

1 FRÄSEN MILLING

VOLLHARTMETALL SCHAFTFRÄSER
SOLID CARBIDE END MILLS



1.1

15-166

WERKZEUGE FÜR COMPOSITES - CFK / GFK - TITAN - KUNSTSTOFF
TOOLS FOR COMPOSITES - CFRP / GFRP - TITANIUM - PLASTICS



1.2

167-220

HSSX-V2 SCHAFTFRÄSER
HSSX-V2 END MILLS



1.3

221-228

1



2



3



4



5



6



7



8



9

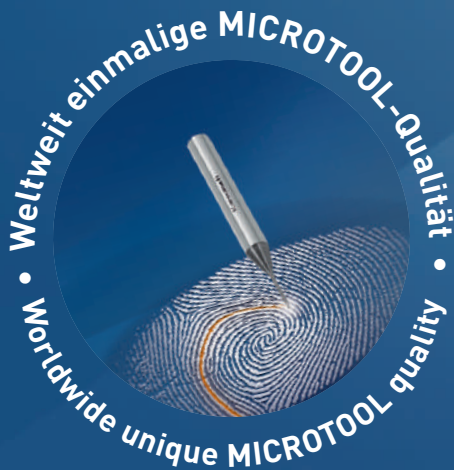


10

Index

VOLLHARTMETALL SCHAFTFRÄSER · MICROFRÄSER DIAMANT-CBN

SOLID CARBIDE END MILLS · MICRO END MILLS DIAMOND-CBN



1.1

1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



1



Ihre Notizen & Zeichnungen
Your notices & drafts

2



3



4



5



6



7



8



9



10

INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS

Art. Schaftfräser · End mills

Material

HSC High Speed Cutting	HHC High Hard Cutting	HPC	STAHL steel	INOX Edelstahl Inconel	GG/G cast iron	NE METALLE non ferrous	GRAPHIT graphite	Kunststoff plastic	HOLZ wood	NICKEL HASTELLOY TITANIUM	MIT UNTER- KÜHLUNG with coolant cooling	HART- METALL cermet carbide	PEEK	PA-66	PEHD
			H	P	M	K	N	C	N	S		C	N	N	N

Zylindrisch / cylindrical Z = 1 Einzahnfräser / teeth = 1 one tooth end mill

N	29 1652		MICRO GRAIN	152	✓											
N	29 1654		MICRO GRAIN	153	✓											
N	29 1658		MICRO GRAIN	155	✓											
N	29 1661		MICRO GRAIN	154	✓											
N	30 7320		MICRO GRAIN	28	✓					✓				✓	✓	✓

Zylindrisch / cylindrical Z = 2 Schaftfräser / teeth = 2 end mills

N	30 6202		MICRO TOOL MICRO GRAIN	30-31	✓					✓		✓				
N	30 6209		MICRO TOOL MICRO GRAIN	37	✓					✓		✓				
H	30 6255		MICRO TOOL MICRO GRAIN	54-55	✓	✓	✓	✓					✓			
C	30 6542		MICRO TOOL MICRO GRAIN	122- 123	✓					✓						

Zylindrisch / cylindrical Z = 3 Schaftfräser / teeth = 3 end mills (Z = 2/3 - t = 2/3)

N	30 6223		MICRO GRAIN	46	✓	✓				✓		✓			✓	✓	✓
N	30 6228		MICRO GRAIN	45	✓					✓		✓			✓	✓	✓
N	30 6233		MICRO GRAIN	49	✓					✓		✓	✓				
N	30 6234		MICRO GRAIN	49	✓					✓		✓	✓				
P	30 6284		MICRO TOOL MICRO GRAIN	86	✓		✓	✓	✓	✓			✓				
P	30 6296		MICRO GRAIN	87	✓		✓	✓	✓	✓			✓				
P	30 6297		MICRO TOOL MICRO GRAIN	87	✓		✓	✓	✓	✓			✓				
P	30 6331		MICRO GRAIN	90	✓		✓	✓	✓	✓			✓				
P	30 6332		MICRO GRAIN	90	✓		✓	✓	✓	✓			✓				
C	30 6572		MICRO GRAIN	144		✓				✓							
S	30 7415		MICRO GRAIN	156		✓		✓					✓				

Z = 4-16 Schaftfräser zylindrisch / teeth = 4-16 end mills cylindrical

N	30 6224		MICRO GRAIN	47	✓					✓		✓			✓	✓	✓
H	30 6269		MICRO GRAIN	79	✓	✓	✓	✓					✓				
C	29 0305		MICRO GRAIN	144	✓	✓				✓							
P	30 6341		MICRO GRAIN	91	✓		✓	✓	✓	✓			✓				
P	30 6342		MICRO GRAIN	91	✓		✓	✓	✓	✓			✓				



INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS

Art. Schaftfräser · End mills

Material

HSC high-speed cutting	HHC high-feed cutting	HPC	STAHL steel	INOX Edelstahl stainless steel	GG/G cast iron	NE METALLE non-ferrous	GRAPHIT graphite	Kunststoff plastic	HOLZ wood	INCOBEL HASTELLOY TITANIUM	MIT NIKKEL- KÜBELUNG with nickel coating	HART- METALL coated carbide	PEEK	PA-66	PE-HD
			H	P	M	K	N	C	N	S		C	N	N	N

Z = 4-16 Schaftfräser zylindrisch / teeth = 4-16 end mills cylindrical

P	30 6345			MICRO GRAIN	92	✓		✓	✓	✓	✓					
P	30 6346			MICRO GRAIN	92	✓		✓	✓	✓	✓					
P	30 6446			MICRO GRAIN	102	✓		✓	✓				✓			
P	30 6447			MICRO GRAIN	102	✓		✓	✓				✓			
H	30 6456			MICRO GRAIN	103	✓	✓	✓		✓						
P	30 6460			MICRO GRAIN	104			✓	✓	✓				✓		

Z = 2/3/4 Schruppfräser / teeth = 2/3/4 roughing end mills

N	29 1751			MICRO GRAIN	42	✓		✓			✓	✓			✓	✓	✓
N	29 1752			MICRO GRAIN	42	✓		✓			✓	✓			✓	✓	✓
N	29 1753			MICRO GRAIN	43	✓		✓			✓	✓			✓	✓	✓
N	30 6222			MICRO GRAIN	46	✓		✓			✓	✓			✓	✓	✓
N	30 6232			MICRO GRAIN	47	✓					✓	✓	✓				
P	30 6353			MICRO GRAIN	94	✓			✓	✓	✓				✓		
P	30 6355			MICRO GRAIN	94	✓			✓	✓	✓				✓		
P	30 6356			MICRO GRAIN	95			✓	✓	✓					✓		
P	30 6358			MICRO GRAIN	95			✓	✓	✓	✓				✓	✓	
C	30 6591			MICRO GRAIN	146	✓						✓					
C	30 6593			MICRO GRAIN	147	✓						✓					
S	30 7431			MICRO GRAIN	158			✓		✓					✓		
S	30 7432			MICRO GRAIN	158			✓		✓					✓		

Z = 2-6 Schaftfräser mit Eckenradius/ teeth = 2-6 end mills with corner radius

N	30 6203			MICRO GRAIN	32-33	✓					✓	✓			✓	✓	
N	30 6212			MICRO GRAIN	38-39	✓					✓					✓	
N	30 6215			MICRO GRAIN	44	✓					✓	✓			✓	✓	
P	30 8011				MICRO GRAIN	50-51	✓	✓	✓	✓	✓						
H	30 6256			MICRO GRAIN	56-57	✓	✓	✓	✓	✓					✓		
C	30 6271			MICRO GRAIN	83	✓	✓									✓	
P	30 6262			MICRO GRAIN	64	✓	✓	✓									

INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS

Art. Schaftfräser · End mills

Material

HSC High speed cutting	HHC High hard cutting	HPC	STAHL steel	INOX Edelstahl stainless steel	GG/G cast iron	NE METALLE non ferrous	GRAPHIT graphite	Kunststoff plastic	HOLZ wood	NICKEL HASTELLOY TITANIUM	MIT INNEN- KÜHLUNG with internal cooling	HART- METALL cermet carbide	PEEK	PA-66	PEHD
			H	P	M	K	N	C	N		S	C	N	N	N

Z = 2-6 Schaftfräser mit Eckenradius/ teeth = 2-6 end mills with corner radius

Art.	Image	Material	Series	Length	HSC	HHC	HPC	STAHL	INOX	GG/G	NE METALLE	GRAPHIT	Kunststoff	HOLZ	NICKEL HASTELLOY TITANIUM	MIT INNEN-KÜHLUNG	HART-METALL	PEEK	PA-66	PEHD	
H	30 6261	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	62-63	✓	✓		✓	✓	✓					✓						
H	30 6265	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	74-75	✓	✓		✓	✓	✓					✓						
H	30 6258	new MICRO TOOL	MICRO GRAIN	60	✓	✓		✓	✓	✓					✓	✓					
H	30 6268	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	82	✓	✓		✓	✓	✓					✓						
H	30 6267	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	80-81	✓	✓		✓	✓	✓					✓						
P	30 6425	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	96	✓	✓		✓	✓	✓											
P	30 6432	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	97	✓		✓	✓	✓	✓											
H	30 6433	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	98		✓	✓	✓	✓												
P	30 6434	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	99	✓			✓	✓	✓					✓						
P	30 6435	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	99	✓			✓	✓	✓					✓						
H	30 6436	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	100	✓	✓		✓	✓	✓					✓						
H	30 6437	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	101	✓	✓		✓	✓	✓					✓						
P	30 6438	VALUE TOOL	MICRO GRAIN	100	✓			✓	✓	✓											
H	30 6439	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	101	✓	✓		✓	✓	✓					✓						
C	30 6544	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	124-125	✓							✓									
C	30 6545	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	126-127	✓							✓									
C	30 6546	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	128-129	✓							✓									
C	30 6560	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	129	✓							✓									
C	30 6573	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	145	✓		✓					✓									
H	30 6632	MICRO TOOL	CBN MICRO GRAIN	148-149	✓	✓		✓	✓	✓					✓						
S	30 7421	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	156		✓	✓	✓	✓						✓						
M	30 7425	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	157	✓		✓	✓	✓						✓						
S	30 7428	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	157	✓		✓	✓	✓						✓						

Z = 2 Radiusfräser / teeth = 2 ball nose end mills

H	30 5955	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	106	✓	✓		✓	✓	✓					✓	✓					
H	30 5958	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	106	✓	✓		✓	✓	✓					✓	✓					
N	30 6204	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	34-35	✓						✓	✓			✓						
N	30 6213	MICRO TOOL	MICRO GRAIN	40-41	✓						✓										

1

2

3

4

5

6

7

8

9

i

10

Index







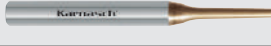
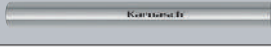


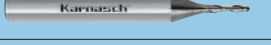



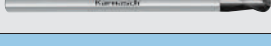
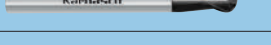
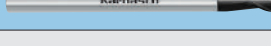

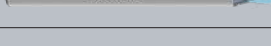
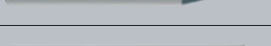
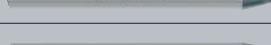

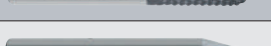

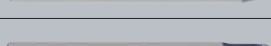
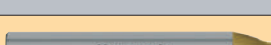
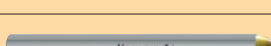

INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS

Art. Schaftfräser · End mills

Material

HSC high speed cutting	HHC high bond cutting	HPC	STAHL steel	INOX Edelstahl stainless steel	GG/G cast iron	NE METALLE non ferrous	GRAPHIT graphite	Kunststoff plastic	HOLZ wood	INCOXEL NACHLEGER TITANIUM	MIT NIKKEL- KÜBELUNG with nickel coating	HART- METALL coated carbide	PEEK	PA-66	PE-HD
			H	P	M	K	N	C	N	S		C	N	N	N

Z = 2 Radiusfräser / teeth = 2 ball nose end mills






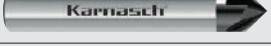
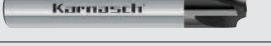
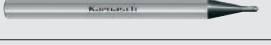


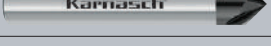

Art.	Schaftfräser · End mills	Material	Z	HSC	HHC	HPC	STAHL	INOX	GG/G	NE	GRAPHIT	Kunststoff	HOLZ	INCOXEL	MIT NIKKEL- KÜBELUNG	HART- METALL	PEEK	PA-66	PE-HD	
N	30 6217	 MICRO GRAIN	44	✓						✓	✓									
P	30 8012	 VALUE TOOL MICRO GRAIN	52-53	✓		✓	✓	✓	✓											
H	30 6257	 MICRO GRAIN	58-59	✓	✓		✓	✓	✓											
H	30 6259	 MICRO GRAIN neu new	61	✓	✓		✓	✓	✓					✓	✓					
H	30 6264	 MICRO GRAIN	66-67	✓	✓		✓	✓	✓											
H	30 6270	 MICRO GRAIN neu new	68	✓	✓		✓	✓	✓					✓	✓					
H	30 6266	 MICRO GRAIN	76-77	✓	✓		✓	✓	✓					✓						
C	30 6274	 MICRO GRAIN	84-85	✓	✓															✓
H	30 6276	 MICRO GRAIN	70	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓						
H	30 6278	 MICRO GRAIN BEST SELLER	72	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓						
P	30 6286	 MICRO GRAIN	86	✓			✓	✓	✓					✓						
P	30 6474	 MICRO GRAIN	107	✓			✓	✓	✓											
P	30 6475	 MICRO GRAIN	107	✓			✓	✓	✓											
H	30 6476	 MICRO GRAIN	108	✓	✓		✓	✓	✓											
H	30 6477	 MICRO GRAIN	108	✓	✓		✓	✓	✓											
P	30 6478	 MICRO GRAIN	109	✓			✓	✓	✓											
P	30 6479	 MICRO GRAIN	109	✓			✓	✓	✓											
H	30 6485	 MICRO GRAIN	111	✓	✓		✓	✓	✓											
C	30 6550	 MICRO GRAIN neu new	132	✓							✓					✓				
C	30 6551	 MICRO GRAIN	134-135	✓							✓									
C	30 6552	 MICRO GRAIN	136	✓							✓									
C	30 6553	 MICRO GRAIN	138-139	✓							✓									
C	30 6592	 MICRO GRAIN	146	✓							✓									
H	30 6633	 MICRO GRAIN CBN	150-151	✓	✓		✓	✓	✓											
C	30 6554	 MICRO GRAIN	140-141	✓							✓									
C	30 6557	 MICRO GRAIN	142	✓		✓					✓									
S	31 6840	 MICRO GRAIN	159	✓				✓						✓						
S	31 6868	 MICRO GRAIN	159	✓				✓						✓						

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS

Art.	Schaftfräser · End mills	Material	HSC High speed cutting	HHC High hard cutting	HPC	STAHL steel	INOX Edelstahl stainless steel	GG/G cast iron	NE METALLE non-ferrous	GRAPHIT graphite	Kunststoff plastic	HOLZ wood	INCOSEL HASTELLOY TITANIUM	MIT INNEN- KÜHLUNG with internal cooling	HART- METALL coated carbide	PEEK	PA-66	PE-HD
Z = 3-4 Radiusfräser / teeth = 4 ball nose end mills			H	P	M	K	N	C	N	S	C	N	N	N				
S	30 7485		MICRO GRAIN	160	✓	✓							✓					
H	30 6486		MICRO GRAIN	110	✓	✓	✓		✓									
S	30 7486		MICRO GRAIN	160	✓	✓		✓					✓					
M	30 7487		MICRO GRAIN	161	✓	✓		✓										
C	30 6574		MICRO GRAIN	145	✓	✓				✓								



Z = 3-6/≈ Entgrad-Senk- und Sonderfräser / teeth = 3-6/≈ deburring- corner rounding- countersinker - special tools

N	30 6200		MICRO GRAIN	27	✓	✓				✓	✓							
H	30 6489		MICRO GRAIN	111	✓	✓	✓	✓	✓									
H	30 6490		MICRO GRAIN	112	✓	✓	✓	✓	✓									
H	30 6491		MICRO GRAIN	112	✓	✓	✓	✓	✓									
H	30 6492		MICRO GRAIN	113	✓	✓	✓	✓	✓				✓					
H	30 6493		MICRO GRAIN	113	✓	✓	✓	✓	✓				✓					
H	30 6494		MICRO GRAIN	114	✓	✓	✓	✓	✓				✓					
H	30 6495		MICRO GRAIN 	114	✓	✓	✓	✓	✓				✓					
H	30 6497		MICRO GRAIN	115	✓	✓	✓	✓	✓				✓					
C	30 6539		MICRO GRAIN	117	✓					✓			✓					
C	30 6540		MICRO GRAIN	117	✓					✓								

Vollhartmetalkreissägeblätter / slitting saws solid carbide

5 6000		MICRO GRAIN	163	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
5 6001		MICRO GRAIN	163	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					

Kreissägeblätter Aufnahmehalter / Circular saws blades retainer















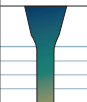
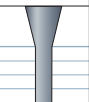
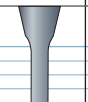
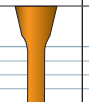
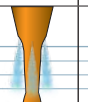
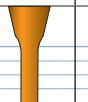
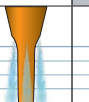
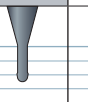
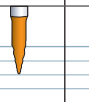

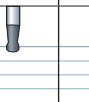
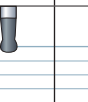

5 6100		HSS	164															
5 6101		HSS	164															




























- Lagerware / Stock tool
- Keine Lagerware, Lieferzeit und Preis auf Anfrage
No stock tool. Price and delivery on request
- ☑ Lieferzeit kurzfristig da Rohlinglager vorhanden
Short delivery deadline possible then blanks are on stock available

- 🏷️ Sonderpreis. Solange Vorrat reicht. Rückgabe nicht möglich.
Special price. While stocks last. Return not possible.
- 📅 2-3 Arbeitstage Lieferzeit / 2-3 work days delivery time



- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

Geometrie / Geometry	KUGELFRÄSER / BALL NOSE END MILL													
														
Art.	30 6204	30 6213	30 8012	30 6257	30 6259	30 6264	30 6270	30 6274	30 6276	30 6476	30 6477	30 6478	30 6479	
	34-35	40-41	52-53	58-59	61	66-67	68	84-85	70	108	108	109	109	
Form / Neck shape	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	-	-	-	-	
Winkel / Neck angle	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Beschichtung / Coating	NHC 7000	Poliert / Polished	WRC ²	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³	D-CC	HXC-NANO ³	UFX-24	UFX-24	UFX-3	UFX-3	
Anzahl der Artikel / No. of items	81	65	76	70	22	95	33	57	8	26	11	11	8	
Werkzeugdurchmesser / Tool diameter	0,1-6,0	0,2-6,0	0,2-6,0	0,1-2,0	0,5-2,0	0,2-6,0	0,5-3,0	0,2-6,0	1-4	0,1-12	1,0-12,0	1,0-12,0	1,5-12,0	
Anzahl der Schneiden / No. of flutes	2	2	2	2	3	2	3	2	4	2	2	2	2	
Konische Schneide / Backdraft	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
R Genauigkeit / R accuracy	±0,002	±0,002	±0,004	±0,002	±0,002	±0,002	-	±0,002	±0,010	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005	
Schaftdurchmesser / Shank diameter	4-6	4-6	4-6	4	4	6	6	4-6	4-12	3-12	6-12	6-12	6-12	
Kantenverrundung / Edge preparation	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	
Mit Schäftkühlung / With cooling holes in shank	-	-	-	-	✓	-	✓	-	-	-	-	-	-	
Schruppen / Roughing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	
Schruppschicht / Semi-finishing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	
Schlichten / Finishing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
HRC < 55	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	
HRC < 70	-	-	-	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	-	-	
HART-METALL <small>cermet carbide</small>	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	
INOX <small>Edelstahl stainless steel</small>	-	-	-	✓	✓	✓	✓	-	✓	-	-	-	-	
TITAN <small>titanium</small>	✓	-	-	✓	✓	✓	✓	-	✓	-	-	-	-	
NE METALLE <small>non-ferrous</small>	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
GRAPHIT <small>graphite</small>	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	
ZIRKON OXID <small>zirconia</small>	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	
Maximale Schnitttiefe / Maximum cutting depth														
	10D													
	20D													
	30D													
	40D													
	50D	20D	25D	20D	20D	10D	20D	15D	5D	4D	1D	1D	1D	1D

Geometrie / Geometry	KUGELFRÄSER / BALL NOSE END MILL												
													
Art.	30 6486	30 6485	30 6550	30 6551	30 6552	30 6553	30 6554	30 6557	30 6633	31 6840	31 6868	30 7485	30 7487
	110	111	132	134-135	136	138-139	140-141	142	150-151	159	159	160	161
Form / Neck shape	Gerade / straight	Konischer Hals conical neck	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight
Winkel / Neck angle	-	1° / 1,5° / 3°	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Beschichtung / Coating	UFX-24	UFX-3	DCC 0318	DCC 0318	DCC 0318	DCC 0318	DCC 0318	DCC 0318	CBN	Tcx ³	Tcx ³	TI-X ²	INOX HP
Anzahl der Artikel / No. of items	32	7	29	62	36	59	59	8	121	9	10	24	16
Werkzeughdurchmesser / Tool diameter	2,0-12,0	1,0-8,0	0,5-3,0	0,2-12,0	1,0-3,0	0,1-2,0	0,1-3,0	1-4	0,2-6,0	1,0-3,0	1,0-4,0	1,5-12,0	2,0-12,0
Anzahl der Schneiden / No. of flutes	4	2	3	2	2	2	2	4	2	2	4	4	4
Konische Schneide / Backdraft	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
R Genauigkeit / R accuracy	±0,004	-	±0,002	±0,002	±0,003	±0,002	±0,002	±0,010	±0,004	±0,005	±0,005	±0,004	±0,004
Schaftdurchmesser / Shank diameter	6-12	6-8	4-6	3-12	3-6	4	6	4-12	4-6	3-6	3-6	6-12	6-12
Kantenverrundung / Edge preparation	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Mit Schäftkühlung / With cooling holes in shank	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Schruppen / Roughing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓
Schruppschlicht / Semi-finishing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓
Schlichten / Finishing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Werkstoff / Work material	HRC < 55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	HRC < 70	✓	✓	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-
	HART-METALL cermet coated carbide	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	INOX Edelstahl austenitic stainless steel	-	✓	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	✓
	TITAN titanium	-	✓	-	-	-	-	-	-	✓	✓	✓	-
	NE METALLE non-ferrous	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	GRAPHIT graphite	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-
	ZIRKON OXID zirconium oxide	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-
Maximale Schnitttiefe / Maximum cutting depth													
	Nutzlänge / Under neck length	10D	20D	20D	30D	20D	25D	25D	16D	4D	8D	8D	6D

1 

2 

3 

4 

5 

6 

7 






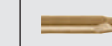
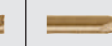









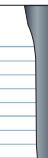

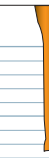
8 

9 

10 

Index

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

Geometrie / Geometry		SCHARFKANTIGE FRÄSER UND FRÄSER MIT ECKENRADIUS / SHARP EDGED END MILLS AND END MILLS WITH CORNER RADIUS								
										
Werkzeugspezifikationen / Tool specifications	Art.	30 6202	30 6203	30 6212	30 8011	30 6255	30 6256	30 6261	30 6262	30 6265
		30-31	32-33	38-39	50-51	54-55	56-57	62-63	64	74-75
	Form / Neck shape	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Konischer Hals / conical neck
	Winkel / Neck angle	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4° / 0,9° / 1,4° / 1,9°
	Beschichtung / Coating	NHC 7000	NHC 7000	Poliert / Polished	WRC ²	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³
	Anzahl der Artikel / No. of items	88	124	82	86	60	71	97	43	76
	Werkzeugdurchmesser / Tool diameter	0,05-6,0	0,1-6,0	0,2-6,0	0,2-6,0	0,1-2,0	0,1-2,0	0,2-6,0	0,5-10,0	0,2-3,0
	Anzahl der Schneiden / No. of flutes	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	Konische Schneide / Backdraft	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	R Genauigkeit / R accuracy	-	-0,004	-0,004	-0,005	-	-0,004	-0,004	-0,004	-0,004
Schaftdurchmesser / Shank diameter	4-6	4-6	4-6	4-6	4	4	6	4-10	6	
Kantenverrundung / Edge preparation	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓
Mit Schaftkühlung / With cooling holes in shank	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Anwendung / Application	Schruppen / Roughing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Schruppschicht / Semi-finishing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Schlichten / Finishing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Werkstoff / Work material	HRC < 55	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-
	HRC < 70	-	-	-	-	✓	✓	✓	-	✓
	HART-METALL <small>cermet coated carbide</small>	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	INOX <small>Edelstahl stainless steel</small>	-	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓
	TITAN <small>titanium</small>	✓	✓	-	-	✓	✓	✓	-	✓
	NE METALLE <small>non-ferrous</small>	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-
	GRAPHIT <small>graphite</small>	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	ZIRKON OXID <small>zirconium oxide</small>	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Maximale Schnitttiefe / Maximum cutting depth	Nutzlänge / Under neck length									
		20D	20D	25D	20D	15D	15D	20D	15D	30D

Geometrie / Geometry	SCHARFKANTIGE FRÄSER UND FRÄSER MIT ECKENRADIUS / SHARP EDGED END MILLS AND END MILLS WITH CORNER RADIUS										
Art.	30 6258	30 6269	30 6267	30 6268	30 6271	30 6278	30 6542	30 6544	30 6545	30 6546	30 6632
	60	79	80-81	82	83	72	122-123	124-125	126-127	128-129	148-149
Form / Neck shape	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Konischer Hals / conical neck	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight	Gerade / straight
Winkel / Neck angle	-	-	-	0,9°	-	-	-	-	-	-	-
Beschichtung / Coating	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³	HXC-NANO ³	D-CC	OBS	DCC 0318	DCC 0318	DCC 0318	DCC 0318	CBN
Anzahl der Artikel / No. of items	19	21	66	50	30	10	57	73	116	71	81
Werkzeugdurchmesser / Tool diameter	0,5-2,0	1,0-6,0	1,0-4,0	1,0-3,0	0,3-2,0	2,0-12,0	0,1-3,0	0,2-12,0	0,1-2,0	0,1-3,0	0,3-6,0
Anzahl der Schneiden / No. of flutes	3-4	4	4	4	2	4-6	2	2	2	2	2
Konische Schneide / Backdraft	-	-	✓	✓	-	✓	-	-	-	-	-
R Genauigkeit / R accuracy	-	-	-0,004	-0,004	-0,004	-	-	-0,004	-0,004	-0,004	±0,004
Schaftdurchmesser / Shank diameter	4	4-6	4-6	6	4	6,0-12,0	4	3-12	4	6	4-6
Kantenverrundung / Edge preparation	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-
Mit Schafftkühlung / With cooling holes in shank	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Anwendung / Application	Schruppen / Roughing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Schruppschicht / Semi-finishing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Schlichten / Finishing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Werkstoff / Work material	HRC < 55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	HRC < 70	✓	✓	✓	✓	-	✓	-	-	-	✓
	HART-METALL coated carbide	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	-
	INOX Edelstahl stainless steel	✓	✓	✓	✓	-	✓	-	-	-	-
	TITAN titanium	✓	✓	✓	✓	-	✓	-	-	-	-
	NE METALLE non-ferrous	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	GRAPHIT graphite	-	-	-	-	✓	-	✓	✓	✓	✓
	ZIRKON OXID zirconium oxide	-	-	-	-	✓	-	✓	✓	✓	✓
Maximale Schnitttiefe / Maximum cutting depth											
	Nutzlänge / Under neck length	10D	12D	20D	50D	2D	5D	20D	25D	20D	20D

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

Index

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

PRODUKTIVITÄT
FÜR INDUSTRIEKUNDEN WELTWEIT

Productivity for industrial clients worldwide

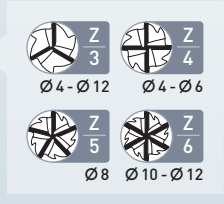
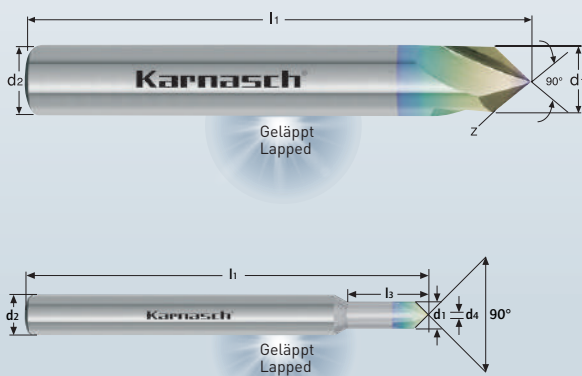


- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

VHM-Entgrater, lang, 90°, geläppte Schneiden
Solid carbide deburr, long, 90°, lapped flutes

30 6200

Alu- minium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	PMMA
Ampco	Wachs Wax
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm ²	
Bronze bronze	



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
W	DIN 6535 Form HA
	NHC 7000

Art.	d1	l3	l1	d4	d2 h6	Z	€
30 6200 0050	• 0,5	• 3	40	0,1	4	3	34,00
30 6200 0100	• 1,0	• 4	40	0,1	4	3	35,00
30 6200 0150	• 1,5	• 5	40	0,1	4	3	34,00
30 6200 0200	• 2,0	• 6	40	0,1	4	3	34,00
30 6200 0250	• 2,5	• 8	40	0,1	4	3	34,00
30 6200 0300	• 3,0	• 10	40	0,1	4	3	35,00
30 6200 0400	• 4,0	-	54	-	4	3	38,00
30 6200 0400 04	• 4,0	-	54	-	4	4	38,00
30 6200 0600	• 6,0	-	57	-	6	3	47,00
30 6200 0600 04	• 6,0	-	57	-	6	4	48,00
30 6200 0800	• 8,0	-	63	-	8	3	54,00
30 6200 0800 05	• 8,0	-	63	-	8	5	55,00
30 6200 1000	• 10,0	-	72	-	10	3	74,00
30 6200 1000 06	• 10,0	-	72	-	10	6	75,00
30 6200 1200	• 12,0	-	83	-	12	3	111,00
30 6200 1200 06	• 12,0	-	83	-	12	6	113,00

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

1333

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



**PRÄZISIONSWERKZEUGE
FÜR DIE CNC
METALLBEARBEITUNG**

High precision tools for CNC metalworking

DAS KARNASCH PRODUKTSORTIMENT ONLINE!
THE KARNASCH PRODUCT RANGE ONLINE!

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

30 7320

Vollhartmetall Einzahn-Schaftfräser, rechtsspirale, rechtsschneidend
Solid carbide one-tooth end mill, right spiral – right cutting



Alu-
minium

KUPFER
weich
COPPER
soft

Gold
gold

MESSING
brass

lang-
spanend
long chip

d1* = Ø 3,0	tol -0,000 / -0,040
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0	tol -0,000 / -0,070

Art.	d1*	l2	d2	l3	l1	Z	€
30 7320 0010 003 03	• 0,1	0,3	3	-	38	1	55,00
30 7320 0020 006 03	• 0,2	0,6	3	-	38	1	43,00
30 7320 0030 010 03	• 0,3	1,0	3	-	38	1	43,00
30 7320 0040 010 03	• 0,4	1,0	3	-	38	1	43,00
30 7320 0050 015 03	• 0,5	1,5	3	-	38	1	36,00
30 7320 0060 025	% 0,6	2,5	3	-	38	1	13,80
30 7320 0060 030 03	• 0,6	3,0	3	-	38	1	30,00
30 7320 0080 050 03	• 0,8	5,0	3	-	38	1	30,00
30 7320 0100 050 06	• 1,0	5,0	6	-	40	1	35,00
30 7320 0120 050 03	• 1,2	5,0	3	-	38	1	30,00
30 7320 0150 050 03	• 1,5	5,0	3	-	38	1	30,00
30 7320 0150 050 06	• 1,5	5,0	6	-	40	1	35,00
30 7320 0160 060 03	• 1,6	6,0	3	-	38	1	30,00
30 7320 0180 070 03	• 1,8	7,0	3	-	38	1	30,00
30 7320 0200 050 06	• 2,0	5,0	6	-	40	1	34,00
30 7320 0200 050 06 12	• 2,0	5,0	6	12	50	1	42,00
30 7320 0200 070 04	• 2,0	7,0	4	-	40	1	33,00
30 7320 0200 080 03	• 2,0	8,0	3	-	40	1	30,00
30 7320 0200 100 03	• 2,0	10,0	3	-	38	1	30,00
30 7320 0300 050 03	• 3,0	5,0	3	-	40	1	25,00
30 7320 0300 050 03 22	• 3,0	5,0	3	22	50	1	37,00
30 7320 0300 050 06	• 3,0	5,0	6	-	40	1	34,00
30 7320 0300 050 06 22	• 3,0	5,0	6	22	50	1	42,00
30 7320 0300 080 06	• 3,0	8,0	6	-	40	1	34,00
30 7320 0300 100 03	• 3,0	10,0	3	-	38	1	27,00
30 7320 0300 100 04	• 3,0	10,0	4	-	40	1	32,00
30 7320 0300 100 06	• 3,0	10,0	6	-	50	1	35,00
30 7320 0300 120 06	• 3,0	12,0	6	-	50	1	36,00
30 7320 0400 060 04	• 4,0	6,0	4	-	40	1	28,00
30 7320 0400 060 06	• 4,0	6,0	6	-	40	1	34,00
30 7320 0400 080 04 22	• 4,0	8,0	4	22	50	1	35,00
30 7320 0400 080 06 22	• 4,0	8,0	6	22	50	1	42,00
30 7320 0400 100 04	• 4,0	10,0	4	-	40	1	30,00
30 7320 0400 120 06	• 4,0	12,0	6	-	60	1	38,00
30 7320 0400 140 04	• 4,0	14,0	4	-	50	1	30,00
30 7320 0500 070 06	• 5,0	7,0	6	-	40	1	34,00
30 7320 0500 140 06 22	• 5,0	14,0	6	22	50	1	42,00
30 7320 0500 140 06 32	• 5,0	14,0	6	32	60	1	43,00
30 7320 0500 160 05	• 5,0	16,0	5	-	60	1	34,00
30 7320 0600 080 06	• 6,0	8,0	6	-	40	1	33,00
30 7320 0600 140 06 22	• 6,0	14,0	6	22	50	1	41,00
30 7320 0600 140 06 32	• 6,0	14,0	6	32	60	1	42,00
30 7320 0600 140 06 42	• 6,0	14,0	6	42	70	1	43,00
30 7320 0600 160 06	• 6,0	16,0	6	-	60	1	35,00
30 7320 0600 200 06	• 6,0	20,0	6	-	60	1	35,00
30 7320 0600 250 06	• 6,0	25,0	6	-	60	1	37,00
30 7320 0800 140 08 32	• 8,0	14,0	8	32	60	1	50,00
30 7320 0800 140 08 42	• 8,0	14,0	8	42	75	1	56,00
30 7320 0800 200 08	• 8,0	20,0	8	-	60	1	42,00
30 7320 0800 250 08	• 8,0	25,0	8	-	75	1	45,00
30 7320 0800 300 08	• 8,0	30,0	8	-	75	1	47,00
30 7320 1000 250 10	• 10,0	25,0	10	-	75	1	61,00
30 7320 1200 250 12	• 12,0	25,0	12	-	75	1	75,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Auslaufartikel werden unbeschichtet geliefert.
Special price / sale article. While stocks last.
Discontinued articles will be delivered without coating.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1360-1361	DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

Qualitätslinien Quality lines

PROFESSIONAL



Für den professionellen Einsatz bei höchsten Zerspanungsansprüchen.

For professional use and highest performance.



WELTWEIT einmalige MICROTOOL-Qualität WORLDWIDE unique MICROTOOL-quality

r ± 0,002 mm Formgenauigkeit Radius
Shape accuracy

0,003 mm Rundlaufgenauigkeit
Concentricity

d1 0/-0,010 mm Durchmesser-toleranz
Diameter tolerance

EXPERT



Für den Experten in der Klein- und Großserienfertigung.

For experts in small and large production.

r ± 0,005 mm Formgenauigkeit Radius
Shape accuracy

0,010 mm Rundlaufgenauigkeit
Concentricity

d1 0/-0,010 mm Durchmesser-toleranz
Diameter tolerance

TOP



TOP für die Schruppbearbeitung

TOP for roughing

r ± 0,007 mm Formgenauigkeit Radius
Shape accuracy

0,015 mm Rundlaufgenauigkeit
Concentricity

d1 0/-0,036 mm Durchmesser-toleranz
Diameter tolerance



1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

Index

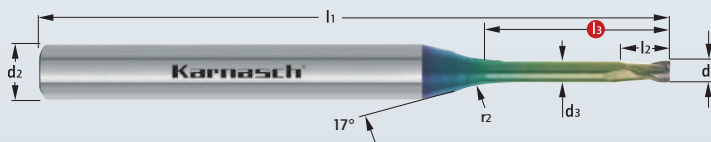
30 6202

PROFESSIONAL

VHM-Micro Schaftfräser, < 20xD Schnitttiefe, Schaft 4 mm

Solid carbide miniature end mills, < 20xD diameter cutting depth, shank 4 mm

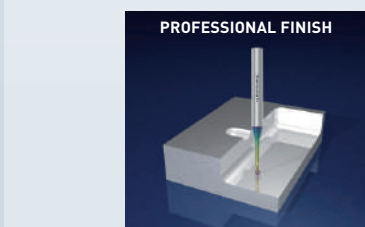
Aluminium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	PMMA
Ampco	Wachs Wax
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm²	
Bronze bronze	



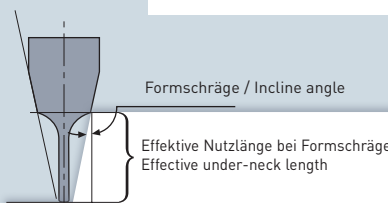
MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
30°	
	HSC HPC
	NHC 7000

TOLERANZ / TOLERANCE	
scharfkantig / sharp edge	
d1* = Ø 0,1 - Ø 5,0	tol 0,000 / -0,008
d1* = Ø 6,0	tol -0,006 / -0,014

Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1261	DXF/STEP



Art.	d1*	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	Formschräge / Incline angle			
									0,5°	1°	2°	3°
30 6202 0005	0,05	-	4	-	1	45	0,08	130,00	-	-	-	-
30 6202 0006	0,06	-	4	-	1	45	0,09	130,00	-	-	-	-
30 6202 0008	0,08	-	4	-	1	45	0,12	130,00	-	-	-	-
30 6202 0010 002	0,1	0,2	4	0,08	1	45	0,15	64,00	0,36	0,38	0,42	0,46
30 6202 0010 003	0,1	0,3	4	0,08	1	45	0,15	64,00	0,47	0,49	0,54	0,58
30 6202 0010 004	0,1	0,4	4	0,08	1	45	0,15	64,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6202 0010 005	0,1	0,5	4	0,08	1	45	0,15	64,00	0,68	0,71	0,77	0,82
30 6202 0020 005	0,2	0,5	4	0,17	1	50	0,30	62,00	0,70	0,73	0,79	0,84
30 6202 0020 010	0,2	1	4	0,17	1	50	0,30	62,00	1,23	1,27	1,35	1,45
30 6202 0020 015	0,2	1,5	4	0,17	1	50	0,30	62,00	1,74	1,80	1,92	2,05
30 6202 0020 020	0,2	2	4	0,17	1	50	0,30	62,00	2,26	2,33	2,48	2,65
30 6202 0030 010	0,3	1	4	0,27	2	50	0,45	52,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6202 0030 015	0,3	1,5	4	0,27	2	50	0,45	52,00	1,85	1,94	2,09	2,23
30 6202 0030 020	0,3	2	4	0,27	2	50	0,45	52,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6202 0030 025	0,3	2,5	4	0,27	2	50	0,45	52,00	2,90	3,02	3,22	3,44
30 6202 0030 030	0,3	3	4	0,27	2	50	0,45	52,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6202 0040 010	0,4	1	4	0,37	2	50	0,60	52,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6202 0040 015	0,4	1,5	4	0,37	2	50	0,60	52,00	1,85	1,94	2,09	2,23
30 6202 0040 020	0,4	2	4	0,37	2	50	0,60	52,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6202 0040 030	0,4	3	4	0,37	2	50	0,60	52,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6202 0040 040	0,4	4	4	0,37	2	50	0,60	52,00	4,46	4,61	4,91	5,25
30 6202 0050 010	0,5	1	4	0,47	2	50	0,75	44,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6202 0050 020	0,5	2	4	0,47	2	50	0,75	44,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6202 0050 030	0,5	3	4	0,47	2	50	0,75	44,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6202 0050 040	0,5	4	4	0,47	2	50	0,75	44,00	4,46	4,61	4,91	5,25
30 6202 0050 050	0,5	5	4	0,47	2	50	0,75	44,00	5,50	5,67	6,04	6,45
30 6202 0050 060	0,5	6	4	0,47	2	50	0,75	44,00	6,53	6,73	7,17	7,66



PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6202

Art.	d1*	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6202 0060 020	• 0,6	2	4	0,57	4	50	0,90	40,00	2,54	2,70	2,97	3,19
30 6202 0060 030	• 0,6	3	4	0,57	4	50	0,90	40,00	3,61	3,80	4,12	4,40
30 6202 0060 040	• 0,6	4	4	0,57	4	50	0,90	40,00	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6202 0060 050	• 0,6	5	4	0,57	4	50	0,90	40,00	5,72	5,97	6,38	6,82
30 6202 0060 060	• 0,6	6	4	0,57	4	50	0,90	40,00	6,77	7,04	7,50	8,02
30 6202 0060 080	• 0,6	8	4	0,57	4	50	0,90	40,00	8,85	9,17	9,76	10,44
30 6202 0080 020	• 0,8	2	4	0,77	4	50	1,20	40,00	2,54	2,70	2,97	3,19
30 6202 0080 040	• 0,8	4	4	0,77	4	50	1,20	40,00	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6202 0080 050	• 0,8	5	4	0,77	4	50	1,20	40,00	5,72	5,97	6,38	6,82
30 6202 0080 060	• 0,8	6	4	0,77	4	50	1,20	40,00	6,77	7,04	7,50	8,02
30 6202 0080 080	• 0,8	8	4	0,77	4	50	1,20	40,00	8,85	9,18	9,76	10,44
30 6202 0080 100	• 0,8	10	4	0,77	4	50	1,20	40,00	10,93	11,29	12,02	12,85
30 6202 0100 020	• 1,0	2	4	0,96	4	50	1,50	40,00	2,58	2,73	2,99	3,21
30 6202 0100 030	• 1,0	3	4	0,96	4	50	1,50	40,00	3,64	3,83	4,13	4,42
30 6202 0100 040	• 1,0	4	4	0,96	4	50	1,50	40,00	4,70	4,91	5,26	5,63
30 6202 0100 050	• 1,0	5	4	0,96	4	50	1,50	40,00	5,75	5,99	6,39	6,83
30 6202 0100 060	• 1,0	6	4	0,96	4	50	1,50	40,00	6,79	7,06	7,52	8,04
30 6202 0100 070	• 1,0	7	4	0,96	4	50	1,50	40,00	7,84	8,13	8,65	9,25
30 6202 0100 080	• 1,0	8	4	0,96	4	50	1,50	40,00	8,88	9,19	9,78	10,46
30 6202 0100 090	• 1,0	9	4	0,96	4	50	1,50	40,00	9,92	10,25	10,91	11,66
30 6202 0100 100	• 1,0	10	4	0,96	4	50	1,50	40,00	10,95	11,31	12,04	12,87
30 6202 0100 120	• 1,0	12	4	0,96	4	55	1,50	40,00	13,03	13,43	14,30	15,28
30 6202 0100 150	• 1,0	15	4	0,96	4	55	1,50	40,00	16,12	16,61	17,68	18,90
30 6202 0100 200	• 1,0	20	4	0,96	4	60	1,50	40,00	21,27	21,91	23,33	24,94
30 6202 0120 060	• 1,2	6	4	1,15	4	50	1,80	40,00	6,82	7,08	7,54	8,06
30 6202 0120 120	• 1,2	12	4	1,15	4	55	1,80	40,00	13,04	13,45	14,21	15,30
30 6202 0150 040	• 1,5	4	4	1,44	4	50	2,25	40,00	4,38	4,70	5,12	5,47
30 6202 0150 060	• 1,5	6	4	1,44	4	50	2,25	40,00	6,54	6,89	7,37	7,88
30 6202 0150 080	• 1,5	8	4	1,44	4	50	2,25	40,00	8,66	9,04	9,63	10,30
30 6202 0150 100	• 1,5	10	4	1,44	4	50	2,25	40,00	10,77	11,17	11,89	12,71
30 6202 0150 120	• 1,5	12	4	1,44	4	55	2,25	40,00	12,85	13,29	14,15	15,13
30 6202 0150 140	• 1,5	14	4	1,44	4	55	2,25	40,00	14,93	15,41	16,41	17,54
30 6202 0150 160	• 1,5	16	4	1,44	4	55	2,25	40,00	17,01	17,53	18,66	19,95
30 6202 0150 180	• 1,5	18	4	1,44	4	60	2,25	41,00	19,07	19,65	20,92	22,37
30 6202 0150 200	• 1,5	20	4	1,44	4	60	2,25	41,00	21,14	21,78	23,18	-
30 6202 0200 040	• 2,0	4	4	1,92	4	50	3,00	40,00	4,81	5,00	5,34	5,71
30 6202 0200 060	• 2,0	6	4	1,92	4	50	3,00	40,00	6,89	7,14	7,60	8,12
30 6202 0200 080	• 2,0	8	4	1,92	4	50	3,00	40,00	8,97	9,26	9,85	10,53
30 6202 0200 100	• 2,0	10	4	1,92	4	50	3,00	40,00	11,04	11,38	12,11	12,95
30 6202 0200 120	• 2,0	12	4	1,92	4	55	3,00	40,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6202 0200 150	• 2,0	15	4	1,92	4	55	3,00	40,00	16,19	16,68	17,76	18,98
30 6202 0200 200	• 2,0	20	4	1,92	4	60	3,00	41,00	21,34	21,98	23,40	-
30 6202 0200 250	• 2,0	25	4	1,92	4	65	3,00	41,00	26,48	27,29	-	-
30 6202 0200 300	• 2,0	30	4	1,92	4	65	3,00	41,00	31,63	32,59	-	-
30 6202 0300 100	• 3,0	10	4	2,90	4	65	4,50	42,00	11,41	11,93	12,15	-
30 6202 0300 150	• 3,0	15	4	2,90	4	65	4,50	42,00	16,22	16,72	-	-
30 6202 0300 200	• 3,0	20	4	2,90	4	65	4,50	42,00	21,37	22,02	-	-
30 6202 0300 250	• 3,0	25	4	2,90	4	75	4,50	47,00	26,52	27,32	-	-
30 6202 0300 300	• 3,0	30	4	2,90	4	75	4,50	47,00	31,61	-	-	-
30 6202 0400 100	• 4,0	10	6	3,90	4	65	6,00	44,00	11,07	11,41	12,15	12,99
30 6202 0400 150	• 4,0	15	6	3,90	4	65	6,00	44,00	16,22	16,72	17,79	19,02
30 6202 0400 200	• 4,0	20	6	3,90	4	65	6,00	44,00	21,37	23,44	-	-
30 6202 0400 250	• 4,0	25	6	3,90	4	75	6,00	45,00	26,52	27,32	-	-
30 6202 0400 300	• 4,0	30	6	3,90	4	75	6,00	45,00	31,67	32,63	-	-
30 6202 0500 200	• 5,0	20	6	4,90	4	65	7,50	44,00	21,37	22,02	-	-
30 6202 0500 300	• 5,0	30	6	4,90	4	75	7,50	45,00	31,67	-	-	-
30 6202 0500 400	• 5,0	40	6	4,90	4	90	7,50	48,00	41,96	-	-	-
30 6202 0600 200	• 6,0	20	6	5,90	4	65	9,00	44,00	-	-	-	-
30 6202 0600 300	• 6,0	30	6	5,90	4	75	9,00	48,00	-	-	-	-
30 6202 0600 400	• 6,0	40	6	5,90	4	90	9,00	48,00	-	-	-	-
30 6202 0600 500	• 6,0	50	6	5,90	4	90	9,00	48,00	-	-	-	-



30 6203

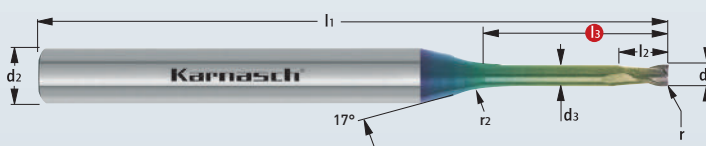
PROFESSIONAL

VHM-Micro Schaftfräser mit Eckenradius, < 15×D Schnitttiefe, Schaft 4 mm

Solid carbide miniature end mills with corner radius, < 15×D diameter cutting depth, shank 4 mm

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Aluminium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	PMMA
Ampco	Wachs Wax
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm²	
Bronze bronze	



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	NHC 7000

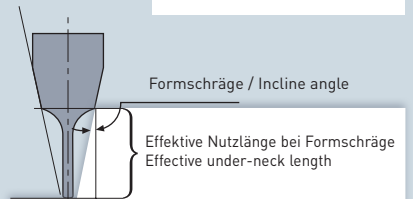


TOLERANZ / TOLERANCE	
tol. r = -0,004	
d1* = Ø 0,1 - Ø 5,9	tol 0,000 / -0,008
d1* = Ø 6,0	tol -0,006 / -0,014

Karnasch Micro Norm. Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm. Standard in serial production.



Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1262	DXF/STEP



Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6203 0010 002 002	• 0,1	0,02	0,2	4	0,08	1	45	0,10	64,00	0,36	0,38	0,42	0,46
30 6203 0010 002 003	• 0,1	0,02	0,3	4	0,08	1	45	0,10	64,00	0,47	0,49	0,54	0,58
30 6203 0010 002 004	• 0,1	0,02	0,4	4	0,08	1	45	0,10	64,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6203 0020 005 005	• 0,2	0,05	0,5	4	0,17	1	50	0,15	62,00	0,70	0,73	0,79	0,84
30 6203 0020 005 010	• 0,2	0,05	1	4	0,17	1	50	0,15	62,00	1,23	1,27	1,35	1,45
30 6203 0020 005 015	• 0,2	0,05	1,5	4	0,17	1	50	0,15	62,00	1,74	1,80	1,92	2,05
30 6203 0020 005 020	• 0,2	0,05	2	4	0,17	1	50	0,15	62,00	2,26	2,33	2,48	2,65
30 6203 0030 005 010	• 0,3	0,05	1	4	0,27	2	50	0,25	52,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6203 0030 005 015	• 0,3	0,05	1,5	4	0,27	2	50	0,25	52,00	1,85	1,94	2,09	2,23
30 6203 0030 005 020	• 0,3	0,05	2	4	0,27	2	50	0,25	52,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6203 0030 005 025	• 0,3	0,05	2,5	4	0,27	2	50	0,25	52,00	2,90	3,02	3,22	3,44
30 6203 0030 005 030	• 0,3	0,05	3	4	0,27	2	50	0,25	52,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6203 0030 005 050	• 0,3	0,05	5	4	0,27	2	50	0,25	52,00	5,48	5,65	6,02	6,43
30 6203 0040 005 020	• 0,4	0,05	2	4	0,37	2	50	0,30	52,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6203 0040 005 040	• 0,4	0,05	4	4	0,37	2	50	0,30	52,00	4,46	4,61	4,91	5,25
30 6203 0040 010 010	• 0,4	0,10	1	4	0,37	2	50	0,30	52,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6203 0040 010 015	• 0,4	0,10	1,5	4	0,37	2	50	0,30	52,00	1,85	1,94	2,09	2,23
30 6203 0040 010 020	• 0,4	0,10	2	4	0,37	2	50	0,30	52,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6203 0040 010 030	• 0,4	0,10	3	4	0,37	2	50	0,30	52,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6203 0040 010 040	• 0,4	0,10	4	4	0,37	2	50	0,30	52,00	4,46	4,61	4,91	5,25
30 6203 0050 005 020	• 0,5	0,05	2	4	0,47	2	50	0,35	44,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6203 0050 005 030	• 0,5	0,05	3	4	0,47	2	50	0,35	44,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6203 0050 005 040	• 0,5	0,05	4	4	0,47	2	50	0,35	44,00	4,46	4,61	4,91	5,25
NEW 30 6203 0050 005 050	• 0,5	0,05	5	4	0,47	2	50	0,35	44,00	5,50	5,67	6,04	6,45
30 6203 0050 010 010	• 0,5	0,10	1	4	0,47	2	50	0,35	44,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6203 0050 010 020	• 0,5	0,10	2	4	0,47	2	50	0,35	44,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6203 0050 010 030	• 0,5	0,10	3	4	0,47	2	50	0,35	44,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6203 0050 010 040	• 0,5	0,10	4	4	0,47	2	50	0,35	44,00	4,46	4,61	4,91	5,25
30 6203 0050 010 050	• 0,5	0,10	5	4	0,47	2	50	0,35	44,00	5,50	5,67	6,04	6,45
30 6203 0050 010 060	• 0,5	0,10	6	4	0,47	2	50	0,35	44,00	6,53	6,73	7,17	7,66
30 6203 0060 006 020	• 0,6	0,06	2	4	0,57	4	50	0,40	40,00	2,54	2,70	2,97	3,19
30 6203 0060 006 040	• 0,6	0,06	4	4	0,57	4	50	0,40	40,00	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6203 0060 006 060	• 0,6	0,06	6	4	0,57	4	50	0,40	40,00	6,77	7,04	7,50	8,02
30 6203 0060 006 080	• 0,6	0,06	8	4	0,57	4	50	0,40	40,00	8,85	9,17	9,76	10,44
30 6203 0060 010 020	• 0,6	0,10	2	4	0,57	4	50	0,40	40,00	2,54	2,70	2,97	3,19
30 6203 0060 010 030	• 0,6	0,10	3	4	0,57	4	50	0,40	40,00	3,61	3,80	4,12	4,40
30 6203 0060 010 040	• 0,6	0,10	4	4	0,57	4	50	0,40	40,00	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6203 0060 010 050	• 0,6	0,10	5	4	0,57	4	50	0,40	40,00	5,72	5,97	6,38	6,82
30 6203 0060 010 060	• 0,6	0,10	6	4	0,57	4	50	0,40	40,00	6,77	7,04	7,50	8,02
30 6203 0060 010 080	• 0,6	0,10	8	4	0,57	4	50	0,40	40,00	8,85	9,17	9,76	10,44

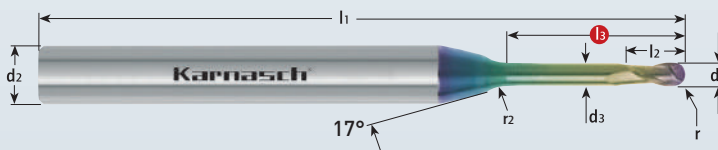
30 6204

PROFESSIONAL

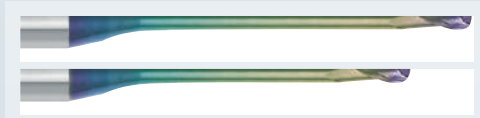
VHM-Micro-3D Mini-Radiusfräser, < 20xD Schnitttiefe, Schaft 4 mm

Solid carbide miniature ball nose end mill, < 20xD diameter cutting depth, shank 4 mm

Aluminium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	PMMA
Ampco	Wachs Wax
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm²	
Bronze bronze	

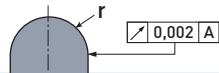


MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
20°	
HSC HPC	
NHC 7000	



TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ± 0,002



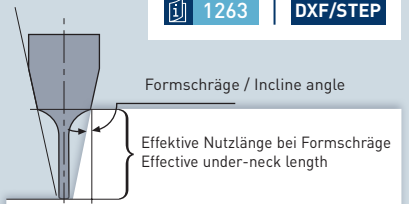
d1* = Ø 0,1 - Ø 5,9 tol 0,000 / -0,008

d1* = Ø 6,0 tol -0,006 / -0,014

Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1263	DXF/STEP



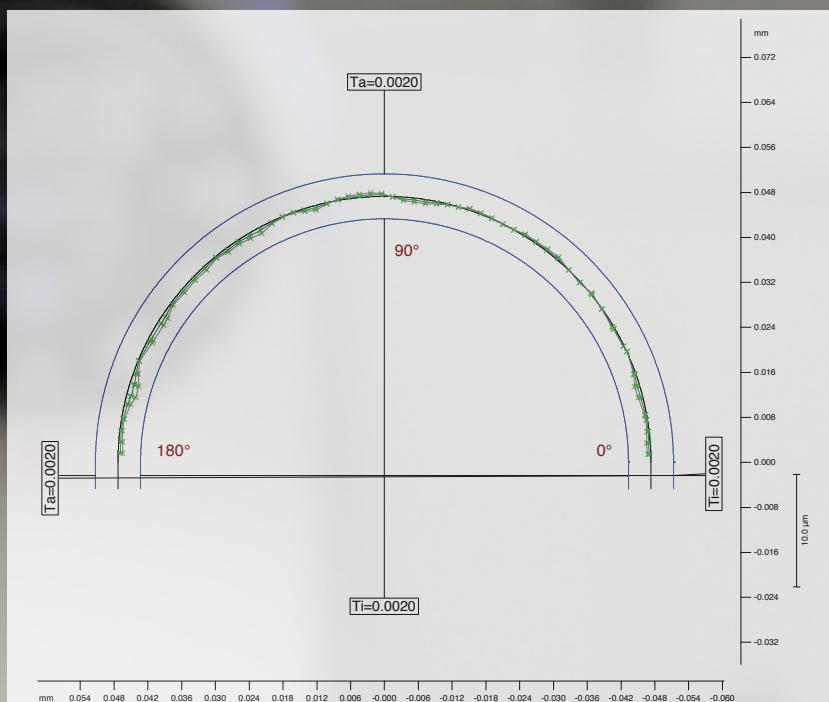
Art.	d1*	r ± 0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6204 0010 002	• 0,1	0,05	0,2	4	0,08	1	45	0,08	64,00	0,36	0,38	0,42	0,46
30 6204 0010 003	• 0,1	0,05	0,3	4	0,08	1	45	0,08	64,00	0,47	0,49	0,54	0,58
30 6204 0010 004	• 0,1	0,05	0,4	4	0,08	1	45	0,08	64,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6204 0010 005	• 0,1	0,05	0,5	4	0,08	1	45	0,08	64,00	0,68	0,71	0,77	0,82
30 6204 0020 005	• 0,2	0,10	0,5	4	0,17	1	50	0,20	62,00	0,70	0,73	0,79	1,45
30 6204 0020 010	• 0,2	0,10	1	4	0,17	1	50	0,20	62,00	1,23	1,27	1,35	2,11
30 6204 0020 015	• 0,2	0,10	1,5	4	0,17	1	50	0,20	62,00	1,74	1,92	2,05	2,75
30 6204 0020 020	• 0,2	0,10	2	4	0,17	1	50	0,20	62,00	2,26	2,33	2,48	2,65
30 6204 0030 010	• 0,3	0,15	1	4	0,27	2	50	0,25	52,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6204 0030 015	• 0,3	0,15	1,5	4	0,27	2	50	0,25	52,00	1,85	1,94	2,09	2,23
30 6204 0030 020	• 0,3	0,15	2	4	0,27	2	50	0,25	52,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6204 0030 025	• 0,3	0,15	2,5	4	0,27	2	50	0,25	52,00	2,90	3,02	3,22	3,44
30 6204 0030 030	• 0,3	0,15	3	4	0,27	2	50	0,25	52,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6204 0040 010	• 0,4	0,20	1	4	0,37	2	50	0,30	52,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6204 0040 020	• 0,4	0,20	2	4	0,37	2	50	0,30	52,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6204 0040 030	• 0,4	0,20	3	4	0,37	2	50	0,30	52,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6204 0040 040	• 0,4	0,20	4	4	0,37	2	50	0,30	52,00	4,46	4,61	4,91	5,25
NEW 30 6204 0040 060	• 0,4	0,20	6	4	0,37	2	50	0,30	52,00	6,51	6,71	7,15	7,64
30 6204 0050 010	• 0,5	0,25	1	4	0,47	2	50	0,40	44,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6204 0050 020	• 0,5	0,25	2	4	0,47	2	50	0,40	44,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6204 0050 030	• 0,5	0,25	3	4	0,47	2	50	0,40	44,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6204 0050 040	• 0,5	0,25	4	4	0,47	2	50	0,40	44,00	4,46	4,61	4,91	5,25
30 6204 0050 050	• 0,5	0,25	5	4	0,47	2	50	0,40	44,00	5,50	5,67	6,04	6,45
30 6204 0050 060	• 0,5	0,25	6	4	0,47	2	50	0,40	44,00	6,53	6,73	7,17	7,66
30 6204 0060 020	• 0,6	0,30	2	4	0,57	4	50	0,50	40,00	2,54	2,70	2,97	3,19
30 6204 0060 030	• 0,6	0,30	3	4	0,57	4	50	0,50	40,00	3,61	3,80	4,12	4,40
30 6204 0060 040	• 0,6	0,30	4	4	0,57	4	50	0,50	40,00	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6204 0060 050	• 0,6	0,30	5	4	0,57	4	50	0,50	40,00	5,72	5,97	6,38	6,82
30 6204 0060 060	• 0,6	0,30	6	4	0,57	4	50	0,50	40,00	6,77	7,04	7,50	8,02
30 6204 0060 080	• 0,6	0,30	8	4	0,57	4	50	0,50	40,00	8,85	9,17	9,76	10,44
30 6204 0080 020	• 0,8	0,40	2	4	0,77	4	50	0,60	40,00	2,54	2,70	2,97	3,19
30 6204 0080 040	• 0,8	0,40	4	4	0,77	4	50	0,60	40,00	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6204 0080 060	• 0,8	0,40	6	4	0,77	4	50	0,60	40,00	6,77	7,04	7,50	8,02
30 6204 0080 080	• 0,8	0,40	8	4	0,77	4	50	0,60	40,00	8,85	9,17	9,76	10,44
30 6204 0080 100	• 0,8	0,40	10	4	0,77	4	50	0,60	40,00	10,93	11,29	12,02	12,85
30 6204 0100 020	• 1,0	0,50	2	4	0,96	4	50	0,80	40,00	2,58	2,73	2,99	3,21
30 6204 0100 030	• 1,0	0,50	3	4	0,96	4	50	0,80	40,00	3,64	3,83	4,13	4,42
30 6204 0100 040	• 1,0	0,50	4	4	0,96	4	50	0,80	40,00	4,70	4,91	5,26	5,63
30 6204 0100 050	• 1,0	0,50	5	4	0,96	4	50	0,80	40,00	5,75	5,99	6,39	6,83
30 6204 0100 060	• 1,0	0,50	6	4	0,96	4	50	0,80	40,00	6,79	7,06	7,52	8,04
30 6204 0100 080	• 1,0	0,50	8	4	0,96	4	50	0,80	40,00	8,88	9,19	9,78	10,46
30 6204 0100 100	• 1,0	0,50	10	4	0,96	4	50	0,80	40,00	10,95	11,31	12,04	12,87
30 6204 0100 120	• 1,0	0,50	12	4	0,96	4	55	0,80	40,00	13,03	13,43	14,30	15,28
30 6204 0100 150	• 1,0	0,50	15	4	0,96	4	55	0,80	40,00	16,12	16,61	17,68	18,90



Art.	d1*	r ± 0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6204 0100 180	• 1,0	0,50	18	4	0,96	4	60	0,80	41,00	19,21	19,79	21,07	22,52
30 6204 0100 200	• 1,0	0,50	20	4	0,96	4	60	0,80	41,00	21,27	21,91	23,33	24,94
NEW 30 6204 0100 250	• 1,0	0,50	25	4	0,96	4	60	0,80	41,00	26,43	27,23	28,99	-
30 6204 0120 060	• 1,2	0,60	6	4	1,15	4	50	1,00	40,00	6,82	7,08	7,54	8,06
NEW 30 6204 0120 080	• 1,2	0,60	8	4	1,15	4	50	1,00	40,00	8,90	9,21	9,80	10,48
30 6204 0120 120	• 1,2	0,60	12	4	1,15	4	55	1,00	40,00	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6204 0150 040	• 1,5	0,75	4	4	1,44	4	50	1,20	40,00	4,75	4,96	5,30	5,67
30 6204 0150 060	• 1,5	0,75	6	4	1,44	4	50	1,20	40,00	6,84	7,10	7,56	8,08
30 6204 0150 080	• 1,5	0,75	8	4	1,44	4	50	1,20	40,00	8,92	9,22	9,82	10,49
30 6204 0150 100	• 1,5	0,75	10	4	1,44	4	50	1,20	40,00	11,00	11,34	12,08	12,91
30 6204 0150 120	• 1,5	0,75	12	4	1,44	4	55	1,20	40,00	13,06	13,46	14,33	15,32
30 6204 0150 140	• 1,5	0,75	14	4	1,44	4	55	1,20	40,00	15,13	15,59	16,59	17,74
30 6204 0150 160	• 1,5	0,75	16	4	1,44	4	55	1,20	40,00	17,19	17,71	18,85	20,15
30 6204 0150 180	• 1,5	0,75	18	4	1,44	4	60	1,20	41,00	19,24	19,83	21,11	22,56
30 6204 0150 200	• 1,5	0,75	20	4	1,44	4	60	1,20	41,00	21,30	21,95	23,36	-
30 6204 0200 040	• 2,0	1,00	4	4	1,92	4	50	1,50	40,00	4,81	5,00	5,34	5,71
30 6204 0200 060	• 2,0	1,00	6	4	1,92	4	50	1,50	40,00	6,89	7,14	7,60	8,12
30 6204 0200 080	• 2,0	1,00	8	4	1,92	4	50	1,50	40,00	8,97	9,26	9,85	10,53
30 6204 0200 100	• 2,0	1,00	10	4	1,92	4	50	1,50	40,00	11,04	11,38	12,11	12,95
30 6204 0200 120	• 2,0	1,00	12	4	1,92	4	55	1,50	40,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6204 0200 150	• 2,0	1,00	15	4	1,92	4	55	1,50	40,00	16,19	16,68	17,16	18,98
30 6204 0200 200	• 2,0	1,00	20	4	1,92	4	60	1,50	41,00	21,34	21,98	23,40	-
NEW 30 6204 0200 250	• 2,0	1,00	25	4	1,92	4	70	1,50	44,00	26,48	27,29	-	-
NEW 30 6204 0200 300	• 2,0	1,00	30	4	1,92	4	70	1,50	44,00	31,63	32,59	-	-
30 6204 0300 050	• 3,0	1,50	5	4	2,90	4	65	3,00	42,00	5,90	6,11	6,50	6,95
30 6204 0300 100	• 3,0	1,50	10	4	2,90	4	65	3,00	42,00	11,07	11,41	12,15	-
30 6204 0300 150	• 3,0	1,50	15	4	2,90	4	65	3,00	42,00	16,22	16,72	-	-
30 6204 0300 200	• 3,0	1,50	20	4	2,90	4	65	3,00	42,00	21,37	22,02	-	-
30 6204 0300 250	• 3,0	1,50	25	4	2,90	4	75	3,00	47,00	26,52	27,32	-	-
30 6204 0300 300	• 3,0	1,50	30	4	2,90	4	75	3,00	47,00	31,67	-	-	-
30 6204 0400 100	• 4,0	2,00	10	6	3,90	4	65	4,00	44,00	11,08	11,41	12,15	12,99
30 6204 0400 150	• 4,0	2,00	15	6	3,90	4	65	4,00	44,00	16,22	16,72	17,79	19,02
30 6204 0400 200	• 4,0	2,00	20	6	3,90	4	65	4,00	44,00	21,37	22,02	23,44	-
30 6204 0400 250	• 4,0	2,00	25	6	3,90	4	75	4,00	45,00	26,52	27,32	-	-
30 6204 0400 300	• 4,0	2,00	30	6	3,90	4	75	4,00	45,00	31,67	32,62	-	-
30 6204 0500 200	• 5,0	2,50	20	6	4,90	4	65	5,00	44,00	21,37	22,02	-	-
30 6204 0500 300	• 5,0	2,50	30	6	4,90	4	75	5,00	45,00	31,67	-	-	-
30 6204 0500 400	• 5,0	2,50	40	6	4,90	4	90	5,00	48,00	41,96	-	-	-
30 6204 0600 200	• 6,0	3,00	20	6	5,90	4	65	6,00	44,00	-	-	-	-
30 6204 0600 300	• 6,0	3,00	30	6	5,90	4	75	6,00	45,00	-	-	-	-
30 6204 0600 400	• 6,0	3,00	40	6	5,90	4	90	6,00	48,00	-	-	-	-
30 6204 0600 500	• 6,0	3,00	50	6	5,90	4	90	6,00	48,00	-	-	-	-

Darstellung der Radiuskontur eines Karnasch-Fräser

Picture of the radius shape accuracy from a Karnasch ball nose end mill



max. Abweichung innen 0,8 µm	Toleranzüberschr. innen -1,2 µm	Firmenname : Basistest Drehachse mit HKS	Kunde : 12-00062 Werth
max. Abweichung außen 0,4 µm	Toleranzüberschr. außen -1,6 µm	Soil-Datei : TEMP.S	Benutzer : Meder
Rotation 0,0000°	Anzahl Istteil-Punkte 67	Ist-Datei : 306553_0_1x0.4x0.05_LineForm.asc	Datum : 30.03.2016 - 16:16:20
Versch.-X 0,0 µm	Fläche 0,003 mm²	Fit-Datei :	Zeichn. Nr. : 2D-Scan 10mm
Versch.-Y 0,0 µm	Durchm. flächengl. Kreis 65,2 µm	Bemerkung 1 : Kugelradius	Teile-Nr. : MAG 9
Einpass-Strategie BestFit	Spiegeln +	Bemerkung 2 :	Bemerkung 3 : +y oben

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

High-Precision-Werkzeuge aus dem Hause Karnasch

High-Precision-Tools from Karnasch



Metallverarbeitende Unternehmen brauchen die absolute Gewissheit, mit hochwertigen, leistungsstarken und prozesssicheren Werkzeugen zu arbeiten. Karnasch Professional Tools bietet das, worauf es ankommt!

