlmittelzufuhr versehen (einschließlich größerer Fräserdurchmesser von 160-315 mm).

S45OE09Z

PLANFRÄSER

OEHT - BEARBEITUNGSBEISPIEL

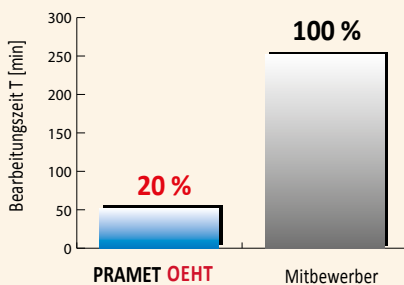
Werkstoff: 11 373
 Werkstoffgruppe: P1
 Werkstück: Platte 3900 x 3200 mm
 Wendeschneidplatte: **OEHT0906AESR-M:M8340**
 Kühlung: Ja

KOSTENEINSPARUNG:
 Mit OEHT ist die
**Schrupp- und
 Schlichtbearbeitung in
 einem Arbeitsgang möglich.**

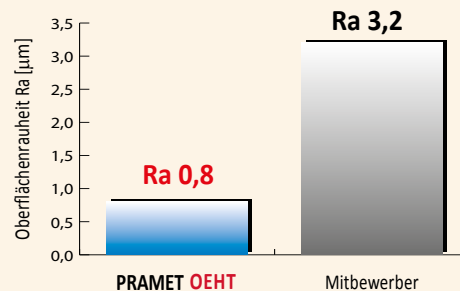


			PRAMET	Mitbewerber	
Bearbeitung			Schruppen + Schlichten	Schruppen	Schlichten
Werkzeug			200C09R-S45OE09Z-C D = 200 mm; 9 Zähne	Fräser 1 D = 160 mm; 10 Zähne	Fräser 2 D = 300 mm; 16 Zähne
Schnittgeschwindigkeit	v_c	m.min ⁻¹	280	250	188
Vorschub	f_z	mm	0,37	0,30	0,10
Axialschnitttiefe	a_p	mm	(2,5 – 5,0)	(2,5 – 5,0)	0,5
Radiale Schnitttiefe	a_e	mm	160	120	225
Abgetragenes Materialvolumen	Q	cm ³ .min ⁻¹	(600 – 1200)	(450 – 900)	34
Zeit des Bearbeitungsarbeitsgangs	t	min	52	70	182
Gesamtzeit der Bearbeitung	T	min	52		252
Oberflächenrauheit	R_a	µm	0,8	3,2	0,8

Sie sparen 80 % der Zeit



Erreichte Oberflächenrauheit beim Schruppen



MM

GEOMETRIE MM

Scharfe positive Geometrie

- 1. Wahl für **korrosionsbeständige Stähle**
- Zur Bearbeitung korrosionsbeständiger Stähle, weicher Kohlenstoffstähle, Buntmetalle und Superlegierungen



M

GEOMETRIE M

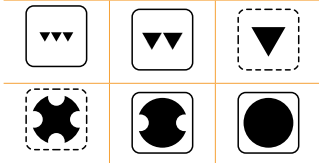
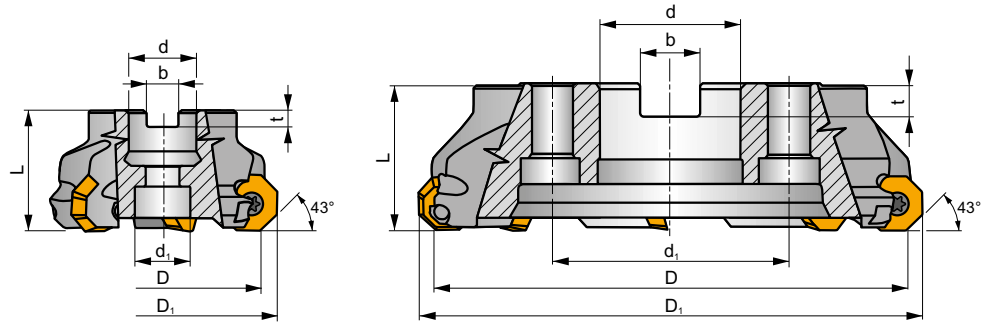
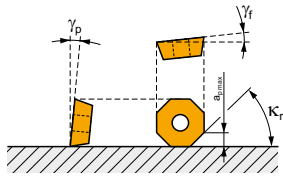
positive Geometrie mit stabilisierender Fase

- Für **unstable Schnittbedingungen, unterbrochene Schnitte** geeignet
- zur Bearbeitung der Kohlenstoffstähle und härterer korrosionsbeständiger Stähle