Wir sind ein weltweit agierendes Unternehmen mit Hauptsitz im badischen Heddeshheim sowie in Görsdorf (Brandenburg), das

- Hochleistungswerkzeuge zur Metallverarbeitung von herausragender Qualität produziert und vertreibt,
- seit 1961 auf dem Markt tätig ist und dementsprechend über große Erfahrung, umfassendes Know-how sowie überdurchschnittliche Kundenorientierung verfügt,
- durch intelligente Lagerhaltung jederzeit die sofortige Lieferbarkeit seiner Produkte garantiert,
- in vielen Regionen der Welt Vertriebspartner hat, damit auch für Ihre Auslandsniederlassungen eine permanente Versorgung und begleitender Service gewährleistet ist,
- Support groß schreibt und diesen Anspruch u.a. durch eine Service-Hotline auch erfüllt,
- mit der Eröffnung einer Niederlassung in Görsdorf (Brandenburg) bereits im Jahr 1992 auf gesamtdeutsche Präsenz gesetzt hat.

Weltweit zählen Kunden aus folgenden Bereichen auf Karnasch Professional Tools:

- Werkzeug- und Formenbau,
- Luft- und Raumfahrt,
- Automobilindustrie,
- Schiff- und Eisenbahnbau,
- Hoch-, Stahl- und Brückenbau,
- Dental.

Metal working companies require absolute certainty to work with high-quality, high-performance and reliable tools. Karnasch Professional Tools offers all that matters!

We are a family-run business that is actively involved on a worldwide scale, with our head office in Heddeshheim in Baden and Görsdorf (Brandenburg), which

- produces and distributes excellent quality, high performance tools for metal working,
- has been active in the market since 1961 and has accordingly obtained invaluable experience, comprehensive know-how and above average customer orientation,
- guarantees immediate availability of our products at any time thanks to intelligent stock-keeping,
- has sales partners in many regions of the world, and can thus also ensure a continuous and accompanying service for your overseas branches.
- places an emphasis on support and fulfils this claim via, amongst other things, a service hotline.
- cemented our presence throughout Germany with the opening of a branch in Görsdorf (Brandenburg) in 1992.

Our customers predominantly come from the following sectors:

- Tool and mould making,
- Aviation and aerospace,
- The automotive industry,
- Shipbuilding and railway construction,
- Structural engineering, steel construction and bridge building,
- Dental.

Weitere Informationen zu unserer kompletten Produktpalette erhalten Sie auch im Internet unter:

WWW.KARNASCH.TOOLS

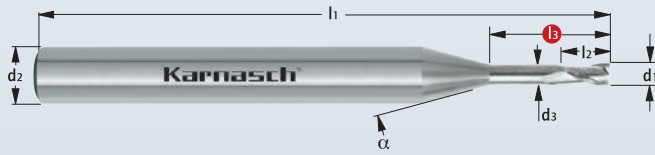
10

Index

VHM-Micro-Schaftfräser, ohne Eckenradius, polierte Schneiden < 12xD
 Solid carbide-micro-end mill, without corner radius, polished cutting edge < 12xD

PROFESSIONAL **30 6209**

- Kupfer
copper
- MESSING
brass
- Alu-
minium
- Ampco
- Gold
gold
- Kunststoff
plastic
- MAKROLON
- Wachs
Wax



TOLERANZ / TOLERANCE
 scharfkantig / sharp edge

d1* = Ø 0,05 - Ø 0,12 tol ± 0,005
 d1* = Ø 0,15 - Ø 2,0 tol - 0,01

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	POLIERT POLISHED
	MMKS

Schnittdaten
Cutting data

i
1261



Art.	d1*	l3	d2 h6	d3	α	l1	l2	€
30 6209 0080 0600	% 0,80	6,00	3	0,77	10°	40	1,20	31,20
30 6209 0080 0900	% 0,80	9,00	3	0,77	10°	60	1,20	37,80
30 6209 0085 0200	% 0,85	2,00	3	-	10°	40	2,00	15,60
30 6209 0140 0400	% 1,40	4,00	3	-	10°	40	4,00	16,80
30 6209 0180 0900	% 1,80	9,00	3	1,74	10°	40	2,70	31,20
30 6209 0180 1200	% 1,80	12,00	3	1,74	10°	40	2,70	32,40

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Nachfolgewerkzeug 30 6202 auf Seite 30.
 Special price / sale article. While stocks last.
 Replacement article 30 6202 on page 30.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

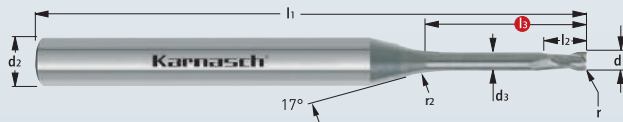
Index

30 6212

PROFESSIONAL

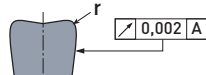


VHM-Micro-Schaftfräser mit Eckenradius, polierte Schneiden < 25xD
Solid carbide end mills, with corner radius, with highly polished flutes < 25xD



TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = -0,004



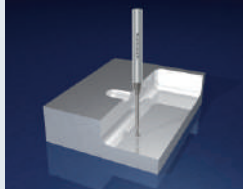
Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.

Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.

d1* = Ø 0,2 - Ø 5,9 tol -0,001 / -0,010

d1* = Ø 6,0 tol -0,005 / -0,020

PROFESSIONAL FINISH



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

SPEZIAL SPECIAL DIN 6535 Form HA



HSC HPC

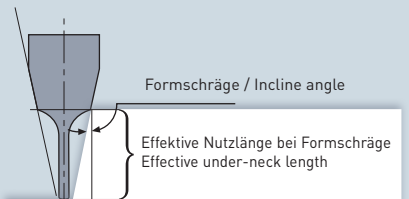
POLIERT POLISHED



Schnittdaten Cutting data



Zeichnungen Drawings



Art.	d1*	r - 0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6212 0020 005 00	△ 0,2	0,05	0,5	* 3	0,18	1	55	0,3	58,50	0,68	0,71	0,77	0,82
30 6212 0020 005 01	△ 0,2	0,05	1	* 3	0,18	1	55	0,3	58,50	1,20	1,25	1,33	1,43
30 6212 0030 005 01	△ 0,3	0,05	1	* 3	0,28	2	55	0,4	48,50	1,29	1,37	1,49	1,61
30 6212 0030 005 02	△ 0,3	0,05	2	* 4	0,28	2	55	0,4	48,50	2,35	2,46	2,63	2,81
30 6212 0030 005 03	△ 0,3	0,05	3	* 4	0,28	2	55	0,4	48,50	3,40	3,53	3,76	4,02
30 6212 0030 005 05	△ 0,3	0,05	5	* 4	0,28	2	55	0,4	48,50	5,48	5,65	6,02	6,43
30 6212 0040 005 02	△ 0,4	0,05	2	* 4	0,38	2	55	0,5	48,50	2,35	2,46	2,63	2,81
30 6212 0040 005 04	△ 0,4	0,05	4	* 4	0,38	2	55	0,5	48,50	4,44	4,59	4,89	5,23
30 6212 0050 005 03	△ 0,5	0,05	3	* 4	0,48	2	55	0,6	40,50	3,40	3,53	3,76	4,02
30 6212 0050 005 04	△ 0,5	0,05	4	* 4	0,48	2	55	0,6	40,50	4,44	4,59	4,89	5,23
30 6212 0050 005 05	△ 0,5	0,05	5	* 4	0,48	2	55	0,6	40,50	5,48	5,65	6,02	6,43
30 6212 0060 006 02	△ 0,6	0,06	2	4	0,58	4	55	0,8	35,50	2,50	2,67	2,94	3,17
30 6212 0060 006 04	△ 0,6	0,06	4	4	0,58	4	55	0,8	35,50	4,63	4,87	5,23	5,59
30 6212 0060 006 06	△ 0,6	0,06	6	4	0,58	4	55	0,8	35,50	6,74	7,02	7,49	8,00
30 6212 0060 006 08	△ 0,6	0,06	8	4	0,58	4	55	0,8	35,50	8,83	9,15	9,74	10,42
30 6212 0080 008 04	△ 0,8	0,08	4	4	0,77	4	55	1,0	35,50	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6212 0080 008 06	△ 0,8	0,08	6	4	0,77	4	55	1,0	35,50	6,77	7,05	7,50	8,02
30 6212 0080 008 08	△ 0,8	0,08	8	4	0,77	4	55	1,0	35,50	8,85	9,17	9,76	10,44
30 6212 0080 008 10	△ 0,8	0,08	10	4	0,77	4	55	1,0	35,50	10,93	11,29	12,02	12,85
30 6212 0090 009 12	△ 0,9	0,09	12	4	0,87	10	55	1,1	20,40	13,63	14,28	15,25	16,04
30 6212 0100 010 03	△ 1,0	0,10	3	4	0,95	4	55	1,2	35,50	3,67	3,85	4,15	4,44
30 6212 0100 010 05	△ 1,0	0,10	5	4	0,95	4	55	1,2	35,50	5,77	6,01	6,41	6,85
30 6212 0100 010 07	△ 1,0	0,10	7	4	0,95	4	55	1,2	35,50	7,86	8,14	8,67	9,27
30 6212 0100 010 10	△ 1,0	0,10	10	4	0,95	4	55	1,2	35,50	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6212 0100 010 12	△ 1,0	0,10	12	4	0,95	4	55	1,2	35,50	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6212 0100 010 15	△ 1,0	0,10	15	4	0,95	4	55	1,2	35,50	16,14	16,63	17,70	18,92
30 6212 0100 010 20	△ 1,0	0,10	20	4	0,95	4	55	1,2	35,50	21,29	21,93	23,35	24,96
30 6212 0100 010 25	△ 1,0	0,10	25	4	0,95	4	60	1,2	35,50	26,43	27,23	28,99	-
30 6212 0100 030 05	△ 1,0	0,30	5	4	0,95	4	55	1,2	35,50	5,77	6,01	6,41	6,85
30 6212 0100 030 10	△ 1,0	0,30	10	4	0,95	4	55	1,2	35,50	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6212 0100 030 15	△ 1,0	0,30	15	4	0,95	4	55	1,2	35,50	16,14	16,63	17,70	18,92

* Ø 0,2 - Ø 0,5 - Laufende Produktion wurde geändert von Schaft d2 Ø 3 mm auf Schaft d2 Ø 4 mm
* Ø 0,2 - Ø 0,5 - Running production was changed from shank d2 Ø 3 mm to shank d2 Ø 4 mm



PROFESSIONAL



30 6212

Art.	d1*	r - 0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6212 0120 012 06	△ 1,2	0,12	6	4	1,15	4	55	1,4	35,50	6,82	7,08	7,54	8,06
30 6212 0120 012 08	△ 1,2	0,12	8	4	1,15	4	55	1,4	35,50	8,90	9,21	9,80	10,48
30 6212 0120 012 10	△ 1,2	0,12	10	4	1,15	4	55	1,4	35,50	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6212 0120 012 12	△ 1,2	0,12	12	4	1,15	4	55	1,4	35,50	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6212 0120 012 18	△ 1,2	0,12	18	4	1,15	4	55	1,4	35,50	19,23	19,81	21,09	22,54
30 6212 0120 012 25	⊘ 1,2	0,12	25	4	1,15	10	60	1,4	20,40	27,27	28,17	29,46	-
30 6212 0150 015 04	△ 1,5	0,15	4	4	1,44	4	55	1,8	35,50	4,75	4,96	5,30	5,67
30 6212 0150 015 06	△ 1,5	0,15	6	4	1,44	4	55	1,8	35,50	6,84	7,10	7,56	8,08
30 6212 0150 015 08	△ 1,5	0,15	8	4	1,44	4	55	1,8	35,50	8,92	9,22	9,82	10,49
30 6212 0150 015 10	△ 1,5	0,15	10	4	1,44	4	55	1,8	35,50	11,00	11,34	12,08	12,91
30 6212 0150 015 12	△ 1,5	0,15	12	4	1,44	4	55	1,8	35,50	13,06	13,46	14,33	15,32
30 6212 0150 015 16	△ 1,5	0,15	16	4	1,44	4	55	1,8	35,50	17,19	17,71	18,85	20,15
30 6212 0150 015 20	△ 1,5	0,15	20	4	1,44	4	55	1,8	35,50	21,30	21,95	23,36	-
30 6212 0150 030 12	⊘ 1,5	0,30	12	4	1,44	10	55	1,8	20,40	13,71	14,33	15,28	16,05
30 6212 0160 016 16	⊘ 1,6	0,16	16	4	1,54	10	55	1,9	20,40	17,91	18,63	19,71	20,56
30 6212 0200 020 05	△ 2,0	0,20	5	4	1,92	4	65	2,0	35,50	5,85	6,07	6,47	6,91
30 6212 0200 020 08	△ 2,0	0,20	8	4	1,92	4	65	2,0	35,50	8,97	9,26	9,85	10,53
30 6212 0200 020 10	△ 2,0	0,20	10	4	1,92	4	65	2,0	35,50	11,04	11,38	12,11	12,95
30 6212 0200 020 12	△ 2,0	0,20	12	4	1,92	4	65	2,0	35,50	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6212 0200 020 15	△ 2,0	0,20	15	4	1,92	4	65	2,0	35,50	16,19	16,68	17,76	18,98
30 6212 0200 020 20	△ 2,0	0,20	20	4	1,92	4	65	2,0	35,50	21,34	21,98	23,40	-
30 6212 0200 020 25	△ 2,0	0,20	25	4	1,92	4	75	2,0	36,50	26,48	27,29	-	-
30 6212 0200 020 30	△ 2,0	0,20	30	4	1,92	4	75	2,0	36,50	31,63	32,59	-	-
30 6212 0200 050 10	△ 2,0	0,50	10	4	1,92	4	65	2,0	35,50	11,04	11,38	12,11	12,95
30 6212 0200 050 15	△ 2,0	0,50	15	4	1,92	4	65	2,0	35,50	16,19	16,68	17,76	18,98
30 6212 0200 050 20	△ 2,0	0,50	20	4	1,92	4	65	2,0	35,50	21,32	21,98	23,40	-
30 6212 0300 030 10	△ 3,0	0,30	10	4	2,90	4	65	3,0	36,50	11,07	11,41	12,15	-
30 6212 0300 030 15	△ 3,0	0,30	15	4	2,90	4	65	3,0	36,50	16,22	16,72	-	-
30 6212 0300 030 20	△ 3,0	0,30	20	4	2,90	4	65	3,0	36,50	21,37	22,02	-	-
30 6212 0300 030 25	△ 3,0	0,30	25	4	2,90	4	75	3,0	41,50	26,52	27,32	-	-
30 6212 0300 030 30	△ 3,0	0,30	30	4	2,90	4	75	3,0	41,50	31,67	-	-	-
30 6212 0400 030 10	△ 4,0	0,30	10	6	3,90	4	65	4,0	38,50	11,07	11,41	12,15	12,99
30 6212 0400 030 15	△ 4,0	0,30	15	6	3,90	4	65	4,0	38,50	16,22	16,72	17,79	19,02
30 6212 0400 030 20	△ 4,0	0,30	20	6	3,90	4	65	4,0	38,50	21,37	22,02	23,44	-
30 6212 0400 030 25	△ 4,0	0,30	25	6	3,90	4	75	4,0	39,50	26,52	27,32	-	-
30 6212 0400 030 30	△ 4,0	0,30	30	6	3,90	4	75	4,0	39,50	31,67	32,62	-	-
30 6212 0400 050 20	△ 4,0	0,50	20	6	3,90	4	65	4,0	38,50	21,37	22,02	23,44	-
30 6212 0400 050 30	△ 4,0	0,50	30	6	3,90	4	75	4,0	39,50	31,67	32,62	-	-
30 6212 0500 030 20	△ 5,0	0,30	20	6	4,90	4	65	5,0	38,50	21,37	22,02	-	-
30 6212 0500 030 30	△ 5,0	0,30	30	6	4,90	4	75	5,0	39,50	31,67	-	-	-
30 6212 0600 030 20	△ 6,0	0,30	20	6	5,90	4	65	6,0	38,50	-	-	-	-
30 6212 0600 030 30	△ 6,0	0,30	30	6	5,90	4	75	6,0	39,50	-	-	-	-
30 6212 0600 050 30	△ 6,0	0,50	30	6	5,90	4	75	6,0	39,50	-	-	-	-

⊘ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

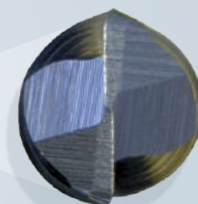
△ Lieferbar solange Vorrat. Nachfolgewerkzeug Art. 30 6202 auf Seite 30-31
Be discontinued. Replacement article Art. 30 6202 on page 30-31

30 6212 0100 010 15



20-fache Vergrößerung
20-times magnification

Stirnseitig
Front side



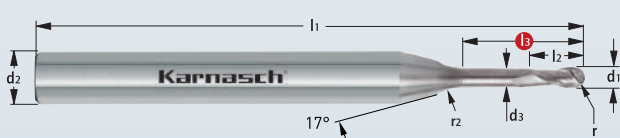
100-fache Vergrößerung
100-times magnification



30 6213

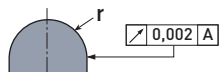
PROFESSIONAL
★ ★ ★

VHM-Micro-3D-Radiusfräser mit Kugelstirn, polierte Schneiden < 25xD
Solid carbide ball nose end mills with highly polished flutes < 25xD



TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ± 0,002



d1* = Ø 0,1 - Ø 5,9 tol -0,001 / -0,010

d1* = Ø 6,0 tol -0,005 / -0,020

Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.

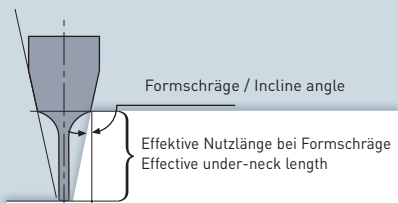
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	POLIERT POLISHED
	MMKS

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r ± 0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6213 0020 005	△ 0,2	0,10	0,5	* 4	0,18	1	55	0,3	58,50	0,68	0,71	0,77	0,82
30 6213 0020 01	△ 0,2	0,10	1	* 3	0,18	1	55	0,3	58,50	1,20	1,25	1,33	1,43
30 6213 0030 01	△ 0,3	0,15	1	* 4	0,28	2	55	0,4	48,50	1,29	1,37	1,49	1,61
30 6213 0030 02	△ 0,3	0,15	2	* 4	0,28	2	55	0,4	48,50	2,35	2,46	2,63	2,81
30 6213 0030 03	△ 0,3	0,15	3	* 4	0,28	2	55	0,4	48,50	3,40	3,53	3,76	4,02
30 6213 0030 05	△ 0,3	0,15	5	* 3	0,28	2	55	0,5	48,50	5,48	5,65	6,02	6,43
30 6213 0040 02	△ 0,4	0,20	2	* 4	0,38	2	55	0,5	48,50	2,35	2,46	2,63	2,81
30 6213 0040 04	△ 0,4	0,20	4	* 4	0,38	2	55	0,5	48,50	4,44	4,59	4,89	5,23
30 6213 0040 06	△ 0,4	0,20	6	* 4	0,38	2	55	0,5	48,50	6,51	6,71	7,15	7,64
30 6213 0050 03	△ 0,5	0,25	3	* 4	0,48	2	55	0,6	40,50	3,40	3,53	3,76	4,02
30 6213 0050 04	△ 0,5	0,25	4	* 4	0,48	2	55	0,6	40,50	4,44	4,59	4,89	5,23
30 6213 0050 05	△ 0,5	0,25	5	* 4	0,48	2	55	0,6	40,50	5,48	5,65	6,02	6,43
30 6213 0060 02	△ 0,6	0,30	2	4	0,58	4	55	0,8	35,50	2,50	2,67	2,94	3,17
30 6213 0060 04	△ 0,6	0,30	4	4	0,58	4	55	0,8	35,50	4,63	4,87	5,23	5,59
30 6213 0060 06	△ 0,6	0,30	6	4	0,58	4	55	0,8	35,50	6,74	7,02	7,49	8,00
30 6213 0060 08	△ 0,6	0,30	8	4	0,58	4	55	0,8	35,50	8,83	9,15	9,74	10,42
30 6213 0080 04	△ 0,8	0,40	4	4	0,77	4	55	1,0	35,50	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6213 0080 06	△ 0,8	0,40	6	4	0,77	4	55	1,0	35,50	6,77	7,05	7,50	8,02
30 6213 0080 08	△ 0,8	0,40	8	4	0,77	4	55	1,0	35,50	8,85	9,17	9,76	10,44
30 6213 0080 10	△ 0,8	0,40	10	4	0,77	4	55	1,0	35,50	10,93	11,29	12,02	12,85
30 6213 0100 03	△ 1,0	0,50	3	4	0,95	4	55	1,2	35,50	3,67	3,85	4,15	4,44
30 6213 0100 05	△ 1,0	0,50	5	4	0,95	4	55	1,2	35,50	5,77	6,01	6,41	6,85
30 6213 0100 10	△ 1,0	0,50	10	4	0,95	4	55	1,2	35,50	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6213 0100 12	△ 1,0	0,50	12	4	0,95	4	55	1,2	35,50	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6213 0100 15	△ 1,0	0,50	15	4	0,95	4	55	1,2	35,50	16,14	16,63	17,70	18,92
30 6213 0100 20	△ 1,0	0,50	20	4	0,95	4	55	1,2	35,50	21,29	21,93	23,35	24,96
30 6213 0100 25	△ 1,0	0,50	25	4	0,95	4	60	1,2	35,50	26,43	27,23	28,99	-
30 6213 0120 08	△ 1,2	0,60	8	4	1,15	4	55	1,4	35,50	8,90	9,21	9,80	10,48
30 6213 0120 10	△ 1,2	0,60	10	4	1,15	4	55	1,4	35,50	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6213 0120 12	△ 1,2	0,60	12	4	1,15	4	55	1,4	35,50	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6213 0150 04	△ 1,5	0,75	4	4	1,44	4	55	1,8	35,50	4,75	4,96	5,30	5,67
30 6213 0150 06	△ 1,5	0,75	6	4	1,44	4	55	1,8	35,50	6,84	7,10	7,56	8,08
30 6213 0150 08	△ 1,5	0,75	8	4	1,44	4	55	1,8	35,50	8,92	9,22	9,82	10,49

* Ø 0,2 - Ø 0,5 - Laufende Produktion wurde geändert von Schaft d2 Ø 3 mm auf Schaft d2 Ø 4 mm
* Ø 0,2 - Ø 0,5 - Running production was changed from shank d2 Ø 3 mm to shank d2 Ø 4 mm



PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6213

Art.	d1*	r ± 0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6213 0150 10	△ 1,5	0,75	10	4	1,44	4	55	1,8	35,50	11,00	11,34	12,08	12,91
30 6213 0150 12	△ 1,5	0,75	12	4	1,44	4	55	1,8	35,50	13,06	13,46	14,33	15,32
30 6213 0150 16	△ 1,5	0,75	16	4	1,44	4	55	1,8	35,50	17,19	17,71	18,85	20,15
30 6213 0150 20	△ 1,5	0,75	20	4	1,44	4	55	1,8	35,50	21,30	21,95	23,36	-
30 6213 0150 25	△ 1,5	0,75	25	4	1,44	4	60	1,8	35,50	26,45	27,25	29,01	-
30 6213 0160 16	⊘ 1,6	0,80	16	4	1,54	10	55	1,9	20,40	17,88	18,59	19,65	20,48
30 6213 0200 05	△ 2,0	1,00	5	4	1,92	4	65	2,0	35,50	5,85	6,07	6,47	6,91
30 6213 0200 08	△ 2,0	1,00	8	4	1,92	4	65	2,0	35,50	8,97	9,26	9,85	10,53
30 6213 0200 10	△ 2,0	1,00	10	4	1,92	4	65	2,0	35,50	11,04	11,38	12,11	12,95
30 6213 0200 12	△ 2,0	1,00	12	4	1,92	4	65	2,0	35,50	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6213 0200 15	△ 2,0	1,00	15	4	1,92	4	65	2,0	35,50	16,19	16,68	17,76	18,98
30 6213 0200 20	△ 2,0	1,00	20	4	1,92	4	65	2,0	35,50	21,34	21,98	23,40	-
30 6213 0200 25	△ 2,0	1,00	25	4	1,92	4	75	2,0	36,50	26,48	27,29	-	-
30 6213 0200 30	△ 2,0	1,00	30	4	1,92	4	75	2,0	36,50	31,63	32,59	-	-
30 6213 0300 05	△ 3,0	1,50	5	4	2,90	4	65	3,0	36,50	5,90	6,11	6,50	6,95
30 6213 0300 10	△ 3,0	1,50	10	4	2,90	4	65	3,0	36,50	11,07	11,41	12,15	-
30 6213 0300 15	△ 3,0	1,50	15	4	2,90	4	65	3,0	36,50	16,22	16,72	-	-
30 6213 0300 20	△ 3,0	1,50	20	4	2,90	4	65	3,0	36,50	21,37	22,02	-	-
30 6213 0300 25	△ 3,0	1,50	25	4	2,90	4	75	3,0	41,50	26,52	27,32	-	-
30 6213 0300 30	△ 3,0	1,50	30	4	2,90	4	75	3,0	41,50	31,67	-	-	-
30 6213 0400 15	△ 4,0	2,00	15	6	3,90	4	65	4,0	38,50	16,22	16,72	17,79	19,02
30 6213 0400 20	△ 4,0	2,00	20	6	3,90	4	65	4,0	38,50	21,37	22,02	23,44	-
30 6213 0500 10	⊘ 5,0	2,50	10	6	4,90	10	65	5,0	22,20	11,60	12,07	12,84	-
30 6213 0600 20	△ 6,0	3,00	20	6	5,90	4	65	6,0	38,50	-	-	-	-
30 6213 0600 30	△ 6,0	3,00	30	6	5,90	4	75	6,0	39,50	-	-	-	-
30 6213 0600 40	△ 6,0	3,00	40	6	5,90	4	90	6,0	42,50	-	-	-	-

- ⊘ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
- △ Lieferbar solange Vorrat. Nachfolgewerkzeug Art. 30 6204 auf Seite 34-35. Be discontinued. Replacement article Art. 30 6204 on page 34-35

Das Karnasch Technologie- und Schulungszentrum.
The Karnasch technology and training facility.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



**KOMPETENZ
FÜR EINE FUNDIERTE
KUNDENBETREUUNG**

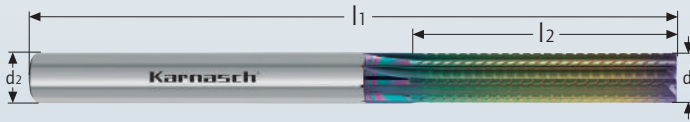
Expertise for dependable customer service

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

29 1751

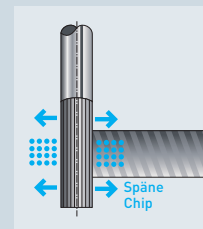
Vollhartmetall-Schrupp- und Schlichtfräser, 8 Frässhneiden / gerade Verzahnung
Solid carbide roughing and finishing cutter for CFRP / GFRP, 8 milling blades / straight teeth

ALUMINIUM non-ferrous	SAN
Kupfer copper	Honey comb
COMPO-SITES	PA PE PI
PTFE FEP PVDF	
PA	
PA-66	
PE PP	
PMMA GS	
PMMA XT	



d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1* = Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1751 0400 16	• 4	16	6	60	8	99,00
29 1751 0500 18	• 5	18	6	60	8	103,00
29 1751 0600 20	• 6	20	6	60	8	107,00
29 1751 0600 25	• 6	25	6	65	8	114,00
29 1751 0600 30	• 6	30	6	75	8	119,00
29 1751 0600 50	• 6	50	6	100	8	136,00
29 1751 0800 22	• 8	22	8	63	8	117,00
29 1751 0800 32	• 8	32	8	75	8	136,00
29 1751 0800 50	• 8	50	8	100	8	156,00
29 1751 1000 32	• 10	32	10	72	8	182,00
29 1751 1000 60	• 10	60	10	120	8	211,00
29 1751 1200 32	• 12	32	12	82	8	193,00
29 1751 1200 70	• 12	70	12	120	8	265,00
29 1751 1600 36	% 16	36	16	92	8	127,20
29 1751 1600 80	% 16	80	16	150	8	199,80
29 1751 2000 45	% 20	45	20	104	8	168,60
29 1751 2000 80	% 20	80	20	150	8	262,80



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
	DIN 6535 Form HA
	HPC
	NHC 7000

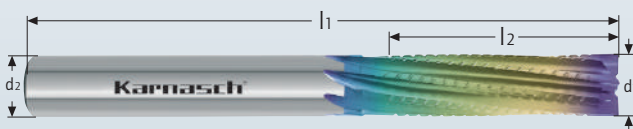
Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1402-1403	DXF/STEP

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

29 1752

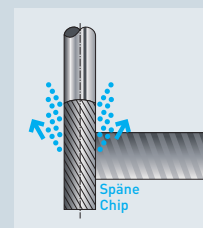
Vollhartmetall-Schrupp- und Schlichtfräser, 8 Frässhneiden / ziehender Schnitt
Solid carbide roughing and finishing cutter for CFRP/GFRP, 8 milling blades / drawing cut

ALUMINIUM non-ferrous	SAN
Kupfer copper	Honey comb
COMPO-SITES	PA PE PI
PTFE FEP PVDF	
PA	
PA-66	
PE PP	
PMMA GS	
PMMA XT	



d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1* = Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1752 0400 16	• 4	16	6	60	8	99,00
29 1752 0500 18	• 5	18	6	60	8	103,00
29 1752 0600 20	• 6	20	6	60	8	107,00
29 1752 0600 25	• 6	25	6	65	8	114,00
29 1752 0600 30	• 6	30	6	75	8	119,00
29 1752 0600 50	• 6	50	6	100	8	136,00
29 1752 0800 22	• 8	22	8	63	8	117,00
29 1752 0800 32	• 8	32	8	75	8	136,00
29 1752 0800 50	• 8	50	8	100	8	156,00
29 1752 1000 32	• 10	32	10	72	8	182,00
29 1752 1000 60	• 10	60	10	120	8	211,00
29 1752 1200 32	• 12	32	12	82	8	193,00
29 1752 1200 70	• 12	70	12	120	8	265,00
29 1752 1600 36	% 16	36	16	92	8	127,20
29 1752 1600 80	% 16	80	16	150	8	199,80
29 1752 2000 45	% 20	45	20	104	8	168,60
29 1752 2000 80	% 20	80	20	150	8	262,80



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
	DIN 6535 Form HA
	HPC
	NHC 7000

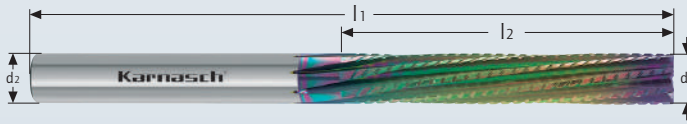
Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1402-1403	DXF/STEP

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Vollhartmetall-Schrupp- und Schlichtfräser, 8 Frässchnitten / **schiebender Schnitt**
 Solid carbide roughing and finishing cutter for CFRP/GFRP, 8 milling blades / **pushing cut**

29 1753

- ALUMINIUM non-ferrous **SAN**
- Kupfer copper **Honey comb**
- COMPO-SITES **PA PE PI**
- PTFE FEP PVDF
- PA
- PA-66
- PE PP
- PMMA GS
- PMMA XT



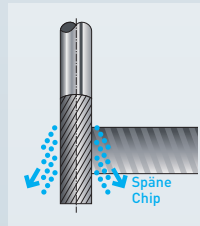
d1*	= Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1*	= Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1*	= Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1753 0400 16	• 4	16	6	60	8	99,00
29 1753 0500 18	• 5	18	6	60	8	103,00
29 1753 0600 20	• 6	20	6	60	8	107,00
29 1753 0600 25	• 6	25	6	65	8	114,00
29 1753 0600 30	• 6	30	6	75	8	119,00
29 1753 0600 50	• 6	50	6	100	8	136,00
29 1753 0800 22	• 8	22	8	63	8	117,00
29 1753 0800 32	• 8	32	8	75	8	136,00
29 1753 0800 50	• 8	50	8	100	8	156,00
29 1753 1000 32	• 10	32	10	72	8	182,00
29 1753 1000 60	• 10	60	10	120	8	211,00
29 1753 1200 32	• 12	32	12	82	8	193,00
29 1753 1200 70	• 12	70	12	120	8	265,00
29 1753 2000 45	% 20	45	20	104	8	168,60
29 1753 2000 80	% 20	80	20	150	8	262,80

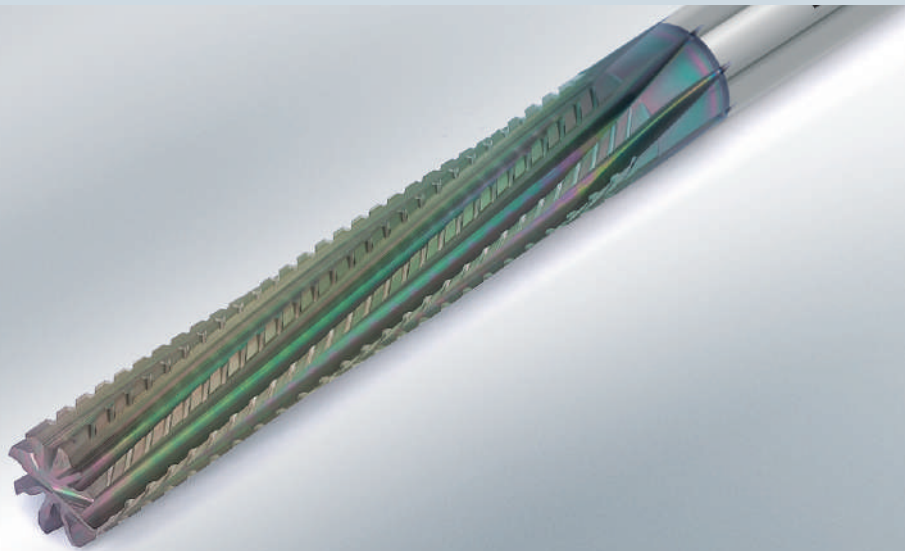
⊗ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
	DIN 6535 Form HA
	HPC
	NHC 7000



Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1402-1403	DXF/STEP



29 1751
 Gerade genutet
 Straight flute



29 1752
 Rechtsspirale, rechtsschneidend
 Rightspiral, rightcutting



29 1753
 Linksspirale, rechtsschneidend
 Leftspiral, rightcutting

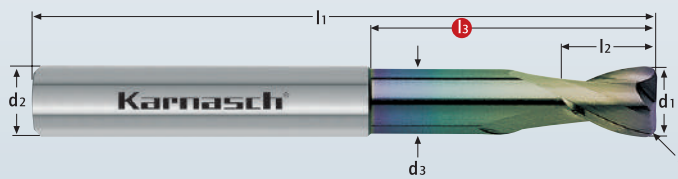
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

30 6215

VHM-Schaftfräser mit Eckenradius, lang
Solid carbide end mills with corner radius, long

Aluminium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	Wachs Wax
Ampco	
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm ²	
Bronze bronze	



d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,032 / -0,059

Art.	d1*	r ± 0,01	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€
30 6215 0100 01	• 1	0,1	15	4	0,9	60	2	60,00
30 6215 0200 02	• 2	0,2	20	4	1,8	60	3	60,00
30 6215 0300 03	• 3	0,3	20	4	2,7	60	5	55,00
30 6215 0400 04	• 4	0,4	20	4	3,7	60	5	53,00
30 6215 0500 05	• 5	0,5	20	5	4,6	60	6	53,00
30 6215 0600 03	• 6	0,3	25	6	5,5	65	7	55,00
30 6215 0600 10	• 6	1,0	25	6	5,5	65	7	55,00
30 6215 0800 03	• 8	0,3	30	8	7,4	70	9	72,00
30 6215 0800 10	• 8	1,0	30	8	7,4	70	9	72,00
30 6215 1000 03	• 10	0,3	40	10	9,2	85	11	97,00
30 6215 1000 15	• 10	1,5	40	10	9,2	85	11	97,00
30 6215 1200 05	• 12	0,5	45	12	11,0	92	12	123,00
30 6215 1200 15	• 12	1,5	45	12	11,0	92	12	123,00

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
W	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	NHC 7000

Schnittdaten
Cutting data

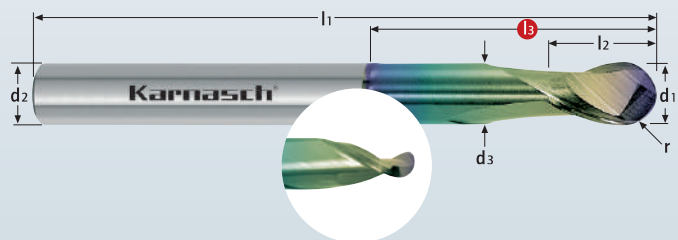
Zeichnungen
Drawings



30 6217

EXPERT
VHM-3D-Radiusfräser mit Kugelstirn, lang
Solid carbide ball nose end mills, long

Aluminium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	Wachs Wax
Ampco	
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm ²	
Bronze bronze	



d1* = Ø 1,0 - Ø 12,0	tol -0,004 / -0,012
----------------------	---------------------

Art.	d1*	r ± 0,004	l3	d2 h5	d3	l1	l2	α	€
30 6217 0100 05	% 1,0	0,5	5	6	0,95	60	1	12°	29,40
30 6217 0100 10	% 1,0	0,5	10	6	0,95	60	1	12°	29,40
30 6217 0100 14	% 1,0	0,5	14	4	0,95	45	0,7	12°	25,80
30 6217 0100 18	% 1,0	0,5	18	4	0,95	45	0,7	12°	25,80
30 6217 0200 05	% 2,0	1,0	5	6	1,95	60	2	12°	29,40
30 6217 0200 10	% 2,0	1,0	10	6	1,95	60	2	12°	29,40
30 6217 0200 14	% 2,0	1,0	14	4	1,95	45	1,2	12°	25,80
30 6217 0200 15	% 2,0	1,0	15	6	1,95	60	2	12°	29,40
30 6217 0200 18	% 2,0	1,0	18	4	1,95	45	1,2	12°	25,80
30 6217 0300 14	% 3,0	1,5	14	4	2,90	45	1,7	12°	26,40
30 6217 0300 18	% 3,0	1,5	18	4	2,90	45	1,7	12°	26,40
30 6217 0400 14	% 4,0	2,0	14	6	3,90	45	2,2	12°	29,40
30 6217 0400 18	% 4,0	2,0	18	6	3,90	45	2,2	12°	29,40
30 6217 0400 25	• 4,0	2,0	25	6	3,90	70	4	12°	53,00
30 6217 0600 30	• 6,0	3,0	30	6	5,80	80	6	12°	57,00
30 6217 0800 35	• 8,0	4,0	35	8	7,80	80	8	12°	73,00
30 6217 1000 40	• 10,0	5,0	40	10	9,70	100	10	12°	102,00
30 6217 1200 45	• 12,0	6,0	45	12	11,60	100	12	12°	118,00

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
W	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	NHC 7000

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

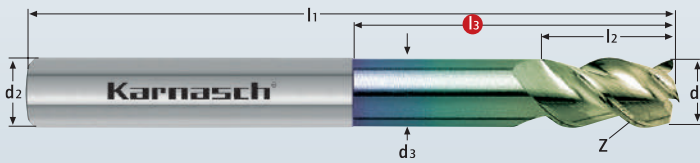


% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Nachfolgewerkzeug <4,0 mm 30 6204 auf Seite 34.
Special price / sale article. While stocks last.
Replacement article <4,0 mm 30 6204 on page 34.

VHM-Schaftfräser, lang
Solid carbide end mills, long

30 6228

- Alu-
minium
- Aluminium
< 6% Si
- MESSING
brass
- Kupfer
copper
- Ampco
- Kunststoff
plastic
- MAKROLON
- UHMW
PE
- Wachs
Wax



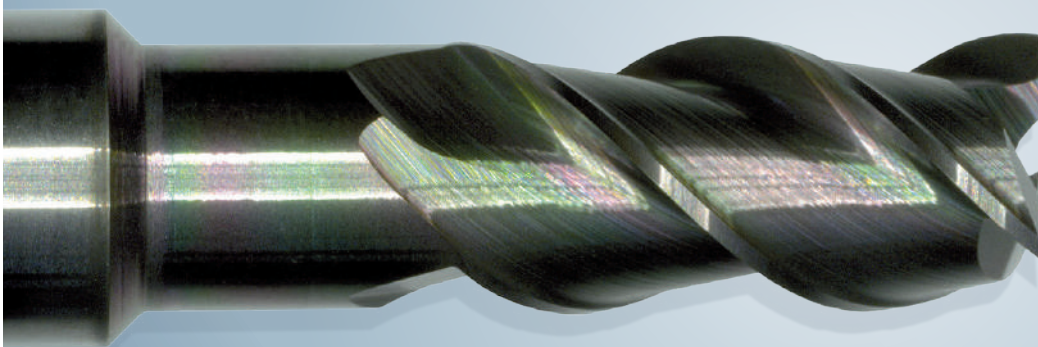
d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

Art.	d1*	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6228 0200 06	• 2	6	6	1,8	57	4	3	65,00
30 6228 0300 10	• 3	10	6	2,7	57	6	3	65,00
30 6228 0400 14	• 4	14	6	3,7	57	8	3	65,00
30 6228 0500 16	• 5	16	6	4,7	57	10	3	65,00
30 6228 0600 20	• 6	20	6	5,7	57	12	3	65,00
30 6228 0600 30	• 6	30	6	5,7	70	12	3	67,00
30 6228 0600 40	• 6	40	6	5,7	80	12	3	72,00
30 6228 0800 35	• 8	35	8	7,7	80	16	3	99,00
30 6228 0800 45	• 8	45	8	7,7	90	16	3	99,00
30 6228 0800 55	• 8	55	8	7,7	100	16	3	100,00
30 6228 1000 35	• 10	35	10	9,7	80	20	3	130,00
30 6228 1000 45	• 10	45	10	9,7	90	20	3	130,00
30 6228 1000 55	• 10	55	10	9,7	100	20	3	131,00
30 6228 1200 35	• 12	35	12	11,5	80	24	4	157,00
30 6228 1200 55	• 12	55	12	11,5	100	24	4	159,00
30 6228 1200 70	• 12	70	12	11,5	120	24	4	172,00

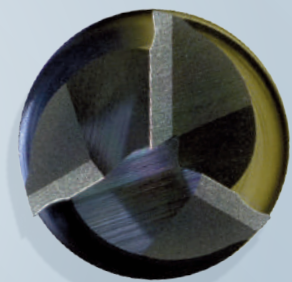
MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
W	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	NHC 7000

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1347	DXF/STEP

30 6228 0500 16



Stirnseitig
Front side



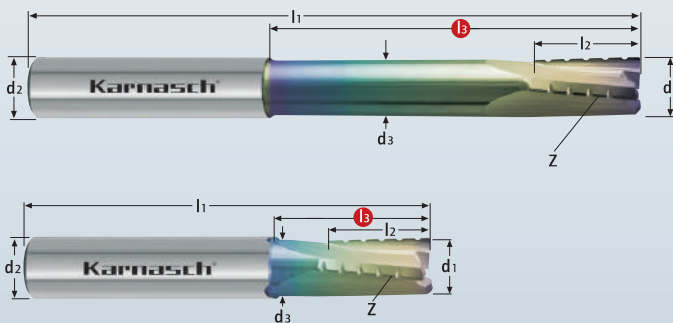
Z 20 x 30
Vergrößerung
Magnification

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

30 6222

VHM-Schrupfräser, lang
Solid carbide roughing end mills, long

Aluminium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	
Ampco	
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm ²	
Bronze bronze	



d1*	= Ø 5,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1*	= Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

Art.	d1*	r ±0,02	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 6222 0500 018	• 5	0,15	18	6	4,7	57	13	3	72,00
30 6222 0500 030	• 5	0,15	30	6	4,7	80	8	3	83,00
30 6222 0600 018	• 6	0,20	18	6	5,7	57	13	3	81,00
30 6222 0600 042	• 6	0,20	42	6	5,7	80	10	3	91,00
30 6222 0800 025	• 8	0,25	25	8	7,4	63	21	3	95,00
30 6222 0800 062	• 8	0,25	62	8	7,4	100	13	3	110,00
30 6222 1000 030	• 10	0,30	30	10	9,2	72	22	3	115,00
30 6222 1000 058	• 10	0,30	58	10	9,2	100	16	3	141,00
30 6222 1200 036	• 12	0,35	36	12	11,0	83	26	3	158,00

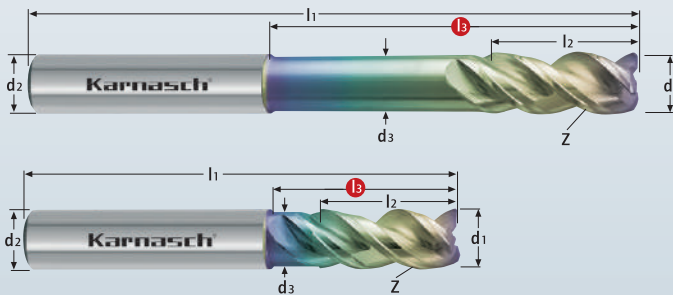
Schnittdaten Cutting data | Film Movie | Zeichnungen Drawings

1260 | DXF/STEP

30 6223

VHM-HPC-Schaftfräser, lang
Solid carbide HPC end mills, long

Aluminium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	
Ampco	
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm ²	
Bronze bronze	



Werkzeug ist gewuchtet! / Tool is balanced!
Wuchtgüte G 2,5 / Balancing quality G 2,5

Ød1	Drehzahl n max.
3-5	45.000
6-8	35.000
10	25.000
12	16.000

d1* = Ø 3,0	tol -0,006 / -0,020	d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,013 / -0,035
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,010 / -0,028	d1* = Ø 12,0	tol -0,016 / -0,043

Hinweis: Voraussetzung für das Erreichen einer Gesamtwuchtgüte von ≤ G 2,5 ist eine gewuchtete Werkzeugaufnahme mit Wuchtgüte G 2,5.

Please note: Requirement to achieve a balancing quality of ≤ G 2,5 is a balanced tool holder with a balancing quality of G 2,5.

Art.	d1*	f	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 6223 0300 012	• 3	0,1	12	6	2,7	57	8	3	55,00
30 6223 0300 018	• 3	0,1	18	6	2,7	80	5	3	68,00
30 6223 0400 018	• 4	0,1	18	6	3,7	57	11	3	55,00
30 6223 0400 024	• 4	0,1	24	6	3,7	80	6	3	68,00
30 6223 0500 018	• 5	0,1	18	6	4,7	57	13	3	55,00
30 6223 0500 030	• 5	0,1	30	6	4,7	80	8	3	68,00
30 6223 0600 018	• 6	0,2	18	6	5,7	57	13	3	56,00
30 6223 0600 042	• 6	0,2	42	6	5,7	80	13	3	72,00
30 6223 0800 025	• 8	0,2	25	8	7,4	63	21	3	66,00
30 6223 0800 062	• 8	0,2	62	8	7,4	100	21	3	91,00
30 6223 1000 030	• 10	0,2	30	10	9,2	72	22	3	105,00
30 6223 1000 058	• 10	0,2	58	10	9,2	100	22	3	132,00
30 6223 1200 036	• 12	0,2	36	12	11,0	83	26	3	139,00
30 6223 1200 073	• 12	0,2	73	12	11,0	120	26	3	188,00

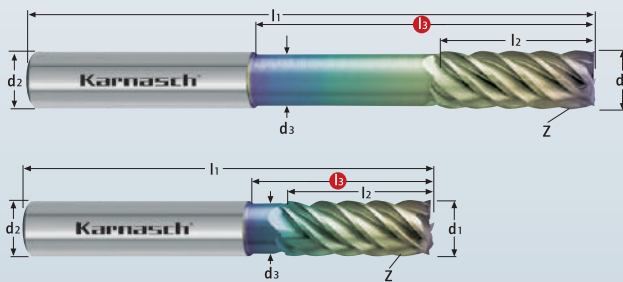
Schnittdaten Cutting data | Film Movie | Zeichnungen Drawings

1260 | DXF/STEP

VHM-Schaftfräser, lang, Superfinish
Solid carbide end mills, long, superfinish

30 6224

- Alu-minium** GFK-CFK
GFRP-CFRP
- Aluminium < 6% Si Kunststoff
plastic
- Aluminium < 12% Si MAKROLON
- MESSING brass UHMW
PE
- Kupfer copper
- Ampco
- TITAN titanium
- NICKEL < 500 N/mm²
- Bronze bronze



d1* = Ø 6,0	tol -0,010 / -0,028
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,013 / -0,035
d1* = Ø 12,0	tol -0,016 / -0,043

Werkzeug ist gewuchtet! / Tool is balanced!
Wuchtgüte G 2,5 / Balancing quality G 2,5

Ø d1	Drehzahl n max.
6-8	35.000
10	25.000
12	16.000

Hinweis: Voraussetzung für das Erreichen einer Gesamtwuchtgüte von ≤ G 2,5 ist eine gewuchtete Werkzeugaufnahme mit Wuchtgüte G 2,5.
Please note: Requirement to achieve a balancing quality of ≤ G 2,5 is a balanced tool holder with a balancing quality of G 2,5.

Art.	d1*	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 6224 0600 020	• 6	20	6	5,7	58	16	6	55,00
30 6224 0600 042	• 6	42	6	5,7	80	16	6	71,00
30 6224 0800 026	• 8	26	8	7,4	64	19	6	63,00
30 6224 0800 062	• 8	62	8	7,4	100	19	6	87,00
30 6224 1000 032	• 10	32	10	9,2	74	25	6	102,00
30 6224 1000 058	• 10	58	10	9,2	100	25	6	127,00
30 6224 1200 037	• 12	37	12	11,0	84	30	6	136,00
30 6224 1200 073	• 12	73	12	11,0	120	30	6	193,00

Schnittdaten
Cutting data

1260

Film
Movie

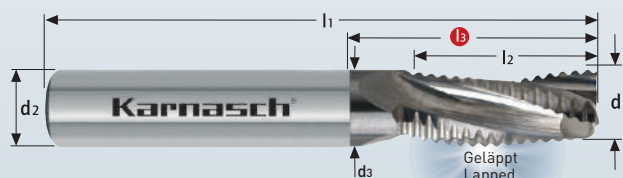
Zeichnungen
Drawings

DXF/STEP

VHM-Schrupfräser, lang
Solid carbide roughing end mills, long

30 6232

- Alu-minium**
- Kunststoff plastic
- HOLZ wood
- KUPFER weich
COPPER soft



d1* = Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0 - Ø 18,0	tol -0,000 / -0,070
d1* = Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6232 0600	• 6	21	6	5,8	65	16	2	67,00
30 6232 0800	• 8	27	8	7,8	70	22	2	78,00
30 6232 1000	• 10	32	10	9,8	72	25	2	102,00
30 6232 1200	• 12	38	12	11,8	83	28	3	136,00
30 6232 1800	• 18	50	18	17,8	92	36	3	144,00
30 6232 2000	• 20	54	20	19,8	104	41	3	216,60

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten
Cutting data

1256

Zeichnungen
Drawings

DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Qualitätsprodukte für die Spiegelglanzbearbeitung.
Quality products for mirror finish.

SPIEGEL- BEARBEITUNG

Mirror finish tools



→ ND – MCD Tools

SIEHE SEITE 207-214
SEE PAGE 207-214

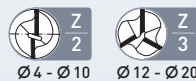
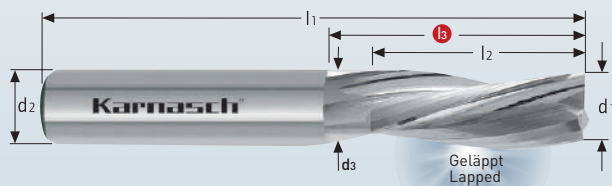
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

VHM-Schlichtfräser, linksspirale – rechtsschneidend, lang
Solid carbide end mills, left spiral – right hand cutting, long

30 6233

- Alu-
minium
- Kunststoff
plastic
- HOLZ
wood
- KUPFER
weich
COPPER
soft



d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,032 / -0,059
d1* = Ø 20,0	tol -0,040 / -0,073

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
W/M	DIN 6535 Form HA
20°	
	HSC HPC
	GELÄPPT LAPPED

Art.	d1*	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6233 0400	• 4	20	6	3,8	65	11	2	54,00
30 6233 0500	• 5	20	6	4,8	65	13	2	54,00
30 6233 0600	• 6	21	6	5,8	65	16	2	54,00
30 6233 0800	• 8	27	8	7,8	70	22	2	61,00
30 6233 1000	• 10	32	10	9,8	72	25	2	85,00
30 6233 1200	• 12	38	12	11,8	83	28	3	106,00
30 6233 2000	% 20	54	20	19,8	104	41	3	183,60

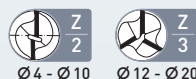
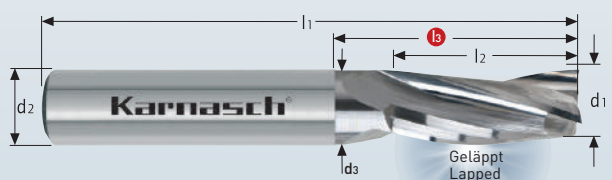
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1257-1259	DXF/STEP

VHM-Schlichtfräser, lang, rechtsspirale – rechtsschneidend
Solid carbide end mills, long, right spiral – right hand cutting

30 6234

- Alu-
minium
- Kunststoff
plastic
- HOLZ
wood
- KUPFER
weich
COPPER
soft



d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0 - Ø 18,0	tol -0,000 / -0,070
d1* = Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
W/M	DIN 6535 Form HA
20°	
	HSC HPC
	GELÄPPT LAPPED

Art.	d1*	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6234 0400	• 4	20	6	3,8	65	11	2	51,00
30 6234 0500	• 5	20	6	4,8	65	13	2	51,00
30 6234 0600	• 6	21	6	5,8	65	16	2	51,00
30 6234 0800	• 8	27	8	7,8	70	22	2	58,00
30 6234 1000	• 10	32	10	9,8	72	25	2	81,00
30 6234 1200	• 12	38	12	11,8	83	28	3	103,00
30 6234 1800	% 18	50	18	17,8	92	36	3	117,60

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1257-1259	DXF/STEP

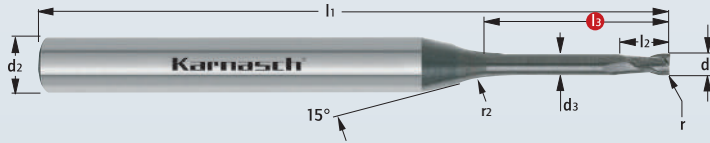
30 8011

VALUETOOL

EXPERT
★★★

VHM-Micro Schaftfräser mit Eckenradius, < 20xD Schnitttiefe, < 55 HRC
Solid carbide miniature end mills with corner radius, < 20xD cutting depth, < 55 HRC

HRC
< 55

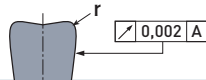


MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N/M	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	WRC ²



TOLERANZ / TOLERANCE

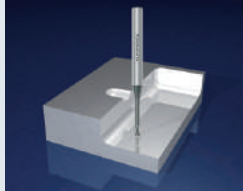
tol. r = -0,005



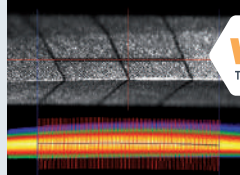
Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.

d1* = Ø 0,2 - Ø 6,0 tol 0,000 / -0,012

PROFESSIONAL FINISH



Mit definierter Kantenverrundung
With a defined edge preparation



Schnittdaten
Cutting data

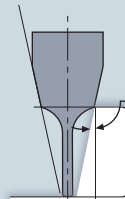


Zeichnungen
Drawings



Formschräge / Incline angle

Effektive Nutlänge bei Formschräge
Effective under-neck length



Art.	d1*	r - 0,005	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 8011 0020 005 005	• 0,2	0,05	0,5	4	0,18	1	45	0,30	23,00	0,68	0,71	0,77	0,83
30 8011 0020 005 01	• 0,2	0,05	1	4	0,18	1	45	0,30	23,00	1,20	1,25	1,34	1,45
30 8011 0030 005 01	• 0,3	0,05	1	4	0,28	2	45	0,45	23,00	1,29	1,37	1,49	1,62
30 8011 0030 005 02	• 0,3	0,05	2	4	0,28	2	45	0,45	23,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 8011 0030 005 03	• 0,3	0,05	3	4	0,28	2	45	0,45	23,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 8011 0040 005 02	• 0,4	0,05	2	4	0,38	2	45	0,60	21,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 8011 0040 005 03	• 0,4	0,05	3	4	0,38	2	45	0,60	21,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 8011 0040 005 04	• 0,4	0,05	4	4	0,38	2	45	0,60	21,00	4,44	4,60	4,95	5,35
30 8011 0050 005 02	• 0,5	0,05	2	4	0,48	2	45	0,70	21,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 8011 0050 005 03	• 0,5	0,05	3	4	0,48	2	45	0,70	21,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 8011 0050 005 04	• 0,5	0,05	4	4	0,48	2	45	0,70	21,00	4,44	4,60	4,95	5,35
30 8011 0060 006 02	• 0,6	0,06	2	4	0,58	4	45	0,90	21,00	2,50	2,67	2,94	3,19
30 8011 0060 006 03	• 0,6	0,06	3	4	0,58	4	45	0,90	21,00	3,57	3,78	4,10	4,43
30 8011 0060 006 04	• 0,6	0,06	4	4	0,58	4	45	0,90	21,00	4,63	4,87	5,25	5,67
30 8011 0060 006 06	• 0,6	0,06	6	4	0,58	4	45	0,90	21,00	6,74	7,02	7,55	8,16
30 8011 0080 008 02	• 0,8	0,08	2	4	0,77	4	45	1,20	21,00	2,54	2,70	2,97	3,21
30 8011 0080 008 04	• 0,8	0,08	4	4	0,77	4	45	1,20	21,00	4,67	4,89	5,27	5,70
30 8011 0080 008 05	• 0,8	0,08	5	4	0,77	4	45	1,20	21,00	5,72	5,97	6,42	6,94
30 8011 0080 008 06	• 0,8	0,08	6	4	0,77	4	45	1,20	21,00	6,77	7,04	7,57	8,18
30 8011 0080 008 08	• 0,8	0,08	8	4	0,77	4	50	1,20	21,00	8,85	9,18	9,87	10,67
30 8011 0080 008 10	• 0,8	0,08	10	4	0,77	4	50	1,20	21,00	10,93	11,32	12,17	13,16
30 8011 0100 010 03	• 1,0	0,10	3	4	0,95	4	50	1,60	21,00	3,67	3,85	4,16	4,50
30 8011 0100 010 04	• 1,0	0,10	4	4	0,95	4	50	1,60	21,00	4,72	4,94	5,31	5,74
30 8011 0100 010 05	• 1,0	0,10	5	4	0,95	4	50	1,60	21,00	5,77	6,01	6,46	6,99
30 8011 0100 010 06	• 1,0	0,10	6	4	0,95	4	50	1,60	21,00	6,82	7,08	7,61	8,23
30 8011 0100 010 07	• 1,0	0,10	7	4	0,95	4	50	1,60	21,00	7,86	8,15	8,76	9,47
30 8011 0100 010 08	• 1,0	0,10	8	4	0,95	4	50	1,60	21,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 8011 0100 010 10	• 1,0	0,10	10	4	0,95	4	50	1,60	21,00	10,98	11,36	12,21	13,20
30 8011 0100 010 12	• 1,0	0,10	12	4	0,95	4	50	1,60	21,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 8011 0100 010 15	• 1,0	0,10	15	4	0,95	4	60	1,60	22,00	16,15	16,71	17,96	19,42
30 8011 0100 010 20	• 1,0	0,10	20	4	0,95	4	60	1,60	22,00	21,31	22,06	23,71	25,63



EXPERT
★ ★ ★

VALUETOOL

30 8011

Art.	d1*	r - 0,005	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 8011 0100 030 04	• 1,0	0,30	4	4	0,95	4	50	1,60	21,00	4,72	4,94	5,31	5,74
30 8011 0100 030 08	• 1,0	0,30	8	4	0,95	4	50	1,60	21,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 8011 0100 030 12	• 1,0	0,30	12	4	0,95	4	50	1,60	21,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 8011 0120 012 06	• 1,2	0,12	6	4	1,15	4	50	1,90	21,00	6,82	7,08	7,61	8,23
30 8011 0120 012 08	• 1,2	0,12	8	4	1,15	4	50	1,90	21,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 8011 0120 012 10	• 1,2	0,12	10	4	1,15	4	50	1,90	21,00	10,98	11,36	12,21	13,20
30 8011 0120 012 12	• 1,2	0,12	12	4	1,15	4	50	1,90	21,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 8011 0140 014 08	• 1,4	0,14	8	4	1,35	4	50	2,20	21,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 8011 0150 015 06	• 1,5	0,15	6	4	1,44	4	50	2,40	21,00	6,84	7,10	7,63	8,25
30 8011 0150 015 08	• 1,5	0,15	8	4	1,44	4	50	2,40	21,00	8,92	9,24	9,93	10,74
30 8011 0150 015 10	• 1,5	0,15	10	4	1,44	4	50	2,40	21,00	11,00	11,38	12,23	13,23
30 8011 0150 015 12	• 1,5	0,15	12	4	1,44	4	50	2,40	21,00	13,06	13,52	14,53	15,71
30 8011 0150 015 15	• 1,5	0,15	15	4	1,44	4	60	2,40	21,00	16,17	16,73	17,98	19,44
30 8011 0150 015 20	• 1,5	0,15	20	4	1,44	4	60	2,40	21,00	21,33	22,08	23,73	-
30 8011 0150 030 06	• 1,5	0,30	6	4	1,44	4	50	2,40	21,00	6,84	7,10	7,63	8,25
30 8011 0150 030 12	• 1,5	0,30	12	4	1,44	4	50	2,40	21,00	13,06	13,52	14,53	15,71
30 8011 0180 018 10	• 1,8	0,18	10	4	1,74	4	50	2,60	21,00	11,00	11,38	12,23	13,23
30 8011 0180 018 20	• 1,8	0,18	20	4	1,74	4	60	2,60	21,00	21,33	22,08	23,73	-
30 8011 0200 020 06	• 2,0	0,20	6	4	1,92	4	50	2,80	21,00	6,89	7,14	7,68	8,30
30 8011 0200 020 08	• 2,0	0,20	8	4	1,92	4	50	2,80	21,00	8,97	9,28	9,98	10,79
30 8011 0200 020 10	• 2,0	0,20	10	4	1,92	4	50	2,80	21,00	11,04	11,42	12,28	13,27
30 8011 0200 020 12	• 2,0	0,20	12	4	1,92	4	50	2,80	21,00	13,10	13,56	14,58	15,76
30 8011 0200 020 15	• 2,0	0,20	15	4	1,92	4	60	2,80	21,00	16,20	16,77	18,03	-
30 8011 0200 020 20	• 2,0	0,20	20	4	1,92	4	60	2,80	21,00	21,37	22,12	23,77	-
30 8011 0200 020 25	• 2,0	0,20	25	4	1,92	4	70	2,80	22,00	26,54	27,47	-	-
30 8011 0200 020 30	• 2,0	0,20	30	4	1,92	4	70	2,80	22,00	31,71	32,81	-	-
30 8011 0200 050 08	• 2,0	0,50	8	4	1,92	4	50	2,80	21,00	8,97	9,28	9,98	10,79
30 8011 0200 050 15	• 2,0	0,50	15	4	1,92	4	60	2,80	21,00	16,20	16,77	18,03	-
30 8011 0200 050 25	• 2,0	0,50	25	4	1,92	4	70	2,80	22,00	26,54	27,47	-	-
30 8011 0250 025 10	• 2,5	0,25	10	4	2,40	4	50	2,50	21,00	11,07	11,46	12,32	13,32
30 8011 0250 025 15	• 2,5	0,25	15	4	2,40	4	60	2,50	21,00	16,24	16,81	18,07	-
30 8011 0250 025 20	• 2,5	0,25	20	4	2,40	4	60	2,50	21,00	21,41	22,16	-	-
30 8011 0250 025 25	• 2,5	0,25	25	4	2,40	4	70	2,50	22,00	26,58	27,50	-	-
30 8011 0300 030 10	• 3,0	0,30	10	6	2,90	4	50	3,00	24,00	11,27	11,66	12,53	13,55
30 8011 0300 030 20	• 3,0	0,30	20	6	2,90	4	60	3,00	25,00	21,60	22,36	24,03	25,98
30 8011 0300 030 30	• 3,0	0,30	30	6	2,90	4	70	3,00	27,00	31,94	33,05	35,53	-
30 8011 0300 050 10	• 3,0	0,50	10	6	2,90	4	50	3,00	24,00	11,27	11,66	12,53	13,55
30 8011 0300 050 15	• 3,0	0,50	15	6	2,90	4	60	3,00	25,00	16,44	17,01	18,28	19,77
30 8011 0300 050 20	• 3,0	0,50	20	6	2,90	4	60	3,00	25,00	21,60	22,36	24,03	25,98
30 8011 0300 050 25	• 3,0	0,50	25	6	2,90	4	70	3,00	27,00	26,77	27,70	29,78	-
30 8011 0300 050 30	• 3,0	0,50	30	6	2,90	4	70	3,00	27,00	31,94	33,05	35,53	-
30 8011 0400 050 10	• 4,0	0,50	10	6	3,90	4	50	4,00	24,00	11,07	11,46	12,32	13,32
30 8011 0400 050 15	• 4,0	0,50	15	6	3,90	4	60	4,00	26,00	16,24	16,81	18,07	-
30 8011 0400 050 20	• 4,0	0,50	20	6	3,90	4	60	4,00	26,00	21,41	22,16	23,82	-
30 8011 0400 050 25	• 4,0	0,50	25	6	3,90	4	70	4,00	27,00	26,58	27,50	-	-
30 8011 0400 050 30	• 4,0	0,50	30	6	3,90	4	70	4,00	27,00	31,75	32,85	-	-
30 8011 0500 050 15	• 5,0	0,50	15	6	4,90	4	60	5,00	26,00	16,44	17,01	-	-
30 8011 0500 050 20	• 5,0	0,50	20	6	4,90	4	60	5,00	26,00	21,60	22,36	-	-
30 8011 0500 050 30	• 5,0	0,50	30	6	4,90	4	70	5,00	27,00	31,94	-	-	-
30 8011 0500 050 40	• 5,0	0,50	40	6	4,90	4	80	5,00	29,00	42,28	-	-	-
30 8011 0600 050 10	• 6,0	0,50	10	6	5,90	4	50	6,00	24,00	-	-	-	-
30 8011 0600 050 15	• 6,0	0,50	15	6	5,90	4	60	6,00	26,00	-	-	-	-
30 8011 0600 050 20	• 6,0	0,50	20	6	5,90	4	60	6,00	26,00	-	-	-	-
30 8011 0600 050 30	• 6,0	0,50	30	6	5,90	4	70	6,00	27,00	-	-	-	-
30 8011 0600 050 40	• 6,0	0,50	40	6	5,90	4	80	6,00	29,00	-	-	-	-



30 8012

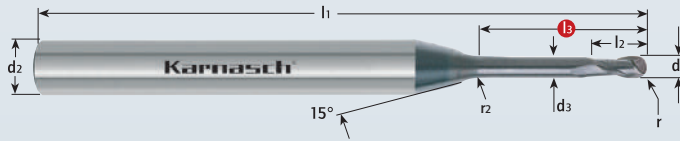
VALUETOOL

EXPERT



VHM-Micro-3D Mini-Radiusfräser, < 20xD Schnitttiefe, < 55 HRC
Solid carbide miniature ball nose mill, < 20xD cutting depth, < 55 HRC

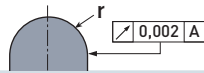
HRC < 55



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N/M	DIN 6535 Form HA
30°	
HSC HPC	
WRC ²	

TOLERANZ / TOLERANCE

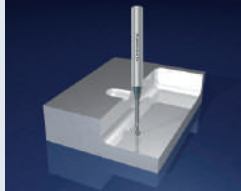
tol. r max = ± 0,004



d1* = Ø 0,2 - Ø 6,0 tol 0,000 / -0,012

Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.

PROFESSIONAL FINISH



Mit definierter Kantenverrundung
With a defined edge preparation



Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



Formschräge / Incline angle

Effektive Nutzlänge bei Formschräge
Effective under-neck length

Art.	d1*	r ± 0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 8012 0020 005	• 0,2	0,10	0,5	4	0,18	1	45	0,20	23,00	0,68	0,71	0,77	0,83
30 8012 0020 01	• 0,2	0,10	1	4	0,18	1	45	0,20	23,00	1,20	1,25	1,34	1,45
30 8012 0030 01	• 0,3	0,15	1	4	0,28	2	45	0,25	23,00	1,29	1,37	1,49	1,62
30 8012 0030 02	• 0,3	0,15	2	4	0,28	2	45	0,25	23,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 8012 0030 03	• 0,3	0,15	3	4	0,28	2	45	0,25	23,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 8012 0040 02	• 0,4	0,20	2	4	0,38	2	45	0,30	21,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 8012 0040 03	• 0,4	0,20	3	4	0,38	2	45	0,30	21,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 8012 0040 04	• 0,4	0,20	4	4	0,38	2	45	0,30	21,00	4,44	4,60	4,95	5,35
30 8012 0050 02	• 0,5	0,25	2	4	0,48	2	45	0,40	21,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 8012 0050 03	• 0,5	0,25	3	4	0,48	2	45	0,40	21,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 8012 0050 04	• 0,5	0,25	4	4	0,48	2	45	0,40	21,00	4,44	4,60	4,95	5,35
30 8012 0060 02	• 0,6	0,30	2	4	0,58	4	45	0,50	21,00	2,50	2,67	2,94	3,19
30 8012 0060 03	• 0,6	0,30	3	4	0,58	4	45	0,50	21,00	3,57	3,78	4,10	4,43
30 8012 0060 04	• 0,6	0,30	4	4	0,58	4	45	0,50	21,00	4,63	4,87	5,25	5,67
30 8012 0060 06	• 0,6	0,30	6	4	0,58	4	45	0,50	21,00	6,74	7,02	7,55	8,16
30 8012 0060 08	• 0,6	0,30	8	4	0,58	4	50	0,50	21,00	8,83	9,16	9,85	10,65
30 8012 0080 02	• 0,8	0,40	2	4	0,77	4	45	0,60	21,00	2,54	2,70	2,97	3,21
30 8012 0080 04	• 0,8	0,40	4	4	0,77	4	45	0,60	21,00	4,67	4,89	5,27	5,70
30 8012 0080 05	• 0,8	0,40	5	4	0,77	4	45	0,60	21,00	5,72	5,97	6,42	6,94
30 8012 0080 06	• 0,8	0,40	6	4	0,77	4	45	0,60	21,00	6,77	7,04	7,57	8,18
30 8012 0080 08	• 0,8	0,40	8	4	0,77	4	50	0,60	21,00	8,85	9,18	9,87	10,67
30 8012 0080 10	• 0,8	0,40	10	4	0,77	4	50	0,60	21,00	10,93	11,32	12,17	13,16
30 8012 0100 03	• 1,0	0,50	3	4	0,95	4	50	0,80	21,00	3,67	3,85	4,16	4,50
30 8012 0100 04	• 1,0	0,50	4	4	0,95	4	50	0,80	21,00	4,72	4,94	5,31	5,74
30 8012 0100 05	• 1,0	0,50	5	4	0,95	4	50	0,80	21,00	5,77	6,01	6,46	6,99
30 8012 0100 06	• 1,0	0,50	6	4	0,95	4	50	0,80	21,00	6,82	7,08	7,61	8,23
30 8012 0100 07	• 1,0	0,50	7	4	0,95	4	50	0,80	21,00	7,86	8,15	8,76	9,47
30 8012 0100 08	• 1,0	0,50	8	4	0,95	4	50	0,80	21,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 8012 0100 10	• 1,0	0,50	10	4	0,95	4	50	0,80	21,00	10,98	11,36	12,21	13,20
30 8012 0100 12	• 1,0	0,50	12	4	0,95	4	50	0,80	21,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 8012 0100 15	• 1,0	0,50	15	4	0,95	4	60	0,80	22,00	16,15	16,71	17,96	19,42
30 8012 0100 20	• 1,0	0,50	20	4	0,95	4	60	0,80	22,00	21,31	22,06	23,71	25,63



EXPERT
★ ★ ★

VALUETOOL

30 8012

Art.	d1*	r ± 0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 8012 0120 05	• 1,2	0,60	5	4	1,15	4	50	1,00	21,00	5,77	6,01	6,46	6,99
30 8012 0120 06	• 1,2	0,60	6	4	1,15	4	50	1,00	21,00	6,82	7,08	7,61	8,23
30 8012 0120 08	• 1,2	0,60	8	4	1,15	4	50	1,00	21,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 8012 0120 10	• 1,2	0,60	10	4	1,15	4	50	1,00	21,00	10,98	11,36	12,21	13,20
30 8012 0120 12	• 1,2	0,60	12	4	1,15	4	50	1,00	21,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 8012 0150 06	• 1,5	0,75	6	4	1,44	4	50	1,20	21,00	6,84	7,10	7,63	8,25
30 8012 0150 08	• 1,5	0,75	8	4	1,44	4	50	1,20	21,00	8,92	9,24	9,93	10,74
30 8012 0150 10	• 1,5	0,75	10	4	1,44	4	50	1,20	21,00	11,00	11,38	12,23	13,23
30 8012 0150 12	• 1,5	0,75	12	4	1,44	4	50	1,20	21,00	13,06	13,52	14,53	15,71
30 8012 0150 15	• 1,5	0,75	15	4	1,44	4	60	1,20	21,00	16,17	16,73	17,98	19,44
30 8012 0150 20	• 1,5	0,75	20	4	1,44	4	60	1,20	21,00	21,33	22,08	23,73	-
30 8012 0200 06	• 2,0	1,00	6	4	1,92	4	50	1,50	21,00	6,89	7,14	7,68	8,30
30 8012 0200 08	• 2,0	1,00	8	4	1,92	4	50	1,50	21,00	8,97	9,28	9,98	10,79
30 8012 0200 10	• 2,0	1,00	10	4	1,92	4	50	1,50	21,00	11,04	11,42	12,28	13,27
30 8012 0200 12	• 2,0	1,00	12	4	1,92	4	50	1,50	21,00	13,10	13,56	14,58	15,76
30 8012 0200 15	• 2,0	1,00	15	4	1,92	4	60	1,50	21,00	16,20	16,77	18,03	-
30 8012 0200 20	• 2,0	1,00	20	4	1,92	4	60	1,50	21,00	21,37	22,12	23,77	-
30 8012 0200 25	• 2,0	1,00	25	4	1,92	4	70	1,50	22,00	26,54	27,47	-	-
30 8012 0200 30	• 2,0	1,00	30	4	1,92	4	70	1,50	22,00	31,71	32,81	-	-
30 8012 0250 10	• 2,5	1,25	10	4	2,40	4	50	2,50	21,00	11,07	11,46	12,32	13,32
30 8012 0250 15	• 2,5	1,25	15	4	2,40	4	60	2,50	21,00	16,24	16,81	18,07	-
30 8012 0300 05	• 3,0	1,50	5	6	2,90	4	50	2,50	24,00	6,10	6,31	6,78	7,33
30 8012 0300 10	• 3,0	1,50	10	6	2,90	4	50	2,50	24,00	11,27	11,66	12,53	13,55
30 8012 0300 15	• 3,0	1,50	15	6	2,90	4	60	2,50	25,00	16,44	17,01	18,28	19,77
30 8012 0300 20	• 3,0	1,50	20	6	2,90	4	60	2,50	25,00	21,60	22,36	24,03	25,98
30 8012 0300 25	• 3,0	1,50	25	6	2,90	4	70	2,50	27,00	26,77	27,70	29,78	-
30 8012 0300 30	• 3,0	1,50	30	6	2,90	4	70	2,50	27,00	31,94	33,05	35,53	-
30 8012 0400 10	• 4,0	2,00	10	6	3,90	4	50	3,20	24,00	11,07	11,46	12,32	13,32
30 8012 0400 15	• 4,0	2,00	15	6	3,90	4	60	3,20	26,00	16,24	16,81	18,07	-
30 8012 0400 20	• 4,0	2,00	20	6	3,90	4	60	3,20	26,00	21,41	22,16	23,82	-
30 8012 0400 25	• 4,0	2,00	25	6	3,90	4	70	3,20	27,00	26,58	27,50	-	-
30 8012 0400 30	• 4,0	2,00	30	6	3,90	4	70	3,20	27,00	31,75	32,85	-	-
30 8012 0500 10	• 5,0	2,50	10	6	4,90	4	50	4,00	24,00	11,27	11,66	12,53	-
30 8012 0500 15	• 5,0	2,50	15	6	4,90	4	60	4,00	26,00	16,44	17,01	-	-
30 8012 0500 20	• 5,0	2,50	20	6	4,90	4	60	4,00	26,00	21,60	22,36	-	-
30 8012 0500 25	• 5,0	2,50	25	6	4,90	4	70	4,00	27,00	26,77	27,70	-	-
30 8012 0500 30	• 5,0	2,50	30	6	4,90	4	70	4,00	27,00	31,94	-	-	-
30 8012 0500 40	• 5,0	2,50	40	6	4,90	4	80	4,00	29,00	42,28	-	-	-
30 8012 0600 10	• 6,0	3,00	10	6	5,90	4	50	5,00	24,00	-	-	-	-
30 8012 0600 15	• 6,0	3,00	15	6	5,90	4	60	5,00	26,00	-	-	-	-
30 8012 0600 20	• 6,0	3,00	20	6	5,90	4	60	5,00	26,00	-	-	-	-
30 8012 0600 25	• 6,0	3,00	25	6	5,90	4	70	5,00	27,00	-	-	-	-
30 8012 0600 30	• 6,0	3,00	30	6	5,90	4	70	5,00	27,00	-	-	-	-
30 8012 0600 40	• 6,0	3,00	40	6	5,90	4	80	5,00	29,00	-	-	-	-

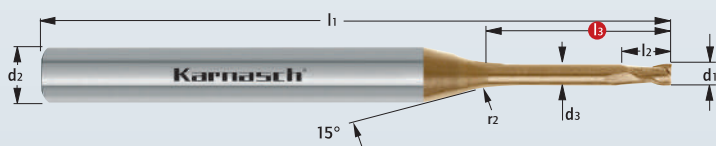


30 6255

PROFESSIONAL

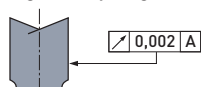
VHM-Micro Schaftfräser, < 15xD Schnitttiefe, Schaft 4 mm

Solid carbide miniature end mills, < 15xD diameter cutting depth, shank 4 mm



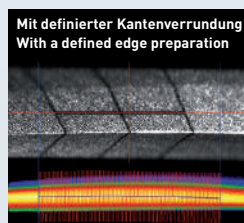
TOLERANZ / TOLERANCE

scharfkantig / sharp edge



d1* = Ø 0,1 - Ø 2,0 tol 0,000 / -0,008

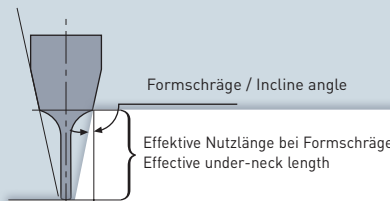
Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N/M	DIN 6535 Form HA
30°	
HHC HSC HPC	
HXC-NANO ³	

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6255 0010 002	• 0,1	0,2	4	0,08	1	45	0,15	61,00	0,36	0,38	0,42	0,46
30 6255 0010 003	• 0,1	0,3	4	0,08	1	45	0,15	61,00	0,47	0,49	0,54	0,58
30 6255 0010 004	• 0,1	0,4	4	0,08	1	45	0,15	61,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6255 0010 005	• 0,1	0,5	4	0,08	1	45	0,15	61,00	0,68	0,71	0,77	0,82
30 6255 0020 005	• 0,2	0,5	4	0,17	1	50	0,30	52,00	0,70	0,73	0,79	0,84
30 6255 0020 010	• 0,2	1	4	0,17	1	50	0,30	52,00	1,23	1,27	1,35	1,45
30 6255 0020 015	• 0,2	1,5	4	0,17	1	50	0,30	52,00	1,74	1,80	1,92	2,05
30 6255 0020 020	• 0,2	2	4	0,17	1	50	0,30	52,00	2,26	2,33	2,48	2,65
30 6255 0030 010	• 0,3	1	4	0,27	2	50	0,45	48,00	1,33	1,40	1,52	1,63
30 6255 0030 015	• 0,3	1,5	4	0,27	2	50	0,45	48,00	1,85	1,94	2,09	2,23
30 6255 0030 020	• 0,3	2	4	0,27	2	50	0,45	48,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6255 0030 025	• 0,3	2,5	4	0,27	2	50	0,45	48,00	2,90	3,02	3,22	3,44
30 6255 0030 030	• 0,3	3	4	0,27	2	50	0,45	48,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6255 0040 010	• 0,4	1	4	0,37	2	50	0,60	43,00	1,33	1,40	1,52	1,63
30 6255 0040 015	• 0,4	1,5	4	0,37	2	50	0,60	43,00	1,85	1,94	2,09	2,23
30 6255 0040 020	• 0,4	2	4	0,37	2	50	0,60	43,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6255 0040 030	• 0,4	3	4	0,37	2	50	0,60	43,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6255 0040 040	• 0,4	4	4	0,37	2	50	0,60	43,00	4,46	4,61	4,91	5,25
30 6255 0050 010	• 0,5	1	4	0,47	2	50	0,75	43,00	1,33	1,40	1,52	1,63
30 6255 0050 020	• 0,5	2	4	0,47	2	50	0,75	43,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6255 0050 030	• 0,5	3	4	0,47	2	50	0,75	43,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6255 0050 040	• 0,5	4	4	0,47	2	50	0,75	43,00	4,46	4,61	4,91	5,25
30 6255 0050 050	• 0,5	5	4	0,47	2	50	0,75	43,00	5,50	5,67	6,04	6,45
30 6255 0050 060	• 0,5	6	4	0,47	2	50	0,75	43,00	6,53	6,73	7,17	7,66
30 6255 0060 020	• 0,6	2	4	0,57	4	50	0,90	42,00	2,54	2,70	2,97	3,19
30 6255 0060 030	• 0,6	3	4	0,57	4	50	0,90	42,00	3,61	3,80	4,12	4,40
30 6255 0060 040	• 0,6	4	4	0,57	4	50	0,90	42,00	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6255 0060 050	• 0,6	5	4	0,57	4	50	0,90	42,00	5,72	5,97	6,38	6,82
30 6255 0060 060	• 0,6	6	4	0,57	4	50	0,90	42,00	6,77	7,04	7,50	8,02
30 6255 0060 080	• 0,6	8	4	0,57	4	50	0,90	42,00	8,85	9,17	9,76	10,44
30 6255 0080 020	• 0,8	2	4	0,77	4	50	1,20	42,00	2,54	2,70	2,97	3,19
30 6255 0080 040	• 0,8	4	4	0,77	4	50	1,20	42,00	4,67	4,89	5,25	5,61
30 6255 0080 060	• 0,8	6	4	0,77	4	50	1,20	42,00	6,77	7,04	7,50	8,02
30 6255 0080 080	• 0,8	8	4	0,77	4	50	1,20	42,00	8,85	9,17	9,76	10,44

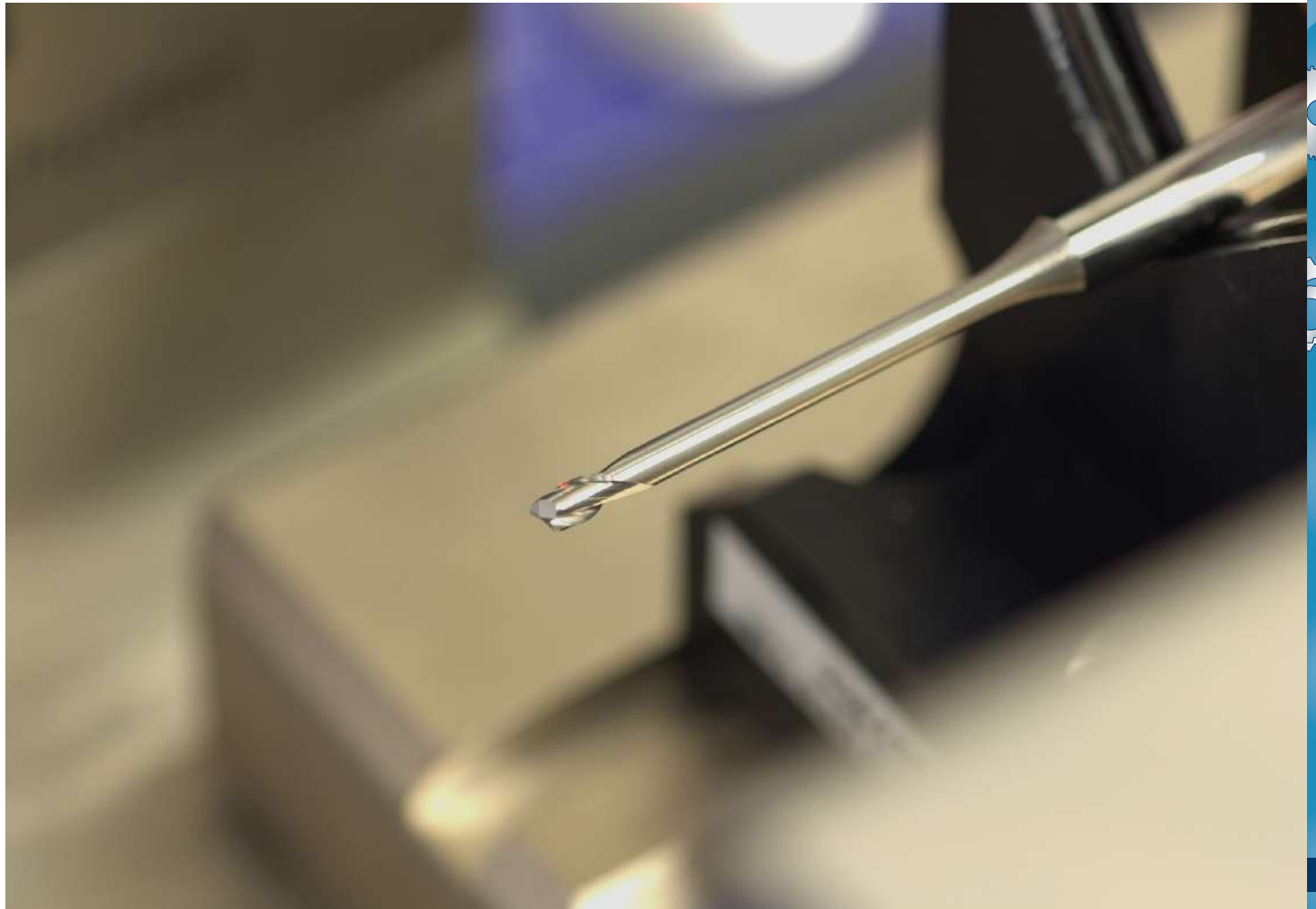


PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6255

Art.	d1*	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6255 0100 020	• 1,0	2	4	0,96	4	50	1,50	42,00	2,58	2,73	2,99	3,21
30 6255 0100 030	• 1,0	3	4	0,96	4	50	1,50	42,00	3,64	3,83	4,14	4,42
30 6255 0100 040	• 1,0	4	4	0,96	4	50	1,50	42,00	4,70	4,91	5,27	5,63
30 6255 0100 050	• 1,0	5	4	0,96	4	50	1,50	42,00	5,75	5,99	6,39	6,84
30 6255 0100 060	• 1,0	6	4	0,96	4	50	1,50	42,00	6,79	7,06	7,52	8,04
30 6255 0100 080	• 1,0	8	4	0,96	4	50	1,50	42,00	8,88	9,19	9,78	10,46
30 6255 0100 100	• 1,0	10	4	0,96	4	50	1,50	42,00	10,96	11,31	12,04	12,87
30 6255 0100 120	• 1,0	12	4	0,96	4	55	1,50	43,00	13,03	13,43	14,30	15,28
30 6255 0100 150	• 1,0	15	4	0,96	4	55	1,50	43,00	16,12	16,61	17,68	18,90
30 6255 0120 060	• 1,2	6	4	1,15	4	50	1,80	42,00	6,82	7,08	7,54	8,06
30 6255 0120 120	• 1,2	12	4	1,15	4	55	1,80	42,00	13,05	13,45	14,32	15,30
30 6255 0150 040	• 1,5	4	4	1,44	4	50	2,25	42,00	4,75	4,96	5,30	5,71
30 6255 0150 060	• 1,5	6	4	1,44	4	50	2,25	42,00	6,84	7,10	7,56	8,14
30 6255 0150 080	• 1,5	8	4	1,44	4	50	2,25	42,00	8,92	9,22	9,82	10,57
30 6255 0150 100	• 1,5	10	4	1,44	4	50	2,25	42,00	11,00	11,34	12,08	13,00
30 6255 0150 120	• 1,5	12	4	1,44	4	55	2,25	42,00	13,06	13,47	14,33	15,43
30 6255 0150 140	• 1,5	14	4	1,44	4	55	2,25	42,00	15,13	15,59	16,59	17,74
30 6255 0150 160	• 1,5	16	4	1,44	4	55	2,25	42,00	17,19	17,71	18,85	20,15
30 6255 0150 180	• 1,5	18	4	1,44	4	60	2,25	43,00	19,24	19,83	21,11	22,56
30 6255 0150 200	• 1,5	20	4	1,44	4	60	2,25	43,00	21,30	21,95	23,37	-
30 6255 0200 040	• 2,0	4	4	1,92	4	50	3,00	42,00	4,81	5,00	5,34	5,71
30 6255 0200 060	• 2,0	6	4	1,92	4	50	3,00	42,00	6,89	7,14	7,60	8,12
30 6255 0200 080	• 2,0	8	4	1,92	4	50	3,00	42,00	8,97	9,26	9,85	10,53
30 6255 0200 100	• 2,0	10	4	1,92	4	50	3,00	42,00	11,04	11,38	12,11	12,95
30 6255 0200 120	• 2,0	12	4	1,92	4	55	3,00	42,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6255 0200 150	• 2,0	15	4	1,92	4	55	3,00	42,00	16,19	16,68	17,76	18,98
30 6255 0200 200	• 2,0	20	4	1,92	4	60	3,00	43,00	21,34	21,98	23,40	-

>Ø2,0 Art. 30 6269 auf Seite 79 · >Ø2,0 Art. 30 6269 on page 79



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

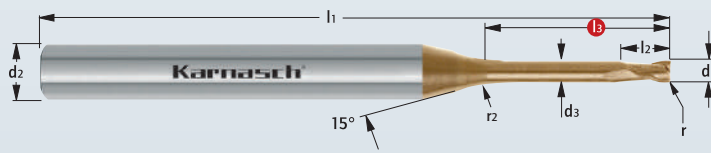
Index

30 6256

PROFESSIONAL
★ ★ ★

VHM-Micro Schaftfräser mit Eckenradius, < 15xD Schnitttiefe, Schaft 4 mm

Solid carbide miniature end mills with corner radius, < 15xD diameter cutting depth, shank 4 mm



HRC < 70

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

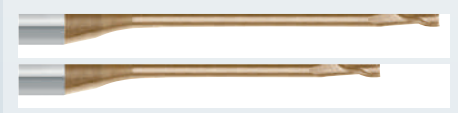
INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

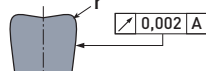
GG/G
cast iron

TITAN
titanium



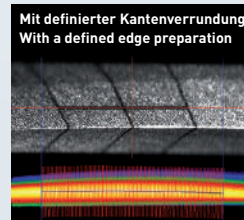
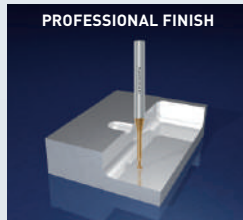
TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = -0,004



d1* = Ø 0,1 - Ø 2,0 tol -0,000 / -0,008

Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



Schnittdaten
Cutting data

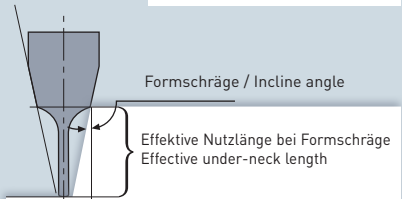


Zeichnungen
Drawings



1270-1273

DXF/STEP



Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6256 0010 002 002	• 0,1	0,02	0,2	4	0,08	1	45	0,10	61,00	0,36	0,38	0,42	0,45
30 6256 0010 002 003	• 0,1	0,02	0,3	4	0,08	1	45	0,10	61,00	0,47	0,49	0,54	0,58
30 6256 0010 002 004	• 0,1	0,02	0,4	4	0,08	1	45	0,10	61,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6256 0020 005 005	• 0,2	0,05	0,5	4	0,17	1	50	0,15	52,00	0,70	0,73	0,78	0,83
30 6256 0020 005 010	• 0,2	0,05	1	4	0,17	1	50	0,15	52,00	1,22	1,27	1,35	1,44
30 6256 0020 005 015	• 0,2	0,05	1,5	4	0,17	1	50	0,15	52,00	1,74	1,80	1,91	2,04
30 6256 0020 005 020	• 0,2	0,05	2	4	0,17	1	50	0,15	52,00	2,26	2,33	2,48	2,64
30 6256 0030 005 010	• 0,3	0,05	1	4	0,27	2	50	0,25	48,00	1,32	1,39	1,51	1,62
30 6256 0030 005 015	• 0,3	0,05	1,5	4	0,27	2	50	0,25	48,00	1,85	1,94	2,08	2,22
30 6256 0030 005 020	• 0,3	0,05	2	4	0,27	2	50	0,25	48,00	2,37	2,48	2,64	2,82
30 6256 0030 005 025	• 0,3	0,05	2,5	4	0,27	2	50	0,25	48,00	2,90	3,01	3,21	3,43
30 6256 0030 005 030	• 0,3	0,05	3	4	0,27	2	50	0,25	48,00	3,42	3,55	3,77	4,03
30 6256 0040 010 010	• 0,4	0,10	1	4	0,37	2	50	0,30	43,00	1,32	1,39	1,50	1,61
30 6256 0040 010 015	• 0,4	0,10	1,5	4	0,37	2	50	0,30	43,00	1,85	1,93	2,07	2,21
30 6256 0040 010 020	• 0,4	0,10	2	4	0,37	2	50	0,30	43,00	2,37	2,47	2,64	2,81
30 6256 0040 010 030	• 0,4	0,10	3	4	0,37	2	50	0,30	43,00	3,42	3,54	3,77	4,02
30 6256 0040 010 040	• 0,4	0,10	4	4	0,37	2	50	0,30	43,00	4,46	4,61	4,90	5,23
30 6256 0050 010 010	• 0,5	0,10	1	4	0,47	2	50	0,35	43,00	1,32	1,39	1,50	1,61
30 6256 0050 010 020	• 0,5	0,10	2	4	0,47	2	50	0,35	43,00	2,37	2,47	2,64	2,81
30 6256 0050 010 030	• 0,5	0,10	3	4	0,47	2	50	0,35	43,00	3,42	3,54	3,77	4,02
30 6256 0050 010 040	• 0,5	0,10	4	4	0,47	2	50	0,35	43,00	4,46	4,61	4,90	5,23
30 6256 0050 010 050	• 0,5	0,10	5	4	0,47	2	50	0,35	43,00	5,49	5,67	6,03	6,43
30 6256 0050 010 060	• 0,5	0,10	6	4	0,47	2	50	0,35	43,00	6,53	6,73	7,15	7,64
30 6256 0060 010 020	• 0,6	0,10	2	4	0,57	4	50	0,40	42,00	2,54	2,69	2,95	3,17
30 6256 0060 010 030	• 0,6	0,10	3	4	0,57	4	50	0,40	42,00	3,60	3,79	4,10	4,38
30 6256 0060 010 040	• 0,6	0,10	4	4	0,57	4	50	0,40	42,00	4,66	4,88	5,23	5,59
30 6256 0060 010 050	• 0,6	0,10	5	4	0,57	4	50	0,40	42,00	5,71	5,96	6,36	6,80
30 6256 0060 010 060	• 0,6	0,10	6	4	0,57	4	50	0,40	42,00	6,76	7,03	7,49	8,00
30 6256 0060 010 080	• 0,6	0,10	8	4	0,57	4	50	0,40	42,00	8,85	9,16	9,75	10,42
30 6256 0080 020 020	• 0,8	0,20	2	4	0,77	4	50	0,50	42,00	2,53	2,68	2,93	3,15
30 6256 0080 020 040	• 0,8	0,20	4	4	0,77	4	50	0,50	42,00	4,65	4,87	5,22	5,57
30 6256 0080 020 050	• 0,8	0,20	5	4	0,77	4	50	0,50	42,00	5,71	5,95	6,35	6,78
30 6256 0080 020 060	• 0,8	0,20	6	4	0,77	4	50	0,50	42,00	6,76	7,03	7,48	7,98
30 6256 0080 020 080	• 0,8	0,20	8	4	0,77	4	50	0,50	42,00	8,85	9,16	9,74	10,40
30 6256 0080 020 100	• 0,8	0,20	10	4	0,77	4	50	0,50	42,00	10,93	11,28	11,99	12,81

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

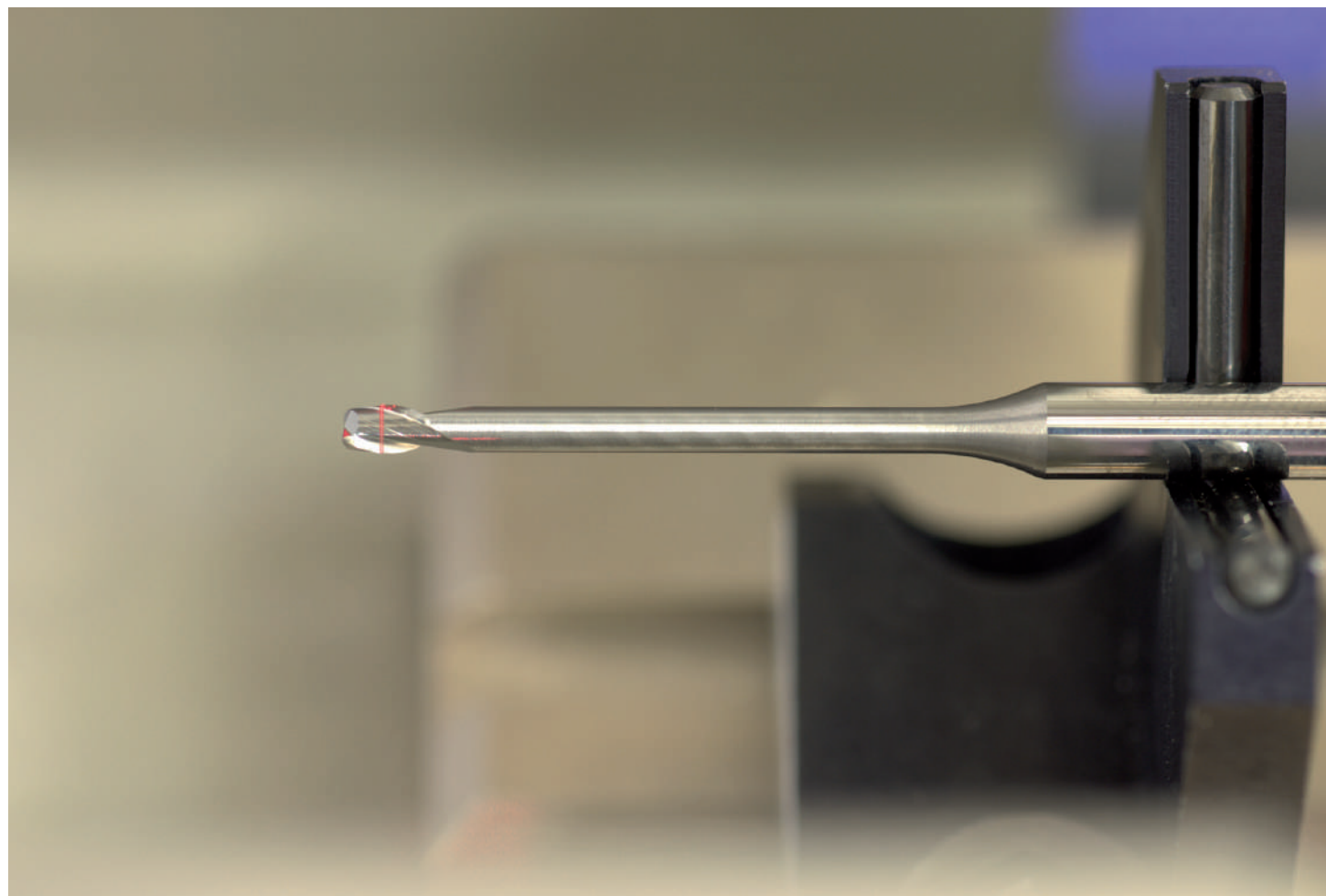


PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6256

Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6256 0100 020 020	• 1,0	0,20	2	4	0,96	4	50	0,80	42,00	2,57	2,71	2,96	3,17
30 6256 0100 020 030	• 1,0	0,20	3	4	0,96	4	50	0,80	42,00	3,63	3,81	4,11	4,38
30 6256 0100 020 040	• 1,0	0,20	4	4	0,96	4	50	0,80	42,00	4,69	4,90	5,24	5,59
30 6256 0100 020 050	• 1,0	0,20	5	4	0,96	4	50	0,80	42,00	5,74	5,98	6,37	6,80
30 6256 0100 020 060	• 1,0	0,20	6	4	0,96	4	50	0,80	42,00	6,78	7,05	7,50	8,00
30 6256 0100 020 070	• 1,0	0,20	7	4	0,96	4	50	0,80	42,00	7,83	8,11	8,63	9,21
30 6256 0100 020 080	• 1,0	0,20	8	4	0,96	4	50	0,80	42,00	8,87	9,18	9,76	10,42
30 6256 0100 020 090	• 1,0	0,20	9	4	0,96	4	50	0,80	42,00	9,91	10,24	10,88	11,62
30 6256 0100 020 100	• 1,0	0,20	10	4	0,96	4	50	0,80	42,00	10,95	11,30	12,01	12,83
30 6256 0100 020 120	• 1,0	0,20	12	4	0,96	4	55	0,80	43,00	13,02	13,42	14,27	15,24
30 6256 0100 020 150	• 1,0	0,20	15	4	0,96	4	55	0,80	43,00	16,12	16,60	17,66	18,86
30 6256 0120 020 060	• 1,2	0,20	6	4	1,15	4	50	1,00	42,00	6,81	7,07	7,52	8,02
30 6256 0120 020 120	• 1,2	0,20	12	4	1,15	4	55	1,00	42,00	13,04	13,44	14,29	15,26
30 6256 0150 020 040	• 1,5	0,20	4	4	1,44	4	50	1,35	42,00	4,74	4,94	5,28	5,63
30 6256 0150 020 060	• 1,5	0,20	6	4	1,44	4	50	1,35	42,00	6,83	7,09	7,53	8,04
30 6256 0150 020 080	• 1,5	0,20	8	4	1,44	4	50	1,35	42,00	8,92	9,21	9,79	10,46
30 6256 0150 020 100	• 1,5	0,20	10	4	1,44	4	50	1,35	42,00	10,99	11,33	12,05	12,87
30 6256 0150 020 120	• 1,5	0,20	12	4	1,44	4	55	1,35	42,00	13,06	13,45	14,31	15,28
30 6256 0150 020 140	• 1,5	0,20	14	4	1,44	4	55	1,35	42,00	15,12	15,57	16,57	17,70
30 6256 0150 020 160	• 1,5	0,20	16	4	1,44	4	55	1,35	42,00	17,18	17,70	18,82	20,11
30 6256 0150 020 180	• 1,5	0,20	18	4	1,44	4	60	1,35	43,00	19,24	19,82	21,08	22,52
30 6256 0150 020 200	• 1,5	0,20	20	4	1,44	4	60	1,35	43,00	21,29	21,94	23,34	-
30 6256 0200 020 040	• 2,0	0,20	4	4	1,92	4	50	1,70	42,00	4,80	4,99	5,31	5,67
30 6256 0200 020 060	• 2,0	0,20	6	4	1,92	4	50	1,70	42,00	6,88	7,12	7,57	8,08
30 6256 0200 020 080	• 2,0	0,20	8	4	1,92	4	50	1,70	42,00	8,96	9,25	9,83	10,49
30 6256 0200 020 100	• 2,0	0,20	10	4	1,92	4	50	1,70	42,00	11,03	11,37	12,09	12,91
30 6256 0200 020 120	• 2,0	0,20	12	4	1,92	4	55	1,70	42,00	13,09	13,49	14,35	15,32
30 6256 0200 020 150	• 2,0	0,20	15	4	1,92	4	55	1,70	42,00	16,19	16,67	17,73	18,94
30 6256 0200 020 200	• 2,0	0,20	20	4	1,92	4	60	1,70	43,00	21,33	21,97	23,38	-
30 6256 0200 050 040	• 2,0	0,50	4	4	1,92	4	50	1,70	42,00	4,78	4,96	5,28	5,61
30 6256 0200 050 060	• 2,0	0,50	6	4	1,92	4	50	1,70	42,00	6,87	7,10	7,53	8,02
30 6256 0200 050 080	• 2,0	0,50	8	4	1,92	4	50	1,70	42,00	8,95	9,23	9,79	10,43
30 6256 0200 050 100	• 2,0	0,50	10	4	1,92	4	50	1,70	42,00	11,02	11,35	12,05	12,85
30 6256 0200 050 120	• 2,0	0,50	12	4	1,92	4	55	1,70	42,00	13,09	13,47	14,31	15,26
30 6256 0200 050 150	• 2,0	0,50	15	4	1,92	4	55	1,70	42,00	16,18	16,65	17,69	18,88
30 6256 0200 050 200	• 2,0	0,50	20	4	1,92	4	60	1,70	43,00	21,32	21,95	23,34	-

>Ø2,0 Art. 30 6261 auf Seite 63 / >Ø2,0 Art. 30 6261 on page 63



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

30 6257

PROFESSIONAL
★ ★ ★

VHM-Micro-3D Mini-Radiusfräser, < 15xD Schnitttiefe, Schaft 4 mm

Solid carbide miniature ball nose slot mill, < 15xD diameter cutting depth, shank 4 mm

HRC < 70

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

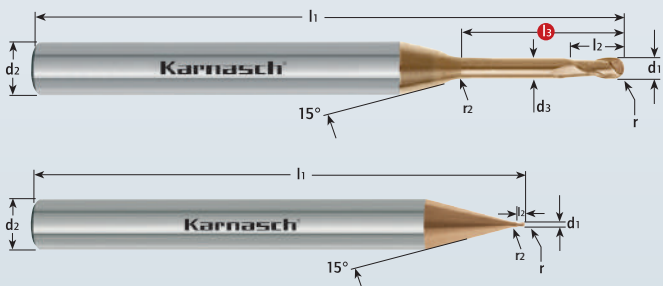
INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

GG/G
cast iron

TITAN
titanium



MICRO GRAIN

KARNASCH NORM

N/M

DIN 6535 Form HA



HHC HSC HPC

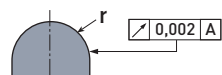


HXC-NANO³



TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ± 0,002

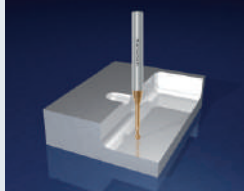


d1* = Ø 0,1 - Ø 2,0 tol 0,000 / -0,010

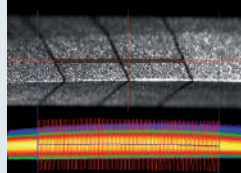
Karnasch Micro Norm. Standard in der Serie.

Karnasch Micro Norm. Standard in serial production.

PROFESSIONAL FINISH



Mit definierter Kantenverrundung
With a defined edge preparation



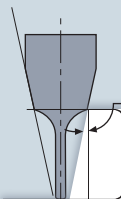
Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



1274-1277

DXF/STEP



Formschräge / Incline angle

Effektive Nutzlänge bei Formschräge
Effective under-neck length

Art.	d1*	r ± 0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6257 0010	0,1	0,05	-	4	0,08	-	50	0,08	34,80	-	-	-	-
30 6257 0010 002	0,1	0,05	0,2	4	0,08	1	45	0,08	61,00	0,36	0,38	0,41	0,45
30 6257 0010 003	0,1	0,05	0,3	4	0,08	1	45	0,08	61,00	0,46	0,49	0,53	0,57
30 6257 0010 004	0,1	0,05	0,4	4	0,08	1	45	0,08	61,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6257 0010 005	0,1	0,05	0,5	4	0,08	1	45	0,08	61,00	0,68	0,71	0,76	0,82
30 6257 0020 005	0,2	0,10	0,5	4	0,17	1	50	0,20	52,00	0,70	0,73	0,78	0,83
30 6257 0020 010	0,2	0,10	1	4	0,17	1	50	0,20	52,00	1,22	1,26	1,35	1,45
30 6257 0020 015	0,2	0,10	1,5	4	0,17	1	50	0,20	52,00	1,74	1,80	1,93	2,07
30 6257 0020 020	0,2	0,10	2	4	0,17	1	50	0,20	52,00	2,26	2,33	2,50	2,70
30 6257 0030	0,3	0,15	-	4	-	-	50	0,25	48,00	-	-	-	-
30 6257 0030 010	0,3	0,15	1	4	0,27	2	50	0,25	48,00	1,32	1,38	1,49	1,61
30 6257 0030 015	0,3	0,15	1,5	4	0,27	2	50	0,25	48,00	1,84	1,93	2,07	2,23
30 6257 0030 020	0,3	0,15	2	4	0,27	2	50	0,25	48,00	2,37	2,47	2,65	2,85
30 6257 0030 025	0,3	0,15	2,5	4	0,27	2	50	0,25	48,00	2,89	3,01	3,22	3,47
30 6257 0030 030	0,3	0,15	3	4	0,27	2	50	0,25	48,00	3,42	3,54	3,80	4,09
30 6257 0040	0,4	0,20	-	4	-	-	50	0,30	43,00	-	-	-	-
30 6257 0040 010	0,4	0,20	1	4	0,37	2	50	0,30	43,00	1,31	1,38	1,49	1,59
30 6257 0040 020	0,4	0,20	2	4	0,37	2	50	0,30	43,00	2,37	2,46	2,64	2,84
30 6257 0040 030	0,4	0,20	3	4	0,37	2	50	0,30	43,00	3,41	3,54	3,79	4,08
30 6257 0040 040	0,4	0,20	4	4	0,37	2	50	0,30	43,00	4,45	4,61	4,94	5,32
30 6257 0050 010	0,5	0,25	1	4	0,47	2	50	0,40	43,00	1,31	1,37	1,48	1,58
30 6257 0050 020	0,5	0,25	2	4	0,47	2	50	0,40	43,00	2,36	2,46	2,63	2,82
30 6257 0050 030	0,5	0,25	3	4	0,47	2	50	0,40	43,00	3,41	3,53	3,78	4,07
30 6257 0050 040	0,5	0,25	4	4	0,47	2	50	0,40	43,00	4,45	4,60	4,93	5,31
30 6257 0050 050	0,5	0,25	5	4	0,47	2	50	0,40	43,00	5,49	5,67	6,08	6,55
30 6257 0050 060	0,5	0,25	6	4	0,47	2	50	0,40	43,00	6,52	6,74	7,23	7,80
30 6257 0060	0,6	0,30	-	4	-	-	50	0,50	21,60	-	-	-	-
30 6257 0060 020	0,6	0,30	2	4	0,57	4	50	0,50	42,00	2,52	2,67	2,92	3,14
30 6257 0060 030	0,6	0,30	3	4	0,57	4	50	0,50	42,00	3,59	3,77	4,07	4,38
30 6257 0060 040	0,6	0,30	4	4	0,57	4	50	0,50	42,00	4,65	4,87	5,23	5,63
30 6257 0060 050	0,6	0,30	5	4	0,57	4	50	0,50	42,00	5,70	5,95	6,38	6,87
30 6257 0060 060	0,6	0,30	6	4	0,57	4	50	0,50	42,00	6,75	7,02	7,53	8,11
30 6257 0060 080	0,6	0,30	8	4	0,57	4	50	0,50	42,00	8,84	9,16	9,83	10,60
30 6257 0080	0,8	0,40	-	4	-	-	50	0,80	21,60	-	-	-	-
30 6257 0080 020	0,8	0,40	2	4	0,77	4	50	0,60	42,00	2,52	2,66	2,90	3,12
30 6257 0080 040	0,8	0,40	4	4	0,77	4	50	0,60	42,00	4,64	4,86	5,21	5,60
30 6257 0080 060	0,8	0,40	6	4	0,77	4	50	0,60	42,00	6,75	7,01	7,51	8,09
30 6257 0080 080	0,8	0,40	8	4	0,77	4	50	0,60	42,00	8,84	9,15	9,81	10,58
30 6257 0080 100	0,8	0,40	10	4	0,77	4	50	0,60	42,00	10,92	11,29	12,11	13,06

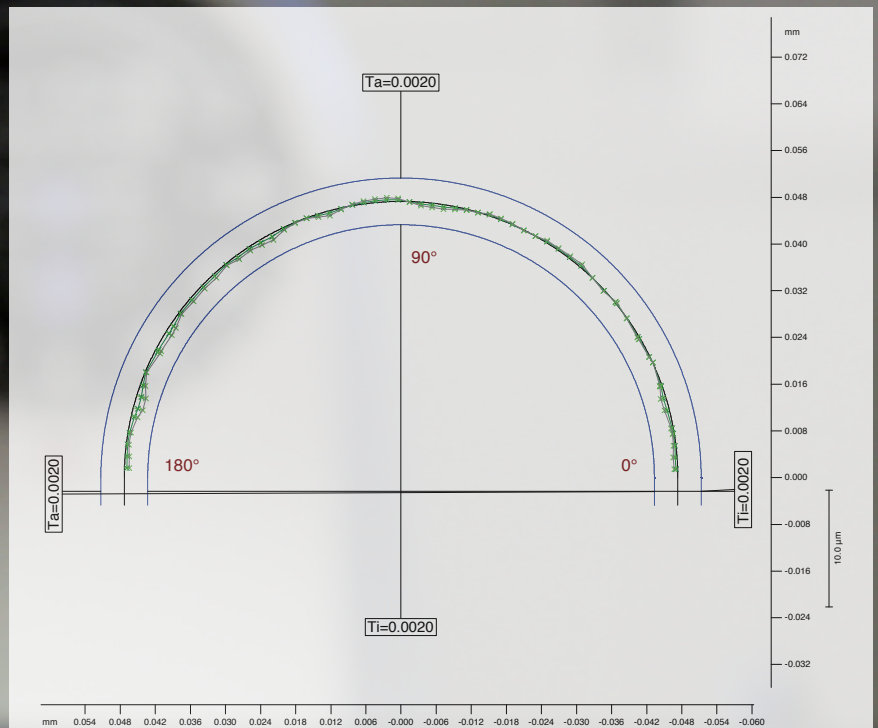
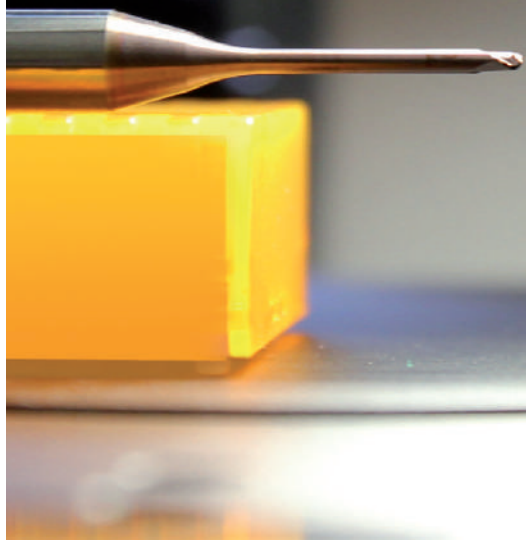


Art.	d1*	r ± 0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6257 0100 020	• 1,0	0,50	2	4	0,96	4	50	0,80	42,00	2,55	2,68	2,91	3,12
30 6257 0100 030	• 1,0	0,50	3	4	0,96	4	50	0,80	42,00	3,61	3,78	4,07	4,36
30 6257 0100 040	• 1,0	0,50	4	4	0,96	4	50	0,80	42,00	4,67	4,87	5,22	5,60
30 6257 0100 050	• 1,0	0,50	5	4	0,96	4	50	0,80	42,00	5,72	5,95	6,37	6,85
30 6257 0100 060	• 1,0	0,50	6	4	0,96	4	50	0,80	42,00	6,77	7,03	7,52	8,09
30 6257 0100 080	• 1,0	0,50	8	4	0,96	4	50	0,80	42,00	8,86	9,17	9,82	10,57
30 6257 0100 100	• 1,0	0,50	10	4	0,96	4	50	0,80	42,00	10,94	11,31	12,12	13,06
30 6257 0100 120	• 1,0	0,50	12	4	0,96	4	55	0,80	43,00	13,01	13,45	14,42	15,55
30 6257 0100 150	• 1,0	0,50	15	4	0,96	4	55	0,80	43,00	16,11	16,65	17,87	19,28
30 6257 0100 180	• 1,0	0,50	18	4	0,96	4	60	0,80	44,00	19,21	19,86	21,32	23,01
30 6257 0100 200	• 1,0	0,50	20	4	0,96	4	60	0,80	44,00	21,28	22,00	23,62	25,49
30 6257 0120 060	• 1,2	0,60	6	4	1,15	4	50	1,00	42,00	6,79	7,04	7,52	8,09
30 6257 0120 120	• 1,2	0,60	12	4	1,15	4	55	1,00	42,00	13,03	13,46	14,42	15,55
30 6257 0150 040	• 1,5	0,75	4	4	1,44	4	50	1,20	42,00	4,72	4,90	5,22	5,59
30 6257 0150 060	• 1,5	0,75	6	4	1,44	4	50	1,20	42,00	6,81	7,05	7,52	8,08
30 6257 0150 080	• 1,5	0,75	8	4	1,44	4	50	1,20	42,00	8,89	9,19	9,82	10,56
30 6257 0150 100	• 1,5	0,75	10	4	1,44	4	50	1,20	42,00	10,97	11,33	12,12	13,05
30 6257 0150 120	• 1,5	0,75	12	4	1,44	4	55	1,20	42,00	13,04	13,47	14,42	15,53
30 6257 0150 140	• 1,5	0,75	14	4	1,44	4	55	1,20	42,00	15,10	15,61	16,72	18,02
30 6257 0150 160	• 1,5	0,75	16	4	1,44	4	55	1,20	42,00	17,17	17,75	19,02	20,51
30 6257 0150 180	• 1,5	0,75	18	4	1,44	4	60	1,20	43,00	19,24	19,89	21,32	22,99
30 6257 0150 200	• 1,5	0,75	20	4	1,44	4	60	1,20	43,00	21,31	22,03	23,62	-
30 6257 0200 040	• 2,0	1,00	4	4	1,92	4	50	1,50	42,00	4,76	4,93	5,23	5,58
30 6257 0200 060	• 2,0	1,00	6	4	1,92	4	50	1,50	42,00	6,85	7,07	7,53	8,06
30 6257 0200 080	• 2,0	1,00	8	4	1,92	4	50	1,50	42,00	8,93	9,21	9,83	10,55
30 6257 0200 100	• 2,0	1,00	10	4	1,92	4	50	1,50	42,00	11,00	11,35	12,13	13,04
30 6257 0200 120	• 2,0	1,00	12	4	1,92	4	55	1,50	42,00	13,07	13,49	14,43	15,52
30 6257 0200 150	• 2,0	1,00	15	4	1,92	4	55	1,50	42,00	16,17	16,70	17,88	19,25
30 6257 0200 200	• 2,0	1,00	20	4	1,92	4	60	1,50	43,00	21,34	22,05	23,63	-

>Ø2,0 Art. 30 6264 auf Seite 67 / >Ø2,0 Art. 30 6264 on page 67
 % Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

Darstellung der Radiuskontur eines Karnasch-Fräser

Picture of the radius shape accuracy from a Karnasch ball nose end mill



max. Abweichung innen 0,8 µm	Toleranzüberschr. innen -1,2 µm	Firmenname: Basistest Drehachse mit HKS	Kunde: 12-00062 Werth
max. Abweichung außen 0,4 µm	Toleranzüberschr. außen -1,6 µm	Soft-Datei: TEMP.S	Benutzer: Medler
Rotation 0,0000°	Anzahl Isteil-Punkte 67	Ist-Datei: 306553_0.1x0.4x0.05_LineForm.asc	Datum: 30.03.2016 - 16:16:20
Versch.-X 0,0 µm	Fläche 0,003 mm²	Fit-Datei:	Zechn.-Nr.: 2D-Scan 10mm
Versch.-Y 0,0 µm	Durchm. flächengl. Kreis 65,2 µm	Bemerkung 1: Kugelradius	Teile-Nr.: MAG 9
Einpass-Strategie BestFit	Spiegeln +	Bemerkung 2:	Bemerkung 3: +y oben



30 6258

PROFESSIONAL

VHM-Micro Schaftfräser mit Eckenradius und Schaftkühlung, Schaft 4 mm

Solid carbide miniature end mill with corner radius and cooling holes in shank, shank 4 mm



Ø 0,5 - Ø 0,6 Ø 0,8 - Ø 2,0

HRC < 70

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

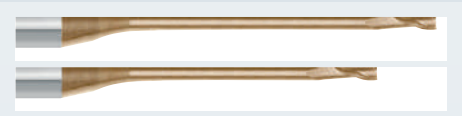
INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

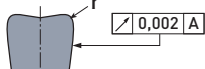
GG/G
cast iron

TITAN
titanium



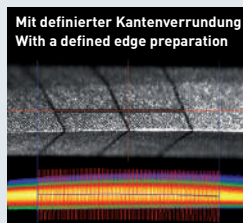
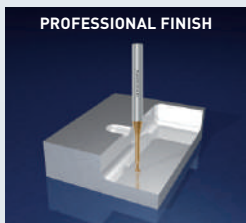
TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = -0,004



d1* = Ø 0,5 - Ø 2,0 tol -0,002 / -0,012

Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



MICRO GRAIN

KARNASCH NORM

N

DIN 6535
Form HAK



HHC
HSC
HPC



HXC-NANO³



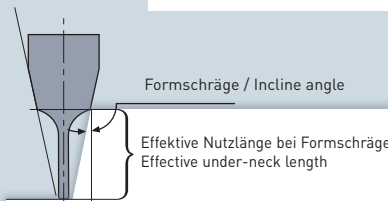
Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



1278-1281

DXF/STEP



Art.	d1*	r	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	Z	€	Formschräge / Incline angle			
											0,5°	1°	2°	3°
30 6258 0050 005 02	• 0,5	0,05	2	4	0,48	2	50	0,35	3	65,00	2,36	2,46	2,63	2,82
30 6258 0050 005 03	• 0,5	0,05	3	4	0,48	2	50	0,35	3	65,00	3,41	3,53	3,78	4,07
30 6258 0050 005 04	• 0,5	0,05	4	4	0,48	2	50	0,35	3	65,00	4,45	4,60	4,93	5,31
30 6258 0060 006 02	• 0,6	0,06	2	4	0,58	4	50	0,40	3	65,00	2,52	2,67	2,92	3,14
30 6258 0060 006 03	• 0,6	0,06	3	4	0,58	4	50	0,40	3	65,00	3,59	3,77	4,07	4,38
30 6258 0060 006 04	• 0,6	0,06	4	4	0,58	4	50	0,40	3	65,00	4,65	4,87	5,23	5,63
30 6258 0060 006 06	• 0,6	0,06	6	4	0,58	4	50	0,40	3	65,00	6,75	7,02	7,53	8,11
30 6258 0080 008 02	• 0,8	0,08	2	4	0,77	4	50	0,50	4	65,00	2,52	2,66	2,90	3,12
30 6258 0080 008 04	• 0,8	0,08	4	4	0,77	4	50	0,50	4	65,00	4,64	4,86	5,21	5,60
30 6258 0080 008 06	• 0,8	0,08	6	4	0,77	4	50	0,50	4	65,00	6,75	7,01	7,51	8,09
30 6258 0080 008 08	• 0,8	0,08	8	4	0,77	4	50	0,50	4	65,00	8,84	9,16	9,83	10,60
30 6258 0100 010 04	• 1,0	0,10	4	4	0,96	4	50	0,80	4	55,00	4,67	4,87	5,22	5,60
30 6258 0100 010 06	• 1,0	0,10	6	4	0,96	4	50	0,80	4	55,00	6,77	7,03	7,52	8,09
30 6258 0100 010 08	• 1,0	0,10	8	4	0,96	4	50	0,80	4	55,00	8,86	9,17	9,82	10,57
30 6258 0100 010 10	• 1,0	0,10	10	4	0,96	4	50	0,80	4	55,00	10,94	11,31	12,12	13,06
30 6258 0200 005 04	• 2,0	0,05	4	4	1,92	4	50	1,70	4	54,00	4,76	4,93	5,23	5,58
30 6258 0200 005 08	• 2,0	0,05	8	4	1,92	4	50	1,70	4	54,00	8,93	9,21	9,83	10,55
30 6258 0200 020 04	• 2,0	0,20	4	4	1,92	4	50	1,70	4	54,00	4,76	4,93	5,23	5,58
30 6258 0200 020 08	• 2,0	0,20	8	4	1,92	4	50	1,70	4	54,00	8,93	9,21	9,83	10,55

Diese Fräser werden voraussichtlich ab Ende 2021 ab Lager lieferbar sein.
This end mill will be available from our stock from the end of 2021.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

VHM-Micro-3D Mini-Radiusfräser, mit Schaftkühlung, Schaft 4 mm
Solid carbide miniature ball nose mill, with cooling holes in shank, shank 4 mm

PROFESSIONAL ★ ★ ★ 30 6259

HRC < 70

STAHL steel < 1400 N/mm²

INOX stainless steel < 900 N/mm² ferritic

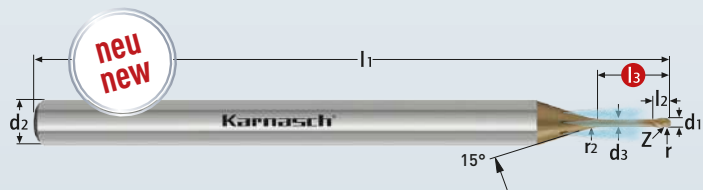
INOX stainless steel > 900 N/mm² martensitic

INOX stainless steel < 900 N/mm² austenitic

NI-ALLOYS < 900 N/mm²

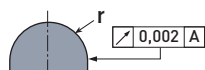
GG/G cast iron

TITAN titanium

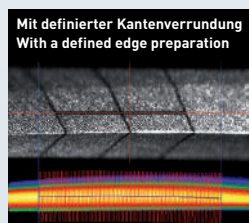


TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r max = ± 0,002



d1* = Ø 0,5 - Ø 2,0 tol -0,002 / -0,012



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

N/M DIN 6535 Form HAK



HHC HSC HPC

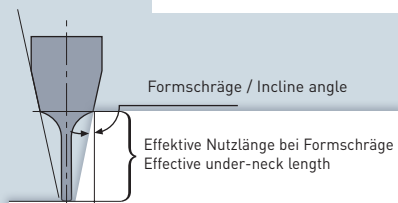
HXC-NANO³



Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings

i | **DXF/STEP**

1274-1277



Art.	d1*	r	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	Z	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6259 0050 01	• 0,5	0,25	1	4	0,48	2	50	0,4	3	63,00	1,31	1,37	1,48	1,58
30 6259 0050 02	• 0,5	0,25	2	4	0,48	2	50	0,4	3	63,00	2,36	2,46	2,63	2,82
30 6259 0050 04	• 0,5	0,25	4	4	0,48	2	50	0,4	3	63,00	4,45	4,60	4,93	5,31
30 6259 0060 02	• 0,6	0,30	2	4	0,58	4	50	0,5	3	63,00	2,52	2,67	2,92	3,14
30 6259 0060 03	• 0,6	0,30	3	4	0,58	4	50	0,5	3	63,00	3,59	3,77	4,07	4,38
30 6259 0060 04	• 0,6	0,30	4	4	0,58	4	50	0,5	3	63,00	4,65	4,87	5,23	5,63
30 6259 0080 02	• 0,8	0,40	2	4	0,77	4	50	0,6	3	63,00	2,52	2,66	2,90	3,12
30 6259 0080 04	• 0,8	0,40	4	4	0,77	4	50	0,6	3	63,00	4,64	4,86	5,21	5,60
30 6259 0080 06	• 0,8	0,40	6	4	0,77	4	50	0,6	3	63,00	6,75	7,01	7,51	8,09
30 6259 0100 03	• 1,0	0,50	3	4	0,96	4	50	0,8	3	55,00	3,61	3,78	4,07	4,36
30 6259 0100 04	• 1,0	0,50	4	4	0,96	4	50	0,8	3	55,00	4,67	4,87	5,22	5,60
30 6259 0100 05	• 1,0	0,50	5	4	0,96	4	50	0,8	3	55,00	5,72	5,95	6,37	6,85
30 6259 0100 06	• 1,0	0,50	6	4	0,96	4	50	0,8	3	55,00	6,77	7,03	7,52	8,09
30 6259 0100 08	• 1,0	0,50	8	4	0,96	4	50	0,8	3	55,00	8,86	9,17	9,82	10,57
30 6259 0100 10	• 1,0	0,50	10	4	0,96	4	50	0,8	3	55,00	10,94	11,31	12,12	13,06
30 6259 0150 04	• 1,5	0,75	4	4	1,44	4	50	1,2	3	54,00	4,72	4,90	5,22	5,59
30 6259 0150 06	• 1,5	0,75	6	4	1,44	4	50	1,2	3	54,00	6,81	7,05	7,52	8,08
30 6259 0150 08	• 1,5	0,75	8	4	1,44	4	50	1,2	3	54,00	8,89	9,19	9,82	10,56
30 6259 0200 04	• 2,0	1,00	4	4	1,92	4	50	1,5	3	54,00	4,76	4,93	5,23	5,58
30 6259 0200 06	• 2,0	1,00	6	4	1,92	4	50	1,5	3	54,00	6,85	7,07	7,53	8,06
30 6259 0200 08	• 2,0	1,00	8	4	1,92	4	50	1,5	3	54,00	8,93	9,21	9,83	10,55
30 6259 0200 15	• 2,0	1,00	15	4	1,92	4	50	1,5	3	54,00	16,17	16,70	17,88	19,25

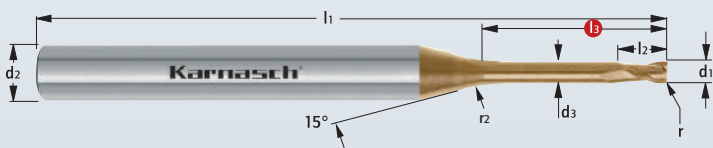
Diese Fräser werden voraussichtlich ab Ende 2021 ab Lager lieferbar sein.
This end mill will be available from our stock from the end of 2021.