SOE09Z



K_r	43°
a_{pmax}	5,0 (14,1) mm



h_m 0,09 - 0,25



ISO	D	D ₁	L	d	d ₁	b	t	γ_r°	γ_p°			max.		kg			
80A05R-S45OE09Z-C	80	95	50	27	22	12,4	7	+6	+10	5	✓	6100	✓	1,32	GI293	FA064	-
100A06R-S45OE09Z-C	100	115	50	32	45	14,4	8	+6	+10	6	✓	5400	✓	1,90	GI293	FA061	AC002
125A05R-S45OE09Z-C	125	140	63	40	56	16,4	9	+6	+10	5	✓	4800	✓	3,49	GI293	FA061	AC003
125A07R-S45OE09Z-C	125	140	63	40	56	16,4	9	+6	+10	7	✓	4800	✓	3,38	GI293	FA061	AC003
160C06R-S45OE09Z-C	160	175	63	40	66,7	16,4	9	+6	+10	6	✓	4300	✓	6,11	GI293	FA066	-
160C08R-S45OE09Z-C	160	175	63	40	66,7	16,4	9	+6	+10	8	✓	4300	✓	6,12	GI293	FA066	-
200C08R-S45OE09Z-C	200	215	63	60	101,6	25,7	14	+6	+10	8	✓	3800	✓	11,09	GI293	FA067	-
200C10R-S45OE09Z-C	200	215	63	60	101,6	25,7	14	+1	+10	10	✓	3800	✓	11,50	GI293	FA067	-
250C12R-S45OE09Z-C	250	265	63	60	101,6	25,7	14	+1	+10	12	✓	3400	✓	18,50	GI293	FA068	-
315C14R-S45OE09Z-C	315	330	80	60	101,6	25,7	14	+1	+10	14	✓	3000	✓	36,00	GI293	FA069	-

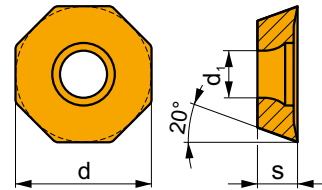
G1293	OEHT 0906AE..	REHT 2406M0..	XEHT 0906AE..

FA061	US 68020-T30P	15,0	M 8	20	SDR T30P-T	-	-	-	-	-	-
FA064	US 68020-T30P	15,0	M 8	20	SDR T30P-T	HS 1230C	-	-	-	-	-
FA066	US 68020-T30P	15,0	M 8	20	SDR T30P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5	-	-
FA067	US 68020-T30P	15,0	M 8	20	SDR T30P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7	-	-
FA068	US 68020-T30P	15,0	M 8	20	SDR T30P-T	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7	-	-
FA069	US 68020-T30P	15,0	M 8	20	SDR T30P-T	HS 1655C	CAC 315C	HSD 1035C	HXK 7	CACP 315C	RRH 34

AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

OEHT 09

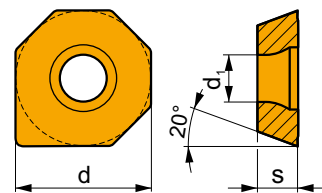
	d	d ₁	s
0906	24,100	8,60	7,15



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
 	 	OEHT 0906AEER-MM	 									---	-	0,12	0,30	1,0	5,0
										-	-	0,12	0,35	1,0	5,0		
										+/-	-	0,12	0,35	1,0	5,0		
										-	-	0,12	0,35	1,0	5,0		
 	 	OEHT 0906AESR-M	 									---	-	0,12	0,38	1,2	5,0
										-	-	0,12	0,45	1,2	5,0		
										+/-	-	0,12	0,45	1,2	5,0		
										-	-	0,12	0,45	1,2	5,0		

XEHT 09

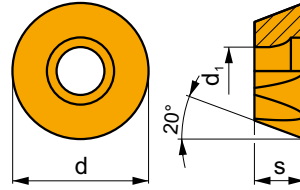
	d	d ₁	s
0906	24,100	8,60	7,15









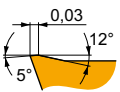



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
 	 	XEHT 0906AESR	 									-	-	0,12	0,45	0,5	5,0
										-	-	0,12	0,45	0,5	5,0		