30 6261

PROFESSIONAL
★ ★ ★

VHM-Micro Schaftfräser mit Eckenradius, < 20×D Schnitttiefe, Schaft 6 mm
Solid carbide miniature end mills with corner radius, < 20×D cutting depth, shank 6 mm



HRC < 70

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

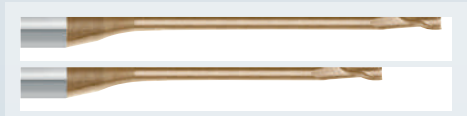
INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

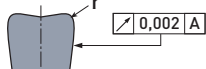
GG/G
cast iron

TITAN
titanium



TOLERANZ / TOLERANCE

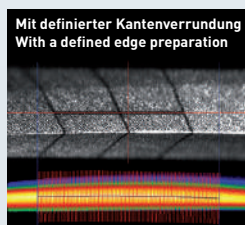
tol. r = -0,004



d1* = Ø 0,2 - Ø 5,9 tol -0,002 / -0,010

d1† = Ø 6,0 tol -0,004 / -0,016

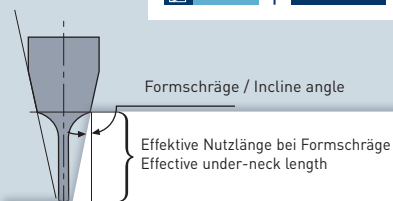
Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r - 0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6261 0020 005 005	• 0,2	0,05	0,5	6	0,18	1	55	0,30	56,00	0,68	0,71	0,77	0,83
30 6261 0020 005 01	• 0,2	0,05	1	6	0,18	1	55	0,30	56,00	1,20	1,25	1,34	1,45
30 6261 0030 005 01	• 0,3	0,05	1	6	0,28	2	55	0,45	51,00	1,29	1,37	1,50	1,62
30 6261 0030 005 02	• 0,3	0,05	2	6	0,28	2	55	0,45	51,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 6261 0030 005 03	• 0,3	0,05	3	6	0,28	2	55	0,45	51,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 6261 0040 005 02	• 0,4	0,05	2	6	0,38	2	55	0,60	46,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 6261 0040 005 03	• 0,4	0,05	3	6	0,38	2	55	0,60	46,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 6261 0040 005 04	• 0,4	0,05	4	6	0,38	2	55	0,60	46,00	4,44	4,60	4,95	5,35
30 6261 0050 005 02	• 0,5	0,05	2	6	0,48	2	55	0,70	46,00	2,35	2,46	2,63	2,86
30 6261 0050 005 03	• 0,5	0,05	3	6	0,48	2	55	0,70	46,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 6261 0050 005 04	• 0,5	0,05	4	6	0,48	2	55	0,70	46,00	4,44	4,60	4,95	5,35
30 6261 0060 006 02	• 0,6	0,06	2	6	0,58	4	55	0,90	44,00	2,50	2,67	2,94	3,19
30 6261 0060 006 03	• 0,6	0,06	3	6	0,58	4	55	0,90	44,00	3,57	3,78	4,10	4,43
30 6261 0060 006 04	• 0,6	0,06	4	6	0,58	4	55	0,90	44,00	4,63	4,87	5,25	5,67
30 6261 0060 006 06	• 0,6	0,06	6	6	0,58	4	55	0,90	44,00	6,74	7,02	7,55	8,16
30 6261 0080 008 02	• 0,8	0,08	2	6	0,77	4	55	1,20	44,00	2,54	2,70	2,97	3,21
30 6261 0080 008 04	• 0,8	0,08	4	6	0,77	4	55	1,20	44,00	4,67	4,89	5,27	5,70
30 6261 0080 008 05	• 0,8	0,08	5	6	0,77	4	55	1,20	44,00	5,72	5,97	6,42	6,94
30 6261 0080 008 06	• 0,8	0,08	6	6	0,77	4	55	1,20	44,00	6,77	7,04	7,57	8,18
30 6261 0080 008 08	• 0,8	0,08	8	6	0,77	4	55	1,20	44,00	8,85	9,18	9,87	10,67
30 6261 0080 008 10	• 0,8	0,08	10	6	0,77	4	65	1,20	44,00	10,93	11,32	12,17	13,16
30 6261 0090 009 12	• 0,9	0,09	12	6	0,87	10	65	1,30	23,11	13,63	14,28	15,25	16,04
30 6261 0100 010 03	• 1,0	0,10	3	6	0,95	4	55	1,60	44,00	3,67	3,85	4,16	4,50
30 6261 0100 010 04	• 1,0	0,10	4	6	0,95	4	55	1,60	44,00	4,72	4,94	5,31	5,74
30 6261 0100 010 05	• 1,0	0,10	5	6	0,95	4	55	1,60	44,00	5,77	6,01	6,41	6,99
30 6261 0100 010 06	• 1,0	0,10	6	6	0,95	4	55	1,60	44,00	6,82	7,08	7,61	8,23
30 6261 0100 010 07	• 1,0	0,10	7	6	0,95	4	55	1,60	44,00	7,86	8,15	8,76	9,47
30 6261 0100 010 08	• 1,0	0,10	8	6	0,95	4	55	1,60	44,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 6261 0100 010 10	• 1,0	0,10	10	6	0,95	4	65	1,60	45,00	10,98	11,36	12,21	13,20
30 6261 0100 010 12	• 1,0	0,10	12	6	0,95	4	65	1,60	45,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 6261 0100 010 15	• 1,0	0,10	15	6	0,95	4	65	1,60	45,00	16,14	16,71	17,96	19,42
30 6261 0100 010 20	• 1,0	0,10	20	6	0,95	4	65	1,60	46,00	21,31	22,06	23,71	25,63
30 6261 0100 030 04	• 1,0	0,30	4	6	0,95	4	55	1,60	44,00	4,72	4,94	5,31	5,74
30 6261 0100 030 08	• 1,0	0,30	8	6	0,95	4	55	1,60	44,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 6261 0100 030 12	• 1,0	0,30	12	6	0,95	4	65	1,60	45,00	13,04	13,50	14,51	15,69



PROFESSIONAL



30 6261

Art.	d1*	r - 0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6261 0120 012 06	• 1,2	0,12	6	6	1,15	4	55	1,90	44,00	6,82	7,08	7,61	8,23
30 6261 0120 012 08	• 1,2	0,12	8	6	1,15	4	55	1,90	44,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 6261 0120 012 10	• 1,2	0,12	10	6	1,15	4	65	1,90	44,00	10,98	11,36	12,21	13,20
30 6261 0120 012 12	• 1,2	0,12	12	6	1,15	4	65	1,90	44,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 6261 0120 012 20	• 1,2	0,12	20	6	1,15	10	65	1,90	22,51	22,07	22,87	24,06	24,98
30 6261 0120 012 25	• 1,2	0,12	25	6	1,15	10	70	1,90	23,71	27,27	28,17	29,46	30,45
30 6261 0120 030 06	• 1,2	0,30	6	6	1,15	4	55	1,90	44,00	6,82	7,08	7,61	8,23
30 6261 0120 030 10	• 1,2	0,30	10	6	1,15	4	65	1,90	44,00	10,98	11,36	12,21	13,20
30 6261 0140 014 08	• 1,4	0,14	8	6	1,35	4	55	2,20	44,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 6261 0140 014 15	• 1,4	0,14	15	6	1,35	4	65	2,20	44,00	16,15	16,71	17,96	19,42
30 6261 0150 015 06	• 1,5	0,15	6	6	1,44	4	55	2,40	44,00	6,77	7,04	7,57	8,18
30 6261 0150 015 08	• 1,5	0,15	8	6	1,44	4	55	2,40	44,00	8,85	9,18	9,87	10,67
30 6261 0150 015 10	• 1,5	0,15	10	6	1,44	4	65	2,40	44,00	10,93	11,32	12,17	13,16
30 6261 0150 015 12	• 1,5	0,15	12	6	1,44	4	65	2,40	44,00	13,01	13,46	14,47	15,64
30 6261 0150 015 15	• 1,5	0,15	15	6	1,44	4	65	2,40	44,00	16,11	16,67	17,92	19,37
30 6261 0150 015 20	• 1,5	0,15	20	6	1,44	4	65	2,40	45,00	21,28	22,02	23,67	25,59
30 6261 0150 030 06	• 1,5	0,30	6	6	1,44	4	55	2,40	44,00	6,77	7,04	7,57	8,18
30 6261 0150 030 12	• 1,5	0,30	12	6	1,44	4	65	2,40	44,00	13,01	13,46	14,47	15,64
30 6261 0150 030 20	• 1,5	0,30	20	6	1,44	4	65	2,40	45,00	21,28	22,02	23,67	25,59
30 6261 0160 016 15	• 1,6	0,16	15	6	1,54	10	65	2,50	22,51	16,87	17,56	18,61	19,44
30 6261 0180 018 10	• 1,8	0,18	10	6	1,74	4	65	2,60	44,00	11,00	11,38	12,23	13,23
30 6261 0180 018 20	• 1,8	0,18	20	6	1,74	4	65	2,60	45,00	21,33	22,08	23,73	25,66
30 6261 0200 020 06	• 2,0	0,20	6	6	1,92	4	55	2,80	44,00	6,90	7,14	7,68	8,30
30 6261 0200 020 08	• 2,0	0,20	8	6	1,92	4	55	2,80	44,00	8,97	9,28	9,98	10,79
30 6261 0200 020 10	• 2,0	0,20	10	6	1,92	4	65	2,80	44,00	11,04	11,42	12,28	13,27
30 6261 0200 020 12	• 2,0	0,20	12	6	1,92	4	65	2,80	44,00	13,10	13,56	14,58	15,76
30 6261 0200 020 15	• 2,0	0,20	15	6	1,92	4	65	2,80	44,00	16,20	16,77	18,03	19,49
30 6261 0200 020 20	• 2,0	0,20	20	6	1,92	4	65	2,80	45,00	21,37	22,12	23,77	25,70
30 6261 0200 020 25	• 2,0	0,20	25	6	1,92	4	70	2,80	45,00	26,54	27,47	29,52	31,92
30 6261 0200 020 30	• 2,0	0,20	30	6	1,92	4	75	2,80	45,00	31,71	32,81	35,27	38,13
30 6261 0200 030 25	• 2,0	0,30	25	6	1,92	10	70	2,80	23,71	27,33	28,20	29,48	30,46
30 6261 0200 050 08	• 2,0	0,50	8	6	1,92	4	55	2,80	44,00	8,97	9,28	9,98	10,79
30 6261 0200 050 15	• 2,0	0,50	15	6	1,92	4	65	2,80	44,00	16,20	16,77	18,03	19,49
30 6261 0200 050 25	• 2,0	0,50	25	6	1,92	4	70	2,80	45,00	26,54	27,47	29,52	31,92
30 6261 0250 025 10	• 2,5	0,25	10	6	2,40	4	65	2,50	42,00	11,07	11,46	12,32	13,32
30 6261 0250 025 15	• 2,5	0,25	15	6	2,40	4	65	2,50	42,00	16,24	16,81	18,07	19,53
30 6261 0250 025 20	• 2,5	0,25	20	6	2,40	4	65	2,50	42,00	21,41	22,16	23,82	25,75
30 6261 0250 025 25	• 2,5	0,25	25	6	2,40	4	70	2,50	44,00	26,58	27,50	29,57	31,97
30 6261 0300 030 10	• 3,0	0,30	10	6	2,90	4	65	3,00	42,00	11,27	11,66	12,53	13,55
30 6261 0300 030 20	• 3,0	0,30	20	6	2,90	4	65	3,00	42,00	21,60	22,36	24,03	25,98
30 6261 0300 030 30	• 3,0	0,30	30	6	2,90	4	75	3,00	45,00	31,94	33,05	35,53	-
30 6261 0300 050 10	• 3,0	0,50	10	6	2,90	4	65	3,00	42,00	11,27	11,66	12,53	13,55
30 6261 0300 050 15	• 3,0	0,50	15	6	2,90	4	65	3,00	42,00	16,44	17,01	18,28	19,77
30 6261 0300 050 20	• 3,0	0,50	20	6	2,90	4	65	3,00	42,00	21,60	22,36	24,03	25,98
30 6261 0300 050 25	• 3,0	0,50	25	6	2,90	4	70	3,00	44,00	26,77	27,70	29,78	-
30 6261 0300 050 30	• 3,0	0,50	30	6	2,90	4	75	3,00	45,00	31,94	33,05	35,53	-
30 6261 0400 050 10	• 4,0	0,50	10	6	3,90	4	65	4,00	42,00	11,07	11,46	12,32	13,32
30 6261 0400 050 15	• 4,0	0,50	15	6	3,90	4	65	4,00	42,00	16,24	16,81	18,07	-
30 6261 0400 050 20	• 4,0	0,50	20	6	3,90	4	65	4,00	42,00	21,41	22,16	23,82	-
30 6261 0400 050 25	• 4,0	0,50	25	6	3,90	4	70	4,00	44,00	26,58	27,50	-	-
30 6261 0400 050 30	• 4,0	0,50	30	6	3,90	4	75	4,00	45,00	31,75	32,85	-	-
30 6261 0500 050 15	• 5,0	0,50	15	6	4,90	4	65	5,00	42,00	16,44	17,01	-	-
30 6261 0500 050 20	• 5,0	0,50	20	6	4,90	4	65	5,00	42,00	21,60	22,36	-	-
30 6261 0500 050 30	• 5,0	0,50	30	6	4,90	4	75	5,00	45,00	31,94	-	-	-
30 6261 0500 050 40	• 5,0	0,50	40	6	4,90	4	90	5,00	45,00	42,28	-	-	-
30 6261 0600 050 10	• 6,0	0,50	10	6	5,90	4	65	6,00	42,00	-	-	-	-
30 6261 0600 050 15	• 6,0	0,50	15	6	5,90	4	65	6,00	42,00	-	-	-	-
30 6261 0600 050 20	• 6,0	0,50	20	6	5,90	4	65	6,00	42,00	-	-	-	-
30 6261 0600 050 30	• 6,0	0,50	30	6	5,90	4	75	6,00	45,00	-	-	-	-
30 6261 0600 050 40	• 6,0	0,50	40	6	5,90	4	90	6,00	45,00	-	-	-	-

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.



30 6262

VHM-Torusfräser, < 15xD Schnitttiefe

Solid carbide end mills with corner radius, < 15xD

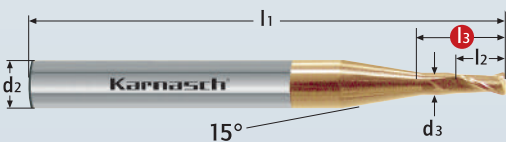
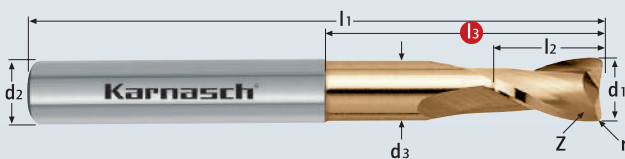
HRC < 52

STAHL
steel
< 1670 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic



Z/2 Ø 6 - Ø 12



Z/2 Ø 0,5 - Ø 5

TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = -0,004



d1* = Ø ≤ 3,0 tol -0,014 / -0,028

d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0 tol -0,020 / -0,038

d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,025 / -0,047

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

N/M DIN 6535 Form HA

25°

HHC HSC HPC

HXC-NANO³

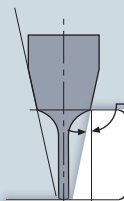
Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Formschräge / Incline angle

Effektive Nutzlänge bei Formschräge
Effective under-neck length



Art.	d1*	r - 0,004	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6262 0050 005 02	• 0,5	0,05	2	4	0,48	45	0,7	43,00	2,83	3,13	3,64	4,10
30 6262 0050 005 06	• 0,5	0,05	6	4	0,48	45	0,7	43,00	7,20	7,69	8,44	9,07
30 6262 0060 006 02	• 0,6	0,06	2	4	0,57	45	0,9	43,00	2,89	3,18	3,67	4,12
30 6262 0060 006 08	• 0,6	0,06	8	4	0,57	45	0,9	43,00	9,39	9,93	10,76	11,44
30 6262 0080 008 04	• 0,8	0,08	4	4	0,77	45	1,2	43,00	5,08	5,47	6,11	6,66
30 6262 0080 008 06	• 0,8	0,08	6	4	0,77	45	1,2	43,00	7,24	7,72	8,46	9,08
30 6262 0080 008 08	• 0,8	0,08	8	4	0,77	45	1,2	43,00	9,38	9,92	10,76	11,44
30 6262 0100 010 06	• 1,0	0,10	6	4	0,95	45	1,6	43,00	7,32	7,78	8,5	9,11
30 6262 0100 010 10	• 1,0	0,10	10	4	0,95	45	1,6	43,00	11,58	12,16	13,05	13,78
30 6262 0100 010 15	• 1,0	0,10	15	4	0,95	45	1,6	43,00	16,84	17,55	18,60	19,44
30 6262 0120 012 06	• 1,2	0,12	6	4	1,15	50	1,9	41,00	7,32	7,77	8,50	9,11
30 6262 0120 012 12	• 1,2	0,12	12	4	1,15	50	1,9	41,00	13,69	14,32	15,28	16,06
30 6262 0150 015 06	• 1,5	0,15	6	4	1,45	55	2,4	41,00	7,32	7,77	8,50	9,11
30 6262 0150 015 08	• 1,5	0,15	8	4	1,45	55	2,4	41,00	9,45	9,97	10,79	11,46
30 6262 0150 015 15	• 1,5	0,15	15	4	1,45	55	2,4	41,00	16,84	17,54	18,60	19,43
30 6262 0150 015 20	• 1,5	0,15	20	4	1,45	55	2,4	41,00	22,07	22,87	24,06	-
30 6262 0200 020 06	• 2,0	0,20	6	4	1,95	60	2,8	41,00	7,32	7,77	8,49	9,10
30 6262 0200 020 08	• 2,0	0,20	8	4	1,95	60	2,8	41,00	9,45	9,97	10,78	11,45
30 6262 0200 020 10	• 2,0	0,20	10	4	1,95	60	2,8	41,00	11,57	12,15	13,04	13,77
30 6262 0200 020 15	• 2,0	0,20	15	4	1,95	60	2,8	41,00	16,84	17,54	18,59	-
30 6262 0200 020 20	• 2,0	0,20	20	4	1,95	60	2,8	41,00	22,07	22,87	24,05	-
30 6262 0250 025 08	• 2,5	0,25	8	4	2,40	60	3,5	41,00	9,62	10,09	10,87	11,52
30 6262 0250 025 15	• 2,5	0,25	15	4	2,40	60	3,5	41,00	16,97	17,64	18,66	-
30 6262 0300 030 10	• 3,0	0,30	10	6	2,90	60	4,0	55,00	11,72	12,26	13,11	13,82
30 6262 0300 030 15	• 3,0	0,30	15	6	2,90	60	4,0	55,00	16,97	17,63	18,65	19,47
30 6262 0300 030 20	• 3,0	0,30	20	6	2,90	65	4,0	58,00	22,18	22,95	24,10	25,01
30 6262 0300 030 25	• 3,0	0,30	25	6	2,90	65	4,0	58,00	27,38	28,23	29,50	-
30 6262 0400 040 10	• 4,0	0,40	10	6	3,90	70	5,0	61,00	11,72	12,25	13,10	13,81
30 6262 0400 040 15	• 4,0	0,40	15	6	3,90	70	5,0	61,00	16,96	17,62	18,64	19,46
30 6262 0400 040 20	• 4,0	0,40	20	6	3,90	70	5,0	62,00	22,18	22,95	24,10	-
30 6262 0400 040 25	• 4,0	0,40	25	6	3,90	70	5,0	62,00	27,37	28,23	-	-
30 6262 0500 050 15	• 5,0	0,50	15	6	4,90	70	6,0	62,00	11,71	12,24	13,09	13,79
30 6262 0500 050 20	• 5,0	0,50	20	6	4,90	70	6,0	62,00	16,96	17,62	18,63	19,45
30 6262 0500 050 25	• 5,0	0,50	25	6	4,90	70	6,0	62,00	22,17	22,94	24,09	-
30 6262 0600 050 20	• 6,0	0,50	20	6	5,80	60	9,0	69,00	27,37	28,22	-	-
30 6262 0600 050 30	• 6,0	0,50	30	6	5,80	70	9,0	73,00	16,96	17,62	-	-
30 6262 0600 100 20	• 6,0	1,00	20	6	5,80	60	9,0	69,00	22,17	22,94	-	-
30 6262 0600 100 30	• 6,0	1,00	30	6	5,80	70	9,0	73,00	27,37	28,22	-	-
30 6262 0800 050 30	• 8,0	0,50	30	8	7,80	70	12,0	82,00	-	-	-	-
30 6262 0800 100 30	• 8,0	1,00	30	8	7,80	70	12,0	82,00	-	-	-	-
30 6262 1000 050 40	• 10,0	0,50	40	10	9,80	90	15,0	108,00	-	-	-	-
30 6262 1000 100 40	• 10,0	1,00	40	10	9,80	90	15,0	108,00	-	-	-	-

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

EFFIZIENZ

FÜR DIE METALLVERARBEITENDE INDUSTRIE

Efficiency for the metalworking industry



1



2



3



4



5



6



7



8



9



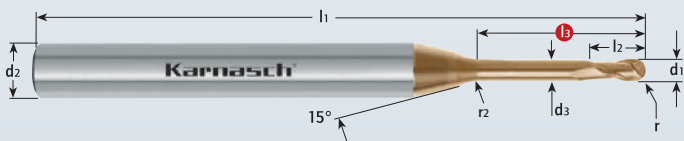
10

Index

30 6264

PROFESSIONAL
★ ★ ★

VHM-Micro-3D Mini-Radiusfräser, < 20xD Schnitttiefe, Schaft 6 mm
Solid carbide miniature ball nose mill, < 20xD cutting depth, shank 6 mm



HRC < 70

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

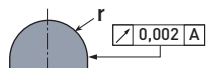
GG/G
cast iron

TITAN
titanium



TOLERANZ / TOLERANCE

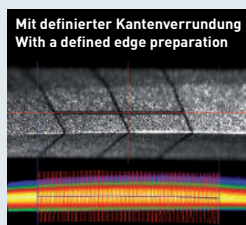
tol. r max = ± 0,002



d1* = Ø 0,2 - Ø 5,9 tol -0,002 / -0,010

d1* = Ø 6,0 tol -0,004 / -0,016

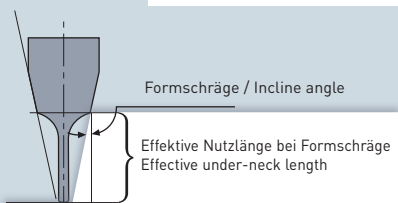
Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r ± 0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	Formschräge / Incline angle			
										0,5°	1°	2°	3°
30 6264 0020 005	• 0,2	0,10	0,5	6	0,18	1	55	0,20	56,00	0,68	0,71	0,77	0,83
30 6264 0020 01	• 0,2	0,10	1	6	0,18	1	55	0,20	56,00	1,20	1,25	1,34	1,45
30 6264 0030 01	• 0,3	0,15	1	6	0,28	2	55	0,25	51,00	1,29	1,37	1,50	1,62
30 6264 0030 02	• 0,3	0,15	2	6	0,28	2	55	0,25	51,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 6264 0030 03	• 0,3	0,15	3	6	0,28	2	55	0,25	51,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 6264 0040 02	• 0,4	0,20	2	6	0,38	2	55	0,30	46,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 6264 0040 03	• 0,4	0,20	3	6	0,38	2	55	0,30	46,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 6264 0040 04	• 0,4	0,20	4	6	0,38	2	55	0,30	46,00	4,44	4,60	4,95	5,35
30 6264 0040 06	• 0,4	0,20	6	6	0,38	2	55	0,30	46,00	6,51	6,74	7,24	7,83
30 6264 0050 02	• 0,5	0,25	2	6	0,48	2	55	0,40	46,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 6264 0050 03	• 0,5	0,25	3	6	0,48	2	55	0,40	46,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 6264 0050 04	• 0,5	0,25	4	6	0,48	2	55	0,40	46,00	4,44	4,60	4,95	5,35
30 6264 0050 05	• 0,5	0,25	5	6	0,48	2	55	0,40	46,00	5,48	5,67	6,09	6,59
30 6264 0060 02	• 0,6	0,30	2	6	0,58	4	55	0,50	44,00	2,50	2,67	2,94	3,19
30 6264 0060 03	• 0,6	0,30	3	6	0,58	4	55	0,50	44,00	3,57	3,78	4,10	4,43
30 6264 0060 04	• 0,6	0,30	4	6	0,58	4	55	0,50	44,00	4,63	4,87	5,25	5,67
30 6264 0060 05	• 0,6	0,30	5	6	0,58	4	55	0,50	44,00	5,69	5,95	6,40	6,92
30 6264 0060 06	• 0,6	0,30	6	6	0,58	4	55	0,50	44,00	6,74	7,02	7,55	8,16
30 6264 0060 08	• 0,6	0,30	8	6	0,58	4	55	0,50	44,00	8,83	9,16	9,85	10,65
30 6264 0080 02	• 0,8	0,40	2	6	0,77	4	55	0,60	44,00	2,54	2,70	2,97	3,21
30 6264 0080 04	• 0,8	0,40	4	6	0,77	4	55	0,60	44,00	4,67	4,89	5,27	5,70
30 6264 0080 05	• 0,8	0,40	5	6	0,77	4	55	0,60	44,00	5,72	5,97	6,42	6,94
30 6264 0080 06	• 0,8	0,40	6	6	0,77	4	55	0,60	44,00	6,77	7,04	7,57	8,18
30 6264 0080 07	• 0,8	0,40	7	6	0,77	10	55	0,60	23,11	8,29	8,79	9,57	10,21
30 6264 0080 08	• 0,8	0,40	8	6	0,77	4	55	0,60	44,00	8,85	9,18	9,87	10,67
30 6264 0080 10	• 0,8	0,40	10	6	0,77	4	65	0,60	44,00	10,93	11,32	12,17	13,16
30 6264 0090 06	• 0,9	0,45	6	6	0,87	10	55	0,70	23,11	7,21	7,67	8,40	9,01
30 6264 0090 12	• 0,9	0,45	12	6	0,87	10	65	0,70	23,11	13,61	14,25	15,21	15,99
30 6264 0100 03	• 1,0	0,50	3	6	0,95	4	55	0,80	44,00	3,67	3,85	4,16	4,50
30 6264 0100 04	• 1,0	0,50	4	6	0,95	4	55	0,80	44,00	4,72	4,94	5,31	5,74
30 6264 0100 05	• 1,0	0,50	5	6	0,95	4	55	0,80	44,00	5,77	6,01	6,41	6,99
30 6264 0100 06	• 1,0	0,50	6	6	0,95	4	55	0,80	44,00	6,82	7,08	7,61	8,23
30 6264 0100 07	• 1,0	0,50	7	6	0,95	4	55	0,80	44,00	7,86	8,15	8,76	9,47
30 6264 0100 08	• 1,0	0,50	8	6	0,95	4	55	0,80	44,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 6264 0100 10	• 1,0	0,50	10	6	0,95	4	65	0,80	45,00	10,98	11,36	12,21	13,20
30 6264 0100 12	• 1,0	0,50	12	6	0,95	4	65	0,80	45,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 6264 0100 15	• 1,0	0,50	15	6	0,95	4	65	0,80	45,00	16,14	16,71	17,96	19,42
30 6264 0100 20	• 1,0	0,50	20	6	0,95	4	65	0,80	46,00	21,31	22,06	23,71	25,63



PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6264

Art.	d1*	r ± 0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6264 0120 05	• 1,2	0,60	5	6	1,15	4	55	1,00	44,00	5,72	5,97	6,42	6,94
30 6264 0120 06	• 1,2	0,60	6	6	1,15	4	55	1,00	44,00	6,77	7,04	7,57	8,18
30 6264 0120 08	• 1,2	0,60	8	6	1,15	4	55	1,00	44,00	8,85	9,18	9,87	10,67
30 6264 0120 10	• 1,2	0,60	10	6	1,15	4	65	1,00	44,00	10,93	11,32	12,17	13,16
30 6264 0120 12	• 1,2	0,60	12	6	1,15	4	65	1,00	44,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 6264 0120 15	• 1,2	0,60	15	6	1,15	4	65	1,00	44,00	16,15	16,71	17,96	19,42
30 6264 0120 20	• 1,2	0,60	20	6	1,15	4	65	1,00	44,00	21,31	22,06	23,71	25,63
30 6264 0120 25	• 1,2	0,60	25	6	1,15	4	70	1,00	45,00	26,48	27,41	29,46	31,58
30 6264 0140 15	• 1,4	0,70	15	6	1,35	10	65	1,10	22,51	16,81	17,50	18,54	19,37
30 6264 0150 06	• 1,5	0,75	6	6	1,44	4	55	1,20	44,00	6,77	7,04	7,57	8,18
30 6264 0150 08	• 1,5	0,75	8	6	1,44	4	55	1,20	44,00	8,85	9,18	9,87	10,67
30 6264 0150 10	• 1,5	0,75	10	6	1,44	4	65	1,20	44,00	10,93	11,32	12,17	13,16
30 6264 0150 12	• 1,5	0,75	12	6	1,44	4	65	1,20	44,00	13,01	13,46	14,47	15,64
30 6264 0150 15	• 1,5	0,75	15	6	1,44	4	65	1,20	44,00	16,11	16,67	17,92	19,37
30 6264 0150 20	• 1,5	0,75	20	6	1,44	4	65	1,20	45,00	21,28	22,02	23,67	25,59
30 6264 0160 15	• 1,6	0,80	15	6	1,54	10	65	1,30	22,51	16,84	17,52	18,55	19,36
30 6264 0180 20	• 1,8	0,90	20	6	1,74	10	65	1,40	22,51	22,06	22,84	24,00	24,91
30 6264 0200 06	• 2,0	1,00	6	6	1,92	4	55	1,50	44,00	6,90	7,14	7,68	8,30
30 6264 0200 08	• 2,0	1,00	8	6	1,92	4	55	1,50	44,00	8,97	9,28	9,98	10,79
30 6264 0200 10	• 2,0	1,00	10	6	1,92	4	65	1,50	44,00	11,04	11,42	12,28	13,27
30 6264 0200 12	• 2,0	1,00	12	6	1,92	4	65	1,50	44,00	13,10	13,56	14,58	15,76
30 6264 0200 15	• 2,0	1,00	15	6	1,92	4	65	1,50	44,00	16,20	16,77	18,03	19,49
30 6264 0200 20	• 2,0	1,00	20	6	1,92	4	65	1,50	45,00	21,37	22,12	23,77	25,70
30 6264 0200 25	• 2,0	1,00	25	6	1,92	4	70	1,50	45,00	26,54	27,47	29,52	31,92
30 6264 0200 30	• 2,0	1,00	30	6	1,92	4	75	1,50	45,00	31,71	32,81	35,27	38,13
30 6264 0250 10	• 2,5	1,25	10	6	2,40	4	65	2,50	42,00	11,07	11,46	12,32	13,32
30 6264 0250 15	• 2,5	1,25	15	6	2,40	4	65	2,50	42,00	16,24	16,81	18,07	19,53
30 6264 0250 20	• 2,5	1,25	20	6	2,40	4	65	2,50	42,00	21,41	22,16	23,82	25,75
30 6264 0250 25	• 2,5	1,25	25	6	2,40	4	70	2,50	44,00	26,58	27,50	29,57	31,97
30 6264 0300 05	• 3,0	1,50	5	6	2,90	4	55	2,50	42,00	6,10	6,31	6,78	7,33
30 6264 0300 10	• 3,0	1,50	10	6	2,90	4	65	2,50	42,00	11,27	11,66	12,53	13,55
30 6264 0300 15	• 3,0	1,50	15	6	2,90	4	65	2,50	42,00	16,44	17,01	18,28	19,77
30 6264 0300 20	• 3,0	1,50	20	6	2,90	4	65	2,50	42,00	21,60	22,36	24,03	25,98
30 6264 0300 25	• 3,0	1,50	25	6	2,90	4	70	2,50	44,00	26,77	27,70	29,78	-
30 6264 0300 30	• 3,0	1,50	30	6	2,90	4	75	2,50	45,00	31,94	33,05	35,53	-
30 6264 0400 10	• 4,0	2,00	10	6	3,90	4	65	3,20	42,00	11,07	11,46	12,32	13,32
30 6264 0400 15	• 4,0	2,00	15	6	3,90	4	65	3,20	42,00	16,24	16,81	18,07	-
30 6264 0400 20	• 4,0	2,00	20	6	3,90	4	65	3,20	42,00	21,41	22,16	23,82	-
30 6264 0400 25	• 4,0	2,00	25	6	3,90	4	70	3,20	44,00	26,58	27,50	-	-
30 6264 0400 30	• 4,0	2,00	30	6	3,90	4	75	3,20	45,00	31,75	32,85	-	-
30 6264 0500 10	• 5,0	2,50	10	6	4,90	4	65	4,00	42,00	11,27	11,66	12,53	-
30 6264 0500 15	• 5,0	2,50	15	6	4,90	4	65	4,00	42,00	16,44	17,01	-	-
30 6264 0500 20	• 5,0	2,50	20	6	4,90	4	65	4,00	42,00	21,60	22,36	-	-
30 6264 0500 25	• 5,0	2,50	25	6	4,90	4	70	4,00	45,00	26,77	27,70	-	-
30 6264 0500 30	• 5,0	2,50	30	6	4,90	4	75	4,00	45,00	31,94	-	-	-
30 6264 0500 40	• 5,0	2,50	40	6	4,90	4	90	4,00	45,00	42,28	-	-	-
30 6264 0600 10	• 6,0	3,00	10	6	5,90	4	65	5,00	42,00	-	-	-	-
30 6264 0600 15	• 6,0	3,00	15	6	5,90	4	65	5,00	42,00	-	-	-	-
30 6264 0600 20	• 6,0	3,00	20	6	5,90	4	65	5,00	42,00	-	-	-	-
30 6264 0600 25	• 6,0	3,00	25	6	5,90	4	70	5,00	45,00	-	-	-	-
30 6264 0600 30	• 6,0	3,00	30	6	5,90	4	75	5,00	45,00	-	-	-	-
30 6264 0600 40	• 6,0	3,00	40	6	5,90	4	90	5,00	45,00	-	-	-	-
30 6264 0600 50	• 6,0	3,00	50	6	5,90	4	90	5,00	46,00	-	-	-	-

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

30 6264 0100 15



Droplet-freie Beschichtung HXC-Nano³
Droplet-free coating HXC-Nano³



250-fache Vergrößerung
250-times magnification



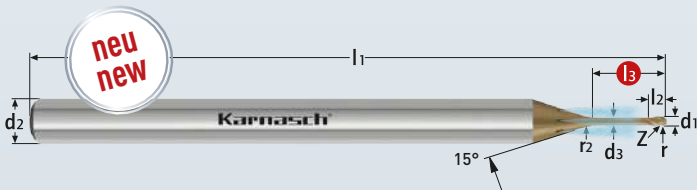
Mitbewerber
Competitor



30 6270

PROFESSIONAL

VHM-Micro-3D Mini-Radiusfräser, mit Schaftkühlung, Schaft 6 mm
Solid carbide miniature ball nose mill, with cooling holes in shank, shank 6 mm



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N/M	DIN 6535 Form HAK
	HHC HSC HPC
	HXC-NANO ³

HRC < 70

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

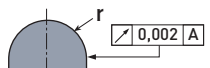
GG/G
cast iron

TITAN
titanium



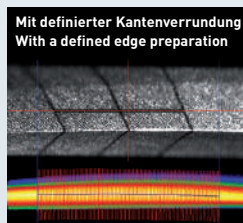
TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r max = ± 0,002



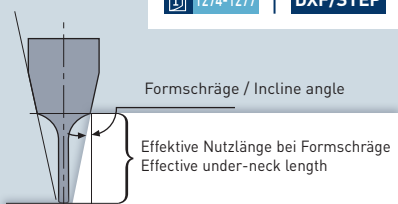
d1* = Ø 0,5 - Ø 3,0 tol -0,002 / -0,012

Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	Z	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6270 0050 02	• 0,5	0,25	2	6	0,48	2	55	0,4	3	71,00	2,35	2,46	2,65	2,86
30 6270 0050 03	• 0,5	0,25	3	6	0,48	2	55	0,4	3	71,00	3,40	3,53	3,80	4,10
30 6270 0050 05	• 0,5	0,25	5	6	0,48	2	55	0,4	3	71,00	5,48	5,67	6,09	6,59
30 6270 0060 02	• 0,6	0,30	2	6	0,58	4	55	0,5	3	71,00	2,50	2,67	2,94	3,19
30 6270 0060 03	• 0,6	0,30	3	6	0,58	4	55	0,5	3	71,00	3,57	3,78	4,10	4,43
30 6270 0060 04	• 0,6	0,30	4	6	0,58	4	55	0,5	3	71,00	4,63	4,87	5,25	5,67
30 6270 0060 06	• 0,6	0,30	6	6	0,58	4	55	0,5	3	71,00	6,74	7,02	7,55	8,16
30 6270 0080 02	• 0,8	0,40	2	6	0,77	4	55	0,6	3	71,00	2,54	2,70	2,97	3,21
30 6270 0080 04	• 0,8	0,40	4	6	0,77	4	55	0,6	3	71,00	4,67	4,89	5,27	5,70
30 6270 0080 08	• 0,8	0,40	8	6	0,77	4	55	0,6	3	71,00	8,85	9,18	9,87	10,67
30 6270 0100 03	• 1,0	0,50	3	6	0,95	4	55	0,8	3	63,00	3,67	3,85	4,16	4,50
30 6270 0100 04	• 1,0	0,50	4	6	0,95	4	55	0,8	3	63,00	4,72	4,94	5,31	5,74
30 6270 0100 05	• 1,0	0,50	5	6	0,95	4	55	0,8	3	63,00	5,77	6,01	6,41	6,99
30 6270 0100 06	• 1,0	0,50	6	6	0,95	4	55	0,8	3	63,00	6,82	7,08	7,61	8,23
30 6270 0100 07	• 1,0	0,50	7	6	0,95	4	55	0,8	3	63,00	7,86	8,15	8,76	9,47
30 6270 0100 08	• 1,0	0,50	8	6	0,95	4	55	0,8	3	63,00	8,90	9,22	9,91	10,72
30 6270 0100 10	• 1,0	0,50	10	6	0,95	4	65	0,8	3	66,00	10,98	11,36	12,21	13,20
30 6270 0100 12	• 1,0	0,50	12	6	0,95	4	65	0,8	3	66,00	13,04	13,50	14,51	15,69
30 6270 0100 15	• 1,0	0,50	15	6	0,95	4	65	0,8	3	66,00	16,14	16,71	17,96	19,42
30 6270 0150 06	• 1,5	0,75	6	6	1,44	4	55	1,2	3	62,00	6,77	7,04	7,57	8,18
30 6270 0150 08	• 1,5	0,75	8	6	1,44	4	55	1,2	3	62,00	8,85	9,18	9,87	10,67
30 6270 0150 10	• 1,5	0,75	10	6	1,44	4	65	1,2	3	65,00	10,93	11,32	12,17	13,16
30 6270 0150 12	• 1,5	0,75	12	6	1,44	4	65	1,2	3	65,00	13,01	13,46	14,47	15,64
30 6270 0150 15	• 1,5	0,75	15	6	1,44	4	65	1,2	3	65,00	16,11	16,67	17,92	19,37
30 6270 0200 06	• 2,0	1,00	6	6	1,92	4	55	1,5	3	62,00	6,90	7,14	7,68	8,30
30 6270 0200 08	• 2,0	1,00	8	6	1,92	4	55	1,5	3	62,00	8,97	9,28	9,98	10,79
30 6270 0200 10	• 2,0	1,00	10	6	1,92	4	65	1,5	3	65,00	11,04	11,42	12,28	13,27
30 6270 0200 12	• 2,0	1,00	12	6	1,92	4	65	1,5	3	65,00	13,10	13,56	14,58	15,76
30 6270 0200 15	• 2,0	1,00	15	6	1,92	4	65	1,5	3	65,00	16,20	16,77	18,03	19,49
30 6270 0200 20	• 2,0	1,00	20	6	1,92	4	65	1,5	3	65,00	21,37	22,12	23,77	25,70
30 6270 0300 05	• 3,0	1,50	5	6	2,90	4	55	2,5	3	62,00	6,10	6,31	6,78	7,33
30 6270 0300 10	• 3,0	1,50	10	6	2,90	4	65	2,5	3	65,00	11,27	11,66	12,53	13,55
30 6270 0300 15	• 3,0	1,50	15	6	2,90	4	65	2,5	3	65,00	16,44	17,01	18,28	19,77
30 6270 0300 20	• 3,0	1,50	20	6	2,90	4	65	2,5	3	65,00	21,60	22,36	24,03	25,98

Diese Fräser werden voraussichtlich ab Ende 2021 ab Lager lieferbar sein.
This end mill will be available from our stock from the end of 2021.

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

PROZESSSICHERHEIT FÜR PERFEKTE QUALITÄT IN SERIE

Process reliability for perfect quality
in series production



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

Index

30 6276

VHM High Efficient Finishing Parabelfräser
Solid carbide high efficient finishing parabola end mill

HRC < 70

INOX stainless steel < 900 N/mm² ferritic

INOX stainless steel > 900 N/mm² martensitic

INOX stainless steel < 900 N/mm² austenitic

NI-ALLOYS < 900 N/mm²

INCONEL HASTELLOY TITANIUM

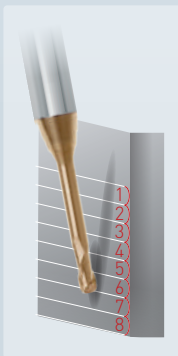


TOLERANZ / TOLERANCE

Radiuskontur / Radius shape accuracy



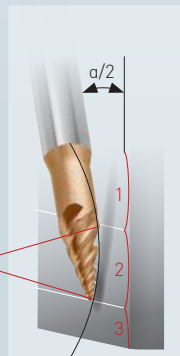
Konventionelle Bearbeitung
Conventional processing



VHM Kugelfräser
- Geringe Zustellung in ap

Solid carbide ball end mill
- Small stepover in ap

Neue innovative Bearbeitungsstrategie
New innovative machining strategy

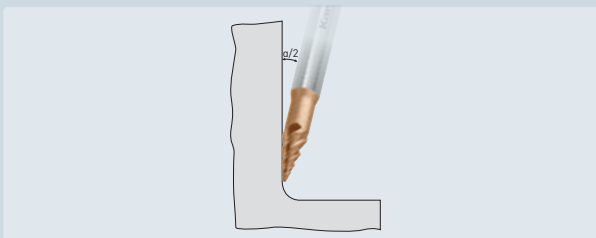


High Efficient Finishing Parabelfräser für 5 Achsen
Zerspanung mit 45° Spirale und 4 Schneiden

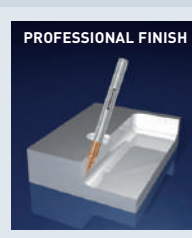
- bis zu 90-fach bessere Oberflächen
- bis zu 90% kürzere Bearbeitungszeiten
- wirtschaftliche Bearbeitung durch hohe Zustellung in ap
- Reduzierung kostenintensiver Poliervorgänge

High efficient finishing parabola end mill for 5-axis machining with 45° spiral and 4 cutting edges

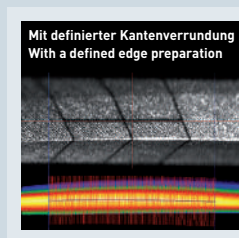
- up to 90 times higher surface quality
- up to 90% shorter machining time
- efficient processing through high stepover in ap
- reduction of cost intensive polishing processes



Wirkradius
Effective radius



PROFESSIONAL FINISH



Mit definierter Kantenverrundung
With a defined edge preparation

Wir empfehlen die Fräser mit dem Anstellwinkel $\alpha/2$ einzusetzen.
We recommend to use the end mills with work angle $\alpha/2$.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
45°	HHC HSC HPC
	HXC-NANO ³

Schnittdaten
Cutting data



1326-1327

Zeichnungen
Drawings



DXF/STEP

Parabelfräser konische Form / Parabola end mill conical shape

Art.	d1	r1	r3	$\alpha/2$	r2	l2	l3	l4	l1	d3	d4	d2	z	€
30 6276 0500 350 175	• 1,0	0,50	350	12,60°	4	9,45	17,5	19,9	70	-	5	6	4	71,00
30 6276 0700 350 175	• 2,0	1,00	350	13,39°	4	11,45	17,5	19,9	80	-	7	8	4	88,00
30 6276 0900 350 175	• 4,0	2,00	350	12,16°	4	13,45	17,5	23,6	100	-	9	12	4	125,00

Parabelfräser tangentielle Form / Parabola end mill tangential shape

Art.	d1	r1	r3	$\alpha/2$	r2	l2	l3	l4	l1	d3	d4	d2	z	€
30 6276 0250 0125 10	• 1,0	0,50	12,5	10,17°	4	4,68	10,0	13,5	50	2,4	2,5	4	4	61,00
30 6276 0375 01875 15	• 1,5	0,75	18,75	10,19°	4	7,01	15,0	16,3	50	3,6	3,75	4	4	62,00
30 6276 0500 025 20	• 2,0	1,00	25	10,18°	4	9,35	20,0	22,8	60	4,8	5	6	4	68,00
30 6276 0750 0375 30	• 3,0	1,50	37,5	10,18°	4	14,03	30,0	31,8	80	7,3	7,5	8	4	89,00
30 6276 1000 050 40	• 4,0	2,00	50	10,18°	4	18,70	40,0	45,2	100	9,5	10	12	4	130,00

Hocheffiziente 5-Achs-Bearbeitung von Ebenen und Freiformflächen

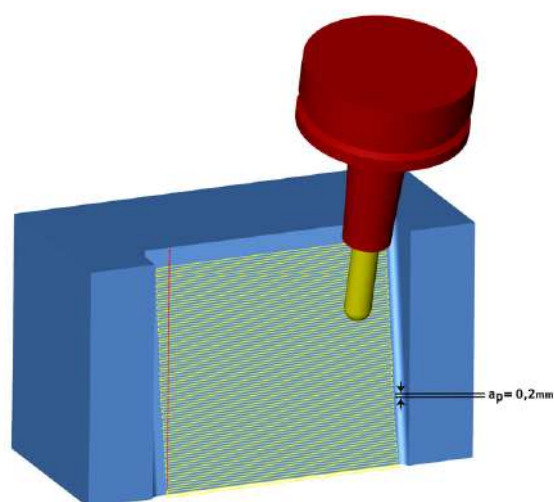
Der Einsatz der Karnasch Parabelfräser bedarf eines 5-Achsen Fräszentrum sowie einer leistungsstarken CAM-Lösung, die das Potenzial der Werkzeuggeometrie voll ausschöpft. Das Performance-Paket *hyperMILL®* MAXX Machining bietet innovative 5-Achs-Schlichtstrategien für die Bearbeitung von Ebenen und Freiformflächen. Intelligente Automatismen sorgen für eine optimale Anstellung und Führung des Werkzeugs. So lassen sich exzellente Oberflächen und eine enorme Zeiteinsparung auch in schwer zugänglichen Bereichen erzielen.

Bis zu 90 % Zeiteinsparung beim Schlichten

Durch die großen Radien an der Mantelschneide können Flächen mit sehr großen Zeilensprüngen bearbeitet werden. Gegenüber konventionellen Bearbeitungsverfahren beträgt das Einsparungspotential bis zu 90 % und das bei gleichbleibender Oberflächenqualität.

Vergleich der Zeilenabstände herkömmlicher VHM-Kugelfräser zu den neuen Parabelfräsern

hyperMILL®
MAXX Machining



Kleine Bahnabstände führen zu langen Bearbeitungszeiten
Small step-over result in a long machining process.

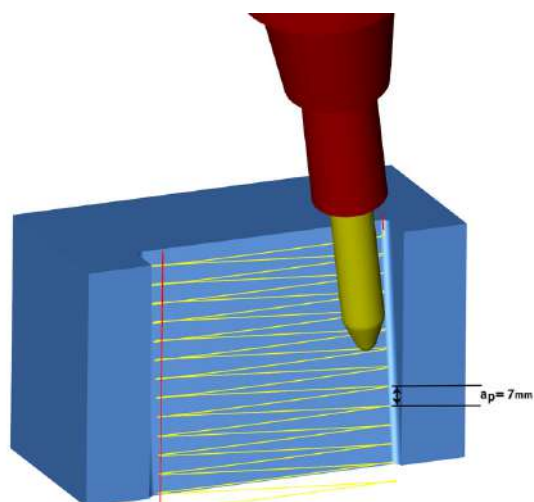
High efficient 5-axis machining of planes and free-form surfaces

Use of Karnasch High Efficient Parabola end mills demands a 5-axis milling machine together with a powerful CAM solution that fully exploits the potential of the tool geometry. The performance package *hyperMILL®* MAXX Machining offers innovative 5-axis finishing strategies for machining of planes and free-form surfaces. Intelligent automated functions ensure optimal inclination and guidance of the end mill. This allows high surface qualities and a tremendous time savings even in hard-to-reach areas.

Up to 90 % time saving when finishing

The large radii at the curved cutting edge enable flat surfaces with great step-over distance to be cut. The same surface quality compared to conventional machining, saves up to 90 % machining time.

Step-over comparison of conventional solid carbide ball end mills with the new Parabola end mills



Große Bahnabstände ermöglichen eine enorme Zeiteinsparung bei der Bearbeitung

Wide step-over enables enormous time saving during the machining process.

1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



Index

30 6278

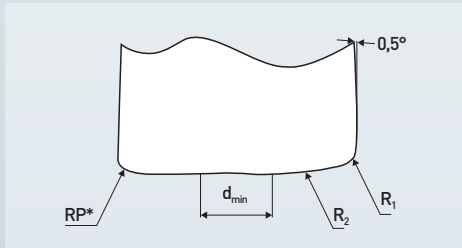
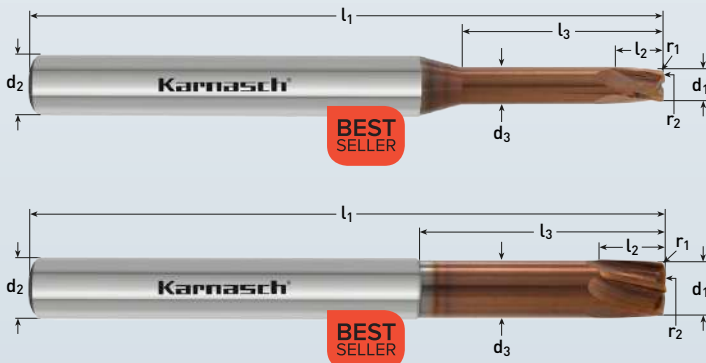
VHM-Hochvorschubfräser und Schlichtfräser
Solid carbide high feed-finishing end mills

HRC < 70

GJL

GJS

GTW
GTS



* Bei der Eingabe als Radiusfräser in Ihr CAM-System, verwenden Sie bitte den RP-Wert zur Programmierung.
* When entering as a radius cutter in your CAM-system, please use the RP value for programming.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HHC HSC HPC
	OBS

Schnittdaten
Cutting data

1330-1331

Zeichnungen
Drawings

DXF/STEP

d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,006 / -0,020
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,010 / -0,028
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,013 / -0,035
d1* = Ø 12,0	tol -0,016 / -0,043

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1	r1	r2	l3	d2	d3	l1	l2	z	RP*	d min	€
30 6278 0200 010 06	• 2	0,10	2,30	6	6	1,90	60	2	4	0,180	0,6	59,00
30 6278 0200 010 10	• 2	0,10	2,30	10	6	1,90	60	2	4	0,180	0,6	61,00
30 6278 0300 015 09	• 3	0,15	3,45	9	6	2,85	60	3	4	0,275	0,9	59,00
30 6278 0300 015 15	• 3	0,15	3,45	15	6	2,85	60	3	4	0,275	0,9	63,00
30 6278 0400 020 12	• 4	0,20	4,60	12	6	3,80	60	4	4	0,368	1,2	66,00
30 6278 0400 020 20	• 4	0,20	4,60	20	6	3,80	60	4	4	0,368	1,2	67,00
30 6278 0600 030 24	• 6	0,30	6,90	24	6	5,70	60	6	6	0,550	1,8	80,00
30 6278 0800 040 32	• 8	0,40	9,20	32	8	7,70	64	8	6	0,740	2,4	93,00
30 6278 1000 050 40	• 10	0,50	11,50	40	10	9,65	75	10	6	0,920	3,0	113,00
30 6278 1200 060 48	• 12	0,60	13,80	48	12	11,60	100	12	6	1,110	3,6	148,00

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

ZEITERSPARNIS

DANK INNOVATIVER WERKZEUG-
GEOMETRIEN UND VERBESSERTER
STANDZEITEN

Save time with innovative tool
geometries and improved tool life



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

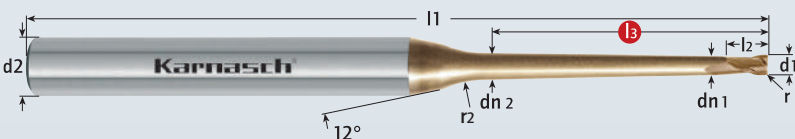


Index

30 6265

PROFESSIONAL

VHM-Micro-Schaftfräser mit Eckenradius, konischer Hals 0,4° - 0,9° - 1,4° - 1,9° < 35xD
 Micro end mill with corner radius, conical neck - 0,4° - 0,9° - 1,4° - 1,9° < 35xD



HRC < 70

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

INCONEL
HASTELLOY
TITANIUM

HARDOX

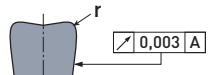
GJL

GJS



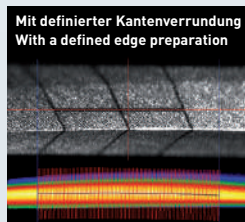
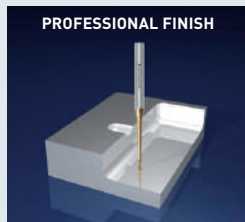
TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = -0,004



d1* = Ø 0,2 - Ø 2,0 tol -0,004 / -0,018

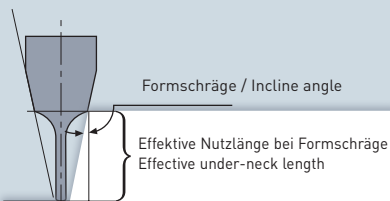
d1* = Ø 2,1 - Ø 6,0 tol -0,006 / -0,020



Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r - 0,004	α	l3	d2 h5	l2	dn 1	dn 2	r2	l1	€	0°	0,5°	1°	2°	3°
30 6265 0020 14 02	0,2	0,05	1,4°	2	6	0,15	0,17	0,260	10	55	40,20	0,75	1,15	2,50	3,28	3,82
30 6265 0020 14 03	0,2	0,05	1,4°	3	6	0,15	0,17	0,309	10	55	40,20	0,75	1,15	2,52	4,39	5,02
30 6265 0020 19 02	0,2	0,05	1,9°	2	6	0,15	0,17	0,293	10	55	40,20	0,60	0,80	1,22	3,09	3,69
30 6265 0020 19 03	0,2	0,05	1,9°	3	6	0,15	0,17	0,359	10	55	40,20	0,60	0,80	1,22	4,12	4,85
30 6265 0040 09 04	0,4	0,05	0,9°	4	6	0,30	0,37	0,486	2	55	33,31	1,25	2,82	4,33	4,76	5,28
30 6265 0040 09 05	0,4	0,05	0,9°	5	6	0,30	0,37	0,518	2	55	33,31	1,25	2,82	5,34	5,87	6,51
30 6265 0040 14 04	0,4	0,05	1,4°	4	6	0,30	0,37	0,551	10	55	32,71	0,91	1,39	3,07	5,51	6,21
30 6265 0040 14 06	0,4	0,05	1,4°	6	6	0,30	0,37	0,649	10	55	32,71	0,91	1,39	3,07	7,68	8,50
30 6265 0040 19 04	0,4	0,05	1,9°	4	6	0,30	0,37	0,615	10	55	32,71	0,74	1,00	1,53	5,19	6,01
30 6265 0040 19 06	0,4	0,05	1,9°	6	6	0,30	0,37	0,748	10	55	32,71	0,74	1,00	1,53	7,23	8,25
30 6265 0050 09 05	0,5	0,05	0,9°	5	6	0,40	0,47	0,615	2	55	29,40	1,35	3,05	5,35	5,88	6,52
30 6265 0050 09 08	0,5	0,05	0,9°	8	6	0,40	0,47	0,709	2	55	29,40	1,35	3,05	8,38	9,20	10,20
30 6265 0050 09 10	0,5	0,05	0,9°	10	6	0,40	0,47	0,772	2	55	29,40	1,35	3,05	10,39	11,42	12,66
30 6265 0060 09 12	0,6	0,06	0,9°	12	6	0,40	0,57	0,934	4	55	29,40	1,35	3,05	12,59	13,85	15,36
30 6265 0060 09 15	0,6	0,06	0,9°	15	6	0,40	0,57	1,029	4	55	29,40	1,35	2,97	15,62	17,17	19,05
30 6265 0060 14 06	0,6	0,06	1,4°	6	6	0,40	0,57	0,844	10	55	28,80	1,01	1,54	3,40	7,69	8,51
30 6265 0060 14 10	0,6	0,06	1,4°	10	6	0,40	0,57	1,039	10	55	28,80	1,01	1,54	3,40	11,97	12,99
30 6265 0060 14 12	0,6	0,06	1,4°	12	6	0,40	0,57	1,137	10	55	28,80	1,01	1,54	3,40	14,09	15,20
30 6265 0060 14 15	0,6	0,06	1,4°	15	6	0,40	0,57	1,284	10	55	28,80	1,01	1,54	3,40	17,26	18,48
30 6265 0060 19 08	0,6	0,06	1,9°	8	6	0,40	0,57	1,074	10	55	28,80	0,85	1,12	1,73	9,31	10,46
30 6265 0060 19 12	0,6	0,06	1,9°	12	6	0,40	0,57	1,340	10	55	28,80	0,85	1,12	1,73	13,38	14,81
30 6265 0060 19 15	0,6	0,06	1,9°	15	6	0,40	0,57	1,539	10	55	28,80	0,85	1,12	1,73	16,42	18,04
30 6265 0080 09 12	0,8	0,08	0,9°	12	6	0,50	0,77	1,131	4	55	29,40	1,45	3,27	12,60	13,86	15,37
30 6265 0080 14 08	0,8	0,08	1,4°	8	6	0,50	0,77	1,137	10	55	28,80	-	-	-	-	-
30 6265 0080 14 12	0,8	0,08	1,4°	12	6	0,50	0,77	1,332	10	55	28,80	1,11	1,69	13,35	14,40	15,40
30 6265 0080 14 16	0,8	0,08	1,4°	16	6	0,50	0,77	1,528	10	55	28,80	1,11	1,69	17,57	18,70	19,81
30 6265 0080 19 08	0,8	0,08	1,9°	8	6	0,50	0,77	1,268	10	55	28,80	0,95	1,91	1,26	9,33	10,47
30 6265 0080 19 12	0,8	0,08	1,9°	12	6	0,50	0,77	1,533	10	55	28,80	0,95	1,91	1,26	13,40	14,82
30 6265 0080 19 16	0,8	0,08	1,9°	16	6	0,50	0,77	1,798	10	55	28,80	0,95	1,91	1,26	17,47	19,12
30 6265 0100 04 08	1,0	0,10	0,4°	8	6	0,80	0,94	1,041	4	55	29,40	5,10	8,63	9,01	9,93	11,01
30 6265 0100 09 10	1,0	0,10	0,9°	10	6	0,80	0,94	1,229	4	55	29,40	2,71	6,10	10,70	11,75	13,04
30 6265 0100 09 15	1,0	0,10	0,9°	15	6	0,80	0,94	1,386	4	60	29,40	2,71	6,10	15,74	17,29	19,18
30 6265 0100 09 20	1,0	0,10	0,9°	20	6	0,80	0,94	1,543	4	65	30,00	2,71	6,10	20,79	22,83	25,33
30 6265 0100 09 25	1,0	0,10	0,9°	25	6	0,80	0,94	1,700	4	70	30,60	2,71	6,10	25,83	28,37	31,47
30 6265 0100 09 30	1,0	0,10	0,9°	30	6	0,80	0,94	1,857	4	75	30,60	2,71	6,10	30,88	33,91	37,62
30 6265 0100 09 35	1,0	0,10	0,9°	35	6	0,80	0,94	2,015	4	80	30,60	2,71	6,10	35,92	39,46	43,76
30 6265 0100 14 10	1,0	0,10	1,4°	10	6	0,80	0,94	1,390	10	55	28,80	2,03	3,10	6,84	12,11	13,08
30 6265 0100 14 15	1,0	0,10	1,4°	15	6	0,80	0,94	1,634	10	60	28,80	2,03	3,10	6,84	17,38	18,55
30 6265 0100 14 20	1,0	0,10	1,4°	20	6	0,80	0,94	1,878	10	65	29,40	2,03	3,10	6,84	22,61	23,94
30 6265 0100 14 25	1,0	0,10	1,4°	25	6	0,80	0,94	2,123	10	70	30,00	2,03	3,10	6,84	27,82	29,29
30 6265 0100 14 30	1,0	0,10	1,4°	30	6	0,80	0,94	2,367	10	75	30,00	2,03	3,10	6,84	33,02	34,61



PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6265

Art.	d1*	r - 0,004	λ	l3	d2 h5	l2	dn 1	dn 2	r2	l1	€	0°	0,5°	1°	2°	3°
30 6265 0100 19 10	% 1,0	0,10	1,9°	10	6	0,80	0,94	1,550	10	55	28,80	1,70	2,28	3,49	11,58	12,76
30 6265 0100 19 15	% 1,0	0,10	1,9°	15	6	0,80	0,94	1,882	10	60	28,80	1,70	2,28	3,49	16,65	18,14
30 6265 0100 19 20	% 1,0	0,10	1,9°	20	6	0,80	0,94	2,214	10	65	29,40	1,70	2,28	3,49	21,71	23,46
30 6265 0100 19 25	% 1,0	0,10	1,9°	25	6	0,80	0,94	2,546	10	70	30,00	1,70	2,28	3,49	26,77	28,75
30 6265 0100 19 30	% 1,0	0,10	1,9°	30	6	0,80	0,94	2,877	10	75	30,00	1,70	2,28	3,49	31,83	34,01
30 6265 0150 09 15	% 1,5	0,15	0,9°	15	6	1,35	1,42	1,849	4	60	29,40	3,90	8,77	15,84	17,40	19,30
30 6265 0150 09 25	% 1,5	0,15	0,9°	25	6	1,35	1,42	2,163	4	70	30,60	3,90	8,77	25,93	28,48	31,59
30 6265 0150 09 30	% 1,5	0,15	0,9°	30	6	1,35	1,42	2,320	4	75	30,60	3,90	8,77	30,97	34,02	37,73
30 6265 0150 14 15	% 1,5	0,15	1,4°	15	6	1,35	1,42	2,087	10	60	28,80	2,99	4,56	10,08	17,48	18,61
30 6265 0150 14 20	% 1,5	0,15	1,4°	20	6	1,35	1,42	2,332	10	65	29,40	2,99	4,56	10,08	22,70	24,00
30 6265 0150 14 30	% 1,5	0,15	1,4°	30	6	1,35	1,42	2,820	10	75	30,00	2,99	4,56	10,08	33,09	34,65
30 6265 0150 19 15	% 1,5	0,15	1,9°	15	6	1,35	1,42	2,326	10	60	28,80	2,56	3,41	5,23	16,84	18,22
30 6265 0150 19 20	% 1,5	0,15	1,9°	20	6	1,35	1,42	2,657	10	65	29,40	2,56	3,41	5,23	21,89	23,54
30 6265 0200 09 30	% 2,0	0,20	0,9°	30	6	1,70	1,92	2,809	4	70	30,60	4,25	9,55	31,00	34,05	37,77
30 6265 0200 09 40	% 2,0	0,20	0,9°	40	6	1,70	1,92	3,123	4	80	30,60	4,25	9,55	41,09	45,13	-
30 6265 0200 09 50	% 2,0	0,20	0,9°	50	6	1,70	1,92	3,438	4	90	31,80	4,25	9,55	51,18	56,21	-
30 6265 0200 14 25	% 2,0	0,20	1,4°	25	6	1,70	1,92	3,059	10	65	29,40	3,34	5,08	11,18	27,93	29,35
30 6265 0200 14 30	% 2,0	0,20	1,4°	30	6	1,70	1,92	3,303	10	70	30,00	3,34	5,08	11,18	33,12	34,66
30 6265 0200 14 35	% 2,0	0,20	1,4°	35	6	1,70	1,92	3,548	10	75	30,00	3,34	5,08	11,18	38,29	-
30 6265 0200 19 20	% 2,0	0,20	1,9°	20	6	1,70	1,92	3,134	10	65	29,40	2,91	3,87	5,91	21,95	23,57
30 6265 0200 19 30	% 2,0	0,20	1,9°	30	6	1,70	1,92	3,798	10	70	30,00	2,91	3,87	5,91	32,06	34,10
30 6265 0200 19 35	% 2,0	0,20	1,9°	35	6	1,70	1,92	4,129	10	75	30,00	2,91	3,87	5,91	37,11	-
30 6265 0200 19 40	% 2,0	0,20	1,9°	40	6	1,70	1,92	4,461	10	80	30,00	2,91	3,87	5,91	42,15	-
30 6265 0300 09 40	% 3,0	0,30	0,9°	40	6	2,50	2,86	4,038	4	80	30,60	6,96	15,65	41,31	-	-
30 6265 0300 09 60	% 3,0	0,30	0,9°	60	6	2,50	2,86	4,667	4	100	31,80	6,96	15,65	61,49	-	-
30 6265 0300 14 40	% 3,0	0,30	1,4°	40	6	2,50	2,86	4,693	10	80	30,00	5,36	8,16	18,00	-	-
30 6265 0300 14 50	% 3,0	0,30	1,4°	50	6	2,50	2,86	5,182	10	90	31,20	5,36	8,16	18,00	-	-
30 6265 0300 19 30	% 3,0	0,30	1,9°	30	6	2,50	2,86	4,685	10	70	30,00	4,60	6,13	9,39	32,33	-
30 6265 0300 19 40	% 3,0	0,30	1,9°	40	6	2,50	2,86	5,348	10	80	30,00	4,60	6,13	9,39	42,42	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

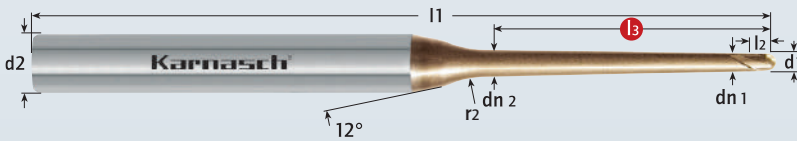


- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

30 6266

PROFESSIONAL

VHM-Micro-Radiusfräser konischer Hals 0,4° - 0,9° - 1,4° - 1,9° < 35xD
 Micro end mill, radius cutter, conical neck - 0,4° - 0,9° - 1,4° - 1,9° < 35xD



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N/M	DIN 6535 Form HA
	HHC HSC HPC
	HXC-NANO ³

HRC < 70

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

INCONEL
HASTELLOY
TITANIUM

HARDOX

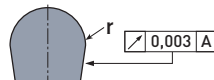
GJL

GJS



TOLERANZ / TOLERANCE

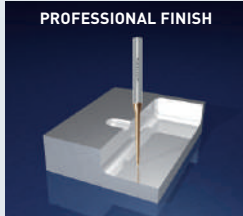
tol. r = ±0,003



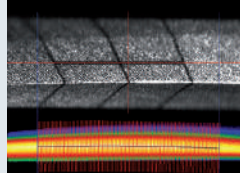
d1* = Ø 0,2 - Ø 2,0 tol -0,004 / -0,018

d1* = Ø 2,1 - Ø 6,0 tol -0,006 / -0,020

PROFESSIONAL FINISH

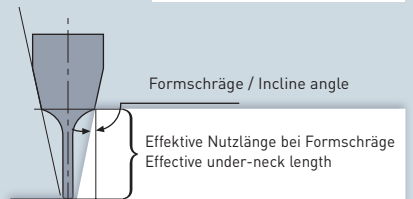


Mit definierter Kantenverrundung
With a defined edge preparation



Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r ± 0,003	ψ	l3	d2 h5	l2	dn 1	dn 2	r2	l1	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6266 0020 04 010	0,2	0,10	0,4°	1	6	0,15	0,17	0,182	1	55	40,80	1,19	1,24	1,37	1,51
30 6266 0020 04 015	0,2	0,10	0,4°	1,5	6	0,15	0,17	0,189	1	55	40,80	1,69	1,77	1,94	2,16
30 6266 0020 09 020	0,2	0,10	0,9°	2	6	0,15	0,17	0,228	1	55	40,80	2,08	2,20	2,42	2,69
30 6266 0020 09 025	0,2	0,10	0,9°	2,5	6	0,15	0,17	0,244	1	55	40,80	2,49	2,71	2,98	3,30
30 6266 0020 14 020	0,2	0,10	1,4°	2	6	0,15	0,17	0,260	10	55	40,20	1,10	2,46	3,26	3,80
30 6266 0020 14 030	0,2	0,10	1,4°	3	6	0,15	0,17	0,309	10	55	40,20	1,13	2,42	4,37	5,00
30 6266 0020 19 020	0,2	0,10	1,9°	2	6	0,15	0,17	0,293	10	55	40,20	0,76	1,14	3,07	3,67
30 6266 0020 19 030	0,2	0,10	1,9°	3	6	0,15	0,17	0,359	10	55	40,20	0,76	1,14	4,09	4,83
30 6266 0040 04 020	0,4	0,20	0,4°	2	6	0,30	0,37	0,394	2	55	33,31	2,29	2,41	2,65	2,93
30 6266 0040 04 030	0,4	0,20	0,4°	3	6	0,30	0,37	0,408	2	55	33,31	3,30	3,46	3,80	4,22
30 6266 0040 09 040	0,4	0,20	0,9°	4	6	0,30	0,37	0,486	2	55	33,31	2,82	4,33	4,76	5,28
30 6266 0040 09 050	0,4	0,20	0,9°	5	6	0,30	0,37	0,518	2	55	33,31	2,82	5,34	5,87	6,51
30 6266 0040 14 040	0,4	0,20	1,4°	4	6	0,30	0,37	0,551	10	55	33,31	1,21	2,22	5,47	6,17
30 6266 0040 14 060	0,4	0,20	1,4°	6	6	0,30	0,37	0,649	10	55	32,71	1,21	2,22	7,64	8,47
30 6266 0040 19 040	0,4	0,20	1,9°	4	6	0,30	0,37	0,615	10	55	32,71	0,95	1,37	5,13	5,91
30 6266 0060 04 020	0,6	0,30	0,4°	2	6	0,40	0,57	0,592	4	55	29,40	2,42	2,60	2,88	3,20
30 6266 0060 04 040	0,6	0,30	0,4°	4	6	0,40	0,57	0,620	4	55	29,40	4,45	4,73	5,20	5,77
30 6266 0060 09 060	0,6	0,30	0,9°	6	6	0,40	0,57	0,746	4	55	29,40	3,05	6,51	7,20	7,99
30 6266 0060 09 080	0,6	0,30	0,9°	8	6	0,40	0,57	0,809	4	55	29,40	3,05	8,54	9,42	10,44
30 6266 0060 09 100	0,6	0,30	0,9°	10	6	0,40	0,57	0,872	4	55	29,40	3,05	10,56	11,63	12,90
30 6266 0060 09 120	0,6	0,30	0,9°	12	6	0,40	0,57	0,934	4	55	29,40	3,05	12,59	13,85	15,36
30 6266 0060 09 150	0,6	0,30	0,9°	15	6	0,40	0,57	1,029	4	55	29,40	3,05	15,62	17,17	19,05
30 6266 0060 14 060	0,6	0,30	1,4°	6	6	0,40	0,57	0,844	10	55	28,80	1,41	2,80	7,63	8,45
30 6266 0060 14 080	0,6	0,30	1,4°	8	6	0,40	0,57	0,941	10	55	28,80	1,41	2,80	9,78	10,71
30 6266 0060 14 100	0,6	0,30	1,4°	10	6	0,40	0,57	1,039	10	55	28,80	1,41	2,80	11,92	12,94
30 6266 0060 14 120	0,6	0,30	1,4°	12	6	0,40	0,57	1,137	10	55	28,80	1,41	2,80	14,04	15,15
30 6266 0060 14 150	0,6	0,30	1,4°	15	6	0,40	0,57	1,284	10	55	28,80	1,41	2,80	17,21	18,44
30 6266 0060 19 080	0,6	0,30	1,9°	8	6	0,40	0,57	1,074	10	55	28,80	1,05	1,47	9,21	10,40
30 6266 0080 04 040	0,8	0,40	0,4°	4	6	0,50	0,77	0,819	4	55	29,40	4,46	4,74	5,20	5,77
30 6266 0080 04 060	0,8	0,40	0,4°	6	6	0,50	0,77	0,847	4	55	29,40	6,49	6,84	7,52	8,34
30 6266 0080 09 080	0,8	0,40	0,9°	8	6	0,50	0,77	1,006	4	55	29,40	3,27	8,55	9,42	10,45
30 6266 0080 09 120	0,8	0,40	0,9°	12	6	0,50	0,77	1,131	4	55	29,40	3,27	12,60	13,86	15,37
30 6266 0080 09 160	0,8	0,40	0,9°	16	6	0,50	0,77	1,257	4	55	29,40	3,27	16,64	18,29	20,29
30 6266 0080 14 080	0,8	0,40	1,4°	8	6	0,50	0,77	1,137	10	55	28,80	1,51	2,90	9,78	10,70
30 6266 0080 14 120	0,8	0,40	1,4°	12	6	0,50	0,77	1,332	10	55	28,80	1,51	2,90	14,04	15,14
30 6266 0080 14 160	0,8	0,40	1,4°	16	6	0,50	0,77	1,528	10	55	28,80	1,51	2,90	18,27	19,51
30 6266 0080 19 120	0,8	0,40	1,9°	12	6	0,50	0,77	1,533	10	55	28,80	1,15	1,57	13,29	14,75
30 6266 0080 19 160	0,8	0,40	1,9°	16	6	0,50	0,77	1,798	10	55	28,80	1,15	1,57	17,36	19,06



PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6266

Art.	d1*	r ± 0,003	α	l3	d2 h5	l2	dn 1	dn 2	r2	l1	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6266 0100 04 060	1,0	0,50	0,4°	6	6	0,80	0,94	1,013	4	55	29,40	6,61	6,93	7,61	8,45
30 6266 0100 04 080	1,0	0,50	0,4°	8	6	0,80	0,94	1,041	4	55	29,40	8,63	9,04	9,93	11,01
30 6266 0100 09 350	1,0	0,50	0,9°	35	6	0,80	0,94	2,015	4	80	30,60	6,10	36,56	39,01	40,40
30 6266 0150 04 080	1,5	0,75	0,4°	8	6	1,35	1,42	1,513	4	55	29,40	8,72	9,11	10,01	11,10
30 6266 0150 04 100	1,5	0,75	0,4°	10	6	1,35	1,42	1,541	4	55	29,40	10,73	11,22	12,32	13,67
30 6266 0150 04 120	1,5	0,75	0,4°	12	6	1,35	1,42	1,569	4	55	29,40	12,75	13,33	14,64	16,23
30 6266 0200 04 080	2,0	1,00	0,4°	8	6	1,70	1,92	2,008	4	55	29,40	8,73	9,12	10,02	11,11
30 6266 0200 04 120	2,0	1,00	0,4°	12	6	1,70	1,92	2,064	4	55	29,40	12,77	13,34	14,65	16,25
30 6266 0200 04 160	2,0	1,00	0,4°	16	6	1,70	1,92	2,120	4	60	30,00	16,80	17,55	19,28	21,38
30 6266 0200 09 200	2,0	1,00	0,9°	20	6	1,70	1,92	2,495	4	65	30,00	9,55	20,91	22,97	25,48
30 6266 0200 09 250	2,0	1,00	0,9°	25	6	1,70	1,92	2,652	4	65	30,00	9,55	25,96	28,51	31,62
30 6266 0200 09 300	2,0	1,00	0,9°	30	6	1,70	1,92	2,809	4	70	30,60	9,55	31,00	34,05	37,77
30 6266 0200 09 350	2,0	1,00	0,9°	35	6	1,70	1,92	2,966	4	75	30,60	9,55	36,05	39,59	-
30 6266 0200 09 500	2,0	1,00	0,9°	50	6	1,70	1,92	3,438	4	90	31,80	9,55	51,18	56,21	-
30 6266 0200 14 400	2,0	1,00	1,4°	40	6	1,70	1,92	3,792	10	80	30,00	4,63	9,20	43,38	-
30 6266 0300 04 080	3,0	1,50	0,4°	8	6	2,50	2,86	2,937	4	55	29,40	8,91	9,31	10,22	11,34
30 6266 0300 04 160	3,0	1,50	0,4°	16	6	2,50	2,86	3,048	4	55	29,40	16,98	17,74	19,48	21,61
30 6266 0300 04 200	3,0	1,50	0,4°	20	6	2,50	2,86	3,104	4	60	30,00	21,01	21,95	24,11	26,74
30 6266 0300 09 300	3,0	1,50	0,9°	30	6	2,50	2,86	3,724	4	70	30,60	15,65	31,22	34,29	-
30 6266 0300 09 500	3,0	1,50	0,9°	50	6	2,50	2,86	4,352	4	90	31,80	15,65	51,40	-	-
30 6266 0300 09 600	3,0	1,50	0,9°	60	6	2,50	2,86	4,667	4	100	33,96	15,65	61,49	-	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

30 6266 0060 19 080



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



Index

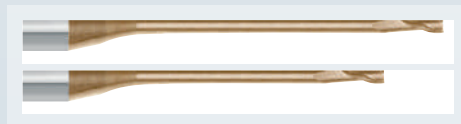
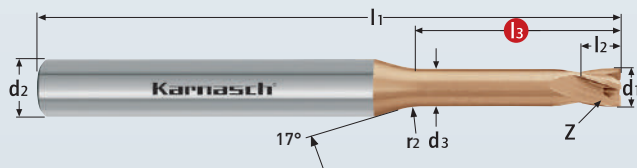
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



VHM-Schaftfräser, Rockwell Cutter
Solid carbide end mills, Rockwell Cutter

PROFESSIONAL ★ ★ ★ **30 6269**

- HRC < 70**
- STAHL**
steel
< 1670 N/mm²
- INOX**
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic
- INOX**
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic
- INOX**
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic
- NI-ALLOYS**
< 900 N/mm²
- GJL**
- GJS**
- TITAN**
titanium

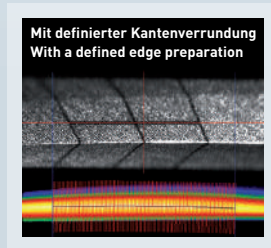


TOLERANZ / TOLERANCE
scharfkantig / sharp edge

$d1^* = \varnothing 1,0 - \varnothing 4,0 \text{ tol } 0,000 / -0,008$

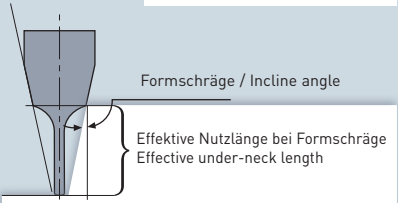
$d1^* = \varnothing 6,0 \text{ tol } -0,004 / -0,018$

Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.



Schnittdaten Cutting data

Zeichnungen Drawings



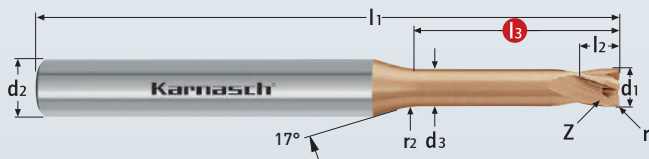
Art.	d1*	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	Z	€	Formschräge / Incline angle			
										0,5°	1°	2°	3°
30 6269 0100 04	• 1,0	4	4	0,94	4	50	0,80	4	50,00	4,75	4,95	5,30	5,66
30 6269 0100 06	• 1,0	6	4	0,94	4	50	0,80	4	50,00	6,84	7,08	7,55	8,08
30 6269 0100 08	• 1,0	8	4	0,94	4	50	0,80	4	50,00	8,92	9,22	9,81	10,49
30 6269 0100 10	• 1,0	10	4	0,94	4	50	0,80	4	50,00	10,99	11,34	12,07	12,90
30 6269 0100 12	• 1,0	12	4	0,94	4	60	0,80	4	52,00	13,06	13,46	14,33	15,32
30 6269 0150 04	• 1,5	4	4	1,42	4	50	1,35	4	50,00	4,80	5,00	5,33	5,70
30 6269 0150 08	• 1,5	8	4	1,42	4	50	1,35	4	50,00	8,96	9,25	9,86	10,53
30 6269 0150 12	• 1,5	12	4	1,42	4	60	1,35	4	52,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6269 0200 04	• 2,0	4	4	1,92	4	50	1,70	4	50,00	4,80	5,00	5,33	5,70
30 6269 0200 08	• 2,0	8	4	1,92	4	50	1,70	4	50,00	8,96	9,26	9,85	10,67
30 6269 0200 12	• 2,0	12	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6269 0300 08	• 3,0	8	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	9,08	9,36	9,96	10,65
30 6269 0300 12	• 3,0	12	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	13,20	13,60	14,48	15,48
30 6269 0300 16	• 3,0	16	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	17,32	17,84	18,99	20,31
30 6269 0400 12	• 4,0	12	6	3,90	4	60	4,00	4	60,00	13,13	13,53	14,41	15,40
30 6269 0400 20	• 4,0	20	6	3,90	4	60	4,00	4	60,00	21,37	22,01	23,44	-
30 6269 0400 30	• 4,0	30	6	3,90	4	80	4,00	4	66,00	31,66	32,62	-	-
30 6269 0600 12	• 6,0	12	6	5,90	4	60	6,00	4	60,00	-	-	-	-
30 6269 0600 20	• 6,0	20	6	5,90	4	60	6,00	4	60,00	-	-	-	-
30 6269 0600 30	• 6,0	30	6	5,90	4	80	6,00	4	66,00	-	-	-	-
30 6269 0600 40	• 6,0	40	6	5,90	4	90	6,00	4	68,00	-	-	-	-

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

30 6267

PROFESSIONAL

VHM-Gesenckfräser mit Eckenradius, kurz, Rockwell Cutter
Solid carbide end mills with corner radius, short, Rockwell Cutter



HRC < 70

STAHL
steel
< 1670 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

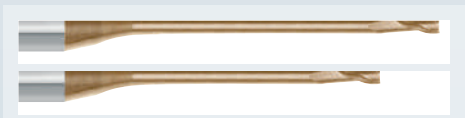
INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

GJL

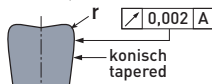
GJS

TITAN
titanium



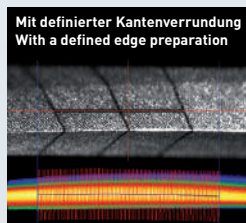
TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = -0,004



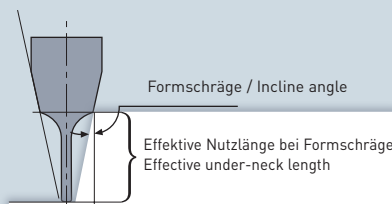
Karnasch Micro Norm.
Standard in der Serie.
Karnasch Micro Norm.
Standard in serial production.

d1* = Ø 1,0 - Ø 4,0 tol 0,000 / -0,008



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
20°	rp = radius-position
HSC	HHC
HXC-NANO ³	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1278-1281	DXF/STEP



Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	Z	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6267 0100 005 04	1,0	0,05	4	4	0,94	4	50	0,8	4	50,00	4,75	4,95	5,30	5,66
30 6267 0100 005 06	1,0	0,05	6	4	0,94	4	50	0,8	4	50,00	6,84	7,08	7,55	8,08
30 6267 0100 005 08	1,0	0,05	8	4	0,94	4	50	0,8	4	50,00	8,92	9,22	9,81	10,49
30 6267 0100 005 10	1,0	0,05	10	4	0,94	4	50	0,8	4	50,00	10,99	11,34	12,07	12,90
30 6267 0100 005 12	1,0	0,05	12	4	0,94	4	60	0,8	4	52,00	13,06	13,46	14,33	15,32
30 6267 0100 005 16	1,0	0,05	16	4	0,94	4	60	0,8	4	52,00	17,18	17,70	18,85	20,15
30 6267 0100 005 20	1,0	0,05	20	4	0,94	4	60	0,8	4	52,00	21,30	21,95	23,36	24,97
30 6267 0100 010 04	1,0	0,10	4	4	0,94	4	50	0,8	4	50,00	4,75	4,95	5,30	5,66
30 6267 0100 010 06	1,0	0,10	6	4	0,94	4	50	0,8	4	50,00	6,84	7,08	7,55	8,08
30 6267 0100 010 08	1,0	0,10	8	4	0,94	4	50	0,8	4	50,00	8,92	9,22	9,81	10,49
30 6267 0100 010 10	1,0	0,10	10	4	0,94	4	50	0,8	4	50,00	10,99	11,34	12,07	12,90
30 6267 0100 010 12	1,0	0,10	12	4	0,94	4	60	0,8	4	52,00	13,06	13,46	14,33	15,32
30 6267 0100 010 16	1,0	0,10	16	4	0,94	4	60	0,8	4	52,00	17,18	17,71	18,85	20,15
30 6267 0100 010 20	1,0	0,10	20	4	0,94	4	60	0,8	4	52,00	21,30	21,95	23,36	24,97
30 6267 0150 010 04	1,5	0,10	4	4	1,42	4	50	1,35	4	50,00	4,80	5,00	5,33	5,70
30 6267 0150 010 08	1,5	0,10	8	4	1,42	4	50	1,35	4	50,00	8,96	9,25	9,86	10,53
30 6267 0150 010 12	1,5	0,10	12	4	1,42	4	60	1,35	4	52,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6267 0150 010 15	1,5	0,10	15	4	1,42	4	60	1,35	4	52,00	16,19	16,68	17,75	18,98
30 6267 0150 010 20	1,5	0,10	20	4	1,42	4	60	1,35	4	52,00	21,33	21,98	23,40	-
30 6267 0200 005 04	2,0	0,05	4	4	1,92	4	50	1,70	4	50,00	4,80	5,00	5,33	5,70
30 6267 0200 005 08	2,0	0,05	8	4	1,92	4	50	1,70	4	50,00	8,96	9,26	9,85	10,67
30 6267 0200 005 12	2,0	0,05	12	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6267 0200 005 16	2,0	0,05	16	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	17,22	17,74	18,88	-
30 6267 0200 005 20	2,0	0,05	20	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	21,33	21,98	23,40	-
30 6267 0200 010 04	2,0	0,10	4	4	1,92	4	50	1,70	4	50,00	4,80	5,00	5,33	5,70
30 6267 0200 010 08	2,0	0,10	8	4	1,92	4	50	1,70	4	50,00	8,96	9,26	9,85	10,67
30 6267 0200 010 12	2,0	0,10	12	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6267 0200 010 16	2,0	0,10	16	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	17,22	17,74	18,88	-
30 6267 0200 010 20	2,0	0,10	20	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	21,33	21,98	23,40	-
30 6267 0200 020 04	2,0	0,20	4	4	1,92	4	50	1,70	4	50,00	4,80	5,00	5,33	5,70
30 6267 0200 020 08	2,0	0,20	8	4	1,92	4	50	1,70	4	50,00	8,96	9,26	9,85	10,67
30 6267 0200 020 12	2,0	0,20	12	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6267 0200 020 16	2,0	0,20	16	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	17,22	17,74	18,88	-
30 6267 0200 020 20	2,0	0,20	20	4	1,92	4	60	1,70	4	52,00	21,33	21,98	23,40	-



PROFESSIONAL
★ ★ ★

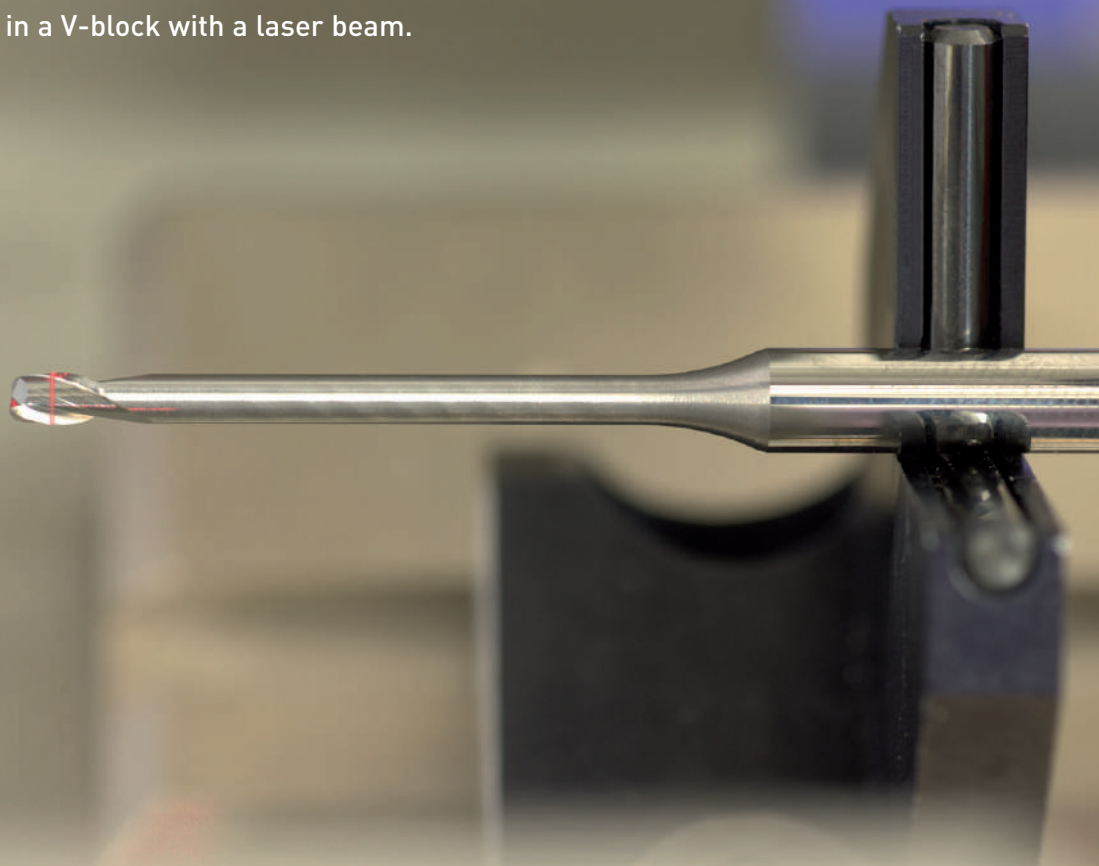
30 6267

Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	Z	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6267 0250 010 08	• 2,5	0,10	8	4	2,40	4	50	2,00	4	50,00	9,00	9,29	9,89	10,57
30 6267 0250 010 16	• 2,5	0,10	16	4	2,40	4	60	2,00	4	52,00	17,25	17,77	18,92	-
30 6267 0250 010 20	• 2,5	0,10	20	4	2,40	4	60	2,00	4	52,00	21,37	22,01	-	-
30 6267 0250 020 08	• 2,5	0,20	8	4	2,40	4	50	2,00	4	50,00	9,00	9,29	9,89	10,57
30 6267 0250 020 16	• 2,5	0,20	16	4	2,40	4	60	2,00	4	52,00	17,25	17,77	18,92	-
30 6267 0250 020 20	• 2,5	0,20	20	4	2,40	4	60	2,00	4	52,00	21,37	22,01	-	-
30 6267 0300 020 08	• 3,0	0,20	8	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	9,08	9,36	9,96	10,65
30 6267 0300 020 12	• 3,0	0,20	12	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	13,20	13,60	14,48	15,48
30 6267 0300 020 16	• 3,0	0,20	16	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	17,32	17,84	18,99	20,31
30 6267 0300 020 20	• 3,0	0,20	20	6	2,86	4	70	2,50	4	62,00	21,43	22,08	23,51	25,13
30 6267 0300 020 25	• 3,0	0,20	25	6	2,86	4	70	2,50	4	62,00	26,58	27,39	29,15	-
30 6267 0300 020 30	• 3,0	0,20	30	6	2,86	4	80	2,50	4	65,00	31,73	32,69	34,80	-
30 6267 0300 030 08	• 3,0	0,30	8	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	9,08	9,36	9,96	10,65
30 6267 0300 030 12	• 3,0	0,30	12	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	13,20	13,60	14,48	15,48
30 6267 0300 030 16	• 3,0	0,30	16	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	17,32	17,84	18,99	20,31
30 6267 0300 030 20	• 3,0	0,30	20	6	2,86	4	70	2,50	4	62,00	21,43	22,08	23,51	25,13
30 6267 0300 030 25	• 3,0	0,30	25	6	2,86	4	70	2,50	4	62,00	26,58	27,39	29,15	-
30 6267 0300 030 30	• 3,0	0,30	30	6	2,86	4	80	2,50	4	65,00	31,73	32,69	34,80	-
30 6267 0300 050 08	• 3,0	0,50	8	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	9,08	9,36	9,96	10,65
30 6267 0300 050 12	• 3,0	0,50	12	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	13,20	13,60	14,48	15,48
30 6267 0300 050 16	• 3,0	0,50	16	6	2,86	4	60	2,50	4	59,00	17,32	17,84	18,99	20,31
30 6267 0300 050 20	• 3,0	0,50	20	6	2,86	4	70	2,50	4	62,00	21,43	22,08	23,51	25,13
30 6267 0300 050 25	• 3,0	0,50	25	6	2,86	4	70	2,50	4	62,00	26,58	27,39	29,15	-
30 6267 0300 050 30	• 3,0	0,50	30	6	2,86	4	80	2,50	4	65,00	31,73	32,69	34,80	-
30 6267 0400 020 12	• 4,0	0,20	12	6	3,90	4	60	4,00	4	60,00	13,13	13,53	14,40	15,40
30 6267 0400 020 20	• 4,0	0,20	20	6	3,90	4	60	4,00	4	60,00	21,37	22,01	23,43	-
30 6267 0400 020 30	• 4,0	0,20	30	6	3,90	4	80	4,00	4	66,00	31,66	32,62	-	-
30 6267 0400 020 40	• 4,0	0,20	40	6	3,90	4	80	4,00	4	66,00	41,96	43,23	-	-
30 6267 0400 050 12	• 4,0	0,50	12	6	3,90	4	60	4,00	4	60,00	13,13	13,53	14,40	15,40
30 6267 0400 050 20	• 4,0	0,50	20	6	3,90	4	60	4,00	4	60,00	21,37	22,01	23,43	-
30 6267 0400 050 30	• 4,0	0,50	30	6	3,90	4	80	4,00	4	66,00	31,66	32,62	-	-
30 6267 0400 050 40	• 4,0	0,50	40	6	3,90	4	80	4,00	4	66,00	41,96	43,23	-	-

>Ø4,0 Art. 30 6436 - 30 6438 auf Seite 100 · >Ø4,0 Art. 30 6436 - 30 6438 on page 100

QUALITÄTSKONTROLLE · QUALITY CONTROL

Vermessung des Rundlauf im Prisma mit einem Laserstrahl.
Run out measuring in a V-block with a laser beam.



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

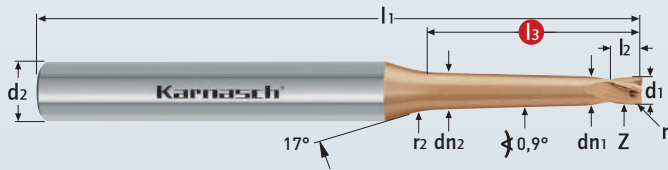
Index

30 6268

PROFESSIONAL

VHM-Gesenkfräser mit Eckenradius, konischer Hals, Rockwell Cutter
Solid carbide end mills with corner radius, conical neck, Rockwell Cutter

HRC < 70	GJL
STAHL steel < 1670 N/mm ²	GJS
INOX stainless steel < 900 N/mm ² ferritic	TITAN titanium
INOX stainless steel > 900 N/mm ² martensitic	
INOX stainless steel < 900 N/mm ² austenitic	
NI-ALLOYS < 900 N/mm ²	



TOLERANZ / TOLERANCE

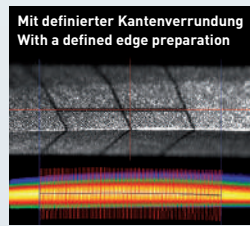
tol. r = -0,004

$\sqrt[0,003]{A}$

konisch tapered

d1* = \varnothing 1,0 - \varnothing 3,0 tol 0,000 / -0,008

* Rundlauf 0,010 mm bei l3 > 20 mm
Concentricity 0,010 mm for l3 > 20 mm



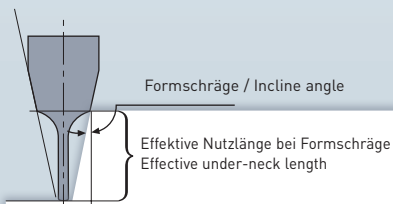
Schnittdaten
Cutting data

1278-1281

Zeichnungen
Drawings

DXF/STEP

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA



Art.	d1*	r -0,004	ψ	l3*	d2 h5	dn1	dn2	r2	l1	l2	Z	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6268 0100 010 10	% 1,0	0,1	0,9°	10	6	0,92	1,20	7	60,0	1,0	4	28,20	7,25	10,98	11,96	12,78
30 6268 0100 010 15	% 1,0	0,1	0,9°	15	6	0,92	1,36	10	60,0	1,0	4	28,20	7,25	16,25	17,77	18,99
30 6268 0100 010 20	% 1,0	0,1	0,9°	20	6	0,92	1,52	10	70,0	1,0	4	29,40	7,25	21,32	23,12	24,72
30 6268 0100 010 25	% 1,0	0,1	0,9°	25	6	0,92	1,68	10	70,0	1,0	4	29,40	7,25	26,39	28,47	30,44
30 6268 0100 010 30	% 1,0	0,1	0,9°	30	6	0,92	1,84	10	80,0	1,0	4	30,60	7,25	31,45	33,83	36,16
30 6268 0100 010 35	% 1,0	0,1	0,9°	35	6	0,92	2,00	10	80,0	1,0	4	30,60	7,25	36,51	39,18	41,89
30 6268 0100 010 40	% 1,0	0,1	0,9°	40	6	0,92	2,14	10	90,0	1,0	4	31,20	7,25	41,56	44,54	47,61
30 6268 0100 010 45	% 1,0	0,1	0,9°	45	6	0,92	2,30	10	90,0	1,0	4	31,20	7,25	46,62	49,89	-
30 6268 0100 010 50	% 1,0	0,1	0,9°	50	6	0,92	2,46	10	100,0	1,0	4	32,40	7,25	51,67	55,25	-
30 6268 0100 020 15	% 1,0	0,2	0,9°	15	6	0,92	1,36	10	60,0	1,0	4	28,20	7,25	16,25	17,77	18,99
30 6268 0100 020 20	% 1,0	0,2	0,9°	20	6	0,92	1,52	10	70,0	1,0	4	29,40	7,25	21,32	23,12	24,72
30 6268 0100 020 25	% 1,0	0,2	0,9°	25	6	0,92	1,68	10	70,0	1,0	4	29,40	7,25	26,39	28,47	30,44
30 6268 0100 020 30	% 1,0	0,2	0,9°	30	6	0,92	1,84	10	80,0	1,0	4	30,60	7,25	31,45	33,83	36,16
30 6268 0100 020 35	% 1,0	0,2	0,9°	35	6	0,92	2,00	10	80,0	1,0	4	30,60	7,25	36,51	39,18	41,89
30 6268 0100 020 40	% 1,0	0,2	0,9°	40	6	0,92	2,14	10	90,0	1,0	4	31,20	7,25	41,56	44,54	47,61
30 6268 0100 020 45	% 1,0	0,2	0,9°	45	6	0,92	2,30	10	90,0	1,0	4	31,20	7,25	46,62	49,89	-
30 6268 0100 020 50	% 1,0	0,2	0,9°	50	6	0,92	2,46	10	100,0	1,0	4	32,40	7,25	51,67	55,25	-
30 6268 0150 015 10	% 1,5	0,15	0,9°	10	6	1,38	1,63	7	60,0	1,5	4	28,20	10,25	11,15	12,05	12,88
30 6268 0150 015 20	% 1,5	0,15	0,9°	20	6	1,38	1,98	10	70,0	1,5	4	28,20	10,88	21,50	23,21	24,82
30 6268 0150 015 30	% 1,5	0,15	0,9°	30	6	1,38	2,28	10	80,0	1,5	4	30,60	10,88	31,61	33,92	36,26
30 6268 0150 015 40	% 1,5	0,15	0,9°	40	6	1,38	2,60	10	90,0	1,5	4	31,20	10,88	41,72	44,63	47,71
30 6268 0150 015 50	% 1,5	0,15	0,9°	50	6	1,38	2,92	10	100,0	1,5	4	32,40	10,88	51,81	55,34	-
30 6268 0150 030 20	% 1,5	0,3	0,9°	20	6	1,38	1,98	10	70,0	1,5	4	28,20	10,88	21,50	23,21	24,82
30 6268 0150 030 30	% 1,5	0,3	0,9°	30	6	1,38	2,28	10	80,0	1,5	4	30,60	10,88	31,61	33,92	36,26
30 6268 0150 030 40	% 1,5	0,3	0,9°	40	6	1,38	2,60	10	90,0	1,5	4	31,20	10,88	41,72	44,63	47,71
30 6268 0150 030 50	% 1,5	0,3	0,9°	50	6	1,38	2,92	10	100,0	1,5	4	32,40	10,88	51,81	55,34	-
30 6268 0200 020 20	% 2,0	0,2	0,9°	20	6	1,86	2,42	7	70,0	2,0	4	30,60	14,50	21,38	22,85	24,43
30 6268 0200 020 30	% 2,0	0,2	0,9°	30	6	1,86	2,72	10	80,0	2,0	4	31,80	14,50	31,76	34,02	36,36
30 6268 0200 020 40	% 2,0	0,2	0,9°	40	6	1,86	3,04	10	90,0	2,0	4	32,40	14,50	41,86	44,73	-
30 6268 0200 020 60	% 2,0	0,2	0,9°	60	6	1,86	3,68	10	110,0	2,0	4	35,40	14,50	62,03	-	-
30 6268 0200 050 20	% 2,0	0,5	0,9°	20	6	1,86	2,42	7	70,0	2,0	4	30,60	14,50	21,38	22,85	24,43
30 6268 0200 050 30	% 2,0	0,5	0,9°	30	6	1,86	2,72	10	80,0	2,0	4	31,80	14,50	31,76	34,02	36,36
30 6268 0200 050 40	% 2,0	0,5	0,9°	40	6	1,86	3,04	10	90,0	2,0	4	32,40	14,50	41,86	44,73	-
30 6268 0200 050 50	% 2,0	0,5	0,9°	50	6	1,86	3,36	10	100,0	2,0	4	33,60	14,50	51,95	55,40	-
30 6268 0200 050 60	% 2,0	0,5	0,9°	60	6	1,86	3,68	10	110,0	2,0	4	35,40	14,50	62,03	-	-
30 6268 0300 030 10	% 3,0	0,3	0,9°	10	6	2,78	3,00	7	60,0	3,0	4	33,60	11,02	11,54	12,33	13,18
30 6268 0300 030 20	% 3,0	0,3	0,9°	20	6	2,78	3,22	7	70,0	3,0	4	35,40	20,37	21,61	23,04	24,63
30 6268 0300 030 30	% 3,0	0,3	0,9°	30	6	2,78	3,64	10	80,0	3,0	4	37,20	21,75	32,02	34,20	-
30 6268 0300 030 40	% 3,0	0,3	0,9°	40	6	2,78	3,94	10	90,0	3,0	4	37,80	21,75	42,11	-	-
30 6268 0300 030 50	% 3,0	0,3	0,9°	50	6	2,78	4,26	10	100,0	3,0	4	39,00	21,75	52,19	-	-
30 6268 0300 030 60	% 3,0	0,3	0,9°	60	6	2,78	4,58	10	110,0	3,0	4	40,20	21,75	62,26	-	-
30 6268 0300 050 20	% 3,0	0,5	0,9°	20	6	2,78	3,22	7	70,0	3,0	4	35,40	20,37	21,61	23,04	24,63
30 6268 0300 050 30	% 3,0	0,5	0,9°	30	6	2,78	3,64	10	80,0	3,0	4	37,20	21,75	32,02	34,20	-
30 6268 0300 050 40	% 3,0	0,5	0,9°	40	6	2,78	3,94	10	90,0	3,0	4	37,80	21,75	42,11	-	-
30 6268 0300 050 50	% 3,0	0,5	0,9°	50	6	2,78	4,26	10	100,0	3,0	4	39,00	21,75	52,19	-	-
30 6268 0300 050 60	% 3,0	0,5	0,9°	60	6	2,78	4,58	10	110,0	3,0	4	40,20	21,75	62,26	-	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

Diamantbeschichteter Micro Schaftfräser mit Eckenradius für die **Hartmetallbearbeitung**
 Diamond coated solid carbide end mills with corner radius for machining in **cemented carbide**

PROFESSIONAL ★ ★ ★ **30 6271**

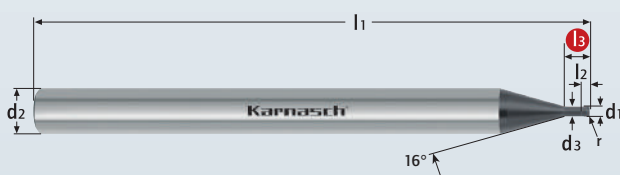
HART-METALL
cemented carbide

GRAPHIT
graphite

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hipped

E.MAX
FOR
CAD/CAM
TECHNOLOGY



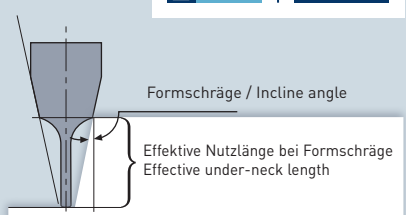
Erhöhte Diamant-Schichtdicke!
Increased Diamond coating thickness!

TOLERANZ / TOLERANCE
 tol. r = -0,004

 d1* = Ø 0,3 - Ø 2 tol -0 / -0,010

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
ITX	DIN 6535 Form HA
	HSC HHC
	D-CC

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1338	DXF/STEP



Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6271 0030 003 006	• 0,3	0,03	0,6	4	0,28	50	0,15	83,00	0,864	0,922	1,020	1,120
30 6271 0030 005 006	• 0,3	0,05	0,6	4	0,28	50	0,15	83,00	0,864	0,922	1,020	1,120
30 6271 0050 003 005	• 0,5	0,03	0,5	4	0,46	50	0,25	82,00	0,829	0,874	0,960	1,040
30 6271 0050 003 010	• 0,5	0,03	1	4	0,46	50	0,25	82,00	1,350	1,420	1,540	1,640
30 6271 0050 005 005	• 0,5	0,05	0,5	4	0,46	50	0,25	82,00	0,829	0,874	0,960	1,040
30 6271 0050 005 010	• 0,5	0,05	1	4	0,46	50	0,25	82,00	1,350	1,420	1,540	1,640
30 6271 0080 003 008	• 0,8	0,03	0,8	4	0,76	50	0,4	82,00	1,300	1,390	1,570	1,730
30 6271 0080 003 016	• 0,8	0,03	1,6	4	0,76	50	0,4	82,00	2,150	2,290	2,520	2,730
30 6271 0080 005 008	• 0,8	0,05	0,8	4	0,76	50	0,4	82,00	1,300	1,390	1,570	1,730
30 6271 0080 005 016	• 0,8	0,05	1,6	4	0,76	50	0,4	82,00	2,150	2,290	2,520	2,730
30 6271 0080 010 008	• 0,8	0,10	0,8	4	0,76	50	0,4	82,00	1,300	1,390	1,570	1,730
30 6271 0080 010 016	• 0,8	0,10	1,6	4	0,76	50	0,4	82,00	2,150	2,290	2,520	2,730
30 6271 0100 003 010	• 1,0	0,03	1	4	0,96	50	0,5	82,00	1,510	1,620	1,810	1,990
30 6271 0100 003 020	• 1,0	0,03	2	4	0,96	50	0,5	82,00	2,580	2,730	2,990	3,210
30 6271 0100 005 010	• 1,0	0,05	1	4	0,96	50	0,5	82,00	1,510	1,620	1,810	1,990
30 6271 0100 005 020	• 1,0	0,05	2	4	0,96	50	0,5	82,00	2,580	2,730	2,990	3,210
30 6271 0100 010 010	• 1,0	0,10	1	4	0,96	50	0,5	82,00	1,510	1,620	1,810	1,990
30 6271 0100 010 020	• 1,0	0,10	2	4	0,96	50	0,5	82,00	2,580	2,730	2,990	3,210
30 6271 0150 003 015	• 1,5	0,03	1,5	4	1,44	50	0,75	83,00	2,210	2,240	2,450	2,650
30 6271 0150 003 030	• 1,5	0,03	3	4	1,44	50	0,75	83,00	3,700	3,880	4,170	4,480
30 6271 0150 005 015	• 1,5	0,05	1,5	4	1,44	50	0,75	83,00	2,210	2,240	2,450	2,650
30 6271 0150 005 030	• 1,5	0,05	3	4	1,44	50	0,75	83,00	3,700	3,880	4,170	4,480
30 6271 0150 010 015	• 1,5	0,10	1,5	4	1,44	50	0,75	83,00	2,210	2,240	2,450	2,650
30 6271 0150 010 030	• 1,5	0,10	3	4	1,44	50	0,75	83,00	3,700	3,880	4,170	4,480
30 6271 0200 003 020	• 2,0	0,03	2	4	1,90	50	1,0	83,00	2,760	2,890	3,110	3,350
30 6271 0200 003 040	• 2,0	0,03	4	4	1,90	50	1,0	83,00	4,850	5,040	5,390	5,790
30 6271 0200 005 020	• 2,0	0,05	2	4	1,90	50	1,0	83,00	2,760	2,890	3,110	3,350
30 6271 0200 005 040	• 2,0	0,05	4	4	1,90	50	1,0	83,00	4,850	5,040	5,390	5,790
30 6271 0200 010 020	• 2,0	0,10	2	4	1,90	50	1,0	83,00	2,760	2,890	3,110	3,350
30 6271 0200 010 040	• 2,0	0,10	4	4	1,90	50	1,0	83,00	4,850	5,040	5,390	5,790



30 6274

PROFESSIONAL

Diamantbeschichteter Micro 3D-Radiusfräser für die **Hartmetallbearbeitung**
Diamond coated solid carbide 3D ball nose end mills for machining in **cemented carbide**

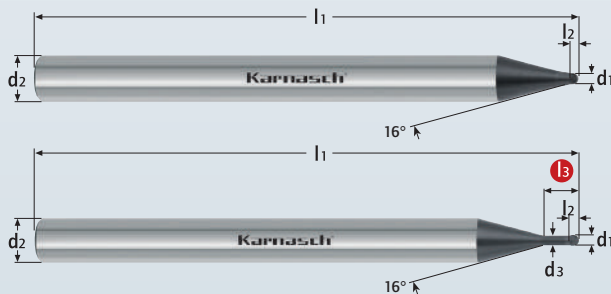
HART-METALL
cemented carbide

GRAPHIT
graphite

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hipped

E.MAX
FOR
CAD/CAM
TECHNOLOGY



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
ITX	DIN 6535 Form HA
	HSC HHC
	D-CC
	Air

Erhöhte Diamant-Schichtdicke!
Increased Diamond coating thickness!

TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,002

d1* = Ø 0,1 - Ø 6 tol -0 / -0,010

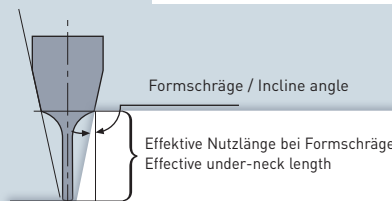


Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

1338

DXF/STEP



Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6274 0020	• 0,2	0,10	-	4	-	50	0,14	83,00	-	-	-	-
30 6274 0020 003	• 0,2	0,10	0,3	4	0,18	50	0,14	83,00	0,467	0,492	0,538	0,582
30 6274 0020 005	• 0,2	0,10	0,5	4	0,18	50	0,14	83,00	0,678	0,710	0,769	0,821
30 6274 0020 008	• 0,2	0,10	0,8	4	0,18	50	0,14	83,00	0,992	1,070	1,110	1,190
30 6274 0020 010	• 0,2	0,10	1	4	0,18	50	0,14	83,00	1,200	1,270	1,330	1,430
30 6274 0030	• 0,3	0,15	-	4	-	50	0,21	83,00	-	-	-	-
30 6274 0030 003	• 0,3	0,15	0,3	4	0,28	50	0,21	83,00	0,542	0,623	0,754	0,851
30 6274 0030 005	• 0,3	0,15	0,5	4	0,28	50	0,21	83,00	0,757	0,859	0,998	1,050
30 6274 0030 008	• 0,3	0,15	0,8	4	0,28	50	0,21	83,00	1,070	1,200	1,350	1,360
30 6274 0030 010	• 0,3	0,15	1	4	0,28	50	0,21	83,00	1,290	1,430	1,550	1,610
30 6274 0040	• 0,4	0,20	-	4	-	50	0,28	83,00	-	-	-	-
30 6274 0040 005	• 0,4	0,20	0,5	4	0,36	50	0,28	83,00	0,829	0,917	1,040	1,050
30 6274 0040 010	• 0,4	0,20	1	4	0,36	50	0,28	83,00	1,350	1,480	1,550	1,650
30 6274 0040 015	• 0,4	0,20	1,5	4	0,36	50	0,28	83,00	1,880	2,030	2,100	2,260
30 6274 0040 020	• 0,4	0,20	2	4	0,36	50	0,28	83,00	2,400	2,550	2,670	2,870
30 6274 0050	• 0,5	0,25	-	4	-	50	0,35	82,00	-	-	-	-
30 6274 0050 005	• 0,5	0,25	0,5	4	0,46	50	0,35	82,00	0,829	0,917	1,040	1,050
30 6274 0050 010	• 0,5	0,25	1	4	0,46	50	0,35	82,00	1,350	1,480	1,550	1,650
30 6274 0050 015	• 0,5	0,25	1,5	4	0,46	50	0,35	82,00	1,880	2,030	2,100	2,260
30 6274 0050 020	• 0,5	0,25	2	4	0,46	50	0,35	82,00	2,400	2,550	2,670	2,870
30 6274 0060	• 0,6	0,30	-	4	-	50	0,42	82,00	-	-	-	-
30 6274 0060 010	• 0,6	0,30	1	4	0,56	50	0,42	82,00	1,510	1,710	1,990	2,100
30 6274 0060 015	• 0,6	0,30	1,5	4	0,56	50	0,42	82,00	2,040	2,290	2,600	2,610
30 6274 0060 020	• 0,6	0,30	2	4	0,56	50	0,42	82,00	2,580	2,860	3,100	3,200
30 6274 0060 030	• 0,6	0,30	3	4	0,56	50	0,42	82,00	3,640	3,990	4,130	4,440
30 6274 0080	• 0,8	0,40	-	4	-	50	0,56	82,00	-	-	-	-
30 6274 0080 020	• 0,8	0,40	2	4	0,76	50	0,56	82,00	2,580	2,860	3,100	3,220
30 6274 0080 030	• 0,8	0,40	3	4	0,76	50	0,56	82,00	3,640	3,990	4,130	4,440
30 6274 0080 040	• 0,8	0,40	4	4	0,76	50	0,56	82,00	4,690	5,090	5,270	5,660
30 6274 0100	• 1,0	0,50	-	4	-	50	0,70	82,00	-	-	-	-
30 6274 0100 020	• 1,0	0,50	2	4	0,96	50	0,70	82,00	2,580	2,890	4,250	4,570
30 6274 0100 025	• 1,0	0,50	2,5	4	0,96	50	0,70	82,00	3,110	3,440	5,390	5,790
30 6274 0100 030	• 1,0	0,50	3	4	0,96	50	0,70	82,00	3,640	3,990	7,670	8,240
30 6274 0100 040	• 1,0	0,50	4	4	0,96	50	0,70	82,00	4,690	5,090	9,940	10,700
30 6274 0100 050	• 1,0	0,50	5	4	0,96	50	0,70	82,00	5,740	6,100	12,250	13,130

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



PROFESSIONAL
★ ★ ★

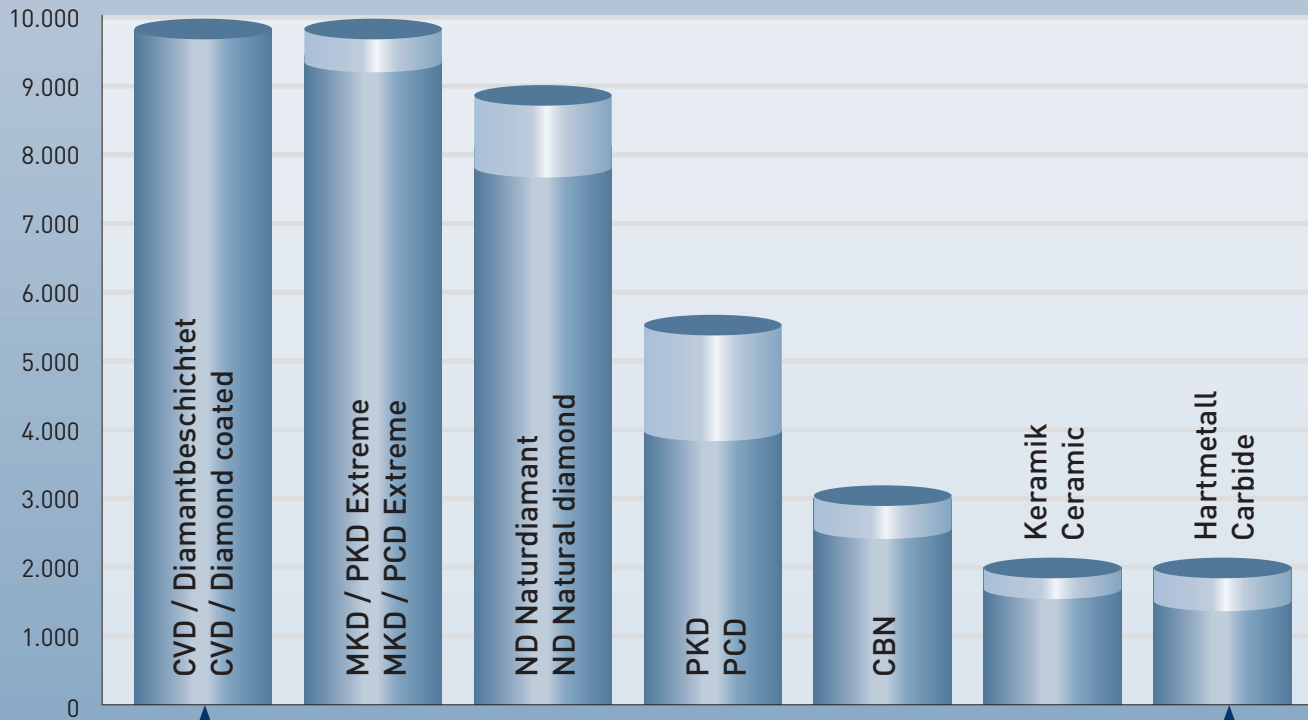
30 6274

Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6274 0200	• 2,0	1,0	-	4	-	50	1,40	83,00	-	-	-	-
30 6274 0200 030	• 2,0	1,0	3	4	1,90	50	1,40	83,00	3,810	4,100	4,250	4,570
30 6274 0200 040	• 2,0	1,0	4	4	1,90	50	1,40	83,00	4,850	5,100	5,390	5,790
30 6274 0200 060	• 2,0	1,0	6	4	1,90	50	1,40	83,00	6,930	7,100	7,670	8,240
30 6274 0200 080	• 2,0	1,0	8	4	1,90	50	1,40	83,00	9,000	9,100	9,940	10,700
30 6274 0200 100	• 2,0	1,0	10	4	1,90	50	1,40	83,00	11,070	11,100	12,250	13,130
30 6274 0300	• 3,0	1,5	-	6	-	60	2,10	118,00	-	-	-	-
30 6274 0300 060	• 3,0	1,5	6	6	2,90	60	2,10	118,00	6,930	7,100	7,670	8,240
30 6274 0300 080	• 3,0	1,5	8	6	2,90	60	2,10	118,00	9,000	9,100	9,940	10,690
30 6274 0300 100	• 3,0	1,5	10	6	2,90	60	2,10	118,00	11,070	11,100	12,220	13,130
30 6274 0300 120	• 3,0	1,5	12	6	2,90	60	2,10	118,00	13,100	13,130	14,500	15,580
30 6274 0300 140	• 3,0	1,5	14	6	2,90	60	2,10	118,00	15,100	15,190	16,780	18,030
30 6274 0400	• 4,0	2,0	-	6	-	60	2,80	118,00	-	-	-	-
30 6274 0400 080	• 4,0	2,0	8	6	3,90	60	2,80	118,00	9,010	9,100	9,940	10,690
30 6274 0400 100	• 4,0	2,0	10	6	3,90	60	2,80	118,00	11,070	11,100	12,250	13,130
30 6274 0400 150	• 4,0	2,0	15	6	3,90	60	2,80	118,00	16,100	16,230	17,910	-
30 6274 0500	• 5,0	2,5	-	6	-	60	3,50	145,00	-	-	-	-
30 6274 0500 100	• 5,0	2,5	10	6	4,80	60	3,50	145,00	11,100	11,250	12,420	-
30 6274 0500 150	• 5,0	2,5	15	6	4,80	60	3,50	145,00	16,100	16,410	-	-
30 6274 0600	• 6,0	3,0	-	6	-	60	4,20	145,00	-	-	-	-
30 6274 0600 100	• 6,0	3,0	10	6	5,70	60	4,20	145,00	-	-	-	-
30 6274 0600 150	• 6,0	3,0	15	6	5,70	60	4,20	145,00	-	-	-	-

Karnasch D-CC Diamantbeschichtete Fräser, fräsen HARTMETALL.
Karnasch D-CC diamond-coated end mills, for machining CEMENTED CARBIDE.

Härtevergleich
Hardness Comparison

Härte (Knoop kg/mm²)



Karnasch®
30 6271 + 30 6274



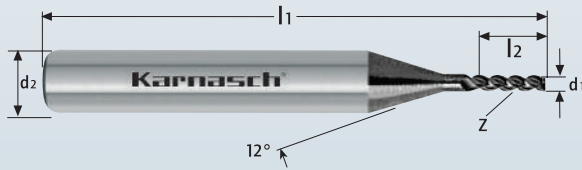
Index

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- Index

30 6284

VHM-Micro-Präzisionsfräser, 3 Schneiden, lang · HSC-fräsen
Solid carbide miniature end mills, 3 cutting edges, long, HSC

- HRC < 45
- STAHL
steel
< 1400 N/mm²
- UNI
- INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic
- GJL
- GJS
- TITAN
TITANIUM
< 1100 N/mm²



d1* = Ø ≤ 3,0 tol -0,014 / -0,028

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
30 6284 0040	• 0,4	2	3	38	3	190,00
30 6284 0060	• 0,6	2	3	38	3	190,00
30 6284 0080	• 0,8	3	3	38	3	190,00
30 6284 0100	• 1,0	3	3	38	3	190,00
30 6284 0150	• 1,5	5	3	38	3	190,00

10 Stück Verpackungseinheit
10 items per unit

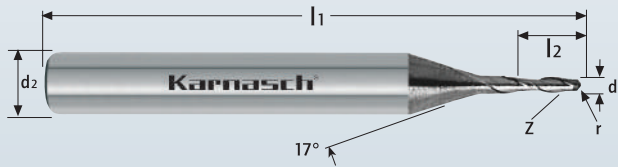
MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HA
45°	
HSC High-Speed-Cutting	
UFX-1 NANO	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1284-1285	DXF/STEP

30 6286

VHM-Micro-Radiusfräser, 2 Schneiden, lang · HSC-fräsen
Solid carbide miniature ball nose end mill, 2 cutting edges, long, HSC

- HRC < 45
- STAHL
steel
< 1400 N/mm²
- UNI
- INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic
- GJL
- GJS
- TITAN
TITANIUM
< 1100 N/mm²



d1* = Ø ≤ 3,0 tol -0,006 / -0,020

Art.	d1*	r	l2	d2 h6	l1	Z	€
30 6286 0040	• 0,4	0,2	3	3	38	2	310,00
30 6286 0060	• 0,6	0,3	3	3	38	2	310,00
30 6286 0080	• 0,8	0,4	3	3	38	2	290,00
30 6286 0100	• 1,0	0,5	5	3	38	2	290,00
30 6286 0150	• 1,5	0,75	5	3	38	2	290,00

10 Stück Verpackungseinheit
10 items per unit

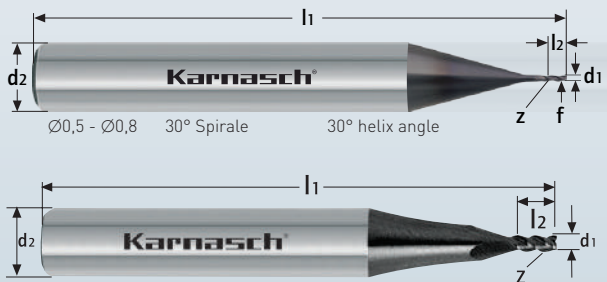
MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HA
30°	
HSC High-Speed-Cutting	
UFX-1 NANO	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1286-1287	DXF/STEP

VHM-Miniplus- 3 Schneidenfräser, lang, HSC < 50 HRC = 1800 N/mm²
 Solid carbide end mills, long, 3 cutting edges HSC < 50 HRC = 1800 N/mm²

30 6296

- HRC < 50
- UNI
- INOX
stainless steel < 900 N/mm² ferritic
- NI-ALLOYS
< 900 N/mm²
- TITAN TITANIUM
< 1100 N/mm²
- TOOLOX 44
- GJL
- GJS



*Toleranzen f / Tolerances f				
Fase in mm / Chamfer in mm	0,010-0,020	0,021-0,029	0,030-0,099	0,100-0,200
Toleranz in mm / Tolerance in mm	-0,005/0,010	±0,010	±0,020	±0,040

Art.	d1*	f*	l2	d2 h6	l1	Z	€
30 6296 0050	• 0,5	0,010	1,5	6	45	3	260,00
30 6296 0060	• 0,6	0,012	1,8	6	45	3	260,00
30 6296 0080	• 0,8	0,016	2,5	6	45	3	260,00
30 6296 0100	• 1,0	0,020	3,0	6	45	3	260,00
30 6296 0120	• 1,2	0,024	3,0	6	45	3	260,00
30 6296 0140	• 1,4	0,028	3,0	6	45	3	260,00
30 6296 0150	• 1,5	0,030	3,0	6	45	3	260,00
30 6296 0180	• 1,8	0,036	4,0	6	45	3	260,00
30 6296 0200	• 2,0	0,040	4,0	6	45	3	260,00
30 6296 0250	• 2,5	0,050	4,0	6	45	3	260,00
30 6296 0280	• 2,8	0,056	6,0	6	45	3	260,00
30 6296 0300	• 3,0	0,060	6,0	6	45	3	260,00
30 6296 0350	• 3,5	0,070	6,0	6	45	3	260,00
30 6296 0380	• 3,8	0,076	6,0	6	45	3	260,00
30 6296 0400	• 4,0	0,080	7,0	6	45	3	260,00
30 6296 0450	• 4,5	0,090	7,0	6	45	3	260,00
30 6296 0480	• 4,8	0,096	7,0	6	45	3	260,00
30 6296 0500	• 5,0	0,100	8,0	6	45	3	260,00
30 6296 0550	• 5,5	0,110	8,0	6	45	3	260,00
30 6296 0580	• 5,8	0,116	8,0	6	45	3	260,00
30 6296 0600	• 6,0	0,120	10,0	6	45	3	260,00

d1* = Ø 3,0 tol -0,014 / -0,028

d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0 tol -0,020 / -0,038

10 Stück Verpackungseinheit
10 items per unit

Schnittdaten Cutting data 1288-1289

Zeichnungen Drawings DXF/STEP

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

N DIN 6535 Form HA

45° 45°

HSC High-Speed-Cutting

UFX-1 NANO

VHM-Miniplus- 3 Schneidenfräser, lang, mit Eckenradius, HSC < 50 HRC = 1800 N/mm²
 Solid carbide end mills, long, with corner radius, 3 cutting edges HSC < 50 HRC = 1800 N/mm²

30 6297

- HRC < 50
- UNI
- INOX
stainless steel < 900 N/mm² ferritic
- NI-ALLOYS
< 900 N/mm²
- TITAN TITANIUM
< 1100 N/mm²
- TOOLOX 44
- GJL
- GJS



d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038

Art.	d1*	r ± 0,05	l2	d2	l1	Z	€
30 6297 0100 010	△ 1,0	0,1	3	6	45	3	300,00
30 6297 0100 020	△ 1,0	0,2	3	6	45	3	300,00
30 6297 0150 010	△ 1,5	0,1	3	6	45	3	300,00
30 6297 0150 020	△ 1,5	0,2	3	6	45	3	300,00
30 6297 0200 010	△ 2,0	0,1	4	6	45	3	300,00
30 6297 0200 030	△ 2,0	0,3	4	6	45	3	300,00
30 6297 0250 010	△ 2,5	0,1	4	6	45	3	300,00
30 6297 0250 030	△ 2,5	0,3	4	6	45	3	300,00
30 6297 0300 030	△ 3,0	0,3	6	6	45	3	300,00
30 6297 0300 050	△ 3,0	0,5	6	6	45	3	300,00
30 6297 0400 020	△ 4,0	0,2	7	6	45	3	300,00
30 6297 0400 050	△ 4,0	0,5	7	6	45	3	300,00
30 6297 0500 020	△ 5,0	0,2	8	6	45	3	300,00
30 6297 0500 050	△ 5,0	0,5	8	6	45	3	300,00
30 6297 0600 020	△ 6,0	0,2	10	6	45	3	300,00
30 6297 0600 050	△ 6,0	0,5	10	6	45	3	300,00

10 Stück Verpackungseinheit
10 items per unit

Schnittdaten Cutting data 1288-1289

Zeichnungen Drawings DXF/STEP

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

N DIN 6535 Form HA

45°

HSC High-Speed-Cutting

UFX-1 NANO

△ Lieferbar solange Vorrat. Alternativartikel 30 6296
 Be discontinued. Alternative article 30 6296

30 6493

VHM-Entgrater, lang, 90°
Solid carbide deburr, long, 90°

HRC
< 68

GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

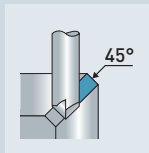
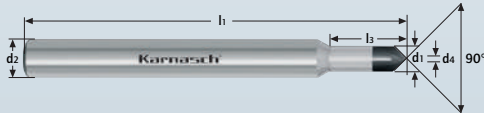
INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

INCONEL
HASTELLOY
TITANIUM

**kurz-
spanend**
short chip

**lang-
spanend**
long chip



**MICRO
GRAIN**

**DIN
6527 L**

N

**DIN 6535
Form HA**



**HHC
HSC
HPC**



UFX-3



Art.	d1	l3	l1	d4	d2 h6	Z	€
30 6493 0050	• 0,5	3	40	0,1	4	3	30,00
30 6493 0100	• 1,0	4	40	0,1	4	3	31,00
30 6493 0150	• 1,5	5	40	0,1	4	3	31,00
30 6493 0200	• 2,0	6	40	0,1	4	3	30,00
30 6493 0250	• 2,5	8	40	0,1	4	3	31,00
30 6493 0300	• 3,0	10	40	0,1	4	3	31,00
30 6493 0400	• 4,0	-	54	-	4	4	25,00
30 6493 0600	• 6,0	-	57	-	6	4	30,00
30 6493 0600 06	• 6,0	-	57	-	6	6	31,00
30 6493 0800	• 8,0	-	63	-	8	5	37,00
30 6493 0800 06	• 8,0	-	63	-	8	6	39,00
30 6493 1000	• 10,0	-	72	-	10	6	50,00
30 6493 1200	• 12,0	-	83	-	12	6	78,00
30 6493 1200 08	• 12,0	-	83	-	12	8	80,00

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

HIGH-TECH
FÜR PRÄZISION AUF DAS µ GENAU

High-tech for micro-precision

DAS KARNASCH PRODUKTSORTIMENT ONLINE!
THE KARNASCH PRODUCT RANGE ONLINE!



Wenn Hartmetall Hartmetall bearbeitet

Bei schwer zerspanbaren Werkstoffen, wie z.B. Hartmetall, geraten Werkzeuge oftmals an Ihre Grenzen und treiben die Fertigungskosten – aufgrund langer Bearbeitungszeiten – stark in die Höhe.

Durch den Einsatz der neuesten Karnasch-Fräser für die Hartmetallbearbeitung (Zerspanung mit geometrisch bestimmter Schneide) haben wir die Wirtschaftlichkeit enorm gesteigert.

Vorteile:

- Diamantbeschichtete Karnasch-Hartmetallfräser senken die Fertigungskosten und Bearbeitungszeiten
- Die Herstellung von komplexen 3D-Formen und Konturen wird möglich
- Erreichen einer besseren Oberflächengüte
- Hartmetallbearbeitung über 2.000 HV
- Sehr hohe Schneidkantenstabilität bis zu 10.000 HV
- Weiße Erodierzonen werden vermieden

When carbide is machining carbide

During the machining of difficult materials, such as cemented carbide, tools will reach their limits and will push up production costs – due to long processing times.

We have enhanced the productivity and efficiency by using the latest Karnasch end mills (tools with geometrically defined cutting edges).

Advantages:

- Diamond coated Karnasch carbide end mills reduce manufacturing costs and machining time
- The production of complex 3-D moulds and contours is possible
- You achieve a better surface
- Machining of carbide over 2.000 HV is possible
- Excellent cutting edge stability up to 10.000 HV
- No white erode zones

1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

30 6331

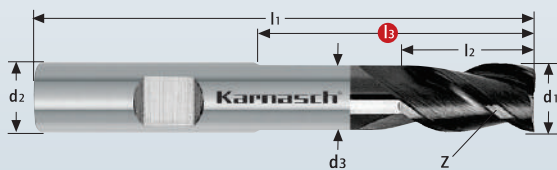
VHM-Schaftfräser, lang
Solid carbide end mills, long

HRC < 45

STAHL
steel
< 1500 N/mm²

UNI

TOOLOX
44



d1* = $\varnothing \leq 3,0$	tol -0,014 / -0,028
d1* = $\varnothing 4,0 - \varnothing 6,0$	tol -0,020 / -0,038
d1* = $\varnothing 8,0 - \varnothing 10,0$	tol -0,025 / -0,047
d1* = $\varnothing 12,0$	tol -0,032 / -0,059
d1* = $\varnothing 20,0$	tol -0,040 / -0,073

MICRO GRAIN

DIN 6527 L

N

DIN 6535
Form HB



HSC
HPC

UFX-1
NANO



Art.	d1*	f	l3	l2	d2 h6	d3	l1	Z	€
30 6331 0300	• 3	0,1	-	7	6	-	57	3	29,00
30 6331 0400	• 4	0,1	-	8	6	-	57	3	29,00
30 6331 0500	• 5	0,1	-	10	6	-	57	3	29,00
30 6331 0600	• 6	0,1	21	10	6	5,8	57	3	32,00
30 6331 0800	• 8	0,1	25	16	8	7,8	63	3	39,00
30 6331 1000	• 10	0,1	30	19	10	9,8	72	3	57,00
30 6331 1200	• 12	0,1	38	22	12	11,8	83	3	79,00

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



30 6332

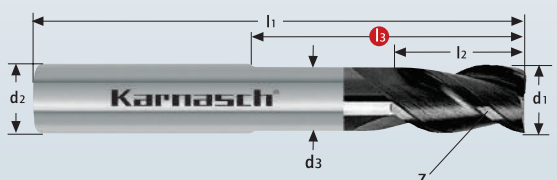
VHM-Schaftfräser, lang
Solid carbide end mills, long

HRC < 45

STAHL
steel
< 1500 N/mm²

UNI

TOOLOX
44



d1* = $\varnothing \leq 3,0$	tol -0,014 / -0,028
d1* = $\varnothing 4,0 - \varnothing 6,0$	tol -0,020 / -0,038
d1* = $\varnothing 8,0 - \varnothing 10,0$	tol -0,025 / -0,047
d1* = $\varnothing 12,0$	tol -0,032 / -0,059

MICRO GRAIN

DIN 6527 L

N

DIN 6535
Form HA



HSC
HPC

UFX-1
NANO



Art.	d1*	f	l3	l2	d2 h6	d3	l1	Z	€
30 6332 0300	• 3	0,1	-	7	6	-	57	3	29,00
30 6332 0400	• 4	0,1	-	8	6	-	57	3	29,00
30 6332 0500	• 5	0,1	-	10	6	-	57	3	29,00
30 6332 0600	• 6	0,1	21	10	6	5,8	57	3	32,00
30 6332 0800	• 8	0,1	25	16	8	7,8	63	3	39,00
30 6332 1000	• 10	0,1	30	19	10	9,8	72	3	58,00
30 6332 1200	• 12	0,1	38	22	12	11,8	83	3	80,00

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



VHM-Schaftfräser, lang
Solid carbide end mills, long

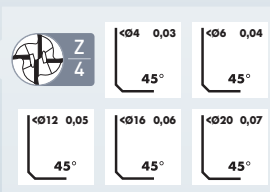
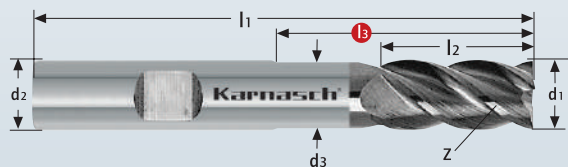
30 6341

HRC < 45

STAHL
steel
< 1500 N/mm²

UNI

TOOLOX 44



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0 - Ø 18,0	tol -0,032 / -0,059
d1* = Ø 20,0	tol -0,040 / -0,073

Art.	d1*	f	l3	l2	d2 h6	d3	l1	Z	€
30 6341 0300	• 3	0,1	-	10	6	-	57	4	29,00
30 6341 0400	• 4	0,1	-	13	6	-	57	4	29,00
30 6341 0500	• 5	0,1	-	15	6	-	57	4	29,00
30 6341 0600	• 6	0,1	21	16	6	5,8	57	4	32,00
30 6341 0800	• 8	0,1	25	19	8	7,8	63	4	39,00
30 6341 1000	• 10	0,1	30	25	10	9,8	72	4	58,00
30 6341 1200	• 12	0,1	38	28	12	11,8	83	4	80,00
30 6341 1600	• 16	0,2	45	35	16	15,8	92	4	134,00
30 6341 1800	• 18	0,2	45	35	18	17,8	92	4	91,20
30 6341 2000	• 20	0,2	50	40	20	19,8	104	4	211,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN

DIN 6527 L

N

DIN 6535 Form HB

HSC HPC

UFX-1 NANO

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

i 1302-1305

DXF/STEP

VHM-Schaftfräser, lang
Solid carbide end mills, long

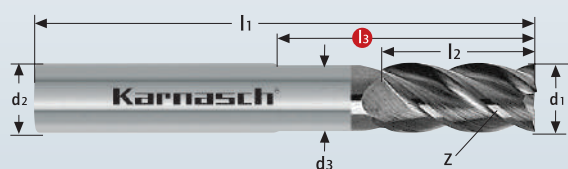
30 6342

HRC < 45

STAHL
steel
< 1500 N/mm²

UNI

TOOLOX 44



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

Art.	d1*	f	l3	l2	d2 h6	d3	l1	Z	€
30 6342 0300	• 3	0,1	-	10	6	-	57	4	29,00
30 6342 0400	• 4	0,1	-	13	6	-	57	4	29,00
30 6342 0500	• 5	0,1	-	15	6	-	57	4	29,00
30 6342 0600	• 6	0,1	21	16	6	5,8	57	4	32,00
30 6342 0800	• 8	0,1	25	19	8	7,8	63	4	39,00
30 6342 1000	• 10	0,1	30	25	10	9,8	72	4	58,00
30 6342 1200	• 12	0,1	38	28	12	11,8	83	4	80,00

MICRO GRAIN

DIN 6527 L

N

DIN 6535 Form HA

HSC HPC

UFX-1 NANO

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

i 1302-1305

DXF/STEP



30 6345 VALUETOOL

VHM-HPC-Schaftfräser ungleich geteilt, 35°/38° Spirale
Solid carbide HPC end mills with variable pitch, 35°/38° helix angle

HRC < 55

UNI

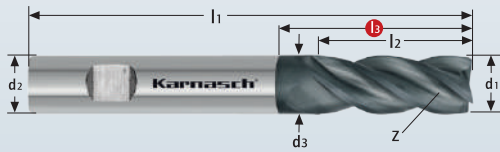
GJL

GJS

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

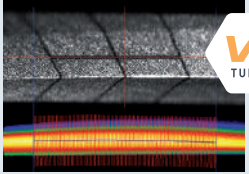
INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic



Z	4
UGT	
Ø6	0,1
Ø8	0,15
Ø12	0,2
Ø16	0,3
Ø20	0,35

d1* = Ø 3,0 - 20,0 tol -0,003 / -0,035

Mit definierter Kantenverrundung
With a defined edge preparation



V2
TUNING

Art.	d1*	f	l3	l2	d2	d3	l1	Z	€
30 6345 0300	• 3	0,10	11	7	6	2,8	57	4	27,00
30 6345 0400	• 4	0,10	13	9	6	3,8	57	4	27,00
30 6345 0500	• 5	0,10	15	11	6	4,7	57	4	27,00
30 6345 0600	• 6	0,10	21	13	6	5,5	57	4	27,00
30 6345 0800	• 8	0,15	27	19	8	7,5	63	4	32,00
30 6345 1000	• 10	0,20	32	22	10	9,5	72	4	38,00
30 6345 1200	• 12	0,20	38	26	12	11,5	83	4	51,00
30 6345 1600	• 16	0,30	44	32	16	15,5	92	4	87,00
30 6345 2000	• 20	0,35	54	38	20	19,5	104	4	145,00

MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HB
35°/38°	f 45°
HSC HPC	
UFX-1 NANO	

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



30 6346 VALUETOOL

VHM-HPC-Schaftfräser ungleich geteilt, 35°/38° Spirale
Solid carbide HPC end mills with variable pitch, 35°/38° helix angle

HRC < 55

UNI

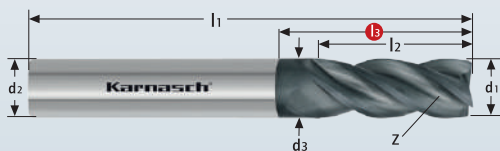
GJL

GJS

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

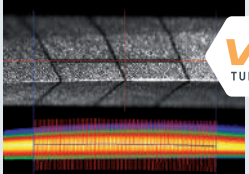
INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic



Z	4
UGT	
Ø6	0,1
Ø8	0,15
Ø12	0,2
Ø16	0,3
Ø20	0,35

d1* = Ø 3,0 - 20,0 tol -0,003 / -0,035

Mit definierter Kantenverrundung
With a defined edge preparation



V2
TUNING

Art.	d1*	f	l3	l2	d2	d3	l1	Z	€
30 6346 0300	• 3	0,10	11	7	6	2,8	57	4	27,00
30 6346 0400	• 4	0,10	13	9	6	3,8	57	4	27,00
30 6346 0500	• 5	0,10	15	11	6	4,7	57	4	27,00
30 6346 0600	• 6	0,10	21	13	6	5,5	57	4	27,00
30 6346 0800	• 8	0,15	27	19	8	7,5	63	4	32,00
30 6346 1000	• 10	0,20	32	22	10	9,5	72	4	38,00
30 6346 1200	• 12	0,20	38	26	12	11,5	83	4	51,00
30 6346 1600	• 16	0,30	44	32	16	15,5	92	4	87,00
30 6346 2000	• 20	0,35	54	38	20	19,5	104	4	145,00

MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HA
35°/38°	f 45°
HSC HPC	
UFX-1 NANO	

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

PROZESSSICHERHEIT FÜR PERFEKTE QUALITÄT IN SERIE

Process reliability for perfect quality
in series production



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

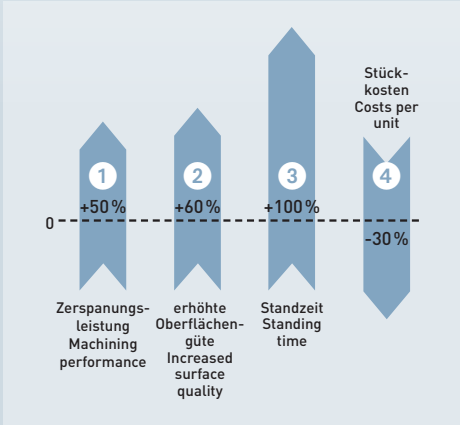
Index

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

30 6353

VHM-HXF-Profil-Schrupfräser, lang
Solid carbide roughing end mills with HXF profile, long

- HRC < 50**
- UNI**
- STAHL**
steel
< 1670 N/mm²
- GG/G**
cast iron
- INOX**
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic
- INOX**
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic
- INOX**
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic
- TITAN TITANIUM**
< 1100 N/mm²
- INCONEL HASTELLOY TITANIUM**



Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
30 6353 0400	• 4	8	6	57	3	61,00
30 6353 0600	• 6	13	6	57	3	65,00
30 6353 0800	• 8	19	8	63	3	81,00
30 6353 1000	• 10	22	10	72	4	88,00
30 6353 1200	• 12	26	12	83	4	111,00
30 6353 1600	• 16	32	16	92	4	166,00
30 6353 2000	• 20	38	20	104	4	248,00

* toL d1	
Ø 4-Ø 6	-0,01/-0,048
Ø 8-Ø 10	-0,01/-0,058
Ø 12-Ø 18	-0,01/-0,070
Ø 20	-0,01/-0,084

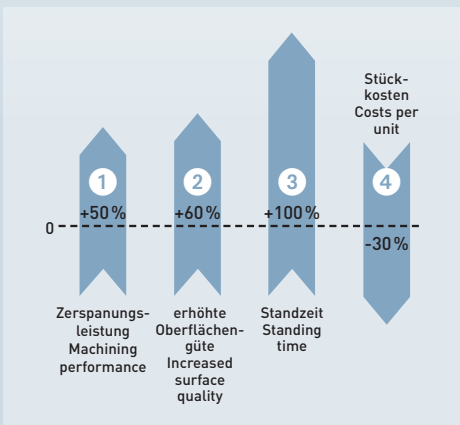
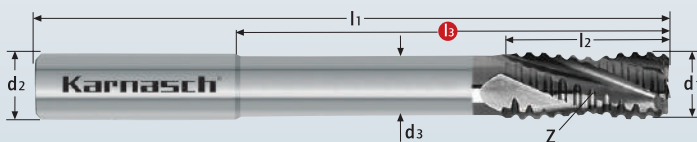
MICRO GRAIN	DIN 6527 L
HXF	DIN 6535 Form HB
	HSC HPC
	DVC-X3

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1291	DXF/STEP

30 6355

VHM-HXF-Profil-Schrupfräser, extra lang
Solid carbide roughing end mills with HXF profile, extra long

- HRC < 50**
- UNI**
- STAHL**
steel
< 1670 N/mm²
- GG/G**
cast iron
- INOX**
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic
- INOX**
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic
- INOX**
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic
- TITAN TITANIUM**
< 1100 N/mm²
- INCONEL HASTELLOY TITANIUM**



Art.	d1*	d2 h6	d3±0,05	l1	l2	l3	Z	€
30 6355 0600	• 6	6	5,5	80	15	44	3	86,00
30 6355 0800	• 8	8	7,5	85	21	49	3	109,00
30 6355 1000	• 10	10	9,5	100	24	60	4	128,00
30 6355 1200	• 12	12	11,5	120	28	65	4	170,00
30 6355 1600	• 16	16	15,5	125	34	77	4	246,00

* toL d1	
Ø 4-Ø 6	-0,01/-0,048
Ø 8-Ø 10	-0,01/-0,058
Ø 12-Ø 18	-0,01/-0,070
Ø 20	-0,01/-0,084

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
HXF	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	DVC-X3

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1291	DXF/STEP

VHM-Feinschruppfräser, MTC*, Progressiv, Innen- und Außenschrupp
Solid carbide fine roughing end mills with HR profile. MTC-Multi-Task-Cutting, progressive

30 6356

UNI lang-spanend long chip

STAHL steel < 1400 N/mm² Schruppen roughing

GJL

GJS

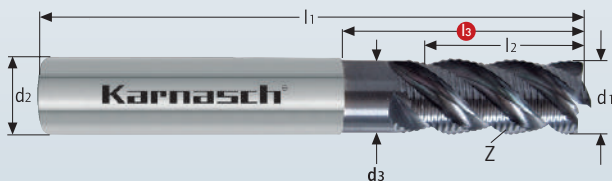
GTW GTS

TITAN titanium

INOX stainless steel < 900 N/mm² ferritic

INOX stainless steel > 900 N/mm² martensitic

INOX stainless steel < 900 N/mm² austenitic



- * MTC – Multi-Task-Cutting geeignet für die neueste MTM-Generation von Dreh- und Fräszentren (MTC für MTM)
- * MTC – Multi-Task-Cutting suitable for the newest MTM-Generation for turning and milling centres (MTC for MTM)

d1* = Ø 6,0	tol -0,030 / -0,105
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,040 / -0,130
d1* = Ø 12,0 - Ø 18,0	tol -0,050 / -0,160
d1* = Ø 20,0	tol -0,065 / -0,195

Art.	d1*	l3	l2	d2 h6	d3	l1	Z	€
30 6356 0600 21	• 6	21	16	6	5,5	57	4	80,00
30 6356 0800 27	• 8	27	22	8	7,5	72	4	91,00
30 6356 1000 30	• 10	30	25	10	9,5	72	4	101,00
30 6356 1200 38	• 12	38	28	12	11,2	83	4	123,00
30 6356 1800 45	% 18	45	35	18	17,0	92	5	172,80
30 6356 2000 55	% 20	55	40	20	19,0	104	5	206,40

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

HR DIN 6535 Form HA

PROGRESSIV PROGRESSIVE

MTC

HVS

DF **EMUL** **MMS** **MR**

Schnittdaten Cutting data **i** 1306

Zeichnungen Drawings **DXF/STEP**

VHM-Schruppfräser, MTC*, mit Innenkühlung, Progressiv, Innen- und Außenschrupp
Solid carbide fine roughing end mills with HR profile. MTC-Multi-Task-Cutting, progressive, with interior cooling

30 6358

HRC < 55

UNI

TITAN titanium

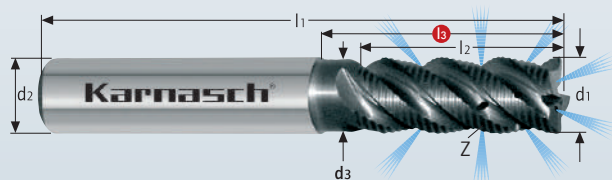
GJL

GJS

lang-spanend long chip

kurz-spanend short chip

Schruppen roughing



- * MTC – Multi-Task-Cutting geeignet für die neueste MTM-Generation von Dreh- und Fräszentren (MTC für MTM)
- * MTC – Multi-Task-Cutting suitable for the newest MTM-Generation for turning and milling centres (MTC for MTM)

d1* = Ø 6,0	tol -0,030 / -0,105
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,040 / -0,130
d1* = Ø 12,0 - Ø 18,0	tol -0,050 / -0,160
d1* = Ø 20,0	tol -0,065 / -0,195

Mit kontrolliertem Kühlmittelaustritt
With controlled interior cooling leaving

Art.	d1*	l3	l2	d2 h5	d3	l1	Z	€
30 6358 0600 21	• 6	21	16	6	5,5	58	4	114,00
30 6358 0800 27	• 8	27	22	8	7,5	70	4	129,00
30 6358 1000 30	• 10	30	25	10	9,5	72	4	151,00
30 6358 1200 38	• 12	38	28	12	11,2	82	4	189,00
30 6358 1400 40	% 14	40	30	14	13,0	82	4	146,40
30 6358 1600 45	% 16	45	35	16	15,0	92	5	189,60
30 6358 1800 45	% 18	45	35	18	17,0	92	5	220,80
30 6358 2000 55	% 20	55	40	20	19,0	104	5	265,20

Ø 6 ohne Kühlmittel Stirnaustritt / Ø 6 without cooling face discharge

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

HR DIN 6535 Form HAK

PROGRESSIV PROGRESSIVE

MTC

HVS

f 45°

Schnittdaten Cutting data **i** 1307

Zeichnungen Drawings **DXF/STEP**



Index

30 6425

VHM-Schaftfräser mit Eckenradius, überlang
Solid carbide end mills with corner radius, extra long

HRC
< 60

UNI

GG/G
cast iron



d1* = Ø 7,0 - Ø 9,0 tol -0,025 / -0,047

d1* = Ø 11,0 - Ø 13,0 tol -0,032 / -0,059



Wichtig/Important:

- I Generell HSC Gleichlaufräsen mit Emulsion!
General HSC synchronized milling with emulsion!
- II Guss- und NE-Metall nass bearbeiten oder mit Luftkühlung!
Caste and NE-Metal wet processed or with air cooling!
- III Stabile, schwingungsfreie Verhältnisse sind Voraussetzung.
Stabile, oscillation free relationships are the prerequisite.



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N/M	DIN 6535 Form HA
45°	
HSC HHC	
UFX-3	
	OK Emul / MMS AIR

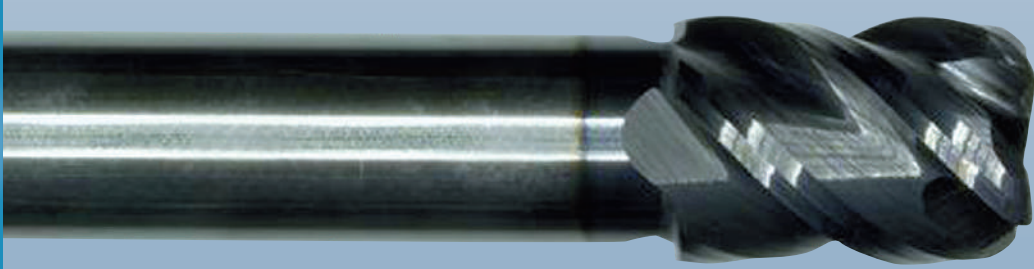
Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r ± 0,01	d2 h6	l1	l2	Z	€
30 6425 0700 05	• 7	0,5	6	120	9	4	106,00
30 6425 0700 10	• 7	1,0	6	120	9	4	106,00
30 6425 0900 05	• 9	0,5	8	135	12	4	140,00
30 6425 0900 10	• 9	1,0	8	135	12	4	140,00
30 6425 1100 05	• 11	0,5	10	150	15	4	178,00
30 6425 1100 10	• 11	1,0	10	150	15	4	178,00
30 6425 1300 05	• 13	0,5	12	160	18	4	247,00
30 6425 1300 10	• 13	1,0	12	160	18	4	247,00

Stirnseitig
Front side



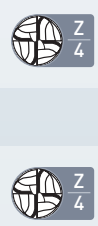
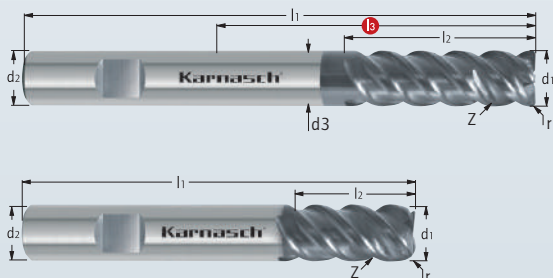
30 6425 0700 05

Objektiv: Z30 × 30

VHM-Extrem Rapid Cutter Nut- und Schruppfräser < 700 N/mm²
Solid carbide extreme rapid cutter steel < 700 N/mm²

30 6432

- UNI**
- STAHL**
steel
< 1100 N/mm²
- HRC**
< 45
- GJL**
- GJS**
- GTW**
GTS
- Schruppen**
roughing
- Schrupp-**
schlicht
semifinishing
- kurz-**
spanend
short chip
- lang-**
spanend
long chip



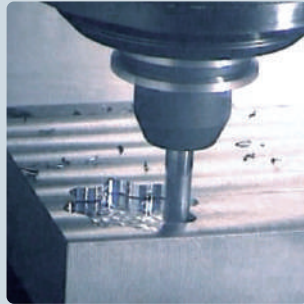
d1	tol.
< Ø 6	- 0,025
< Ø 10	- 0,030
< Ø 16	- 0,035
< Ø 20	- 0,040

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N DUO	DIN 6535/Form HA DIN 6535/Form HB
	Extrem Rapid Cutting
	XP-772

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z	€
30 6432 1200 100 24	12,0	1,0	24	-	12	-	83	4	45,31

d3 < Ø10 HA / d3 > Ø12 HB
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten Cutting data	Film Movie
1356	



1. Test	Reale Schnittdaten Real cutting data
Werkstoff / Work material	1.7225 Tool 12,0 x 24 r 1,0 Vc = 265 m/min. n = 7.000 U/min. Vf = 6.000 mm/min. fz = 0,21 mm ae = 1,25 mm ap = 20,0 mm Q = 138 cm/min.

Länge außerhalb Spannfutter Overhang length	Vc - %	ap - %	Vf - %
l7 ≤ 4 x d1	100	100	100
l7 ≤ 5 x d1	70	70	80
l7 ≤ 4 x d1	50	50	70

2. Test	Reale Schnittdaten Real cutting data
Werkstoff / Work material	St 52-3U Tool 12,0 x 24 r 1,0 Vc = 150 m/min. n = 4.780 U/min. Vf = 2.200 mm/min. fz = 0,12 mm ae = 8,0 mm ap = 6,0 mm Q = 105 cm/min. Eintauchvorschub = 700 mm/min. Plunging speed

3. Test	Reale Schnittdaten Real cutting data
Werkstoff / Work material	1.2085 Tool 16 x 32 r = 1,0 Vc = 120 m/min. n = 2.355 U/min. Vf = 800 mm/min.

- Bearbeitungshinweise:**
- Vorausgesetzt, es werden stabile Maschinenverhältnisse und einwandfreie Werkzeugaufnahmen verwendet (Schrumpffutter)
 - Die genannten Richtwerte basieren auf Interpolationsfräsen auch in den Ecken. Ohne Interpolationsfräsen reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit (Vc) um 50-70% sowie die Schnitttiefe (ap) um 50-80%.
 - Kühlen Sie mit MMKS (Minimalkühlschmierung) oder Luft.
 - Beim Eintauchen in Z-Achse mit einer Schräge von ≈ 2° ist der Vorschub auf 40-60% zu reduzieren.
 - Die Richtwerte beziehen sich auf eine Auskraglänge l3 von 3xD. Für tiefere Anwendungen sind Vc / ap / Vf den Gegebenheiten anzupassen.
 - Um optimale Schnittbedingungen zu erreichen sind die Einsatzbedingungen vor Ort zu berücksichtigen.
- Machining details:**
- Conditions must be: rigid machine circumstances and excellent holders. (shrinking holder)
 - The mentioned standard values based on interpolation milling also in corners.
 - Coolant with MMKS [MQL (mist)] or air blow.
 - When dipping in Z-axis, you have to reduce the feed speed 40-60%.
 - The standard values refer to the length l3 of 3xD. For deeper applications please adjust Vc/ap/Vf for the conditions.
 - In order to achieve ideal cutting results you have to consider your local operating conditions.



30 6433

VHM High Performance-Fräser bis 60 HRC
Solid carbide – high performance end mill up to 60 HRC

HRC
< 60

HRC
< 55

UNI



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 11,0 - Ø 16,0	tol -0,032 / -0,059

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
H	DIN 6535 Form HA
	HPC
	HXC-NANO ³

Art.	d1*	r	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6433 0200 05	• 2,0	0,5	5,0	6	1,8	60	0,8	3	74,00
30 6433 0300 075	• 3,0	0,75	7,5	6	2,7	60	1,2	4	74,00
30 6433 0400 10	• 4,0	1,0	10,0	6	3,5	70	1,6	4	78,00
30 6433 0600 15	• 6,0	1,5	12,0	6	5,5	90	2,5	4	107,00
30 6433 0700 15	% 7,0	1,5	-	6	-	90	3,0	4	66,00
30 6433 0800 20	• 8,0	2,0	16,0	8	7,2	105	3,5	4	126,00
30 6433 0900 20	% 9,0	2,0	-	8	-	105	4,0	4	80,40
30 6433 1000 20	• 10,0	2,0	20,0	10	9,0	105	4,0	4	156,00
30 6433 1200 30	• 12,0	3,0	24,0	12	11,0	105	5,0	4	186,00
30 6433 1300 30	% 13,0	3,0	-	12	-	105	5,5	4	115,80
30 6433 1600 40	% 16,0	4,0	28,0	16	14,0	105	6,5	4	142,20

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

VIelfalt

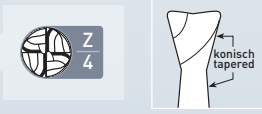
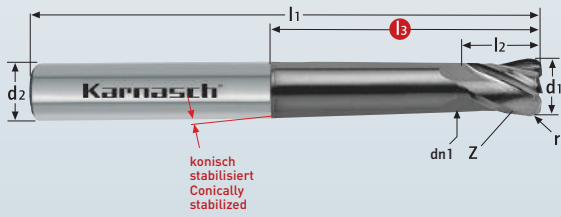
FÜR PERFEKTION IN JEDER
GRÖSSENORDNUNG

Versatility for perfection on any scale

VHM-Gesenckfräser mit Eckenradius, kurz, Rockwell Cutter
Solid carbide end mills with corner radius, short, Rockwell Cutter

30 6434

- HRC < 68
- UNI
- GG/G
cast iron
- TITAN
TITANIUM
< 1100 N/mm²



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
	HSC HHC
	UF3

Schnittdaten
Cutting data

1320-1323

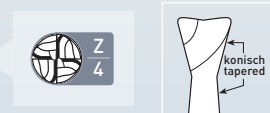
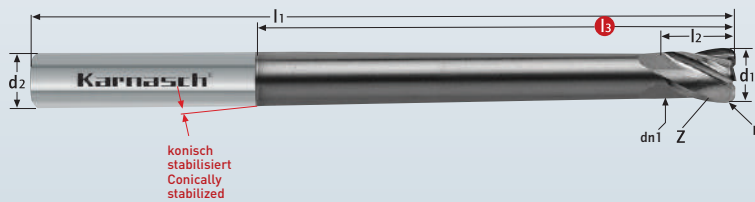
Art.	d1 - 0,03	r ± 0,01	l3	d2 h6	dn1	l1	l2	Z	€
30 6434 0500 05	% 5	0,5	18	5	konisch	54	6	4	15,91
30 6434 0500 10	% 5	1,0	18	5	konisch	54	6	4	15,91

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Alternative 30 6436 + 30 6438 auf Seite 100 / on page 100

VHM-Gesenckfräser mit Eckenradius, extra lang, Rockwell Cutter
Solid carbide end mills with corner radius, extra long, Rockwell Cutter

30 6435

- HRC < 68
- UNI
- GG/G
cast iron
- TITAN
TITANIUM
< 1100 N/mm²



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
	HSC HHC
	UF3

Schnittdaten
Cutting data

1324-1325

Art.	d1 - 0,03	r ± 0,01	l3	d2 h6	dn1	l1	l2	Z	€
30 6435 0200 02	% 2	0,2	27	3	konisch	75	3	4	16,80
30 6435 0600 15	% 6	1,5	45	6	konisch	100	7	4	25,51
30 6435 1000 15	% 10	1,5	60	10	konisch	100	11	4	45,31

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Alternative 30 6437 auf Seite 101 / on page 101

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

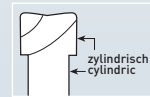
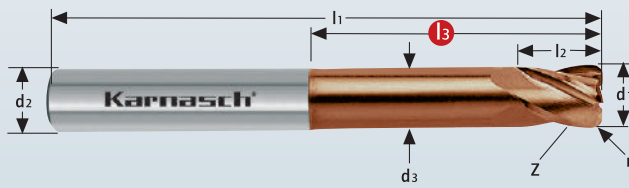
30 6438

VALUETOOL

VHM-Gesenckfräser mit Eckenradius, kurz, < 55 HRC
Solid carbide end mills with corner radius, short, < 55 HRC

HRC < 55

UNI



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

Art.	d1*	r ± 0,01	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6438 0300 03	• 3	0,3	14	6	2,7	57	4	4	26,00
30 6438 0400 02	• 4	0,2	16	6	3,7	57	5	4	30,00
30 6438 0400 04	• 4	0,4	16	6	3,7	57	5	4	30,00
30 6438 0400 05	• 4	0,5	16	6	3,7	57	5	4	30,00
30 6438 0400 10	• 4	1,0	16	6	3,7	57	5	4	30,00
30 6438 0500 05	• 5	0,5	18	6	4,6	57	6	4	30,00
30 6438 0500 10	• 5	1,0	18	6	4,6	57	6	4	30,00
30 6438 0600 02	• 6	0,2	21	6	5,5	57	7	4	30,00
30 6438 0600 05	• 6	0,5	21	6	5,5	57	7	4	30,00
30 6438 0600 10	• 6	1,0	21	6	5,5	57	7	4	30,00
30 6438 0600 15	• 6	1,5	21	6	5,5	57	7	4	30,00
30 6438 0800 02	• 8	0,2	27	8	7,4	63	10	4	40,00
30 6438 0800 05	• 8	0,5	27	8	7,4	63	10	4	40,00
30 6438 0800 10	• 8	1,0	27	8	7,4	63	10	4	40,00
30 6438 0800 15	• 8	1,5	27	8	7,4	63	10	4	40,00
30 6438 0800 20	• 8	2,0	27	8	7,4	63	10	4	40,00
30 6438 1000 02	• 10	0,2	32	10	9,2	72	12	4	54,00
30 6438 1000 05	• 10	0,5	32	10	9,2	72	12	4	54,00
30 6438 1000 10	• 10	1,0	32	10	9,2	72	12	4	54,00
30 6438 1000 15	• 10	1,5	32	10	9,2	72	12	4	54,00
30 6438 1000 20	• 10	2,0	32	10	9,2	72	12	4	54,00
30 6438 1200 05	• 12	0,5	36	12	11,0	83	15	4	76,00
30 6438 1200 10	• 12	1,0	36	12	11,0	83	15	4	76,00
30 6438 1200 15	• 12	1,5	36	12	11,0	83	15	4	76,00
30 6438 1200 20	• 12	2,0	36	12	11,0	83	15	4	76,00

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



30 6436

VHM-Gesenckfräser mit Eckenradius, kurz, Rockwell Cutter
Solid carbide end mills with corner radius, short, Rockwell Cutter

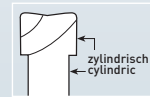
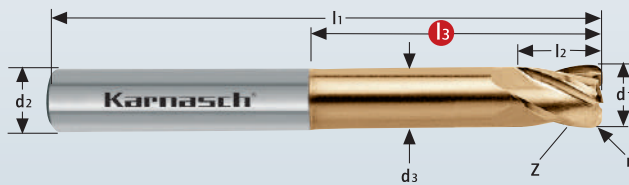
HRC < 68

UNI

TOOLOX 44

GG/G
cast iron

TITAN TITANIUM
< 1100 N/mm²



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

Art.	d1*	r ± 0,01	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6436 0100 01	• 1	0,1	10	6	0,9	57	2	4	84,00
30 6436 0100 02	• 1	0,2	10	6	0,9	57	2	4	84,00
30 6436 0200 02	• 2	0,2	13	6	1,9	57	3	4	50,00
30 6436 0300 03	• 3	0,3	14	6	2,7	57	4	4	48,00
30 6436 0400 02	• 4	0,2	16	6	3,7	57	5	4	61,00
30 6436 0400 04	• 4	0,4	16	6	3,7	57	5	4	61,00
30 6436 0400 05	• 4	0,5	16	6	3,7	57	5	4	61,00
30 6436 0400 10	• 4	1,0	16	6	3,7	57	5	4	61,00
30 6436 0500 05	• 5	0,5	18	6	4,6	57	6	4	61,00
30 6436 0600 02	• 6	0,2	21	6	5,5	57	7	4	61,00
30 6436 0600 05	• 6	0,5	21	6	5,5	57	7	4	61,00
30 6436 0600 10	• 6	1,0	21	6	5,5	57	7	4	61,00
30 6436 0800 02	• 8	0,2	27	8	7,4	63	10	4	84,00
30 6436 0800 05	• 8	0,5	27	8	7,4	63	10	4	84,00
30 6436 0800 10	• 8	1,0	27	8	7,4	63	10	4	84,00
30 6436 1000 02	• 10	0,2	32	10	9,2	72	12	4	116,00
30 6436 1000 05	• 10	0,5	32	10	9,2	72	12	4	116,00
30 6436 1000 10	• 10	1,0	32	10	9,2	72	12	4	116,00
30 6436 1000 15	• 10	1,5	32	10	9,2	72	12	4	116,00
30 6436 1200 05	• 12	0,5	36	12	11,0	83	15	4	148,00
30 6436 1200 10	• 12	1,0	36	12	11,0	83	15	4	148,00
30 6436 1200 15	• 12	1,5	36	12	11,0	83	15	4	148,00

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



VHM-Gesenckfräser mit Eckenradius, extra lang, Rockwell Cutter
Solid carbide end mills with corner radius, extra long, Rockwell Cutter

30 6437

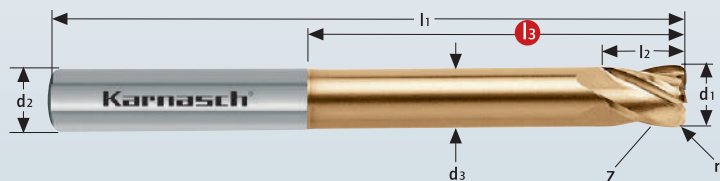
HRC < 68

UNI

TOOLOX 44

GG/G cast iron

TITAN TITANIUM < 1100 N/mm²



d1*	= Ø 6,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1*	= Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

Art.	d1*	r ± 0,01	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6437 0600 05	• 6	0,5	45	6	5,5	100	7	4	86,00
30 6437 0600 10	• 6	1,0	45	6	5,5	100	7	4	86,00
30 6437 0800 05	• 8	0,5	55	8	7,4	100	10	4	122,00
30 6437 0800 10	• 8	1,0	55	8	7,4	100	10	4	122,00
30 6437 1000 05	• 10	0,5	60	10	9,2	100	12	4	161,00
30 6437 1000 10	• 10	1,0	60	10	9,2	100	12	4	161,00
30 6437 1200 05	• 12	0,5	75	12	11,0	120	15	4	212,00
30 6437 1200 10	• 12	1,0	75	12	11,0	120	15	4	212,00
30 6437 1200 15	• 12	1,5	75	12	11,0	120	15	4	212,00

Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings

1324-1325 | DXF/STEP

MICRO GRAIN | KARNASCH NORM

N | DIN 6535 Form HA

30°

HSC HHC

HXC-NANO³

VHM-Gesenckfräser mit Eckenradius, kurz, Superfinish, Rockwell Cutter
Solid carbide end mills with corner radius, short, Superfinish, Rockwell Cutter

30 6439

HRC < 68

UNI

INOX stainless steel < 900 N/mm² ferritic

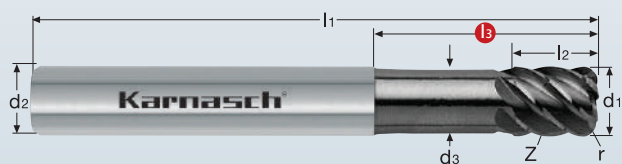
INOX stainless steel > 900 N/mm² martensitic

INOX stainless steel < 900 N/mm² austenitic

GG/G cast iron

TITAN TITANIUM < 1100 N/mm²

TOOLOX 44



d1*	= Ø ≤ 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1*	= Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1*	= Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

Art.	d1*	r ± 0,01	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6439 0300 03	• 3	0,3	14	3	2,7	50	4	4	43,00
30 6439 0300 05	• 3	0,5	12	6	2,8	55	3,5	4	59,00
30 6439 0400 04	• 4	0,4	16	4	3,7	54	5	4	50,00
30 6439 0400 05	• 4	0,5	12	6	3,8	55	4	4	59,00
30 6439 0500 05	• 5	0,5	18	6*	4,6	54	6	4	51,00
30 6439 0600 05	• 6	0,5	21	6	5,5	65	7	6	62,00
30 6439 0800 05	• 8	0,5	27	8	7,4	70	9	6	77,00
30 6439 1000 05	• 10	0,5	32	10	9,2	80	11	6	104,00
30 6439 1200 05	• 12	0,5	38	12	11,0	93	12	6	145,00
30 6439 1200 10	• 12	1,0	38	12	11,0	93	12	6	145,00

Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings

1320-1321 | DXF/STEP

MICRO GRAIN | KARNASCH NORM

N | DIN 6535 Form HA

45°

HSC HHC

UFX-3

* Laufende Produktion wird geändert auf Schaft d2 = 6,0 mm
* Running production changed the shaft to d2 = 6 mm



30 6446

VHM-Schaftfräser positiv, lang, Superfinish
Solid carbide end mills, long, Superfinish



d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,032 / -0,059
d1* = Ø 20,0	tol -0,040 / -0,073

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
30 6446 0300	• 3	8	6	57	6	32,00
30 6446 0400	• 4	11	6	57	6	32,00
30 6446 0500	• 5	13	6	57	6	32,00
30 6446 0600	• 6	13	6	57	6	32,00
30 6446 0800	• 8	19	8	63	6	37,00
30 6446 1000	• 10	22	10	72	6	58,00
30 6446 1200	• 12	26	12	83	6	80,00
30 6446 1600	• 16	32	16	92	8	146,00
30 6446 2000	• 20	38	20	104	10	207,00

MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	UFX-2

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1309	DXF/STEP

30 6447

VHM-Schaftfräser positiv, extra lang, Superfinish
Solid carbide end mills high speed cutting, extra long, Superfinish



d1* = Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,032 / -0,059
d1* = Ø 20,0	tol -0,040 / -0,073

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
30 6447 0600	• 6	18	6	60	6	43,00
30 6447 0800	• 8	24	8	70	6	48,00
30 6447 1000	• 10	30	10	80	6	80,00
30 6447 1200	• 12	36	12	93	6	117,00
30 6447 1600	• 16	48	16	110	8	215,00
30 6447 2000	• 20	60	20	125	10	320,00

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	UFX-2

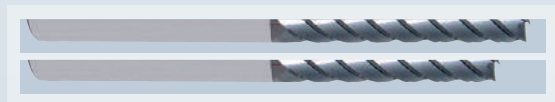
Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1309	DXF/STEP

VHM-Schaftfräser, > 4xD, Rockwell Cutter, Progressiv
Solid carbide end mills, > 4xD, Rockwell Cutter, progressive

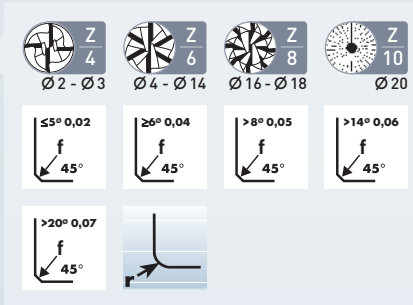
30 6456

HRC < 68

GG/G
cast iron



d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0 - Ø 18,0	tol -0,032 / -0,059
d1* = Ø 20,0	tol -0,040 / -0,073



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
PROGRESSIV PROGRESSIVE	f 45°
HSC HHC	
UFX-24	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1314-1315	DXF/STEP

Art.	d1*	r ± 0,01 / f	l2	l1	d2 h6	Z	€
30 6456 0200 06	• 2,0	f 0,02	6	57	6	4	37,00
30 6456 0200 020 06	• 2,0	r 0,2	6	57	6	4	45,00
30 6456 0200 08	• 2,0	f 0,02	8	64	6	4	44,00
30 6456 0300 08	• 3,0	f 0,02	8	57	6	4	37,00
30 6456 0300 030 08	• 3,0	r 0,3	8	57	6	4	44,00
30 6456 0300 11	• 3,0	f 0,02	11	64	6	4	44,00
30 6456 0400 08	• 4,0	f 0,02	8	57	6	6	46,00
30 6456 0400 030 08	• 4,0	r 0,3	8	57	6	6	54,00
30 6456 0400 15	• 4,0	f 0,02	15	64	6	6	55,00
30 6456 0500 10	• 5,0	f 0,02	10	57	6	6	46,00
30 6456 0500 030 10	• 5,0	r 0,3	10	57	6	6	54,00
30 6456 0500 18	• 5,0	f 0,02	18	64	6	6	52,00
30 6456 0600 16	• 6,0	f 0,04	16	57	6	6	46,00
30 6456 0600 030 16	• 6,0	r 0,3	16	57	6	6	54,00
30 6456 0600 21	• 6,0	f 0,04	21	64	6	6	54,00
30 6456 0800 22	• 8,0	f 0,05	22	70	8	6	49,00
30 6456 0800 030 22	• 8,0	r 0,3	22	70	8	6	60,00
30 6456 0800 050 22	• 8,0	r 0,5	22	70	8	6	59,00
30 6456 0800 28	• 8,0	f 0,05	28	75	8	6	64,00
30 6456 1000 25	• 10,0	f 0,05	25	73	10	6	84,00
30 6456 1000 030 25	• 10,0	r 0,3	25	73	10	6	100,00
30 6456 1000 050 25	• 10,0	r 0,5	25	73	10	6	99,00
30 6456 1000 30	• 10,0	f 0,05	30	80	10	6	96,00
30 6456 1200 28	• 12,0	f 0,05	28	83	12	6	112,00
30 6456 1200 030 28	• 12,0	r 0,3	28	83	12	6	133,00
30 6456 1200 050 28	• 12,0	r 0,5	28	83	12	6	132,00
30 6456 1200 45	• 12,0	f 0,05	45	100	12	6	142,00
30 6456 1600 35	• 16,0	f 0,06	35	92	16	8	195,00
30 6456 1600 50	• 16,0	f 0,06	50	110	16	8	250,00
30 6456 1600 65	• 16,0	f 0,06	65	125	16	8	284,00



30 6460

VALUETOOL

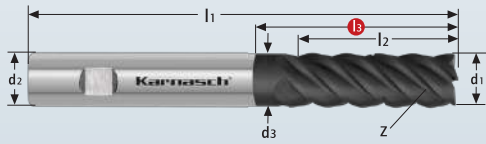
VHM-Schaftfräser für trochoidales Fräsen, mit Spanteiler
Solid carbide end mills for trochoidal milling, with chip breaker

HRC
< 55

UNI

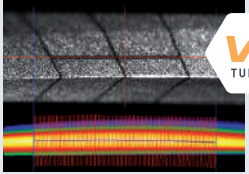
STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
Edelstahl
STAINLESS STEEL



d1* = Ø 6,0 - Ø 20 tol -0,002 / -0,034

Mit definierter Kantenverrundung
With a defined edge preparation



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

N DIN 6535 Form HB



HPC

UFX-3



Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	f ± 0,05	l2	l3	d3	l1	d2	Z	€
30 6460 0600 018	• 6	0,12	18	25	5,8	63	6	5	40,00
30 6460 0800 024	• 8	0,16	24	30	7,8	72	8	5	51,00
30 6460 1000 030	• 10	0,20	30	35	9,8	83	10	5	72,00
30 6460 1200 036	• 12	0,24	36	45	11,8	93	12	5	86,00
30 6460 1600 048	• 16	0,32	48	55	15,8	104	16	5	139,00
30 6460 2000 060	• 20	0,40	60	70	19,8	125	20	5	252,00

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

PRÄZISIONSWERKZEUGE
FÜR DIE CNC
METALLBEARBEITUNG

High precision tools for CNC metalworking

DAS KARNASCH PRODUKTSORTIMENT ONLINE!
THE KARNASCH PRODUCT RANGE ONLINE!

Besuchen Sie unsere internationalen Messen Visit our international exhibitions

Hannover · Stuttgart · Moskau · Chicago · Tokyo



IHR PARTNER FÜR: Metallindustrie Automobilindustrie Flugzeugindustrie Schiffbau Schienenbau Formenbau Forschung und Entwicklung

Besuchen Sie uns auf unserem Messestand und überzeugen Sie sich direkt vor Ort von unseren zukunftsweisenden Produkten und Innovationen. Lassen Sie sich in angenehmer Atmosphäre von unserem Fachpersonal kompetent beraten. Unsere internationalen Messetermine finden Sie auf unserer Webseite unter www.karnasch.tools.



DIE AKTUELLEN MESSETERMINE
CURRENT TRADE FAIR DATES

<http://www.karnasch.tools/de/messen/>

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

30 5955

VHM-3D-Radiusfräser, mit Innenkühlung, lang, Rockwell Cutter
Solid carbide ball nose end mills, with interior cooling, long

HRC < 65

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

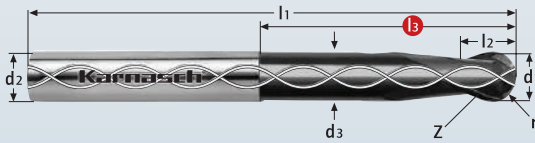
GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²



MICRO GRAIN DIN 6527 K

MF DIN 6535 Form HAK



HSC HHC

UFX-3



Schnittdaten
Cutting data



Art.	d1/f8	r ± 0,005	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 5955 1000	% 10,0	5,0	32	10	9,8	72	10	2	33,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

30 5958

VHM-3D-Radiusfräser, mit Innenkühlung, extra lang, Rockwell Cutter
Solid carbide ball nose end mills, with interior cooling, extra long

HRC < 65

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

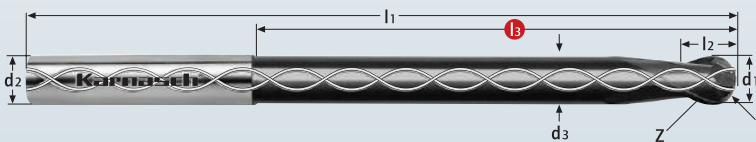
GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

MF DIN 6535 Form HAK



HSC HHC

UFX-3



Schnittdaten
Cutting data



Art.	d1/f8	r ± 0,005	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 5958 0400	% 4,0	2,0	44	6	3,9	80	4	2	23,40
30 5958 0500	% 5,0	2,5	54	6	4,8	90	5	2	23,40
30 5958 0600	% 6,0	3,0	64	6	5,8	100	6	2	23,40
30 5958 0800	% 8,0	4,0	84	8	7,8	120	8	2	32,40
30 5958 1000	% 10,0	5,0	100	10	9,8	140	10	2	42,00
30 5958 1200	% 12,0	6,0	105	12	11,8	150	12	2	62,40

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

VHM-3D-Radiusfräser, lang, Rockwell Cutter
Solid carbide 3D ball nose end mills, long, Rockwell Cutter

30 6474

HRC < 68

UNI

GG/G
cast iron



$\varnothing 0,2 - \varnothing 2,5$

MICRO GRAIN **DIN 6527 K**

MF **DIN 6535 Form HA**

30°

HHC HSC HPC

UFX-3

Schnittdaten
Cutting data

1313

Art.	d1 f8	r	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 6474 0090	% 0,9	0,45	2,5	3	-	50	1,50	2	15,91
30 6474 0120	% 1,2	0,60	2,8	3	-	50	1,60	2	13,51

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Nachfolgewerkzeug / Replacement article 30 6264 / 30 6476 auf Seite 66-67 + 108 / on page 66-67 + 108

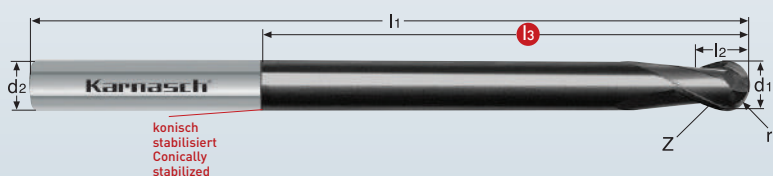
VHM-3D-Radiusfräser, extra lang, Rockwell Cutter
Solid carbide 3D ball nose end mills, extra long, Rockwell Cutter

30 6475

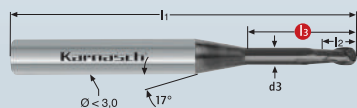
HRC < 68

UNI

GG/G
cast iron



$\varnothing 3,0 - \varnothing 10,0$



$\varnothing 0,6 - \varnothing 2,0$

MICRO GRAIN **KARNASCH NORM**

MF **DIN 6535 Form HA**

30°

HHC HSC HPC

UFX-3

Schnittdaten
Cutting data

1313

Art.	d1 f8	r	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 6475 0070	% 0,7	0,35	8	3	0,77	65	1,2	2	15,31
30 6475 0080	% 0,8	0,40	8	3	0,77	65	1,2	2	15,31
30 6475 0090	% 0,9	0,45	12	3	0,85	65	1,5	2	15,31
30 6475 0100	% 1,0	0,50	12	3	0,95	65	1,5	2	14,71
30 6475 0110	% 1,1	0,55	12	3	1,05	65	1,6	2	14,71
30 6475 0120	% 1,2	0,60	12	3	1,15	65	1,6	2	14,71
30 6475 0140	% 1,4	0,70	15	3	1,34	65	1,8	2	14,71
30 6475 0150	% 1,5	0,75	15	3	1,44	65	1,8	2	14,71
30 6475 0160	% 1,6	0,80	15	3	1,54	65	1,8	2	14,71
30 6475 0180	% 1,8	0,90	20	3	1,72	65	2,0	2	14,71
30 6475 0200	% 2,0	1,00	20	3	1,92	65	2,0	2	14,71
30 6475 0600	% 6,0	3,00	64	6	-	100	6,0	2	18,60
30 6475 1000	% 10,0	5,00	100	10	-	140	10,0	2	33,31

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Nachfolgewerkzeug / Replacement article 30 6264 / 30 6477 auf Seite 66-67 + 108 / on page 66-67 + 108



30 6476

EXPERT

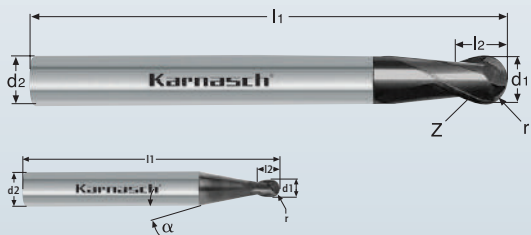
VHM-3D-Radiusfräser, kurz, Rockwell Cutter
Solid carbide 3D ball nose end mills, short, Rockwell Cutter

HRC < 70

GJL

TOOLOX 44

kurz-spanend
short chip



$\frac{Z}{2}$ Ø 6 - Ø 12

$\frac{Z}{2}$ Ø 0,1 - Ø 5

Art.	d1*	r ± 0,005	d2 h6	l1	l2	α	Z	€
30 6476 0010 03	• 0,1	0,05	3	38	0,2	8	2	78,00
30 6476 0020 03	• 0,2	0,10	3	38	0,4	8	2	67,00
30 6476 0030 03	• 0,3	0,15	3	38	0,5	8	2	63,00
30 6476 0040 03	• 0,4	0,20	3	38	0,5	8	2	43,00
30 6476 0050 03	• 0,5	0,25	3	38	0,5	8	2	37,00
30 6476 0050 06	• 0,5	0,25	6	54	0,8	12	2	39,00
30 6476 0060 03	• 0,6	0,30	3	38	0,8	8	2	39,00
30 6476 0080 03	• 0,8	0,40	3	38	0,8	8	2	37,00
30 6476 0100 03	• 1,0	0,50	3	50	1,0	8	2	37,00
30 6476 0100 06	• 1,0	0,50	6	54	1,5	12	2	39,00
30 6476 0120 03	• 1,2	0,60	3	50	1,5	8	2	37,00
30 6476 0150 03	• 1,5	0,75	3	50	1,8	8	2	37,00
30 6476 0150 06	• 1,5	0,75	6	54	1,8	12	2	39,00
30 6476 0160 03	• 1,6	0,80	3	50	2,0	8	2	18,60
30 6476 0200 03	• 2,0	1,00	3	50	2,0	8	2	37,00
30 6476 0200 06	• 2,0	1,00	6	54	2,0	12	2	38,00
30 6476 0300 03	• 3,0	1,50	3	50	3,0	-	2	37,00
30 6476 0300 06	• 3,0	1,50	6	54	3,0	12	2	38,00
30 6476 0400 04	• 4,0	2,00	4	54	4,0	-	2	38,00
30 6476 0400 06	• 4,0	2,00	6	54	4,0	12	2	38,00
30 6476 0500 05	• 5,0	2,50	5	54	5,0	-	2	38,00
30 6476 0500 06	• 5,0	2,50	6	54	5,0	12	2	39,00
30 6476 0600 06	• 6,0	3,00	6	54	6,0	-	2	39,00
30 6476 0800 08	• 8,0	4,00	8	60	8,0	-	2	44,00
30 6476 1000 10	• 10,0	5,00	10	68	10,0	-	2	54,00
30 6476 1200 12	• 12,0	6,00	12	75	12,0	-	2	81,00

Ⓜ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

N/M DIN 6535 Form HA



HHC HSC HPC

UFX-24



Schnittdaten
Cutting data



1313

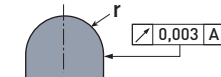
Zeichnungen
Drawings



DXF/STEP

TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,005



d1* = Ø 0,1 - Ø 3,0 tol -0,006 / -0,020

d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0 tol -0,010 / -0,028

d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,013 / -0,035

d1* = Ø 12,0 tol -0,016 / -0,043

30 6477

EXPERT

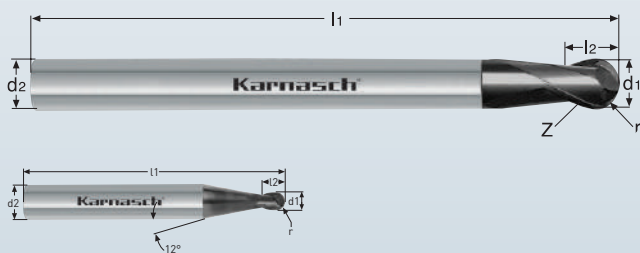
VHM-3D-Radiusfräser, lang, Rockwell Cutter
Solid carbide 3D ball nose end mills, long, Rockwell Cutter

HRC < 70

GJL

TOOLOX 44

kurz-spanend
short chip

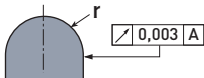


$\frac{Z}{2}$ Ø 6 - Ø 12

$\frac{Z}{2}$ Ø 1 - Ø 5

TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,005



d1* = Ø ≤ 3,0 tol -0,006 / -0,020

d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0 tol -0,010 / -0,028

d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,013 / -0,035

d1* = Ø 12,0 - Ø 18,0 tol -0,016 / -0,043

Art.	d1*	r ± 0,005	d2 h6	l1	l2	Z	€
30 6477 0100	• 1,0	0,50	6	80	1,5	2	52,00
30 6477 0150	• 1,5	0,75	6	80	1,8	2	52,00
30 6477 0200	• 2,0	1,00	6	80	2,0	2	52,00
30 6477 0250	• 2,5	1,25	6	80	2,5	2	52,00
30 6477 0300	• 3,0	1,50	6	80	3,0	2	52,00
30 6477 0400	• 4,0	2,00	6	80	4,0	2	52,00
30 6477 0500	• 5,0	2,50	6	100	5,0	2	53,00
30 6477 0600	• 6,0	3,00	6	100	6,0	2	53,00
30 6477 0800	• 8,0	4,00	8	100	8,0	2	62,00
30 6477 1000	• 10,0	5,00	10	100	10,0	2	82,00
30 6477 1200	• 12,0	6,00	12	100	12,0	2	109,00

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

N/M DIN 6535 Form HA



HHC HSC HPC

UFX-24



Schnittdaten
Cutting data



1313

Zeichnungen
Drawings

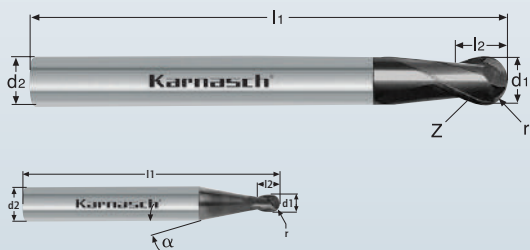


DXF/STEP

VHM-3D-Radiusfräser, kurz
Solid carbide 3D ball nose end mills, short

EXPERT 30 6478

HRC < 55
UNI
GG/G cast iron

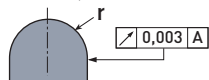


Z/2 Ø 6 - Ø 12

Z/2 Ø 1 - Ø 5

TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,005



d1* = Ø 1,0 - Ø 3,0 tol -0,006 / -0,020

d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0 tol -0,010 / -0,028

d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,013 / -0,035

d1* = Ø 12,0 tol -0,016 / -0,043

Art.	d1*	r ± 0,005	d2 h6	l1	l2	Z	€
30 6478 0100	• 1,0	0,5	6	54	1,5	2	35,00
30 6478 0150	• 1,5	0,75	6	54	1,8	2	35,00
30 6478 0200	• 2,0	1,0	6	54	2,0	2	35,00
30 6478 0250	• 2,5	1,25	6	54	2,5	2	35,00
30 6478 0300	• 3,0	1,5	6	54	3,0	2	35,00
30 6478 0400	• 4,0	2,0	6	54	4,0	2	35,00
30 6478 0500	• 5,0	2,5	6	54	5,0	2	35,00
30 6478 0600	• 6,0	3,0	6	54	6,0	2	35,00
30 6478 0800	• 8,0	4,0	8	58	8,0	2	42,00
30 6478 1000	• 10,0	5,0	10	66	10,0	2	51,00
30 6478 1200	• 12,0	6,0	12	73	12,0	2	77,00