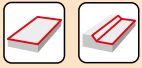
REHT 24

	d	d ₁	s
2406	24,000	8,60	7,15



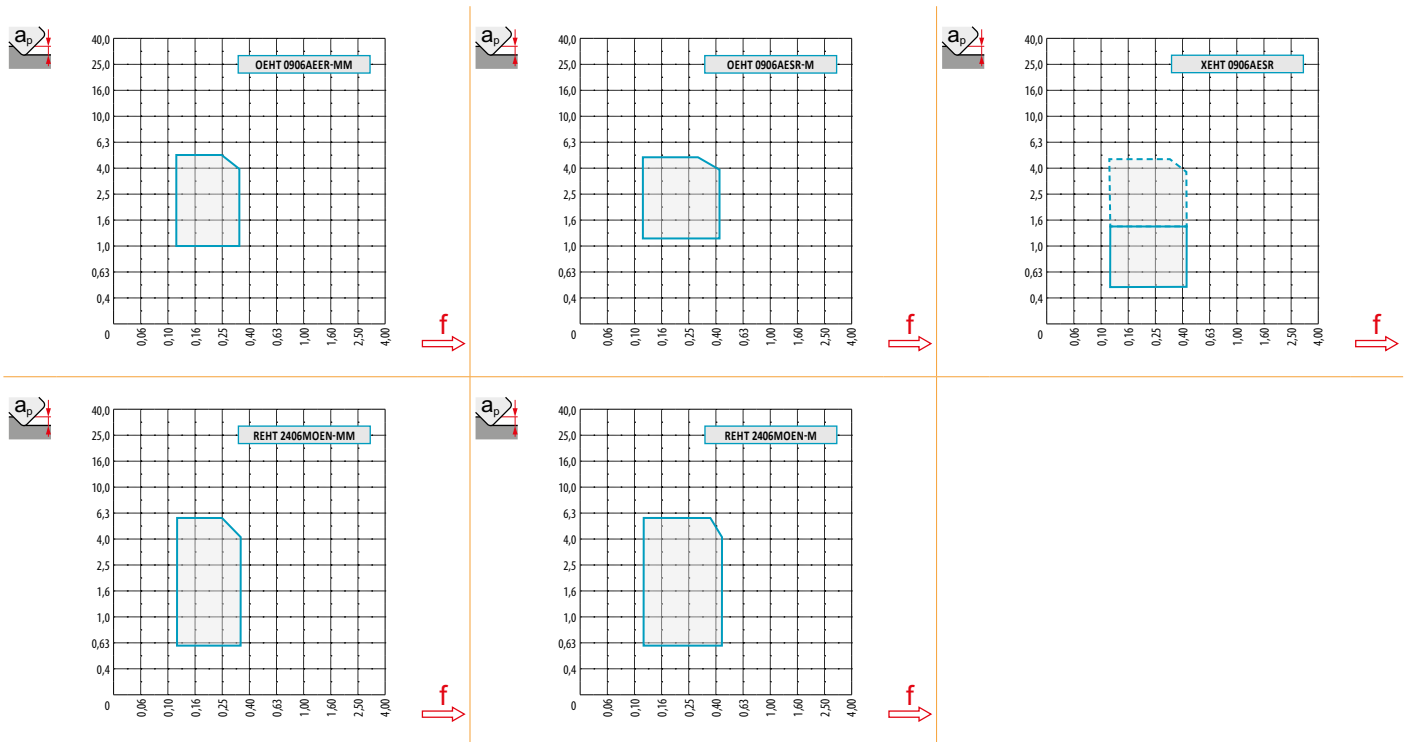
		ISO		P	M	K	N	S	H			r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		REHT 2406M0EN-MM	M9325	█	█			█		●	---	-	0,12	0,30	0,6	6,0
			M8310	█	█			█		●	-	-	0,12	0,35	0,6	6,0
			M8340	█	█			█		✘	+/-	-	0,12	0,35	0,6	6,0
			8230	█	█			□	█	●	-	-	0,12	0,35	0,6	6,0
		REHT 2406M0SN-M	M9325	█	█			█		✘	---	-	0,12	0,38	0,5	6,0
			M8310	█	█			█		✘	-	-	0,12	0,45	0,5	6,0
			M8340	█	█			█		✘	+/-	-	0,12	0,45	0,5	6,0
			8230	█	█			█		✘	-	-	0,12	0,45	0,5	6,0

ISO		f _{min}	f _{max}	M9325	M8310	M8340	8230
P	●	0,12	0,40	404	383	331	347
	●	0,12	0,30	357	347	294	310
	✘	0,12	0,18	315	310	257	268
M	●	0,12	0,30	205	194	194	205
	●	0,12	0,25	184	173	173	184
	✘	0,12	0,17	158	158	152	163
N	●	0,12	0,40	-	-	-	872
	●	0,12	0,30	-	-	-	777
	✘	0,12	0,18	-	-	-	677
S	●	0,12	0,30	100	95	95	100
	●	0,12	0,25	89	84	84	89
	✘	0,12	0,17	79	79	74	79



$\frac{a_p}{D}$	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
$\frac{K_v}{X}$	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,00	1,00	1,00	1,00
$\frac{X_f}{X}$	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
$\frac{X_f}{X}$	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

	OEHT 09-MM	OEHT 09-M	XEHT 09	REHT 24-MM	REHT 24-M
r_ε	-	-	-	12	12
a	2,00	2,00	14,80	-	-



D	R	$\frac{a_p}{D}$	0,00	0,50	0,75	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00
80	94,9	70,90	77,76	79,25	81,57	82,52	84,17	85,56	86,77	88,79	90,39	91,68	
100	114,9	90,90	97,76	99,25	101,57	102,52	104,17	105,56	106,77	108,79	110,39	111,68	
125	139,9	115,90	122,76	124,25	126,57	127,52	129,17	130,56	131,77	133,79	135,39	136,68	
160	174,9	150,90	157,76	159,25	161,57	162,52	164,17	165,56	166,77	168,79	170,39	171,68	
200	214,9	190,90	197,76	199,25	201,57	202,52	204,17	205,56	206,77	208,79	210,39	211,68	
250	264,6	240,60	247,46	248,95	251,27	252,22	253,87	255,26	256,47	258,49	260,09	261,38	
315	329,6	305,60	312,46	313,95	316,27	317,22	318,87	320,26	321,47	323,49	325,09	326,38	



		f_{max}
80	1,44	0,51
100	1,48	0,57
125	1,53	0,64
160	1,58	0,72
200	1,63	0,80
250	1,68	0,90
315	1,74	1,01



			α_{max}	a_p/l	α_{max}	a_p/l
80	94,9		4,9	8,4/100	5	8,6/100
100	114,9		3,7	6,3/100	3,7	6,3/100
125	139,9		2,8	4,7/100	2,8	4,7/100
160	174,9		2,1	3,5/100	2,1	3,5/100
200	214,9		1,6	2,6/100	1,6	2,6/100



			d_{min}	d_{max}	$d_{min}^{S_{max}}$	$d_{max}^{S_{max}}$	d_{min}	d_{max}	$d_{min}^{S_{max}}$	$d_{max}^{S_{max}}$
80	94,9		146,0	190,0	8,8	8,8	146,0	189,0	11,5	11,5
100	114,9		186,0	230,0	8,8	8,8	186,0	229,0	11,5	11,5
125	139,9		236,0	280,0	8,8	8,8	236,0	279,0	11,5	11,5
160	174,9		306,0	350,0	8,8	8,8	306,0	349,0	11,5	11,5
200	214,9		386,0	430,0	8,8	8,8	386,0	429,0	11,5	11,5



a_p	
5,5	5,4



R

R



μm

3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
----------	----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	------------

94,9



1,067	1,378	1,948	2,386	2,755	3,375	3,897	4,357	4,772	5,511	6,161
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------



μm

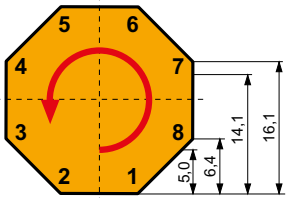
3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
----------	----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	------------

12,0

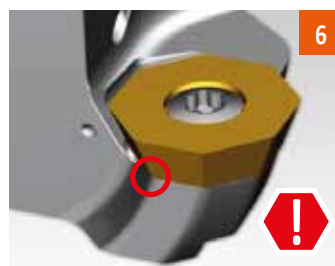
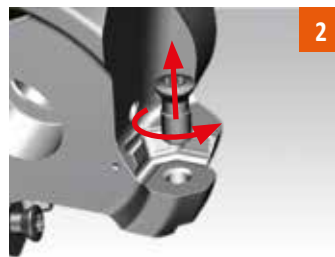


0,537	0,693	0,980	1,200	1,386	1,697	1,960	2,191	2,400	2,771	3,098
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

i



-> 5,0	8
-> 6,4	7
-> 14,1	4
-> 16,1	2



SIMPLY RELIABLE

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777
F: 54 (11) 4441-4467
info.ar@dormerpramet.com

Australia

T: 1300 131 274
F: 1300 809 510
info.au@dormerpramet.com

Austria

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
F: +32 3 449 15 43
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
F: (905) 542 7000
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
F: +86 21 5442 6315
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
F: +420 583 215 401
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
F: 0205 44 7004
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
F: +33 (0)2 47 62 52 00
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
F: +49 9131 933 08 742
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
F: +36-96 / 522-847
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 38 04 51
F: +39 02 38 04 52 43
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
F: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.nl@dormerpramet.com

New Zealand

T: 0800 800 922
info.int@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
F: +48 32 78-60-406
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
F: +351 21 424 54 25
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 495 775 10 28
F: +7 (499) 763 38 90
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
F: +421 (41) 763 74 49
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
F: +34 935717765
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for **Iceland**
T: +46 35 16 52 96
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 056 736 30 21
F: +38 067 220 97 48
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for **Ireland**
T: 0870 850 4466
F: 0870 850 8866
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
F: (847) 783-5760
cs@dormerpramet.com