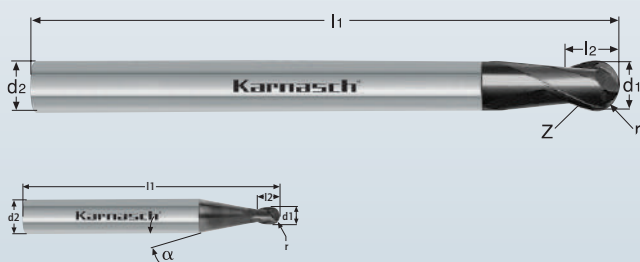
MICRO GRAIN DIN 6527 K
N DIN 6535 Form HA
30°
HSC HHC
UFX-3

Schnittdaten Cutting data
Zeichnungen Drawings
1313 DXF/STEP

VHM-3D-Radiusfräser, extra lang
Solid carbide 3D ball nose end mills, extra long

EXPERT 30 6479

HRC < 55
UNI
GG/G cast iron

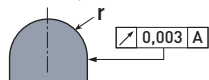


Z/2 Ø 6 - Ø 12

Z/2 Ø 1 - Ø 5

TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,005



d1* = Ø ≤ 3,0 tol -0,006 / -0,020

d1* = Ø 5,0 - Ø 6,0 tol -0,010 / -0,028

d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,013 / -0,035

d1* = Ø 12,0 tol -0,016 / -0,043

Art.	d1 f8	r ± 0,005	d2 h6	l1	l2	Z	€
30 6479 0150	% 1,5	0,75	6	80	1,8	2	21,91
30 6479 0200	% 2,0	1,0	6	80	2,0	2	21,91
30 6479 0250	% 2,5	1,25	6	80	2,5	2	21,91
30 6479 0500	% 5,0	2,5	6	100	5,0	2	21,91
30 6479 0800	% 8,0	4,0	8	100	8,0	2	34,80
30 6479 1200	% 12,0	6,0	12	100	12,0	2	61,80

MICRO GRAIN KARNASCH NORM
N DIN 6535 Form HA
30°
HSC HHC
UFX-3

Schnittdaten Cutting data
1313

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Nachfolgewerkzeug / Replacement article 30 6264 / 30 6477 auf Seite 66-67 + 108 / on page 66-67 + 108



30 6486

EXPERT

★ ★ ★

Vollhartmetall-3D-Radiusfräser, Rockwell Cutter – Der erste wahre Vierschneider mit 4 Stirnschneiden bis zum Zentrum
Solid carbide 3D ball nose end mills, Rockwell Cutter – 4 cutting edges into the middle

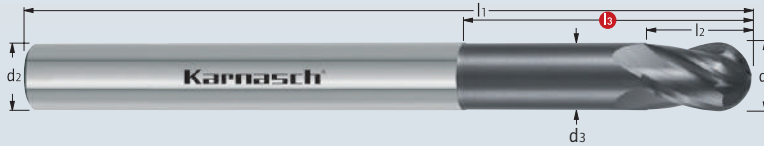
HRC < 70

TOOLOX 44

kurzspanend
short chip



d1 Ø 6 - Ø 12



d1 Ø 6 - Ø 12

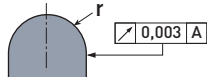


d1 Ø 2 - Ø 5

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N/M	DIN 6535 Form HA
30°	
HSC HPC	
UFX-24	

TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,004



d1*	= Ø 2,0 - Ø 3,0	tol -0,006 / -0,020
d1*	= Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,010 / -0,028
d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,013 / -0,035
d1*	= Ø 12	tol -0,016 / -0,043

Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



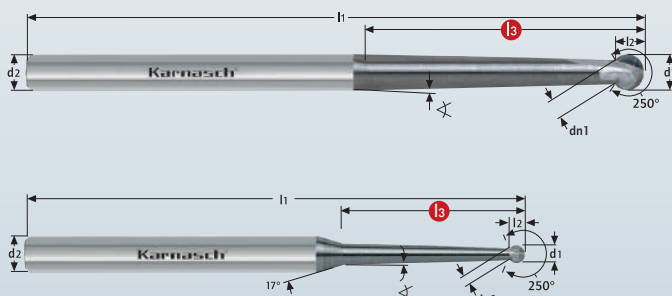
Art.	d1*	r ± 0,004	l3	d2 h5	d3	l1	l2	α	Z	€
30 6486 0200 055	• 2,0	1,0	-	6	-	55	4	15°	4	64,00
30 6486 0200 12 055	• 2,0	1,0	12	6	1,8	55	4	15°	4	64,00
30 6486 0200 080	• 2,0	1,0	-	6	-	80	4	15°	4	84,00
30 6486 0200 20 080	• 2,0	1,0	20	6	1,8	80	4	15°	4	84,00
30 6486 0300 055	• 3,0	1,5	-	6	-	55	5	15°	4	62,00
30 6486 0300 14 055	• 3,0	1,5	14	6	2,8	55	5	15°	4	64,00
30 6486 0300 080	• 3,0	1,5	-	6	-	80	5	15°	4	83,00
30 6486 0300 30 080	• 3,0	1,5	30	6	2,8	80	5	15°	4	80,00
30 6486 0400 055	• 4,0	2,0	-	6	-	55	8	15°	4	61,00
30 6486 0400 16 055	• 4,0	2,0	16	6	3,8	55	8	15°	4	64,00
30 6486 0400 080	• 4,0	2,0	-	6	-	80	8	15°	4	84,00
30 6486 0400 30 080	• 4,0	2,0	30	6	3,8	80	8	15°	4	82,00
30 6486 0500 055	• 5,0	2,5	-	6	-	55	9	15°	4	62,00
30 6486 0500 18 055	• 5,0	2,5	18	6	4,8	55	9	15°	4	64,00
30 6486 0500 100	• 5,0	2,5	-	6	-	100	9	15°	4	82,00
30 6486 0500 35 100	• 5,0	2,5	35	6	4,8	100	9	15°	4	83,00
30 6486 0600 055	• 6,0	3,0	-	6	-	55	10	-	4	61,00
30 6486 0600 21 055	• 6,0	3,0	21	6	5,8	55	10	-	4	64,00
30 6486 0600 100	• 6,0	3,0	-	6	-	100	10	-	4	91,00
30 6486 0600 40 100	• 6,0	3,0	40	6	5,8	100	10	-	4	83,00
30 6486 0800 060	• 8,0	4,0	-	8	-	60	12	-	4	76,00
30 6486 0800 21 060	• 8,0	4,0	21	8	7,8	60	12	-	4	78,00
30 6486 0800 100	• 8,0	4,0	-	8	-	100	12	-	4	102,00
30 6486 0800 50 100	• 8,0	4,0	50	8	7,8	100	12	-	4	99,00
30 6486 1000 068	• 10,0	5,0	-	10	-	68	14	-	4	101,00
30 6486 1000 30 068	• 10,0	5,0	30	10	9,8	68	14	-	4	97,00
30 6486 1000 100	• 10,0	5,0	-	10	-	100	14	-	4	129,00
30 6486 1000 50 100	• 10,0	5,0	50	10	9,8	100	14	-	4	130,00
30 6486 1200 075	• 12,0	6,0	-	12	-	75	16	-	4	134,00
30 6486 1200 35 075	• 12,0	6,0	35	12	11,8	75	16	-	4	129,00
30 6486 1200 100	• 12,0	6,0	-	12	-	100	16	-	4	167,00
30 6486 1200 50 100	• 12,0	6,0	50	12	11,8	100	16	-	4	170,00

Vollhartmetall-3D-Radiusfräser mit Kugelstirn 250°, extra lang
Solid carbide ball nose end mill 250°, extra long

30 6485

HRC < 65

UNI



$\frac{Z}{2}$ d1 Ø 4 - Ø 10

$\frac{Z}{2}$ d1 Ø 1 - Ø 3



d1*	= Ø 3,0	tol -0,006 / -0,020
d1*	= Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,010 / -0,028
d1*	= Ø 8,0	tol -0,013 / -0,035

Schnittdaten
Cutting data

i

1318

Zeichnungen
Drawings

i

DXF/STEP

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

N DIN 6535 Form HA

15° r=250°

HSC HHC

UFX-3

Art.	d1*	r	d2 h5	dn1	∠	l1	l2	l3	Z	€
30 6485 0100	• 1	0,5	6	0,77	1,5°	80	0,70	20	2	97,00
30 6485 0200	• 2	1,0	6	1,53	1,5°	80	1,35	20	2	97,00
30 6485 0300	• 3	1,5	6	2,30	1,5°	80	2,00	30	2	94,00
30 6485 0400	• 4	2,0	6	3,06	3,0°	80	2,70	30	2	94,00
30 6485 0500	• 5	2,5	6	3,83	1,0°	90	3,40	40	2	94,00
30 6485 0600	• 6	3,0	6	4,60	1,0°	100	4,05	45	2	94,00
30 6485 0800	• 8	4,0	8	6,13	1,0°	100	5,40	45	2	128,00

VHM-Vorwärts- und Rückwärts Viertelkreisentgrater
Solid carbide-forward- and backward quartercircle - profile end mill

30 6489

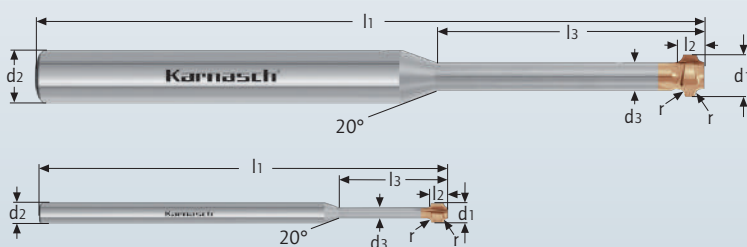
HRC < 68

GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

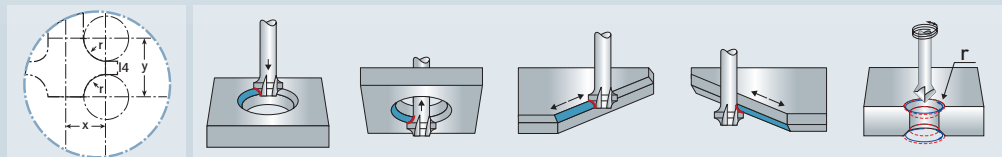
INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic



$\frac{Z}{2}$ $\frac{Z}{3}$

$\frac{Z}{2}$ $\frac{Z}{3}$



Art.	r ± 0,02	l3	d1	d2 h5	d3	x	y	l4	l1	l2	Z	€
30 6489 002 009	% 0,2	9	1,9	3	1,2	0,87	1,32	0,90	60	1,45	2	45,00
30 6489 003 010	% 0,3	10	2,3	3	1,4	1,07	1,82	1,20	60	1,95	2	45,00
30 6489 004 012	% 0,4	12	2,6	3	1,5	1,22	2,37	1,55	60	2,50	2	45,00
30 6489 005 015	% 0,5	15	2,9	3	1,6	1,37	2,87	1,85	60	3,00	2	45,00
30 6489 005 023	% 0,5	23	4,9	6	3,6	2,37	3,17	2,15	100	3,30	3	58,20
30 6489 006 028	% 0,6	28	5,2	6	3,7	2,52	3,37	2,14	100	3,50	3	58,20
30 6489 008 033	% 0,8	33	5,9	6	4,0	2,89	3,77	2,14	100	3,90	3	58,20
30 6489 010 039	% 1,0	39	6,6	8	4,3	3,22	4,27	2,23	100	4,30	3	77,40
30 6489 012 040	% 1,2	40	7,4	8	4,7	3,62	5,07	2,63	100	5,20	3	77,40
30 6489 015 040	% 1,5	40	8,4	10	5,1	4,12	5,77	2,73	100	5,80	3	94,20
30 6489 018 040	% 1,8	40	9,3	10	5,4	4,57	6,37	2,72	100	6,40	3	94,20
30 6489 020 040	% 2,0	40	9,9	10	5,6	4,87	6,87	2,82	100	6,80	3	94,20
30 6489 025 042	% 2,5	42	10,9	12	5,6	5,37	7,97	2,90	100	7,80	3	114,00
30 6489 030 043	% 3,0	43	11,9	12	5,6	5,87	9,07	3,00	100	8,80	3	114,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Alternativartikel 30 6490
Special price / sale article. While stocks last. Alternative article 30 6490

Schnittdaten
Cutting data

i

1333

Zeichnungen
Drawings

i

DXF/STEP

30 6490

VHM-Vorwärts- und Rückwärts Viertelkreisentgrater
Solid carbide-forward- and backward quatercircle - profile end mill

HRC < 68

GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

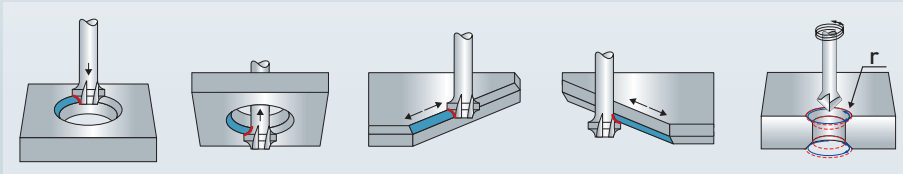
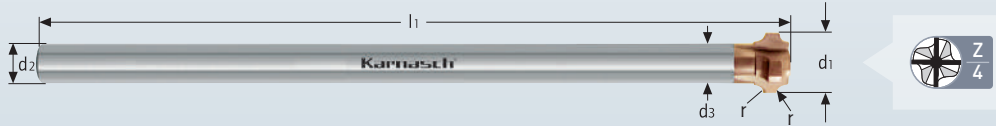
INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

**INCONEL
HASTELLOY
TITANIUM**

**NE
METALLE**
non-ferrous

**kurz-
spanend**
short chip

**lang-
spanend**
long chip



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
	HHC HSC HPC
	HXC- NANO³

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Art.	r ± 0,008	d1	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6490 0020 075	• 0,2	6	4	5,6	75	2	4	151,00
30 6490 0030 075	• 0,3	6	4	5,4	75	2	4	151,00
30 6490 0040 075	• 0,4	6	4	5,2	75	2	4	151,00
30 6490 0050 075	• 0,5	6	4	5,0	75	2	4	151,00
30 6490 0080 100	• 0,8	10	6	8,4	100	4	4	167,00
30 6490 0100 100	• 1,0	10	6	8,0	100	4	4	167,00
30 6490 0120 100	• 1,2	10	6	7,6	100	5	4	168,00
30 6490 0150 100	• 1,5	10	6	7,0	100	5	4	168,00

30 6491

VHM-Vorwärts- und Rückwärtsentgrater, 45°
Forward- and backward burr remover, 45°

HRC < 68

GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

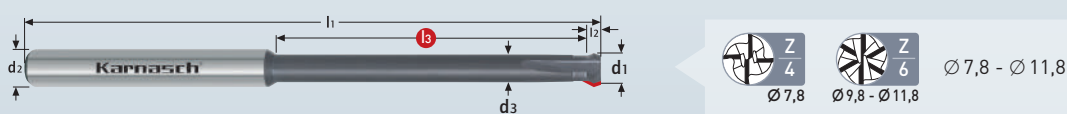
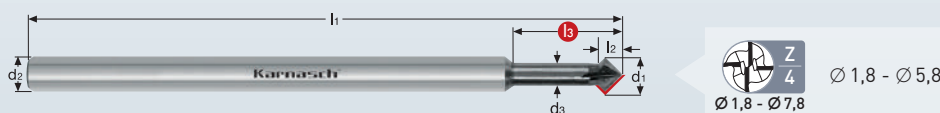
INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

**INCONEL
HASTELLOY
TITANIUM**

**NE
METALLE**
non-ferrous

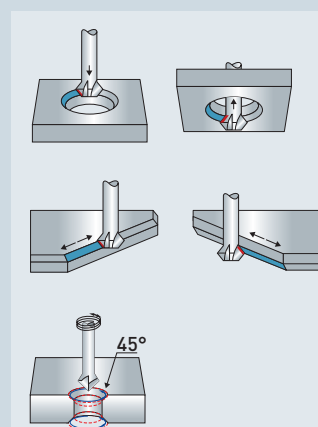
**kurz-
spanend**
short chip

**lang-
spanend**
long chip



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
	HHC HSC HPC
	UFX-3

Art.	d1 + 0,1	l3	d2 h6	d3 ± 0,05	l1	l2 + 0,5	Z	€
30 6491 0180	• 1,8	8	6	1,4	80	1,4	4	68,00
30 6491 0280	• 2,8	10	6	2,2	100	2,0	4	71,00
30 6491 0380	• 3,8	15	6	2,9	100	2,7	4	74,00
30 6491 0380 15	• 3,8	15	6	2,3	54	1,4	4	61,00
30 6491 0480	• 4,8	15	6	3,9	100	3,0	4	71,00
30 6491 0480 16	• 4,8	16	6	2,8	54	1,9	4	61,00
30 6491 0580	• 5,8	19	6	3,9	100	4,0	4	69,00
30 6491 0580 18	• 5,8	18	6	3,3	57	2,4	4	61,00
30 6491 0580 28	• 5,8	28	6	3,3	67	2,4	4	64,00
30 6491 0780 27	• 7,8	27	8	5,3	65	2,4	4	69,00
30 6491 0780 42	• 7,8	42	8	5,3	80	2,4	4	77,00
30 6491 0780	• 7,8	-	6	-	100	2,0	4	109,00
30 6491 0980 38	• 9,8	38	10	7,3	80	2,4	6	93,00
30 6491 0980 53	• 9,8	53	10	7,3	95	2,4	6	99,00
30 6491 0980	• 9,8	-	6	-	100	4,0	6	128,00
30 6491 1180 48	• 11,8	48	12	9,3	95	2,4	6	115,00
30 6491 1180 63	• 11,8	63	12	9,3	110	2,4	6	125,00
30 6491 1180	• 11,8	-	6	-	100	6,0	6	150,00



Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



VHM-Entgrater, lang, 60°
Solid carbide deburr, long, 60°

30 6492

HRC < 68

GG/G cast iron

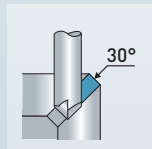
INOX stainless steel < 900 N/mm² ferritic

INOX stainless steel > 900 N/mm² martensitic

INOX stainless steel < 900 N/mm² austenitic

INCONEL HASTELLOY TITANIUM

kurz-spanend short chip



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
0°	
HHC HSC HPC	
UFX-3	
30°	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1333	DXF/STEP

Art.	d1	l1	d2 h6	Z	€
30 6492 0400	4	54	4	4	25,00
30 6492 0600	6	57	6	4	30,00
30 6492 0600 06	6	57	6	6	31,00
30 6492 0800	8	63	8	5	37,00
30 6492 0800 06	8	63	8	6	39,00
30 6492 1000	10	72	10	6	50,00
30 6492 1200	12	83	12	6	78,00
30 6492 1200 08	12	83	12	8	80,00

VHM-Entgrater, lang, 90°
Solid carbide deburr, long, 90°

30 6493

HRC < 68

GG/G cast iron

INOX stainless steel < 900 N/mm² ferritic

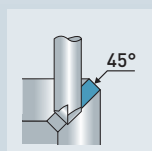
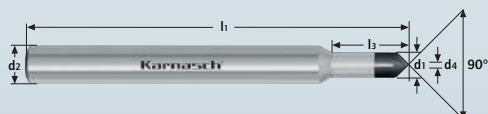
INOX stainless steel > 900 N/mm² martensitic

INOX stainless steel < 900 N/mm² austenitic

INCONEL HASTELLOY TITANIUM

kurz-spanend short chip

lang-spanend long chip



MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HA
0°	
HHC HSC HPC	
UFX-3	
45°	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1333	DXF/STEP

Art.	d1	l3	l1	d4	d2 h6	Z	€
30 6493 0050	0,5	3	40	0,1	4	3	30,00
30 6493 0100	1,0	4	40	0,1	4	3	31,00
30 6493 0150	1,5	5	40	0,1	4	3	31,00
30 6493 0200	2,0	6	40	0,1	4	3	30,00
30 6493 0250	2,5	8	40	0,1	4	3	31,00
30 6493 0300	3,0	10	40	0,1	4	3	31,00
30 6493 0400	4,0	-	54	-	4	4	25,00
30 6493 0600	6,0	-	57	-	6	4	30,00
30 6493 0600 06	6,0	-	57	-	6	6	31,00
30 6493 0800	8,0	-	63	-	8	5	37,00
30 6493 0800 06	8,0	-	63	-	8	6	39,00
30 6493 1000	10,0	-	72	-	10	6	50,00
30 6493 1200	12,0	-	83	-	12	6	78,00
30 6493 1200 08	12,0	-	83	-	12	8	80,00

30 6494

Viertelkreis- Profilfräser, konkav, lang
Corner rounding cutters, concave

HRC < 68

GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

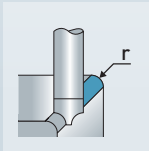
INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

INCONEL
HASTELLOY
TITANIUM

NE
METALLE
non-ferrous

kurz-
spanend
short chip

lang-
spanend
long chip



Art.	Radius r ± 0,01	d1 h11	d2 h6	l1	Z	€
30 6494 0020	• 0,2	3,6	4	50	4	70,00
30 6494 0030	• 0,3	3,4	4	50	4	70,00
30 6494 0040	• 0,4	3,2	4	50	4	70,00
30 6494 0050	• 0,5	7	8	70	4	86,00
30 6494 0060	• 0,6	6,8	8	70	4	86,00
30 6494 0080	• 0,8	6,4	8	70	4	86,00
30 6494 0100	• 1,0	6	8	70	4	85,00
30 6494 0150	• 1,5	7	10	75	4	99,00
30 6494 0200	• 2,0	6	10	75	4	99,00
30 6494 0250	• 2,5	7	12	75	4	116,00
30 6494 0300	• 3,0	6	12	75	4	116,00
30 6494 0350	• 3,5	9	16	80	4	154,00
30 6494 0400	• 4,0	8	16	80	4	154,00
30 6494 0450	• 4,5	7	16	80	4	154,00
30 6494 0500	• 5,0	10	20	80	4	210,00
30 6494 0600	• 6,0	8	20	80	4	210,00

Andere Radien kurzfristig lieferbar! / Other radiuses can be delivered short term!

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
	HHC HSC HPC
	UFX-3

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



30 6495

Micro-VHM-Viertelkreis-Profilfräser, konkav
Miniature Micro Grain rounding cutter, concave

HRC < 68

GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

INCONEL
HASTELLOY
TITANIUM

NE
METALLE
non-ferrous

kurz-
spanend
short chip

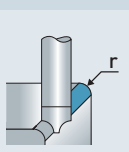
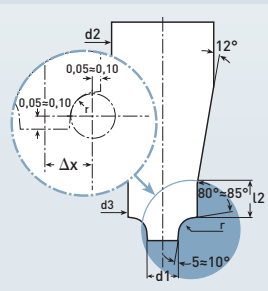
lang-
spanend
long chip



Ø 0,1 - Ø 0,6 Ø 0,8 - Ø 3,0

Art.	r ± 0,008	d1 ± 0,008	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6495 0010	• 0,1	0,5	3	0,8	55	2,5	2	53,00
NEW 30 6495 0010 03	• 0,1	0,5	4	0,8	55	3,0	2	57,00
30 6495 0020	• 0,2	0,5	3	1,0	55	2,5	2	53,00
NEW 30 6495 0020 06	• 0,2	0,5	4	1,0	55	6,0	2	57,00
30 6495 0030	• 0,3	0,5	3	1,2	55	2,5	2	53,00
NEW 30 6495 0030 09	• 0,3	0,5	4	1,2	55	9,0	2	57,00
30 6495 0040	• 0,4	0,5	3	1,4	55	2,5	2	53,00
NEW 30 6495 0040 10	• 0,4	0,5	4	1,4	55	10,0	2	57,00
30 6495 0050	• 0,5	0,5	3	1,6	55	2,5	2	53,00
NEW 30 6495 0050 10	• 0,5	0,5	4	1,6	55	10,0	2	57,00
30 6495 0060	• 0,6	0,5	3	1,8	55	3,0	2	53,00
NEW 30 6495 0060 10	• 0,6	0,5	4	1,8	55	10,0	2	57,00
30 6495 0080	% 0,8	0,8	3	2,5	50	4,0	2	34,20
NEW 30 6495 0080 3	• 0,8	0,8	3	2,5	55	4,0	3	53,00
NEW 30 6495 0080 12 3	• 0,8	0,8	4	2,5	55	12,0	3	57,00
30 6495 0100	% 1,0	0,8	3	2,9	50	4,0	2	34,20
NEW 30 6495 0100 3	• 1,0	0,8	3	2,9	55	4,0	3	53,00
NEW 30 6495 0100 12 3	• 1,0	0,8	4	2,9	55	12,0	3	57,00
30 6495 0150	% 1,5	1,5	5	4,6	50	6,0	2	42,60
NEW 30 6495 0150 3	• 1,5	1,5	6	4,6	60	6,0	3	62,00
NEW 30 6495 0150 15 3	• 1,5	1,5	6	4,6	65	15,0	3	67,00
30 6495 0200	% 2,0	1,5	6	5,6	50	8,0	2	42,60
NEW 30 6495 0200 3	• 2,0	1,5	6	5,6	60	8,0	3	65,00
NEW 30 6495 0200 15 3	• 2,0	1,5	6	5,6	65	15,0	3	67,00
30 6495 0250	% 2,5	1,5	8	6,5	50	10,0	2	53,40
NEW 30 6495 0250 3	• 2,5	1,5	8	6,5	80	10,0	3	87,00
30 6495 0300	% 3,0	1,5	8	7,5	50	10,0	2	53,40
NEW 30 6495 0300 3	• 3,0	1,5	8	7,5	80	10,0	3	87,00
30 6495 0400	% 4,0	1,9	10	10,0	55	-	2	76,20
30 6495 0500	% 5,0	1,9	12	12,0	63	-	2	84,60

Andere Radien kurzfristig lieferbar! / Other radiuses can be delivered short term!



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
MF	DIN 6535 Form HA
	HHC HSC HPC
	OXS-V2

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

VHM-Kegelsenker 90°
Solid carbide countersink 90°

30 6497

HRC
< 68

GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

INCONEL
HASTELLOY
TITANIUM

NE
METALLE
non-ferrous

kurz-
spanend
short chip

lang-
spanend
long chip



d1* = Ø 6,3 - Ø 8,3	tol -0,000 / -0,015
d1* = Ø 10,4 - Ø 16,5	tol -0,000 / -0,018
d1* = Ø 20,5 - Ø 25,0	tol -0,000 / -0,021
d1* = Ø 31,0	tol -0,000 / -0,025

Nicht für 3-Backenfutter geeignet!
Not suitable for 3 jaw chucks!

Art.	d1*	d2 h9	d3	l1	Z	€
30 6497 0630	• 6,3	5	1,5	45	3	70,00
30 6497 0830	• 8,3	6	2,0	50	3	74,00
30 6497 1040	• 10,4	6	2,5	50	3	79,00
30 6497 1240	• 12,4	8	2,8	57	3	84,00
30 6497 1650	• 16,5	10	3,2	60	3	111,00
30 6497 2050	• 20,5	10	3,5	64	3	125,00
30 6497 2500	• 25,0	10	3,8	68	3	159,00
30 6497 3100	• 31,0	12	4,2	72	3	206,00

Ø 6,3 - Ø 10,4 Komplette aus VHM / Completely solid carbide
Ø 12,4 - Ø 31,0 Mit aufgelötetem Stahlschaft / With a soldered steel shank

MICRO GRAIN	DIN 335 C
N	DIN 6535 Form HA
	HHC HSC HPC
	UFX-2

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1319	

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

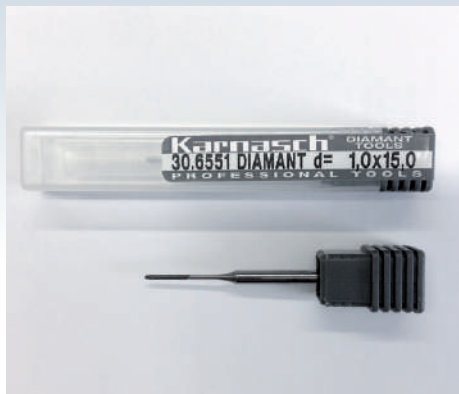


NÄHER AN DER PERFEKTION

Closer to perfection

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Qualitätsmerkmale diamantbeschichteter VHM-Fräser – **Konsequent "Nur das Beste" bei einer 100% Kontrolle**
 Quality characteristics of diamond coated Karnasch solid carbide end mills – **Consistently "Only the best" with 100% control**



Höchstmögliche Standzeiten und Präzision werden nur erzielt wenn das verwendete Hartmetall, die Beschichtung sowie die Werkzeuggeometrien bis ins kleinste Detail aufeinander abgestimmt sind.

Diamantbeschichtete Karnasch-Fräser werden mit speziellen Geometrien für die Graphitbearbeitung sowie mit einer optimierten Nano-Kristallinen sowie **dropletfreien** Diamantschicht geliefert. Zudem erfolgt eine **100% Kontrolle** der Fräser

The highest possible service life and precision is only achieved, if the used hard metal, the coating and the tool geometries are designed to the last detail.

Diamond coated Karnasch-end mills are supplied with special geometries for machining graphite, as well as an optimized nano-crystalline and **droplet free** diamond coating. In addition to that, all the tools will be **checked 100%**

Rundlauftoleranzen von max. 3 µm
Concentricity tolerance of max. 3 µm

Durchmessertoleranzen von 0/-0,010 mm
Diameter tolerance of 0/-0,010 mm

Radiuskontur von max. ± 0,002 mm
Radius contour accuracy of max. ± 0,002 mm

Dadurch lässt sich die Oberflächengüte sowie die Standzeit erheblich steigern.

This considerably increases the surface finish and the tool life.

Karnasch-Hochleistungsfräser werden zur besseren Unterscheidung der jeweiligen Fräser und deren Anwendung in farblich unterschiedlichen Schutzhüllen verpackt und etikettiert. Diamantbeschichtete Fräser werden mit grauen Etiketten und grauen Verpackungen geliefert.

To help distinguish between our end mills and their application, the Karnasch high performance end mills are packed and labelled in different coloured protective packaging tubes. Diamond coated end mills are labelled in grey with protective packaging tubes in grey.

Um ein Höchstmaß an Präzision zu gewährleisten, wird jedes µ gesucht. Aus diesem Grund werden Karnasch-Micro-Präzisionswerkzeuge auf dem Schaftboden beschriftet. Dadurch erreichen wir eine bessere Rundlaufgüte. Gleichzeitig erhöht sich die Standzeit bei messbar glatteren Oberflächen.

In order to guarantee the maximum level of precision, every micron will be examined. That's why Karnasch-Micro-Precision end mills are marked on the shank bottom side. We achieve a better concentricity, while at the same time, the lifetime increases with measurably smoother surfaces.

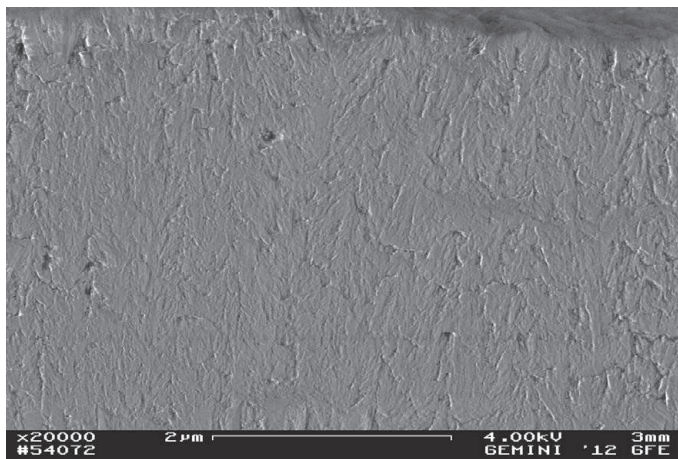
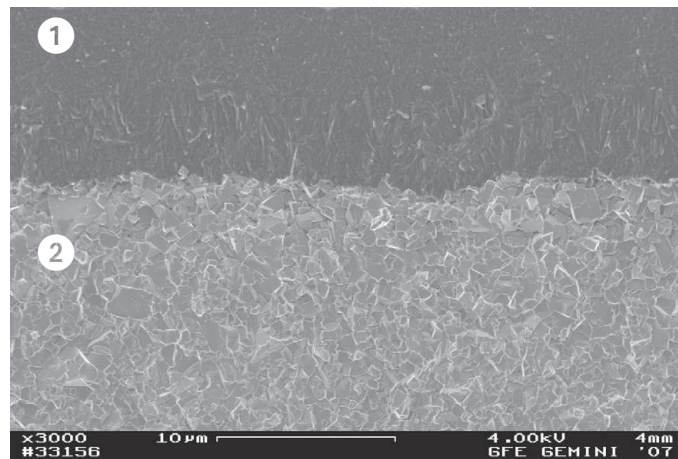


BILD DER DIAMANTSCHICHT

Kompaktes Gefüge der nano-kristallinen Diamantschicht

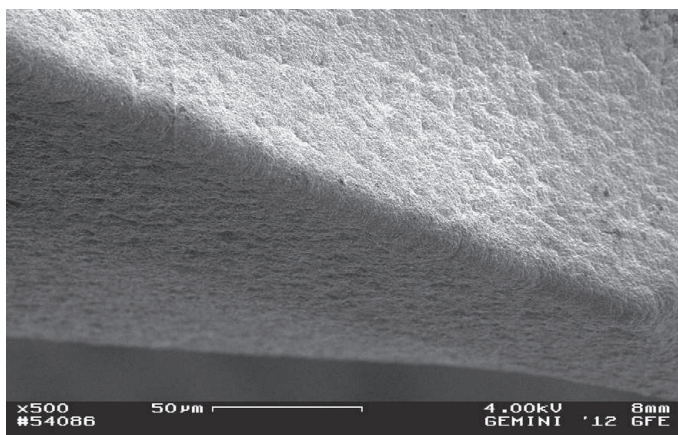
PICTURE OF THE DIAMOND COATING

Compact structure of nano-crystalline diamond coating.



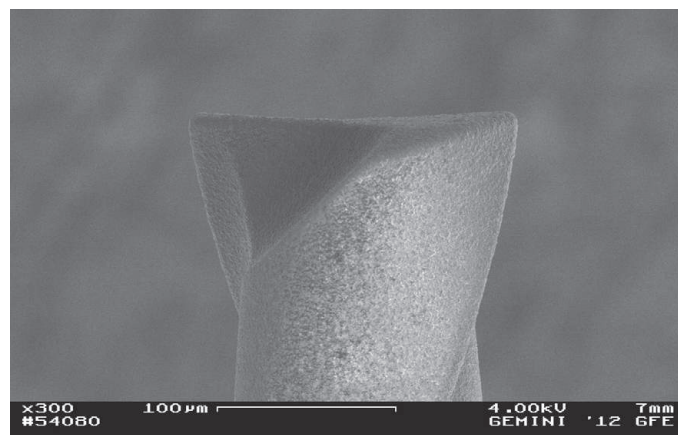
1 DIAMANTSCHICHT DIAMOND COATING

2 VHM-TRÄGERMATERIAL SOLID CARBIDE - SUBSTRATE



GLEICHMÄSSIGE BESCHICHTUNG AUCH AN DER SCHNEIDKANTE

CONSTANT COATING ALSO ON THE CUTTING EDGE



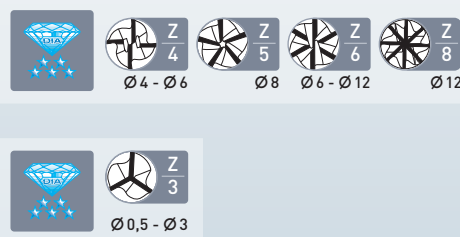
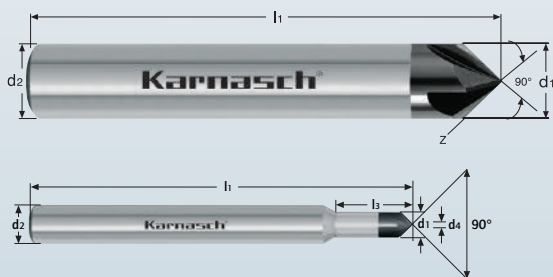
KONTURGETREUE DIAMANTBESCHICHTUNG AUCH BEI FRÄSERDURCHMESSER 0,2 MM

ACCURATE CONTOUR DIAMOND COATING EVEN WITH END MILL DIAMETER 0,2 MM.

Diamantbeschichteter VHM-Entgrater, lang, 90°
Diamond coated solid carbide deburr, long, 90°

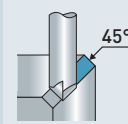
30 6539

- GRAPHIT
graphite
- GFK-CFK
GFRP-CFRP
- PA66
GF30
- PVDF
GF30
- PEEK
GF30
- PEEK
CF30
- POM
GF25
- PTFE
CF25
- ZIRKON
OXID
ZIRCONIA
- FR 4



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
0°	
	HHC HSC HPC
	DIAMANT DIAMOND DCA-06
45°	

Werkstoffgruppe / Material group	Vc m/min	Ø4-8 f mm/U	Ø10-12 f mm/U
14.1 Feine Graphitkörnung Fine grained graphite	200	0,015 - 0,08	0,08-0,095
14.2 Mittlere Graphitkörnung Medium grained graphite	300	0,015 - 0,07	0,07-0,085
14.3 Grobe Graphitkörnung Coarse grained graphite	400	0,01 - 0,06	0,06-0,075



Art.	d1	l3	l1	d4	d2 h6	Z	€
30 6539 0050	0,5	3	40	0,1	4	3	62,00
30 6539 0100	1,0	4	40	0,1	4	3	63,00
30 6539 0150	1,5	5	40	0,1	4	3	63,00
30 6539 0200	2,0	6	40	0,1	4	3	62,00
30 6539 0250	2,5	8	40	0,1	4	3	63,00
30 6539 0300	3,0	10	40	0,1	4	3	63,00
30 6539 0400	4,0	-	54	-	4	4	57,00
30 6539 0600	6,0	-	57	-	6	4	76,00
30 6539 0600 06	6,0	-	57	-	6	6	78,00
30 6539 0800	8,0	-	63	-	8	5	99,00
30 6539 0800 06	8,0	-	63	-	8	6	101,00
30 6539 1000	10,0	-	72	-	10	6	122,00
30 6539 1200	12,0	-	83	-	12	6	160,00
30 6539 1200 08	12,0	-	83	-	12	8	162,00

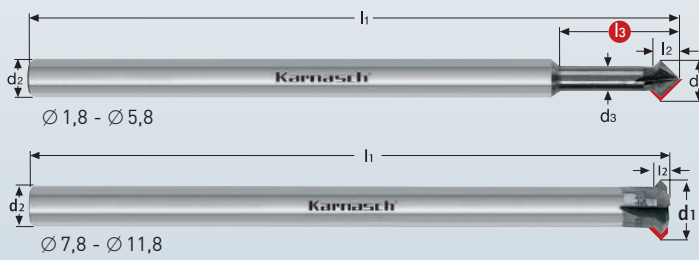
Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings

117 | DXF/STEP

Diamantbeschichteter VHM-Vorwärts- und Rückwärtsentgrater, extra lang, 45°
Diamond coated forward- and backward burr remover, extra long, 45°

30 6540

- GRAPHIT
graphite
- GFK-CFK
GFRP-CFRP
- PA66
GF30
- PVDF
GF30
- PEEK
GF30
- PEEK
CF30
- POM
GF25
- PTFE
CF25
- ZIRKON
OXID
ZIRCONIA
- FR 4



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
15°	45°
	HSC HPC
	DIAMANT DIAMOND DCA-06
45°	

Werkstoffgruppe / Material group	Vc m/min	Ø1,8-9,8 f mm/U	Ø11,8 f mm/U
14.1 Feine Graphitkörnung Fine grained graphite	400	0,015 - 0,08	0,095
14.2 Mittlere Graphitkörnung Medium grained graphite	600	0,015 - 0,07	0,085
14.3 Grobe Graphitkörnung Coarse grained graphite	800	0,01 - 0,06	0,075

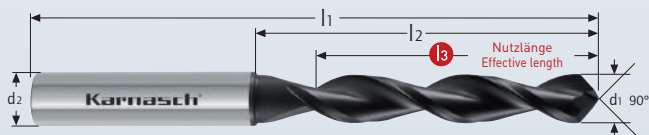
Art.	d1 + 0,1	l3	d2 h6	d3	l1	l2 + 0,5	Z	€
30 6540 0180	1,8	8	6	1,4	80	1,4	4	118,00
30 6540 0280	2,8	10	6	2,2	100	2,0	4	118,00
30 6540 0380	3,8	13	6	2,9	100	2,7	4	118,00
30 6540 0480	4,8	15	6	3,9	100	3,0	4	127,00
30 6540 0580	5,8	15	6	3,9	100	4,0	4	125,00
30 6540 0780	7,8	-	6	-	100	2,0	4	166,00
30 6540 0980	9,8	-	6	-	100	4,0	6	213,00
30 6540 1180	11,8	-	6	-	100	6,0	6	250,00

Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings

117 | DXF/STEP

29 0120

Diamantbeschichtete VHM-Hochleistungsbohrer für CFK/GFK – multidirektional – mit 90° Spitzwinkel vermeidet Delamination
 Diamond-coated solid-carbide drill for CFRP/GFRP – multidirectional – with 90° tip angle, prevents delamination



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
MF	DIN 6535 Form HA
	Composites
	DCC 0318
	Air

Empfohlene Schnittdaten / Recommended cutting data

Werkstoffgruppe Material group	WERKSTOFF WORKPIECE MATERIAL	vc m/min	f mm/U				
			Ø <3	Ø 3,0 - 4,9	Ø 5,0 - 7,9	Ø 8,0 - 9,9	Ø 10,0 - 12,0
8.3	GFK / CFK Composites	160	0,02 - 0,03	0,04	0,05	0,07	0,1

Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6	€
29 0120 0050 0045	0,5	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0060 0045	0,6	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0070 0045	0,7	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0080 0045	0,8	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0090 0045	0,9	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0100 005	1,0	5	8	55	3	69,00
29 0120 0110 008	1,1	8	12	55	3	69,00
29 0120 0120 008	1,2	8	12	55	3	69,00
29 0120 0130 008	1,3	8	12	55	3	69,00
29 0120 0140 008	1,4	8	12	55	3	69,00
29 0120 0150 008	1,5	8	12	55	3	69,00
29 0120 0160 011	1,6	11	16	68	3	73,00
29 0120 0170 011	1,7	11	16	68	3	73,00
29 0120 0180 011	1,8	11	16	68	3	73,00
29 0120 0190 011	1,9	11	16	68	3	73,00
29 0120 0200 011	2,0	11	16	68	3	73,00
29 0120 0210 014	2,1	14	20	74	3	75,00
29 0120 0220 014	2,2	14	20	74	3	75,00
29 0120 0230 014	2,3	14	20	74	3	75,00
29 0120 0240 014	2,4	14	20	74	3	75,00
29 0120 0250 014	2,5	14	20	74	3	75,00
29 0120 0260 016	2,6	16	23	81	3	78,00
29 0120 0270 016	2,7	16	23	81	3	78,00
29 0120 0280 016	2,8	16	23	81	3	78,00
29 0120 0290 016	2,9	16	23	81	3	78,00
29 0120 0300 023	3,0	23	28	66	6	129,00
29 0120 0310 023	3,1	23	28	66	6	129,00
29 0120 03175 023	3,175	23	28	66	6	129,00
29 0120 0320 023	3,2	23	28	66	6	129,00
29 0120 0330 023	3,3	23	28	66	6	129,00
29 0120 0340 023	3,4	23	28	66	6	129,00
29 0120 0350 023	3,5	23	28	66	6	129,00
29 0120 0360 023	3,6	23	28	66	6	129,00
29 0120 0370 023	3,7	23	28	66	6	129,00
29 0120 0380 023	3,8	23	28	66	6	129,00
29 0120 0390 023	3,9	23	28	66	6	129,00
29 0120 0400 029	4,0	29	36	74	6	137,00
29 0120 0410 029	4,1	29	36	74	6	137,00
29 0120 0420 029	4,2	29	36	74	6	137,00
29 0120 0430 029	4,3	29	36	74	6	137,00
29 0120 0440 029	4,4	29	36	74	6	137,00
29 0120 0450 029	4,5	29	36	74	6	137,00
29 0120 0460 029	4,6	29	36	74	6	137,00
29 0120 0470 029	4,7	29	36	74	6	137,00
29 0120 04763 029	4,763	29	36	74	6	137,00
29 0120 0480 029	4,8	29	36	74	6	137,00
29 0120 0490 029	4,9	29	36	74	6	137,00
29 0120 0500 035	5,0	35	44	82	6	137,00
29 0120 0510 035	5,1	35	44	82	6	137,00
29 0120 0520 035	5,2	35	44	82	6	137,00
29 0120 0530 035	5,3	35	44	82	6	137,00
29 0120 0540 035	5,4	35	44	82	6	137,00
29 0120 0550 035	5,5	35	44	82	6	137,00
29 0120 0560 035	5,6	35	44	82	6	137,00
29 0120 0570 035	5,7	35	44	82	6	137,00
29 0120 0580 035	5,8	35	44	82	6	137,00
29 0120 0590 035	5,9	35	44	82	6	137,00

Schnittdaten
Cutting data



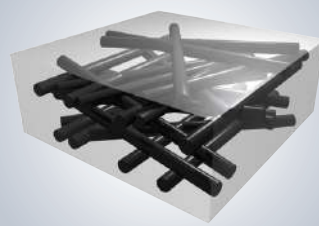
Film
Movie



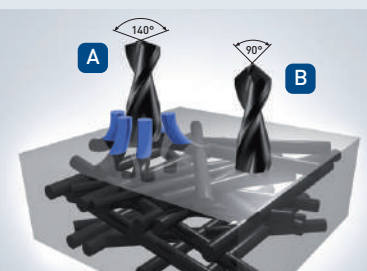
Zeichnungen
Drawings



MULTIDIREKTIONAL



Chaotische Ausrichtung des Faserverlaufs
Chaotic alignment of fibre progress



A Delamination und Gratbildung mit konventionellen Bohrern.
B Sauberer Bohrungsaustritt durch optimierte Führungsfase des Bohrwerkzeuges.

Diamantbeschichtete VHM-Hochleistungsbohrer für CFK/GFK – multidirektional – mit 90° Spitzwinkel vermeidet Delamination
 Diamond-coated solid-carbide drill for CFRP/GFRP – multidirectional – with 90° tip angle, prevents delamination

29 0120

Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6	€
29 0120 0600 035	• 6,0	35	44	82	6	137,00
29 0120 0610 043	• 6,1	43	53	91	8	202,00
29 0120 0620 043	• 6,2	43	53	91	8	202,00
29 0120 0630 043	• 6,3	43	53	91	8	202,00
29 0120 0635 043	• 6,350	43	53	91	8	202,00
29 0120 0640 043	• 6,4	43	53	91	8	202,00
29 0120 0650 043	• 6,5	43	53	91	8	202,00
29 0120 0660 043	• 6,6	43	53	91	8	202,00
29 0120 0670 043	• 6,7	43	53	91	8	202,00
29 0120 0680 043	• 6,8	43	53	91	8	202,00
29 0120 0690 043	• 6,9	43	53	91	8	202,00
29 0120 0700 043	• 7,0	43	53	91	8	202,00
29 0120 0710 043	• 7,1	43	53	91	8	202,00
29 0120 0720 043	• 7,2	43	53	91	8	202,00
29 0120 0730 043	• 7,3	43	53	91	8	202,00
29 0120 0740 043	• 7,4	43	53	91	8	202,00
29 0120 0750 043	• 7,5	43	53	91	8	202,00
29 0120 0760 043	• 7,6	43	53	91	8	202,00
29 0120 0770 043	• 7,7	43	53	91	8	202,00
29 0120 0780 043	• 7,8	43	53	91	8	202,00
29 0120 0790 043	• 7,9	43	53	91	8	202,00
29 0120 07938 043	• 7,938	43	53	91	8	202,00
29 0120 0800 043	• 8,0	43	53	91	8	202,00
29 0120 0810 049	• 8,1	49	61	103	10	242,00
29 0120 0820 049	• 8,2	49	61	103	10	242,00
29 0120 0830 049	• 8,3	49	61	103	10	242,00
29 0120 0840 049	• 8,4	49	61	103	10	242,00
29 0120 0850 049	• 8,5	49	61	103	10	242,00
29 0120 0860 049	• 8,6	49	61	103	10	242,00
29 0120 0870 049	• 8,7	49	61	103	10	242,00
29 0120 0880 049	• 8,8	49	61	103	10	242,00
29 0120 0890 049	• 8,9	49	61	103	10	242,00
29 0120 0900 049	• 9,0	49	61	103	10	242,00
29 0120 0910 049	• 9,1	49	61	103	10	242,00
29 0120 0920 049	• 9,2	49	61	103	10	242,00
29 0120 0930 049	• 9,3	49	61	103	10	242,00
29 0120 0940 049	• 9,4	49	61	103	10	242,00
29 0120 0950 049	• 9,5	49	61	103	10	242,00
29 0120 09525 049	• 9,525	49	61	103	10	242,00
29 0120 0960 049	• 9,6	49	61	103	10	242,00
29 0120 0970 049	• 9,7	49	61	103	10	242,00
29 0120 0980 049	• 9,8	49	61	103	10	242,00
29 0120 0990 049	• 9,9	49	61	103	10	242,00
29 0120 1000 049	• 10,0	49	61	103	10	242,00
29 0120 1010 056	• 10,1	56	71	118	12	266,00
29 0120 1020 056	• 10,2	56	71	118	12	266,00
29 0120 1030 056	• 10,3	56	71	118	12	266,00
29 0120 1040 056	• 10,4	56	71	118	12	266,00
29 0120 1050 056	• 10,5	56	71	118	12	266,00
29 0120 1060 056	• 10,6	56	71	118	12	266,00
29 0120 1070 056	• 10,7	56	71	118	12	266,00
29 0120 1080 056	• 10,8	56	71	118	12	266,00
29 0120 1090 056	• 10,9	56	71	118	12	266,00
29 0120 1100 056	• 11,0	56	71	118	12	266,00
29 0120 11111 056	• 11,111	56	71	118	12	266,00
29 0120 1200 056	• 12,0	56	71	118	12	266,00

Karnasch®
 PROFESSIONAL TOOLS



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

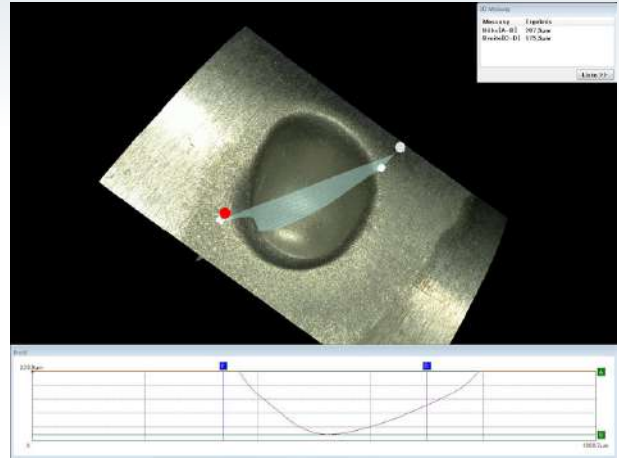
Diamant - Beschichtungstest Diamond - coating test

Strahlverschleißtest am Schaft
Blast wear test on the shank



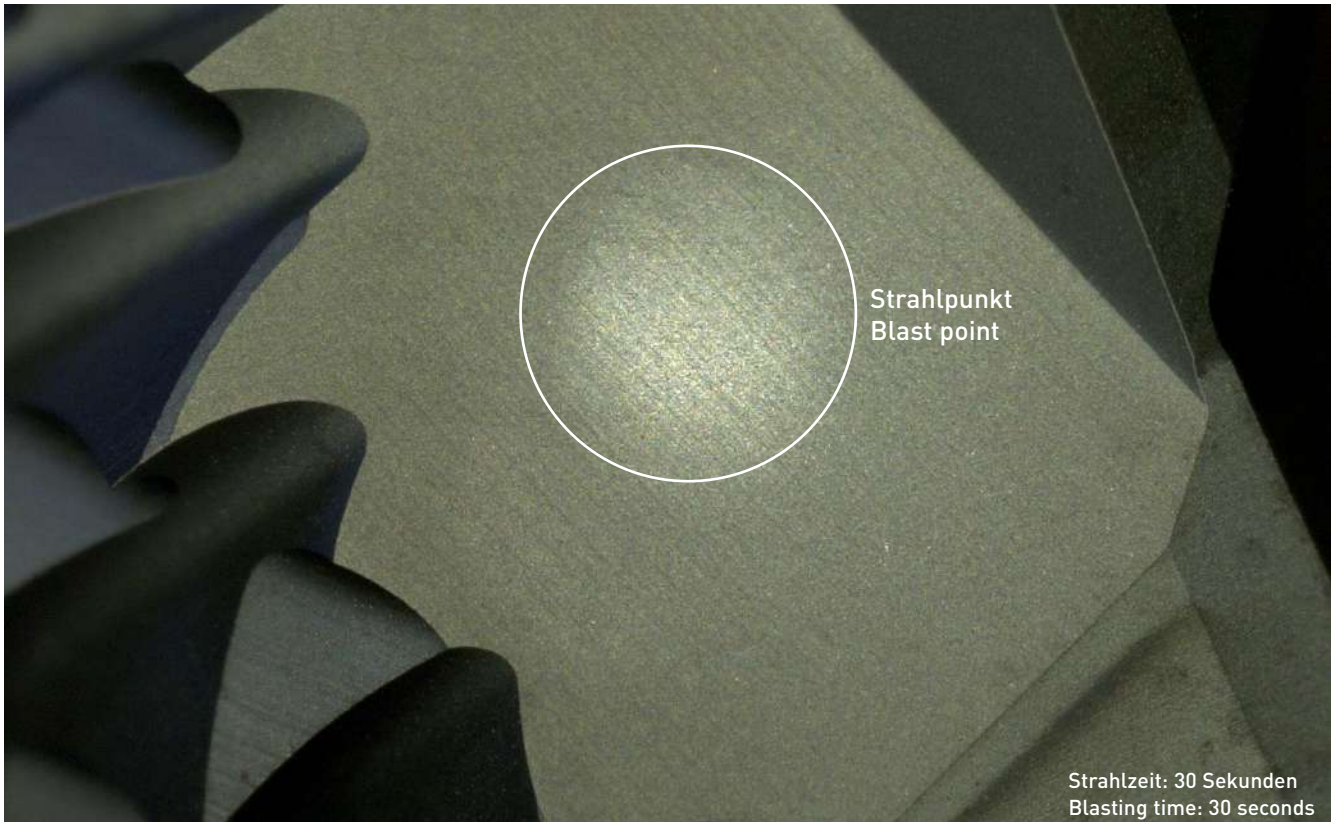
100-fache Vergrößerung
100-times magnification

Lochbildung durch Verschleiß
Hole because of wear



100-fache Vergrößerung
100-times magnification

Strahlverschleißtest stirnseitig auf der Diamantbeschichtung
Blast wear test on the diamond coated face



100-fache Vergrößerung
100-times magnification

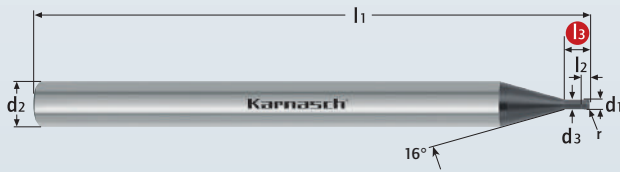
Resultat: Bei gleicher Strahlzeit entsteht ein enormer Verschleißschutz durch die Verwendung der Karnasch-Diamantbeschichtung

Result: You will achieve greater wear resistance over the same blasting time frame, with our Karnasch diamond coating.

Diamantbeschichteter Micro Schaftfräser mit Eckenradius für die **Hartmetallbearbeitung**
 Diamond coated solid carbide end mills with corner radius for machining in **cemented carbide**

PROFESSIONAL ★ ★ ★ **30 6271**

- HART-METALL**
cemented carbide
- GRAPHIT**
graphite
- Zr O₂**
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed
- Zr O₂**
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hipped
- E.MAX**
FOR
CAD/CAM
TECHNOLOGY



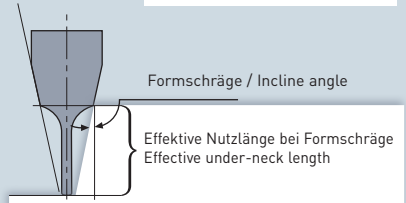
Erhöhte Diamant-Schichtdicke!
Increased diamond coating thickness!

TOLERANZ / TOLERANCE
 tol. r = -0,004

 d1* = Ø 0,3 - Ø 2 tol -0 / -0,010

- MICRO GRAIN** KARNASCH NORM
- ITX** DIN 6535 Form HA
- 0°
- HSC HHC**
- D-CC**
-

Schnittdaten Cutting data **1338**
 Zeichnungen Drawings **DXF/STEP**



Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6271 0030 003 006	• 0,3	0,03	0,6	4	0,28	50	0,15	83,00	0,864	0,922	1,020	1,120
30 6271 0030 005 006	• 0,3	0,05	0,6	4	0,28	50	0,15	83,00	0,864	0,922	1,020	1,120
30 6271 0050 003 005	• 0,5	0,03	0,5	4	0,46	50	0,25	82,00	0,829	0,874	0,960	1,040
30 6271 0050 003 010	• 0,5	0,03	1	4	0,46	50	0,25	82,00	1,350	1,420	1,540	1,640
30 6271 0050 005 005	• 0,5	0,05	0,5	4	0,46	50	0,25	82,00	0,829	0,874	0,960	1,040
30 6271 0050 005 010	• 0,5	0,05	1	4	0,46	50	0,25	82,00	1,350	1,420	1,540	1,640
30 6271 0080 003 008	• 0,8	0,03	0,8	4	0,76	50	0,4	82,00	1,300	1,390	1,570	1,730
30 6271 0080 003 016	• 0,8	0,03	1,6	4	0,76	50	0,4	82,00	2,150	2,290	2,520	2,730
30 6271 0080 005 008	• 0,8	0,05	0,8	4	0,76	50	0,4	82,00	1,300	1,390	1,570	1,730
30 6271 0080 005 016	• 0,8	0,05	1,6	4	0,76	50	0,4	82,00	2,150	2,290	2,520	2,730
30 6271 0080 010 008	• 0,8	0,10	0,8	4	0,76	50	0,4	82,00	1,300	1,390	1,570	1,730
30 6271 0080 010 016	• 0,8	0,10	1,6	4	0,76	50	0,4	82,00	2,150	2,290	2,520	2,730
30 6271 0100 003 010	• 1,0	0,03	1	4	0,96	50	0,5	82,00	1,510	1,620	1,810	1,990
30 6271 0100 003 020	• 1,0	0,03	2	4	0,96	50	0,5	82,00	2,580	2,730	2,990	3,210
30 6271 0100 005 010	• 1,0	0,05	1	4	0,96	50	0,5	82,00	1,510	1,620	1,810	1,990
30 6271 0100 005 020	• 1,0	0,05	2	4	0,96	50	0,5	82,00	2,580	2,730	2,990	3,210
30 6271 0100 010 010	• 1,0	0,10	1	4	0,96	50	0,5	82,00	1,510	1,620	1,810	1,990
30 6271 0100 010 020	• 1,0	0,10	2	4	0,96	50	0,5	82,00	2,580	2,730	2,990	3,210
30 6271 0150 003 015	• 1,5	0,03	1,5	4	1,44	50	0,75	83,00	2,210	2,240	2,450	2,650
30 6271 0150 003 030	• 1,5	0,03	3	4	1,44	50	0,75	83,00	3,700	3,880	4,170	4,480
30 6271 0150 005 015	• 1,5	0,05	1,5	4	1,44	50	0,75	83,00	2,210	2,240	2,450	2,650
30 6271 0150 005 030	• 1,5	0,05	3	4	1,44	50	0,75	83,00	3,700	3,880	4,170	4,480
30 6271 0150 010 015	• 1,5	0,10	1,5	4	1,44	50	0,75	83,00	2,210	2,240	2,450	2,650
30 6271 0150 010 030	• 1,5	0,10	3	4	1,44	50	0,75	83,00	3,700	3,880	4,170	4,480
30 6271 0200 003 020	• 2,0	0,03	2	4	1,90	50	1,0	83,00	2,760	2,890	3,110	3,350
30 6271 0200 003 040	• 2,0	0,03	4	4	1,90	50	1,0	83,00	4,850	5,040	5,390	5,790
30 6271 0200 005 020	• 2,0	0,05	2	4	1,90	50	1,0	83,00	2,760	2,890	3,110	3,350
30 6271 0200 005 040	• 2,0	0,05	4	4	1,90	50	1,0	83,00	4,850	5,040	5,390	5,790
30 6271 0200 010 020	• 2,0	0,10	2	4	1,90	50	1,0	83,00	2,760	2,890	3,110	3,350
30 6271 0200 010 040	• 2,0	0,10	4	4	1,90	50	1,0	83,00	4,850	5,040	5,390	5,790



30 6542

PROFESSIONAL

Diamantbeschichteter Micro Schaftfräser < 20xD Schnitttiefe
Diamond coated solid carbide end mills < 20xD using length

GRAPHIT
graphite

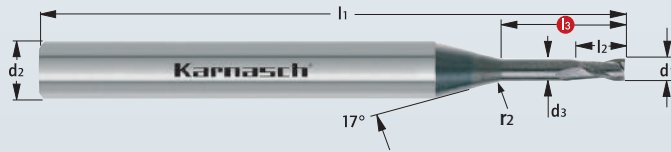
ZIRKONIUM
ZIRCONIUM

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehippt
Zircon hipped

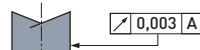
GFK-CFK
GFRP-CFRP

FR 4



TOLERANZ / TOLERANCE

scharfkantig / sharp edge



d1* = Ø 0,1 - Ø 3,0 tol 0,000 / - 0,010



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

ITX DIN 6535 Form HA



HSC High-Speed-Cutting

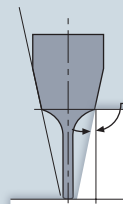
DCC 0318



Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



Formschräge / Incline angle

Effektive Nutzlänge bei Formschräge
Effective under-neck length

Art.	d1*	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6542 0010 002	• 0,10	0,2	4	0,08	1	40	0,15	61,00	0,36	0,38	0,42	0,46
30 6542 0010 004	• 0,10	0,4	4	0,08	1	40	0,15	61,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6542 0015 003	• 0,15	0,3	4	0,13	1	40	0,20	61,00	0,47	0,49	0,54	0,58
30 6542 0015 006	• 0,15	0,6	4	0,13	1	40	0,20	61,00	0,78	0,82	0,88	0,94
30 6542 0020 004	• 0,20	0,4	4	0,18	1	40	0,30	61,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6542 0020 006	• 0,20	0,6	4	0,18	1	40	0,30	61,00	0,78	0,82	0,88	0,94
30 6542 0020 008	• 0,20	0,8	4	0,18	1	40	0,30	61,00	0,99	1,04	1,11	1,19
30 6542 0020 010	• 0,20	1,0	4	0,18	1	40	0,30	61,00	1,20	1,25	1,33	1,43
30 6542 0020 015	• 0,20	1,5	4	0,18	1	40	0,30	61,00	1,72	1,78	1,90	2,03
30 6542 0030 006	• 0,30	0,6	4	0,27	2	40	0,30	61,00	-	-	-	-
30 6542 0030 010	• 0,30	1,0	4	0,27	2	40	0,50	61,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6542 0030 015	• 0,30	1,5	4	0,27	2	40	0,50	61,00	1,85	1,94	2,09	2,23
30 6542 0030 020	• 0,30	2,0	4	0,27	2	40	0,50	61,00	2,38	2,49	2,65	2,83
30 6542 0030 030	• 0,30	3,0	4	0,27	2	40	0,50	61,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6542 0030 045	• 0,30	4,5	4	0,27	2	40	0,50	61,00	4,98	5,14	5,47	5,85
30 6542 0030 060	• 0,30	6,0	4	0,27	2	40	0,50	61,00	6,53	6,73	7,17	7,66
30 6542 0040 020	• 0,40	2,0	4	0,36	2	40	0,60	61,00	2,40	2,50	2,67	2,85
30 6542 0040 040	• 0,40	4,0	4	0,36	2	40	0,60	61,00	4,48	4,63	4,93	5,27
30 6542 0040 060	• 0,40	6,0	4	0,36	2	40	0,60	61,00	6,55	6,75	7,18	7,68
30 6542 0040 080	• 0,40	8,0	4	0,36	2	60	0,60	63,00	8,61	8,87	9,44	10,09
30 6542 0050 020	• 0,50	2,0	4	0,45	2	40	0,70	61,00	2,43	2,52	2,69	2,87
30 6542 0050 040	• 0,50	4,0	4	0,45	2	40	0,70	61,00	4,50	4,65	4,95	5,29
30 6542 0050 060	• 0,50	6,0	4	0,45	2	40	0,70	61,00	6,57	6,77	7,20	7,70
30 6542 0050 080	• 0,50	8,0	4	0,45	2	60	0,70	63,00	8,63	8,89	9,46	10,11
30 6542 0050 100	• 0,50	10,0	4	0,45	2	60	0,70	63,00	10,69	11,01	11,72	12,53
30 6542 0060 020	• 0,60	2,0	4	0,55	4	40	1,00	63,00	2,62	2,76	3,01	3,23
30 6542 0060 030	• 0,60	3,0	4	0,55	4	40	1,00	63,00	3,67	3,85	4,15	4,44
30 6542 0060 060	• 0,60	6,0	4	0,55	4	40	1,00	63,00	6,82	7,08	7,54	8,06
30 6542 0060 090	• 0,60	9,0	4	0,55	4	60	1,00	65,00	9,94	10,27	10,93	11,68
30 6542 0060 120	• 0,60	12,0	4	0,55	4	60	1,00	65,00	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6542 0080 020	• 0,80	2,0	4	0,75	4	40	1,20	63,00	2,62	2,76	3,01	3,23
30 6542 0080 040	• 0,80	4,0	4	0,75	4	40	1,20	63,00	4,72	4,94	5,28	5,65
30 6542 0080 060	• 0,80	6,0	4	0,75	4	40	1,20	63,00	6,82	7,08	7,54	8,06



PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6542

Art.	d1*	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6542 0080 080	• 0,80	8,0	4	0,75	4	60	1,20	65,00	8,90	9,21	9,80	10,48
30 6542 0080 120	• 0,80	12,0	4	0,75	4	60	1,20	65,00	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6542 0080 160	• 0,80	16,0	4	0,75	4	60	1,20	65,00	17,17	17,69	18,83	20,13
30 6542 0100 020	• 1,00	2,0	4	0,95	4	40	1,60	65,00	2,62	2,76	3,01	3,23
30 6542 0100 050	• 1,00	5,0	4	0,95	4	40	1,60	65,00	6,26	6,68	7,36	7,94
30 6542 0100 080	• 1,00	8,0	4	0,95	4	60	1,60	67,00	8,90	9,21	9,80	10,48
30 6542 0100 100	• 1,00	10,0	4	0,95	4	60	1,60	67,00	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6542 0100 150	• 1,00	15,0	4	0,95	6	60	1,60	67,00	16,41	16,95	18,04	19,28
30 6542 0100 200	• 1,00	20,0	4	0,95	6	60	1,60	67,00	21,59	22,25	23,68	25,32
30 6542 0150 050	• 1,50	5,0	4	1,44	4	40	2,40	65,00	5,80	6,03	6,43	6,87
30 6542 0150 100	• 1,50	10,0	4	1,44	4	60	2,40	67,00	11,00	11,34	12,08	12,91
30 6542 0150 150	• 1,50	15,0	4	1,44	4	60	2,40	67,00	16,16	16,65	17,72	18,94
30 6542 0150 200	• 1,50	20,0	4	1,44	6	60	2,40	67,00	21,60	22,27	23,70	25,34
30 6542 0200 040	• 2,00	4,0	4	1,92	4	40	3,00	66,00	4,81	5,00	5,34	5,71
30 6542 0200 060	• 2,00	6,0	4	1,92	4	40	3,00	66,00	6,89	7,14	7,60	8,12
30 6542 0200 080	• 2,00	8,0	4	1,92	4	60	3,00	68,00	8,97	9,26	9,85	10,53
30 6542 0200 120	• 2,00	12,0	4	1,92	4	60	3,00	68,00	13,10	13,50	14,37	15,36
30 6542 0200 180	• 2,00	18,0	4	1,92	4	60	3,00	68,00	19,28	19,86	21,14	22,60
30 6542 0200 240	• 2,00	24,0	4	1,92	6	60	3,00	68,00	25,76	26,54	28,25	30,21
30 6542 0200 300	• 2,00	30,0	4	1,92	6	60	3,00	68,00	31,93	32,91	35,03	37,45
30 6542 0300 150	• 3,00	15,0	4	2,90	4	65	4,50	68,00	16,22	16,72	17,79	19,02
30 6542 0300 200	• 3,00	20,0	4	2,90	4	65	4,50	68,00	21,37	22,02	23,44	25,06
30 6542 0300 250	• 3,00	25,0	4	2,90	4	75	4,50	69,00	26,52	27,32	29,08	31,09
30 6542 0300 300	• 3,00	30,0	4	2,90	4	75	4,50	69,00	31,67	32,62	34,73	37,13

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



**HOCHLEISTUNG
FÜR JEDEN ANWENDBEREICH**

High performance in every application area

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

30 6544

PROFESSIONAL
★ ★ ★

Diamantbeschichteter Micro Schaftfräser mit Eckenradius < 25xD Schnitttiefe
Diamond coated solid carbide end mills with corner radius, < 25xD using length

GRAPHIT
graphite

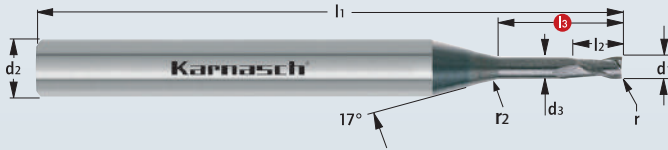
ZIRKONIUM
ZIRCONIUM

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hipped

GFK-CFK
GFRP-CFRP

FR 4



TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = -0,004

d1* = Ø 0,2 - Ø 12 tol -0 / -0,010



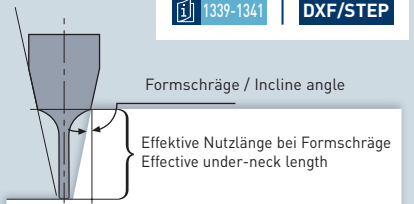
MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
ITX	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	DCC 0318
	Air

Schnittdaten Cutting data

Zeichnungen Drawings

1339-1341

DXF/STEP



Art.	d1*	r - 0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6544 0020 005 01	• 0,2	0,05	1	3	0,18	1	55	0,3	60,00	1,20	1,25	1,33	1,43
30 6544 0030 005 01	• 0,3	0,05	1	3	0,27	2	55	0,4	60,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6544 0030 005 02	• 0,3	0,05	2	3	0,27	2	55	0,4	60,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6544 0030 005 03	• 0,3	0,05	3	3	0,27	2	55	0,4	60,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6544 0040 005 04	• 0,4	0,05	4	3	0,36	2	55	0,5	60,00	4,48	4,63	4,93	5,27
30 6544 0040 005 06	• 0,4	0,05	6	3	0,36	2	55	0,5	60,00	6,55	6,75	7,18	7,68
30 6544 0040 005 08	• 0,4	0,05	8	3	0,36	2	55	0,5	60,00	8,61	8,87	9,44	10,09
30 6544 0050 005 05	• 0,5	0,05	5	3	0,45	2	55	0,6	60,00	5,54	5,71	6,07	6,49
30 6544 0050 005 08	• 0,5	0,05	8	3	0,45	2	55	0,6	60,00	8,63	8,89	9,46	10,11
30 6544 0050 005 10	• 0,5	0,05	10	3	0,45	2	55	0,6	60,00	10,69	11,01	11,72	12,53
30 6544 0060 006 03	• 0,6	0,06	3	3	0,55	4	55	0,8	62,00	3,67	3,85	4,15	4,44
30 6544 0060 006 04	• 0,6	0,06	4	3	0,55	10	55	0,8	31,20	5,03	5,44	6,09	6,64
30 6544 0060 006 06	• 0,6	0,06	6	3	0,55	4	55	0,8	62,00	6,82	7,08	7,54	8,06
30 6544 0060 006 08	• 0,6	0,06	8	3	0,55	10	55	0,8	31,20	9,35	9,90	10,74	11,43
30 6544 0060 006 09	• 0,6	0,06	9	3	0,55	10	55	0,8	31,20	10,41	10,99	11,88	12,59
30 6544 0060 006 10	• 0,6	0,06	10	3	0,55	10	55	0,8	31,20	-	-	-	-
30 6544 0060 006 12	• 0,6	0,06	12	3	0,55	4	55	0,8	62,00	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6544 0080 008 04	• 0,8	0,08	4	3	0,75	4	55	1,0	62,00	4,72	4,96	5,28	5,65
30 6544 0080 008 08	• 0,8	0,08	8	3	0,75	4	55	1,0	62,00	8,90	9,21	9,80	10,48
30 6544 0080 008 12	• 0,8	0,08	12	3	0,75	4	55	1,0	62,00	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6544 0080 008 14	• 0,8	0,08	14	3	0,75	10	55	1,0	31,20	-	-	-	-
30 6544 0080 008 16	• 0,8	0,08	16	3	0,75	4	55	1,0	62,00	17,17	17,69	18,83	20,13
30 6544 0100 010 05	• 1,0	0,10	5	3	0,95	4	55	1,2	64,00	5,77	6,01	6,41	6,85
30 6544 0100 010 10	• 1,0	0,10	10	3	0,95	4	55	1,2	64,00	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6544 0100 010 15	• 1,0	0,10	15	3	0,95	6	55	1,2	64,00	16,41	16,95	18,04	-
30 6544 0100 010 20	• 1,0	0,10	20	3	0,95	6	55	1,2	64,00	21,59	22,25	23,68	-
30 6544 0100 010 25	• 1,0	0,10	25	3	0,95	6	55	1,2	64,00	26,74	27,55	-	-
30 6544 0120 012 10	• 1,2	0,12	10	3	1,15	4	55	1,4	64,00	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6544 0120 012 15	• 1,2	0,12	15	3	1,15	6	55	1,4	64,00	16,41	16,95	18,04	-
30 6544 0150 015 05	• 1,5	0,15	5	3	1,44	4	55	1,8	64,00	5,80	6,03	6,43	6,87
30 6544 0150 015 10	• 1,5	0,15	10	3	1,44	4	55	1,8	64,00	11,00	11,34	12,08	12,91
30 6544 0150 015 15	• 1,5	0,15	15	3	1,44	4	55	1,8	64,00	16,16	16,65	17,72	-
30 6544 0150 015 20	• 1,5	0,15	20	3	1,44	6	55	1,8	64,00	21,60	22,27	-	-
30 6544 0150 015 25	• 1,5	0,15	25	3	1,44	6	55	1,8	64,00	26,76	27,57	-	-
30 6544 0180 018 10	• 1,8	0,18	10	3	1,74	10	55	1,9	33,00	11,61	12,17	13,06	-
30 6544 0200 020 10	• 2,0	0,20	10	3	1,92	4	65	2,0	65,00	11,04	11,38	12,11	-
30 6544 0200 020 15	• 2,0	0,20	15	3	1,92	4	65	2,0	65,00	16,19	16,68	-	-
30 6544 0200 020 20	• 2,0	0,20	20	3	1,92	4	65	2,0	65,00	21,31	21,98	-	-
30 6544 0200 020 25	• 2,0	0,20	25	3	1,92	6	65	2,0	65,00	26,79	27,60	-	-

Alternative 30 6545 bis / up to Ø 2,0 mit Schaft / with shank 4 mm auf Seite / on page 126
Alternative 30 6546 bis / up to Ø 3,0 mit Schaft / with shank 6 mm auf Seite / on page 128



PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6544

Art.	d1*	r - 0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6544 0200 050 10	• 2,0	0,50	10	3	1,92	4	65	2,0	65,00	11,04	11,38	12,11	-
30 6544 0200 050 15	• 2,0	0,50	15	3	1,92	4	65	2,0	65,00	16,19	16,68	-	-
30 6544 0200 050 20	• 2,0	0,50	20	3	1,92	4	65	2,0	65,00	21,34	21,98	-	-
30 6544 0200 050 25	• 2,0	0,50	25	3	1,92	6	65	2,0	65,00	26,79	27,60	-	-
30 6544 0300 030 15	• 3,0	0,30	15	4	2,90	4	65	3,0	65,00	16,39	16,89	-	-
30 6544 0300 030 25	• 3,0	0,30	25	4	2,90	4	75	3,0	66,00	26,69	27,49	-	-
30 6544 0300 050 15	• 3,0	0,50	15	4	2,90	4	65	3,0	65,00	16,39	16,89	-	-
30 6544 0300 050 20	• 3,0	0,50	20	4	2,90	4	65	3,0	65,00	21,54	22,19	-	-
30 6544 0300 050 25	• 3,0	0,50	25	4	2,90	4	75	3,0	66,00	26,69	27,49	-	-
30 6544 0300 050 30	• 3,0	0,50	30	4	2,90	4	75	3,0	66,00	31,83	-	-	-
30 6544 0400 040 25	• 4,0	0,40	25	6	3,90	4	75	4,0	76,00	26,52	27,32	-	-
30 6544 0400 050 20	• 4,0	0,50	20	6	3,90	4	65	4,0	74,00	21,37	22,02	23,44	-
30 6544 0400 050 30	• 4,0	0,50	30	6	3,90	4	75	4,0	76,00	31,67	32,62	-	-
30 6544 0400 050 40	• 4,0	0,50	40	6	3,90	4	90	4,0	93,00	41,94	43,20	-	-
30 6544 0500 050 20	• 5,0	0,50	20	6	4,90	4	75	5,0	81,00	22,17	22,94	-	-
30 6544 0500 050 30	• 5,0	0,50	30	6	4,90	4	75	5,0	81,00	32,55	-	-	-
30 6544 0500 050 40	• 5,0	0,50	40	6	4,90	4	90	5,0	98,00	41,94	-	-	-
30 6544 0500 050 50	• 5,0	0,50	50	6	4,90	4	90	5,0	98,00	52,24	-	-	-
30 6544 0600 050 030	• 6,0	0,50	30	6	5,90	4	75	6,0	102,00	-	-	-	-
30 6544 0600 050 040	• 6,0	0,50	40	6	5,90	4	90	6,0	118,00	-	-	-	-
30 6544 0600 050 050	• 6,0	0,50	50	6	5,90	4	90	6,0	118,00	-	-	-	-
30 6544 0600 050 060	• 6,0	0,50	60	6	5,90	4	100	6,0	121,00	-	-	-	-
30 6544 0600 050 100	• 6,0	0,50	100	6	5,90	10	150	6,0	67,20	-	-	-	-
30 6544 0600 050 100 08	• 6,0	0,50	100	8	5,90	10	150	6,0	67,20	-	-	-	-
30 6544 0600 100 030	• 6,0	1,00	30	6	5,90	4	75	6,0	102,00	-	-	-	-
30 6544 0600 100 040	• 6,0	1,00	40	6	5,90	4	90	6,0	118,00	-	-	-	-
30 6544 0600 100 100	• 6,0	1,00	100	6	5,90	10	150	6,0	67,80	-	-	-	-
30 6544 0600 100 100 08	• 6,0	1,00	100	8	5,90	10	150	6,0	67,80	-	-	-	-
30 6544 0800 050 030	• 8,0	0,50	30	8	7,80	4	80	8,0	160,00	-	-	-	-
30 6544 0800 050 060	• 8,0	0,50	60	8	7,80	4	100	8,0	166,00	-	-	-	-
30 6544 0800 100 100	• 8,0	1,00	100	8	7,80	10	150	8,0	89,40	-	-	-	-
30 6544 0800 100 100 10	• 8,0	1,00	100	10	7,80	10	150	8,0	89,40	-	-	-	-
30 6544 1000 050 030	• 10,0	0,50	30	10	9,80	4	80	10,0	190,00	-	-	-	-
30 6544 1000 050 060	• 10,0	0,50	60	10	9,80	4	100	10,0	202,00	-	-	-	-
30 6544 1000 100 060	• 10,0	1,00	60	10	9,80	4	100	10,0	202,00	-	-	-	-
30 6544 1200 050 30	• 12,0	0,50	30	12	11,80	10	80	12,0	88,80	-	-	-	-
30 6544 1200 100 30	• 12,0	1,00	30	12	11,80	10	80	12,0	88,80	-	-	-	-

Alternative 30 6523. % Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

PKD EXTREME

Schaftfräser mit Eckenradius
End mill with corner radius

EXPERT
★ ★ ★

30 6523

GRAPHIT
graphite

Aluminium
< 6% Si

Aluminium
> 6% Si

MESSING
brass

Kupfer
copper

GFK-CFK
GFRP-CFRP

kurz-
spanend
short chip

lang-
spanend
long chip



PKD EXTREME

PKD (Kristalliner Diamant) ist der derzeit dominierende Schneidstoff in industriellen Anwendungen, nicht zuletzt wegen seiner leichteren Verarbeitbarkeit gegenüber dem reinen Diamant. PKD-EXTREME ist ein neues, gesintertes Diamantpulver in einer metallischen Bindungsmatrix. Die Bearbeitung ist nur durch Lasern möglich.

PCD EXTREME

PCD (Polycrystalline Diamond) is currently the dominant tool material in industrial applications, not least because of its easy workability compared to pure diamond. PCD-EXTREME is a new sintered diamond powder in a metallic bond matrix. Machining is possible only by laser.

Bestseller - preisreduziert · Bestseller - price reduced

Art.	d1 0/-0,01	r ± 0,005	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6523 0600 05 60	• 6	0,5	60	6	5,9	100	6	2	234,00
30 6523 0800 05 60	• 8	0,5	60	8	7,8	100	8	2	290,00
30 6523 0800 10 60	• 8	1,0	60	8	7,8	100	8	2	290,00
30 6523 1000 05 60	• 10	0,5	60	10	9,8	105	10	2	324,00
30 6523 1000 10 60	• 10	1,0	60	10	9,8	105	10	2	324,00

Auszug aus dem PKD Schaftfräser Programm. Weitere Abmessungen auf Seite 216
Extract of the PCD end mill product range. More dimensions on page 216

PKD EXTREME
PCD EXTREME

KARNASCH NORM

SPEZIAL
SPEZIAL

0°

HSC
High-Speed-Cutting

POLIERT
POLISHED

DIN 6535
Form HA

OX Emul
IMMS AIR

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



1362-1367

DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

30 6545

PROFESSIONAL
★ ★ ★

Diamantbeschichteter Micro Schaftfräser mit Eckenradius < 20xD Schnitttiefe
Diamond coated solid carbide end mills with corner radius, < 20xD using length

GRAPHIT
graphite

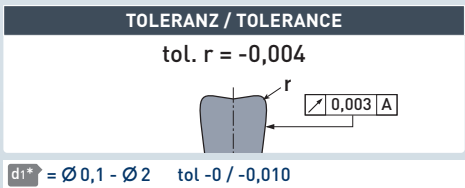
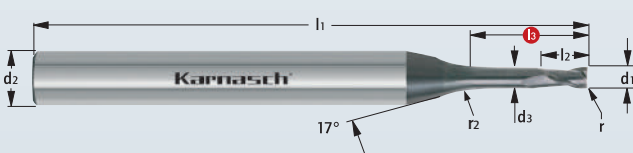
ZIRKONIUM
ZIRCONIUM

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hipped

GFK-CFK
GFRP-CFRP

FR 4



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

ITX DIN 6535 Form HA



HSC High-Speed-Cutting

DCC 0318



Schnittdaten
Cutting data

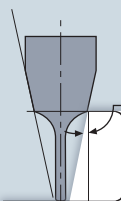


1339-1341

Zeichnungen
Drawings



DXF/STEP



Formschräge / Incline angle

Effektive Nutlänge bei Formschräge
Effective under-neck length

Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6545 0010 001 002	• 0,1	0,01	0,2	4	0,08	1	40	0,15	60,00	0,36	0,38	0,42	0,46
30 6545 0010 001 004	• 0,1	0,01	0,4	4	0,08	1	40	0,15	60,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6545 0015 001 003	• 0,15	0,01	0,3	4	0,13	1	40	0,20	60,00	0,47	0,49	0,54	0,58
30 6545 0015 001 006	• 0,15	0,01	0,6	4	0,13	1	40	0,20	60,00	0,78	0,82	0,88	0,94
30 6545 0020 002 004	• 0,2	0,02	0,4	4	0,18	1	40	0,30	60,00	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6545 0020 002 006	• 0,2	0,02	0,6	4	0,18	1	40	0,30	60,00	0,78	0,82	0,88	0,94
30 6545 0020 002 008	• 0,2	0,02	0,8	4	0,18	1	40	0,30	60,00	0,99	1,03	1,11	1,18
30 6545 0020 002 010	• 0,2	0,02	1	4	0,18	1	40	0,30	60,00	1,20	1,25	1,33	1,42
30 6545 0020 002 015	• 0,2	0,02	1,5	4	0,18	1	40	0,30	60,00	1,72	1,78	1,90	2,03
30 6545 0030 002 005	• 0,3	0,02	0,5	4	0,27	2	40	0,50	60,00	0,65	0,72	0,84	0,94
30 6545 0030 002 010	• 0,3	0,02	1	4	0,27	2	40	0,50	60,00	1,32	1,39	1,51	1,62
30 6545 0030 002 015	• 0,3	0,02	1,5	4	0,27	2	40	0,50	60,00	1,85	1,94	2,08	2,23
30 6545 0030 002 020	• 0,3	0,02	2	4	0,27	2	40	0,50	60,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6545 0030 002 030	• 0,3	0,02	3	4	0,27	2	40	0,50	60,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6545 0030 002 045	• 0,3	0,02	4,5	4	0,27	2	40	0,50	60,00	4,98	5,14	5,47	5,85
30 6545 0030 002 060	• 0,3	0,02	6	4	0,27	2	40	0,50	60,00	6,53	6,73	7,16	7,66
30 6545 0030 005 005	• 0,3	0,05	0,5	4	0,27	2	40	0,50	60,00	0,64	0,72	0,83	0,93
30 6545 0030 005 010	• 0,3	0,05	1	4	0,27	2	40	0,50	60,00	1,32	1,39	1,51	1,62
30 6545 0030 005 015	• 0,3	0,05	1,5	4	0,27	2	40	0,50	60,00	1,85	1,94	2,08	2,22
30 6545 0030 005 020	• 0,3	0,05	2	4	0,27	2	40	0,50	60,00	2,37	2,48	2,64	2,82
30 6545 0030 005 030	• 0,3	0,05	3	4	0,27	2	40	0,50	60,00	3,42	3,55	3,77	4,03
30 6545 0030 005 045	• 0,3	0,05	4,5	4	0,27	2	40	0,50	60,00	4,98	5,14	5,47	5,84
30 6545 0030 005 060	• 0,3	0,05	6	4	0,27	2	40	0,50	60,00	6,53	6,73	7,16	7,65
30 6545 0040 002 020	• 0,4	0,02	2	4	0,36	2	40	0,60	60,00	2,40	2,50	2,67	2,85
30 6545 0040 002 040	• 0,4	0,02	4	4	0,36	2	40	0,60	60,00	4,48	4,63	4,93	5,26
30 6545 0040 002 060	• 0,4	0,02	6	4	0,36	2	40	0,60	60,00	6,55	6,75	7,18	7,68
30 6545 0040 002 080	• 0,4	0,02	8	4	0,36	2	60	0,60	62,00	8,61	8,87	9,44	10,09
30 6545 0040 005 020	• 0,4	0,05	2	4	0,36	2	40	0,60	60,00	2,40	2,50	2,66	2,84
30 6545 0040 005 040	• 0,4	0,05	4	4	0,36	2	40	0,60	60,00	4,48	4,63	4,92	5,26
30 6545 0040 005 060	• 0,4	0,05	6	4	0,36	2	40	0,60	60,00	6,55	6,75	7,18	7,67
30 6545 0040 005 080	• 0,4	0,05	8	4	0,36	2	60	0,60	62,00	8,61	8,87	9,44	10,09
30 6545 0050 005 020	• 0,5	0,05	2	4	0,45	2	40	0,70	60,00	2,43	2,52	2,68	2,86
30 6545 0050 005 040	• 0,5	0,05	4	4	0,45	2	40	0,70	60,00	4,50	4,64	4,94	5,28
30 6545 0050 005 060	• 0,5	0,05	6	4	0,45	2	40	0,70	60,00	6,57	6,76	7,20	7,69
30 6545 0050 005 080	• 0,5	0,05	8	4	0,45	2	60	0,70	62,00	8,62	8,89	9,46	10,10
30 6545 0050 005 100	• 0,5	0,05	10	4	0,45	2	60	0,70	62,00	10,68	11,01	11,71	12,52
30 6545 0060 005 020	• 0,6	0,05	2	4	0,55	4	40	1,0	62,00	2,61	2,76	3,01	3,22
30 6545 0060 005 030	• 0,6	0,05	3	4	0,55	4	40	1,0	62,00	3,67	3,85	4,15	4,43

Alternative 30 6544 mit Schaft / with shank 3 mm auf Seite / on page 124
Alternative 30 6546 mit Schaft / with shank 6 mm auf Seite / on page 128

30 6546

PROFESSIONAL

Diamantbeschichteter Micro Schaftfräser mit Eckenradius < 20xD Schnitttiefe
Diamond coated solid carbide end mills with corner radius, < 20xD using length

GRAPHIT
graphite

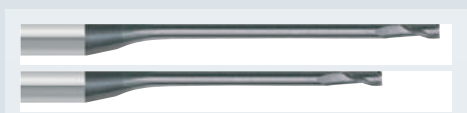
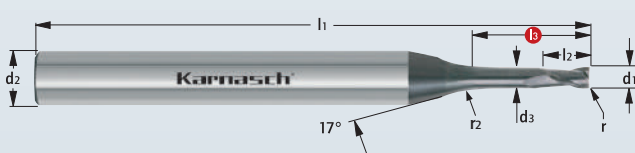
ZIRKONIUM
ZIRCONIUM

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehippt
Zircon hipped

GFK-CFK
GFRP-CFRP

FR 4



TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = -0,004

d1* = Ø 0,1 - Ø 3 tol -0 / -0,010



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

ITX DIN 6535 Form HA



HSC High-Speed-Cutting

DCC 0318



Schnittdaten
Cutting data

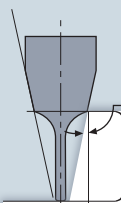


1339-1341

Zeichnungen
Drawings



DXF/STEP



Formschräge / Incline angle

Effektive Nutzlänge bei Formschräge
Effective under-neck length

Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6546 0010 001 002	0,1	0,01	0,2	6	0,08	1	60	0,15	38,40	0,36	0,38	0,42	0,46
30 6546 0010 001 004	0,1	0,01	0,4	6	0,08	1	60	0,15	38,40	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6546 0015 001 003	0,15	0,01	0,3	6	0,13	1	60	0,2	38,40	0,47	0,49	0,54	0,58
30 6546 0015 001 006	0,15	0,01	0,6	6	0,13	1	60	0,2	38,40	0,78	0,82	0,88	0,94
30 6546 0020 002 004	0,2	0,02	0,4	6	0,18	1	60	0,3	38,40	0,57	0,60	0,65	0,70
30 6546 0020 002 006	0,2	0,02	0,6	6	0,18	1	60	0,3	38,40	0,78	0,82	0,88	0,94
30 6546 0020 002 008	0,2	0,02	0,8	6	0,18	1	60	0,3	38,40	0,99	1,03	1,11	1,18
30 6546 0020 002 010	0,2	0,02	1	6	0,18	1	60	0,3	38,40	1,20	1,25	1,33	1,42
30 6546 0020 002 015	0,2	0,02	1,5	6	0,18	1	60	0,3	38,40	1,72	1,78	1,90	2,03
30 6546 0030 002 005	0,3	0,02	0,5	6	0,27	2	60	0,5	38,40	0,65	0,72	0,84	0,94
30 6546 0030 002 01	0,3	0,02	1	6	0,27	2	60	0,5	38,40	1,32	1,39	1,51	1,62
30 6546 0030 002 015	0,3	0,02	1,5	6	0,27	2	60	0,5	38,40	1,85	1,94	2,08	2,23
30 6546 0030 002 02	0,3	0,02	2	6	0,27	2	60	0,5	38,40	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6546 0030 002 03	0,3	0,02	3	6	0,27	2	60	0,5	38,40	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6546 0030 002 045	0,3	0,02	4,5	6	0,27	2	60	0,5	38,40	4,98	5,14	5,47	5,85
30 6546 0030 002 06	0,3	0,02	6	6	0,27	2	60	0,5	38,40	6,53	6,73	7,16	7,66
30 6546 0040 002 02	0,4	0,02	2	6	0,36	2	60	0,6	38,40	2,40	2,50	2,67	2,85
30 6546 0040 002 04	0,4	0,02	4	6	0,36	2	60	0,6	38,40	4,48	4,63	4,93	5,26
30 6546 0040 002 06	0,4	0,02	6	6	0,36	2	60	0,6	38,40	6,55	6,75	7,18	7,68
30 6546 0040 002 08	0,4	0,02	8	6	0,36	2	60	0,6	38,40	8,61	8,87	9,44	10,09
30 6546 0050 005 02	0,5	0,05	2	6	0,45	2	60	0,7	38,40	2,43	2,52	2,68	2,86
30 6546 0050 005 04	0,5	0,05	4	6	0,45	2	60	0,7	38,40	4,50	4,64	4,94	5,28
30 6546 0050 005 06	0,5	0,05	6	6	0,45	2	60	0,7	38,40	6,57	6,76	7,20	7,69
30 6546 0050 005 08	0,5	0,05	8	6	0,45	2	60	0,7	38,40	8,63	8,89	9,46	10,10
30 6546 0050 005 10	0,5	0,05	10	6	0,45	2	60	0,7	38,40	10,68	11,01	11,71	12,52
30 6546 0060 005 03	0,6	0,05	3	6	0,55	4	60	1,0	39,60	3,67	3,85	4,15	4,43
30 6546 0060 005 06	0,6	0,05	6	6	0,55	4	60	1,0	39,60	6,82	7,08	7,54	8,05
30 6546 0060 005 09	0,6	0,05	9	6	0,55	4	60	1,0	39,60	9,94	10,26	10,92	11,67
30 6546 0060 005 12	0,6	0,05	12	6	0,55	4	60	1,0	39,60	13,04	13,44	14,31	15,29
30 6546 0080 005 04	0,8	0,05	4	6	0,75	4	60	1,2	39,60	4,72	4,93	5,28	5,64
30 6546 0080 005 06	0,8	0,05	6	6	0,75	4	60	1,2	39,60	6,82	7,08	7,54	8,05
30 6546 0080 005 08	0,8	0,05	8	6	0,75	4	60	1,2	39,60	8,90	9,20	9,79	10,47
30 6546 0080 005 12	0,8	0,05	12	6	0,75	4	60	1,2	39,60	13,04	13,44	14,31	15,29
30 6546 0080 005 16	0,8	0,05	16	6	0,75	4	60	1,2	39,60	17,17	17,69	18,82	20,12
30 6546 0100 005 05	1,0	0,05	5	6	0,95	4	60	1,6	40,80	5,77	6,01	6,41	6,85
30 6546 0100 005 10	1,0	0,05	10	6	0,95	4	60	1,6	40,80	10,97	11,32	12,05	12,88
30 6546 0100 005 15	1,0	0,05	15	6	0,95	6	60	1,6	40,80	16,41	16,94	18,03	19,27
30 6546 0100 005 20	1,0	0,05	20	6	0,95	6	60	1,6	40,80	21,58	22,25	23,68	25,31

Alternative 30 6544 mit Schaft / with shank 3 mm auf Seite / on page 124

Alternative 30 6545 bis / up to Ø2,0 mit Schaft / with shank 4 mm auf Seite / on page 126



PROFESSIONAL



30 6546

Art.	d1*	r -0,004	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6546 0100 010 05	1,0	0,10	5	6	0,95	4	60	1,6	40,80	5,77	6,00	6,40	6,83
30 6546 0100 010 10	1,0	0,10	10	6	0,95	4	60	1,6	40,80	10,97	11,32	12,04	12,87
30 6546 0100 010 15	1,0	0,10	15	6	0,95	6	60	1,6	40,80	16,41	16,94	18,03	19,26
30 6546 0100 010 20	1,0	0,10	20	6	0,95	6	60	1,6	40,80	21,58	22,24	23,67	25,30
30 6546 0150 005 05	1,5	0,05	5	6	1,44	4	60	2,4	40,80	5,80	6,03	6,42	6,86
30 6546 0150 005 10	1,5	0,05	10	6	1,44	4	60	2,4	40,80	10,99	11,34	12,07	12,90
30 6546 0150 005 15	1,5	0,05	15	6	1,44	4	60	2,4	40,80	16,16	16,64	17,71	18,93
30 6546 0150 005 20	1,5	0,05	20	6	1,44	6	60	2,4	40,80	21,60	22,26	23,70	25,33
30 6546 0150 015 05	1,5	0,15	5	6	1,44	4	60	2,4	40,80	5,79	6,02	6,41	6,84
30 6546 0150 015 10	1,5	0,15	10	6	1,44	4	60	2,4	40,80	10,99	11,34	12,06	12,88
30 6546 0150 015 15	1,5	0,15	15	6	1,44	4	60	2,4	40,80	16,15	16,64	17,70	18,91
30 6546 0150 015 20	1,5	0,15	20	6	1,44	6	60	2,4	40,80	21,60	22,26	23,68	25,31
30 6546 0200 005 06	2,0	0,05	6	6	1,92	4	60	3	41,40	6,89	7,13	7,59	8,11
30 6546 0200 005 12	2,0	0,05	12	6	1,92	4	60	3	41,40	13,10	13,50	14,36	15,35
30 6546 0200 005 18	2,0	0,05	18	6	1,92	4	60	3	41,40	19,28	19,86	21,14	22,59
30 6546 0200 005 24	2,0	0,05	24	6	1,92	6	60	3	41,40	25,76	26,54	28,25	30,20
30 6546 0200 005 30	2,0	0,05	30	6	1,92	6	60	3	41,40	31,94	32,90	35,02	37,44
30 6546 0200 030 06	2,0	0,30	6	6	1,92	4	60	3	41,40	6,88	7,12	7,56	8,06
30 6546 0200 030 18	2,0	0,30	18	6	1,92	4	60	3	41,40	19,27	19,85	21,11	22,54
30 6546 0200 030 24	2,0	0,30	24	6	1,92	6	60	3	41,40	25,75	26,53	28,22	30,15
30 6546 0200 030 30	2,0	0,30	30	6	1,92	6	60	3	41,40	31,93	32,89	34,99	37,39
30 6546 0200 050 06	2,0	0,50	6	6	1,92	4	60	3	41,40	6,87	7,10	7,53	8,02
30 6546 0200 050 12	2,0	0,50	12	6	1,92	4	60	3	41,40	13,09	13,47	14,31	15,26
30 6546 0200 050 18	2,0	0,50	18	6	1,92	4	60	3	41,40	19,26	19,83	21,08	22,50
30 6546 0200 050 24	2,0	0,50	24	6	1,92	6	60	3	41,40	25,75	26,51	28,19	30,11
30 6546 0200 050 30	2,0	0,50	30	6	1,92	6	60	3	41,40	31,93	32,88	34,97	37,35
30 6546 0300 005 09	3,0	0,05	9	6	2,90	4	60	3,5	46,20	10,04	10,35	11,01	11,77
30 6546 0300 005 18	3,0	0,05	18	6	2,90	4	60	3,5	46,20	19,32	19,90	21,18	22,64
30 6546 0300 005 30	3,0	0,05	30	6	2,90	4	60	3,5	46,20	31,66	32,62	34,72	-
30 6546 0300 030 09	3,0	0,30	9	6	2,90	4	60	3,5	46,20	10,03	10,33	10,98	11,72
30 6546 0300 030 18	3,0	0,30	18	6	2,90	4	60	3,5	46,20	19,30	19,88	21,14	22,58
30 6546 0300 030 30	3,0	0,30	30	6	2,90	4	60	3,5	46,20	31,66	32,61	34,69	-

☒ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Diamantbeschichteter Gesenkfräser mit Eckenradius, < 12xD Schnitttiefe
Solid carbide end mills with corner radius, < 12xD, extra long, HSC

EXPERT

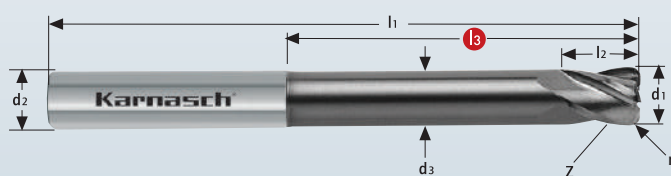
30 6560

GRAPHIT
graphite

GFK-CFK
GFRP-CFRP

ZIRKON OXID
ZIRCONIA

FR 4



d1* Ø 6,0 - 12,0 tol 0 / -0,015



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

ITX DIN 6535 Form HA

HSC High-Speed-Cutting

DCC 0318

Art.	d1*	r	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 6560 0600 050 30	6,0	0,5	30	6	5,7	100	9	4	146,00
30 6560 0600 050 60	6,0	0,5	60	6	5,7	100	9	4	154,00
30 6560 0600 100 30	6,0	1,0	30	6	5,7	100	9	4	146,00
30 6560 0600 100 60	6,0	1,0	60	6	5,7	100	9	4	154,00
30 6560 0800 050 030	8,0	0,5	30	8	7,6	100	12	4	171,00
30 6560 0800 050 060	8,0	0,5	60	8	7,6	120	12	4	194,00
30 6560 0800 050 100	8,0	0,5	100	8	7,6	150	12	4	215,00
30 6560 0800 100 030	8,0	1,0	30	8	7,6	100	12	4	171,00
30 6560 0800 100 060	8,0	1,0	60	8	7,6	120	12	4	194,00
30 6560 0800 100 100	8,0	1,0	100	8	7,6	150	12	4	215,00
30 6560 1000 050 030	10,0	0,5	30	10	9,5	100	15	4	201,00
30 6560 1000 050 060	10,0	0,5	60	10	9,5	120	15	4	225,00
30 6560 1000 050 100	10,0	0,5	100	10	9,5	150	15	4	259,00
30 6560 1000 100 030	10,0	1,0	30	10	9,5	100	15	4	201,00
30 6560 1000 100 060	10,0	1,0	60	10	9,5	120	15	4	225,00
30 6560 1000 100 100	10,0	1,0	100	10	9,5	150	15	4	259,00
30 6560 1200 100 45	12,0	1,0	45	12	11,0	100	18	4	253,00
30 6560 1200 100 60	12,0	1,0	60	12	11,0	150	18	4	290,00

Schnittdaten Cutting data

Zeichnungen Drawings

1355 **DXF/STEP**

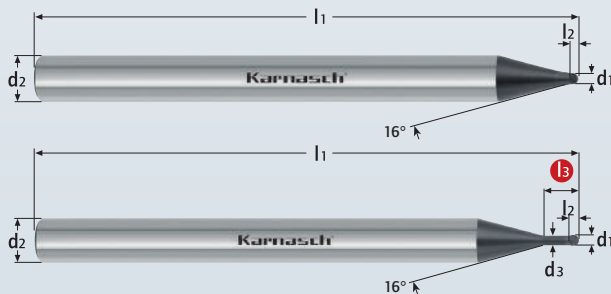


30 6274

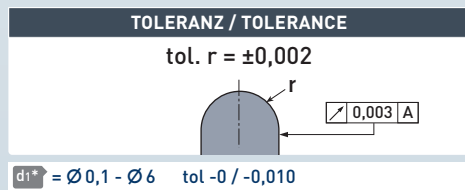
PROFESSIONAL

Diamantbeschichteter Micro 3D-Radiusfräser für die **Hartmetallbearbeitung**
Diamond coated solid carbide 3D ball nose end mills for machining in **cemented carbide**

- HART-METALL
cemented carbide
- GRAPHIT
graphite
- Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed
- Zr O₂
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hiped
- E.MAX
FOR
CAD/CAM
TECHNOLOGY



Erhöhte Diamant-Schichtdicke!
Increased Diamond coating thickness!



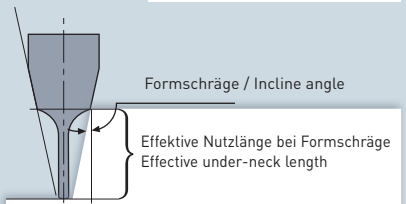
MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
ITX	DIN 6535 Form HA
	HSC HHC
	D-CC
	Air

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

1338

DXF/STEP



Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6274 0020	• 0,2	0,10	-	4	-	50	0,14	83,00	-	-	-	-
30 6274 0020 003	• 0,2	0,10	0,3	4	0,18	50	0,14	83,00	0,467	0,492	0,538	0,582
30 6274 0020 005	• 0,2	0,10	0,5	4	0,18	50	0,14	83,00	0,678	0,710	0,769	0,821
30 6274 0020 008	• 0,2	0,10	0,8	4	0,18	50	0,14	83,00	0,992	1,070	1,110	1,190
30 6274 0020 010	• 0,2	0,10	1	4	0,18	50	0,14	83,00	1,200	1,270	1,330	1,430
30 6274 0030	• 0,3	0,15	-	4	-	50	0,21	83,00	-	-	-	-
30 6274 0030 003	• 0,3	0,15	0,3	4	0,28	50	0,21	83,00	0,542	0,623	0,754	0,851
30 6274 0030 005	• 0,3	0,15	0,5	4	0,28	50	0,21	83,00	0,757	0,859	0,998	1,050
30 6274 0030 008	• 0,3	0,15	0,8	4	0,28	50	0,21	83,00	1,070	1,200	1,350	1,360
30 6274 0030 010	• 0,3	0,15	1	4	0,28	50	0,21	83,00	1,290	1,430	1,550	1,610
30 6274 0040	• 0,4	0,20	-	4	-	50	0,28	83,00	-	-	-	-
30 6274 0040 005	• 0,4	0,20	0,5	4	0,36	50	0,28	83,00	0,829	0,917	1,040	1,050
30 6274 0040 010	• 0,4	0,20	1	4	0,36	50	0,28	83,00	1,350	1,480	1,550	1,650
30 6274 0040 015	• 0,4	0,20	1,5	4	0,36	50	0,28	83,00	1,880	2,030	2,100	2,260
30 6274 0040 020	• 0,4	0,20	2	4	0,36	50	0,28	83,00	2,400	2,550	2,670	2,870
30 6274 0050	• 0,5	0,25	-	4	-	50	0,35	82,00	-	-	-	-
30 6274 0050 005	• 0,5	0,25	0,5	4	0,46	50	0,35	82,00	0,829	0,917	1,040	1,050
30 6274 0050 010	• 0,5	0,25	1	4	0,46	50	0,35	82,00	1,350	1,480	1,550	1,650
30 6274 0050 015	• 0,5	0,25	1,5	4	0,46	50	0,35	82,00	1,880	2,030	2,100	2,260
30 6274 0050 020	• 0,5	0,25	2	4	0,46	50	0,35	82,00	2,400	2,550	2,670	2,870
30 6274 0060	• 0,6	0,30	-	4	-	50	0,42	82,00	-	-	-	-
30 6274 0060 010	• 0,6	0,30	1	4	0,56	50	0,42	82,00	1,510	1,710	1,990	2,100
30 6274 0060 015	• 0,6	0,30	1,5	4	0,56	50	0,42	82,00	2,040	2,290	2,600	2,610
30 6274 0060 020	• 0,6	0,30	2	4	0,56	50	0,42	82,00	2,580	2,860	3,100	3,200
30 6274 0060 030	• 0,6	0,30	3	4	0,56	50	0,42	82,00	3,640	3,990	4,130	4,440
30 6274 0080	• 0,8	0,40	-	4	-	50	0,56	82,00	-	-	-	-
30 6274 0080 020	• 0,8	0,40	2	4	0,76	50	0,56	82,00	2,580	2,860	3,100	3,220
30 6274 0080 030	• 0,8	0,40	3	4	0,76	50	0,56	82,00	3,640	3,990	4,130	4,440
30 6274 0080 040	• 0,8	0,40	4	4	0,76	50	0,56	82,00	4,690	5,090	5,270	5,660
30 6274 0100	• 1,0	0,50	-	4	-	50	0,70	82,00	-	-	-	-
30 6274 0100 020	• 1,0	0,50	2	4	0,96	50	0,70	82,00	2,580	2,890	4,250	4,570
30 6274 0100 025	• 1,0	0,50	2,5	4	0,96	50	0,70	82,00	3,110	3,440	5,390	5,790
30 6274 0100 030	• 1,0	0,50	3	4	0,96	50	0,70	82,00	3,640	3,990	7,670	8,240
30 6274 0100 040	• 1,0	0,50	4	4	0,96	50	0,70	82,00	4,690	5,090	9,940	10,700
30 6274 0100 050	• 1,0	0,50	5	4	0,96	50	0,70	82,00	5,740	6,100	12,250	13,130

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



PROFESSIONAL
★ ★ ★

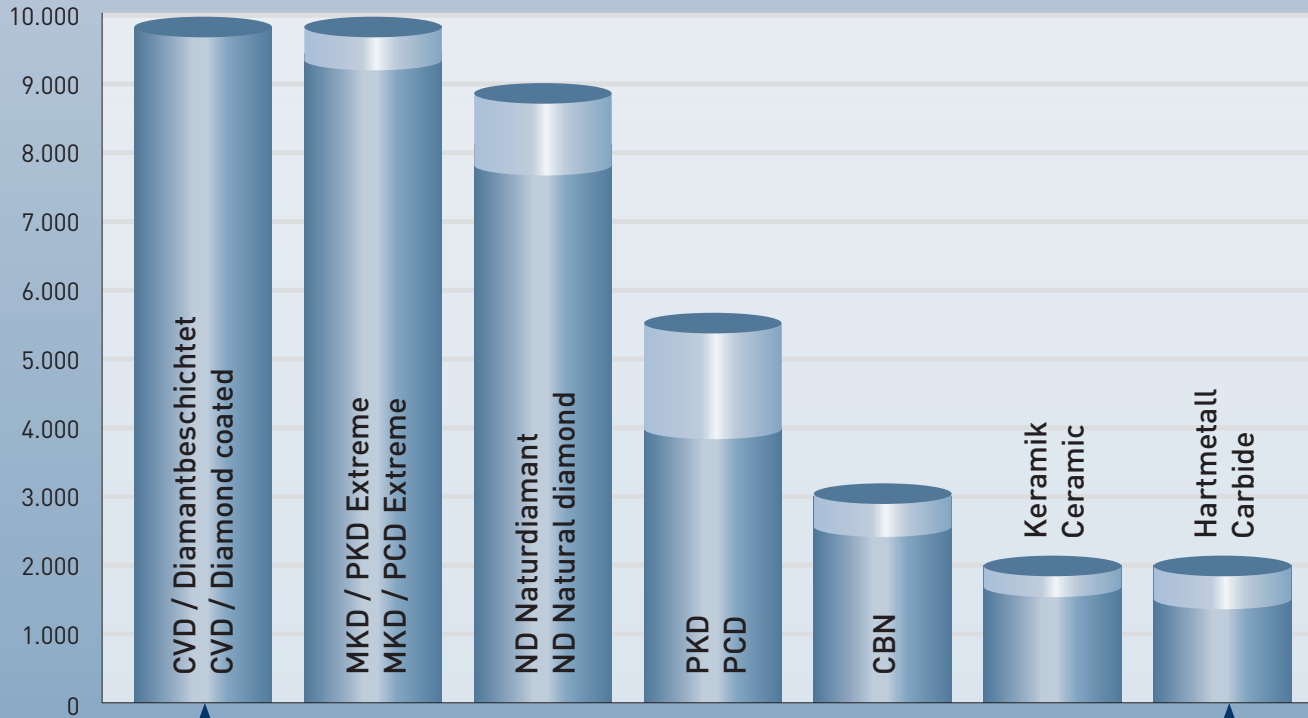
30 6274

Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6274 0200	• 2,0	1,0	-	4	-	50	1,40	83,00	-	-	-	-
30 6274 0200 030	• 2,0	1,0	3	4	1,90	50	1,40	83,00	3,810	4,100	4,250	4,570
30 6274 0200 040	• 2,0	1,0	4	4	1,90	50	1,40	83,00	4,850	5,100	5,390	5,790
30 6274 0200 060	• 2,0	1,0	6	4	1,90	50	1,40	83,00	6,930	7,100	7,670	8,240
30 6274 0200 080	• 2,0	1,0	8	4	1,90	50	1,40	83,00	9,000	9,100	9,940	10,700
30 6274 0200 100	• 2,0	1,0	10	4	1,90	50	1,40	83,00	11,070	11,100	12,250	13,130
30 6274 0300	• 3,0	1,5	-	6	-	60	2,10	118,00	-	-	-	-
30 6274 0300 060	• 3,0	1,5	6	6	2,90	60	2,10	118,00	6,930	7,100	7,670	8,240
30 6274 0300 080	• 3,0	1,5	8	6	2,90	60	2,10	118,00	9,000	9,100	9,940	10,690
30 6274 0300 100	• 3,0	1,5	10	6	2,90	60	2,10	118,00	11,070	11,100	12,220	13,130
30 6274 0300 120	• 3,0	1,5	12	6	2,90	60	2,10	118,00	13,100	13,130	14,500	15,580
30 6274 0300 140	• 3,0	1,5	14	6	2,90	60	2,10	118,00	15,100	15,190	16,780	18,030
30 6274 0400	• 4,0	2,0	-	6	-	60	2,80	118,00	-	-	-	-
30 6274 0400 080	• 4,0	2,0	8	6	3,90	60	2,80	118,00	9,010	9,100	9,940	10,690
30 6274 0400 100	• 4,0	2,0	10	6	3,90	60	2,80	118,00	11,070	11,100	12,250	13,130
30 6274 0400 150	• 4,0	2,0	15	6	3,90	60	2,80	118,00	16,100	16,230	17,910	-
30 6274 0500	• 5,0	2,5	-	6	-	60	3,50	145,00	-	-	-	-
30 6274 0500 100	• 5,0	2,5	10	6	4,80	60	3,50	145,00	11,100	11,250	12,420	-
30 6274 0500 150	• 5,0	2,5	15	6	4,80	60	3,50	145,00	16,100	16,410	-	-
30 6274 0600	• 6,0	3,0	-	6	-	60	4,20	145,00	-	-	-	-
30 6274 0600 100	• 6,0	3,0	10	6	5,70	60	4,20	145,00	-	-	-	-
30 6274 0600 150	• 6,0	3,0	15	6	5,70	60	4,20	145,00	-	-	-	-

Karnasch D-CC Diamantbeschichtete Fräser, fräsen HARTMETALL.
Karnasch D-CC diamond-coated end mills, for machining CEMENTED CARBIDE.

Härtevergleich
Hardness Comparison

Härte (Knoop kg/mm²)



Karnasch®
30 6271 + 30 6274



30 6550

PROFESSIONAL

Diamantbeschichteter Micro-3D-Radiusfräser mit Schaftkühlung
Diamond coated solid carbide 3D ball nose end mills with cooling holes in shank

GRAPHIT
graphite

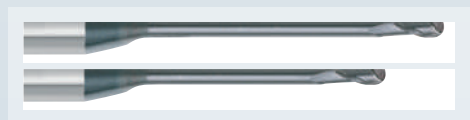
ZIRKONIUM
ZIRCONIUM

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hipped

GFK-CFK
GFRP-CFRP

FR 4



TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,002

d1* = Ø 0,2 - Ø 12 tol -0 / -0,010



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

ITX DIN 6535 Form HAK

35°

HSC High-Speed-Cutting

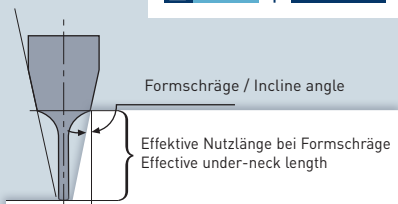
DCC 0318

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

1339-1343

DXF/STEP



Art.	d1*	r	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	Z	€	Formschräge / Incline angle			
											0,5°	1°	2°	3°
30 6550 0050 02	0,5	0,25	2	4	0,45	2	60	0,6	3	83,00	2,36	2,46	2,63	2,82
30 6550 0050 04	0,5	0,25	4	4	0,45	2	60	0,6	3	83,00	4,45	4,60	4,93	5,31
30 6550 0050 06	0,5	0,25	6	4	0,45	2	60	0,6	3	83,00	6,52	6,74	7,23	7,80
30 6550 0050 08	0,5	0,25	8	4	0,45	2	60	0,6	3	83,00	8,62	8,87	9,43	10,06
30 6550 0050 10	0,5	0,25	10	4	0,45	2	60	0,6	3	83,00	10,68	10,99	11,69	12,48
30 6550 0060 04	0,6	0,30	4	4	0,55	4	60	0,8	3	85,00	4,65	4,87	5,23	5,63
30 6550 0060 06	0,6	0,30	6	4	0,55	4	60	0,8	3	85,00	6,75	7,02	7,53	8,11
30 6550 0060 08	0,6	0,30	8	4	0,55	4	60	0,8	3	85,00	8,84	9,16	9,83	10,60
30 6550 0060 10	0,6	0,30	10	4	0,55	4	60	0,8	3	85,00	10,97	11,32	12,06	12,90
30 6550 0080 04	0,8	0,40	4	4	0,75	4	60	1,0	3	85,00	4,64	4,86	5,21	5,60
30 6550 0080 06	0,8	0,40	6	4	0,75	4	60	1,0	3	85,00	6,75	7,01	7,51	8,09
30 6550 0080 08	0,8	0,40	8	4	0,75	4	60	1,0	3	85,00	8,84	9,15	9,81	10,58
30 6550 0080 10	0,8	0,40	10	4	0,75	4	60	1,0	3	85,00	10,92	11,29	12,11	13,06
30 6550 0080 12	0,8	0,40	12	4	0,75	4	60	1,0	3	85,00	13,03	13,42	14,26	15,22
30 6550 0100 05	1,0	0,50	5	4	0,95	4	60	1,2	3	79,00	5,72	5,95	6,37	6,85
30 6550 0100 10	1,0	0,50	10	4	0,95	4	60	1,2	3	79,00	10,94	11,31	12,12	13,06
30 6550 0100 15	1,0	0,50	15	4	0,95	4	60	1,2	3	79,00	16,11	16,65	17,87	19,28
30 6550 0100 20	1,0	0,50	20	4	0,95	4	60	1,2	3	79,00	21,28	22,00	23,62	25,49
30 6550 0150 10	1,5	0,75	10	4	1,45	4	60	1,8	3	79,00	10,97	11,33	12,12	13,05
30 6550 0150 15	1,5	0,75	15	4	1,45	4	60	1,8	3	79,00	16,12	16,58	17,61	18,77
30 6550 0200 10	2,0	1,00	10	4	1,92	4	60	2,0	3	80,00	11,00	11,35	12,13	13,04
30 6550 0200 12	2,0	1,00	12	4	1,92	4	60	2,0	3	80,00	13,07	13,49	14,43	15,52
30 6550 0200 15	2,0	1,00	15	4	1,92	4	60	2,0	3	80,00	16,17	16,70	17,88	19,25
30 6550 0200 20	2,0	1,00	20	4	1,92	4	60	2,0	3	80,00	21,34	22,05	23,63	-
30 6550 0200 25	2,0	1,00	25	4	1,92	4	60	2,0	3	80,00	26,74	27,56	29,35	31,40
30 6550 0300 15	3,0	1,50	15	6	2,90	4	75	3,0	3	101,00	16,39	16,89	-	-
30 6550 0300 20	3,0	1,50	20	6	2,90	4	75	3,0	3	101,00	21,54	22,19	-	-
30 6550 0300 25	3,0	1,50	25	6	2,90	4	75	3,0	3	101,00	26,69	27,49	-	-
30 6550 0300 30	3,0	1,50	30	6	2,90	4	75	3,0	3	101,00	31,83	-	-	-

Diese Fräser werden voraussichtlich ab Ende 2021 ab Lager lieferbar sein.
This end mill will be available from our stock from the end of 2021.

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

PRODUKTIVITÄT FÜR INDUSTRIEKUNDEN WELTWEIT

Productivity for industrial clients worldwide



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



Index

30 6551

PROFESSIONAL
★ ★ ★

Diamantbeschichteter Micro-3D-Radiusfräser < 30xD Schnitttiefe
Diamond coated solid carbide 3D ball nose end mills, < 30xD, HSC

GRAPHIT
graphite

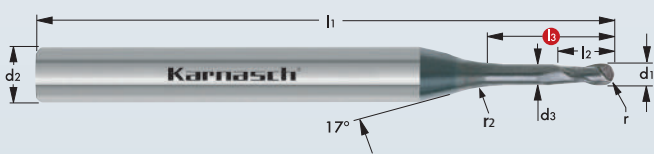
ZIRKONIUM
ZIRCONIUM

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hipped

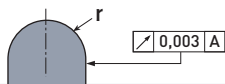
GFK-CFK
GFRP-CFRP

FR 4



TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,002



d1* = Ø 0,2 - Ø 12 tol -0 / -0,010

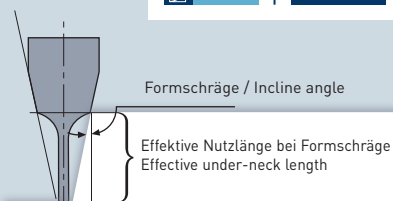


MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
ITX	DIN 6535 Form HA
35°	
HSC High-Speed-Cutting	
DCC 0318	
Air	

Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	Formschräge / Incline angle			
										0,5°	1°	2°	3°
30 6551 0020 01	• 0,2	0,10	1	3	0,18	1	55	0,3	60,00	1,20	1,25	1,33	1,43
30 6551 0030 01	• 0,3	0,15	1	3	0,27	2	55	0,4	60,00	1,32	1,39	1,52	1,63
30 6551 0030 02	• 0,3	0,15	2	3	0,27	2	55	0,4	60,00	2,38	2,48	2,65	2,83
30 6551 0030 03	• 0,3	0,15	3	3	0,27	2	55	0,4	60,00	3,42	3,55	3,78	4,04
30 6551 0030 05	• 0,3	0,15	5	3	0,27	2	55	0,4	60,00	5,50	5,67	6,04	6,45
30 6551 0040 04	• 0,4	0,20	4	3	0,36	2	55	0,5	60,00	4,48	4,63	4,93	5,27
30 6551 0040 06	• 0,4	0,20	6	3	0,36	2	55	0,5	60,00	6,55	6,75	7,18	7,68
30 6551 0040 08	• 0,4	0,20	8	3	0,36	2	55	0,5	60,00	8,61	8,87	9,44	10,09
30 6551 0050 05	• 0,5	0,25	5	3	0,45	2	55	0,6	60,00	5,54	5,71	6,07	6,49
30 6551 0050 08	• 0,5	0,25	8	3	0,45	2	55	0,6	60,00	8,63	8,89	9,46	10,11
30 6551 0050 10	• 0,5	0,25	10	3	0,45	4	55	0,6	60,00	10,69	11,01	11,72	12,53
30 6551 0060 04	• 0,6	0,30	4	3	0,55	4	55	0,8	62,00	4,72	4,94	5,28	5,65
30 6551 0060 06	• 0,6	0,30	6	3	0,55	4	55	0,8	62,00	6,82	7,08	7,54	8,06
30 6551 0060 09	• 0,6	0,30	9	3	0,55	4	55	0,8	62,00	9,94	10,27	10,93	11,68
30 6551 0060 12	• 0,6	0,30	12	3	0,55	4	55	0,8	62,00	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6551 0070 14	• 0,7	0,35	14	3	0,68	10	55	0,9	31,20	15,69	16,39	17,43	18,25
30 6551 0080 08	• 0,8	0,40	8	3	0,75	4	55	1,0	62,00	8,90	9,21	9,80	10,48
30 6551 0080 10	• 0,8	0,40	10	3	0,75	4	55	1,0	62,00	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6551 0080 12	• 0,8	0,40	12	3	0,75	4	55	1,0	62,00	13,04	13,45	14,31	15,30
30 6551 0080 14	• 0,8	0,40	14	3	0,75	10	55	1,0	31,20	-	-	-	-
30 6551 0080 16	• 0,8	0,40	16	3	0,75	4	55	1,0	62,00	17,17	17,69	18,83	20,13
30 6551 0100 05	• 1,0	0,50	5	3	0,95	4	55	1,2	64,00	5,77	6,01	6,41	6,85
30 6551 0100 10	• 1,0	0,50	10	3	0,95	4	55	1,2	64,00	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6551 0100 15	• 1,0	0,50	15	3	0,95	6	55	1,2	64,00	16,41	16,95	18,04	-
30 6551 0100 20	• 1,0	0,50	20	3	0,95	6	55	1,2	64,00	21,59	22,25	23,68	-
30 6551 0100 25	• 1,0	0,50	25	3	0,95	6	55	1,2	64,00	26,74	27,55	-	-
30 6551 0100 30	• 1,0	0,50	30	3	0,95	6	65	1,2	65,00	32,66	33,44	-	-
30 6551 0120 10	• 1,2	0,60	10	3	1,15	4	55	1,4	64,00	10,98	11,33	12,06	12,89
30 6551 0120 15	• 1,2	0,60	15	3	1,15	6	55	1,4	64,00	16,41	16,95	18,04	-
30 6551 0150 10	• 1,5	0,75	10	3	1,44	4	55	1,8	64,00	11,00	11,34	12,08	12,91
30 6551 0150 15	• 1,5	0,75	15	3	1,44	4	55	1,8	64,00	16,16	16,65	17,72	-
30 6551 0150 20	• 1,5	0,75	20	3	1,44	6	55	1,8	64,00	21,60	22,27	-	-
30 6551 0150 25	• 1,5	0,75	25	3	1,44	6	55	1,8	64,00	26,76	27,57	-	-
30 6551 0180 10	• 1,8	0,90	10	3	1,74	10	55	1,9	33,00	11,56	12,11	12,97	-
30 6551 0180 20	• 1,8	0,90	20	3	1,74	10	55	1,9	33,00	22,06	22,84	-	-

Alternative 30 6553 bis / up to Ø2,0 mm mit Schaft / with shank 4 mm auf Seite / on page 138
Alternative 30 6554 bis / up to Ø3,0 mm mit Schaft / with shank 6 mm auf Seite / on page 140



PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6551

Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6551 0200 10	• 2,0	1,00	10	3	1,92	4	65	2,0	65,00	11,04	11,38	12,11	-
30 6551 0200 15	• 2,0	1,00	15	3	1,92	4	65	2,0	65,00	16,19	16,68	-	-
30 6551 0200 20	• 2,0	1,00	20	3	1,92	4	65	2,0	65,00	21,31	21,98	-	-
30 6551 0200 25	• 2,0	1,00	25	3	1,92	6	65	2,0	65,00	26,79	27,60	-	-
30 6551 0200 30	• 2,0	1,00	30	3	1,92	6	65	2,0	65,00	31,63	-	-	-
30 6551 0300 10	• 3,0	1,50	10	4	2,90	4	65	3,0	65,00	11,08	11,41	12,15	-
30 6551 0300 15	• 3,0	1,50	15	4	2,90	4	65	3,0	65,00	16,39	16,89	-	-
30 6551 0300 20	• 3,0	1,50	20	4	2,90	4	65	3,0	65,00	21,54	22,19	-	-
30 6551 0300 25	• 3,0	1,50	25	4	2,90	4	75	3,0	66,00	26,69	27,49	-	-
30 6551 0300 30	• 3,0	1,50	30	4	2,90	4	75	3,0	66,00	31,83	-	-	-
30 6551 0400 20	• 4,0	2,00	20	6	3,90	4	65	4,0	74,00	21,37	22,02	23,44	-
30 6551 0400 30	• 4,0	2,00	30	6	3,90	4	75	4,0	76,00	31,67	32,62	-	-
30 6551 0400 40	• 4,0	2,00	40	6	3,90	4	90	4,0	93,00	41,90	43,11	-	-
30 6551 0500 20	• 5,0	2,50	20	6	4,90	4	65	5,0	80,00	22,17	22,94	-	-
30 6551 0500 30	• 5,0	2,50	30	6	4,90	4	75	5,0	81,00	32,55	-	-	-
30 6551 0500 40	• 5,0	2,50	40	6	4,90	4	90	5,0	98,00	41,89	-	-	-
30 6551 0500 50	• 5,0	2,50	50	6	4,90	4	90	5,0	98,00	52,18	-	-	-
30 6551 0600 030	• 6,0	3,00	30	6	5,90	4	75	6,0	102,00	-	-	-	-
30 6551 0600 040	• 6,0	3,00	40	6	5,90	4	90	6,0	118,00	-	-	-	-
30 6551 0600 050	• 6,0	3,00	50	6	5,90	4	90	6,0	118,00	-	-	-	-
30 6551 0600 060	• 6,0	3,00	60	6	5,90	4	100	6,0	121,00	-	-	-	-
30 6551 0800 030	• 8,0	4,00	30	8	7,80	4	80	8,0	160,00	-	-	-	-
30 6551 0800 060	• 8,0	4,00	60	8	7,80	4	100	8,0	166,00	-	-	-	-
30 6551 1000 060	• 10,0	5,00	60	10	9,80	4	100	10,0	202,00	-	-	-	-
30 6551 1200 030	• 12,0	6,00	30	12	11,80	10	80	12,0	88,80	-	-	-	-

Alternative 30 6522. % Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

PKD EXTREME

3D-Radiusfräser mit Kugelstirn
3D-Ball nose end mill

EXPERT
★ ★ ★

30 6522

GRAPHIT
graphite

Aluminium
< 6% Si

Aluminium
> 6% Si

MESSING
brass

Kupfer
copper

GFK-CFK
GFRP-CFRP

kurz-
spanend
short chip

lang-
spanend
long chip



PKD EXTREME

PKD (Kristalliner Diamant) ist der derzeit dominierende Schneidstoff in industriellen Anwendungen, nicht zuletzt wegen seiner leichteren Verarbeitbarkeit gegenüber dem reinen Diamant. PKD-EXTREME ist ein neues, gesintertes Diamantpulver in einer metallischen Bindungsmatrix. Die Bearbeitung ist nur durch Lasern möglich.

PCD EXTREME

PCD (Polycrystalline Diamond) is currently the dominant tool material in industrial applications, not least because of its easy workability compared to pure diamond. PCD-EXTREME is a new sintered diamondpowder in a metallic bond matrix. Machining is possible only by laser.

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1 0/-0,01	r ±0,005	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6522 0600 60	• 6	3	60	6	5,9	100	6	2	169,00
30 6522 0800 60	• 8	4	60	8	7,8	100	8	2	267,00
30 6522 1000 60	• 10	5	60	10	9,8	105	10	2	320,00

Auszug aus dem PKD Radiusfräser Programm. Weitere Abmessungen auf Seite 215
Extract of the PCD ball nose end mill product range. More dimensions on page 215

PKD EXTREME PCD EXTREME	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPEZIAL	DIN 6535 Form HA
0°	
HSC High-Speed-Cutting	
POLIERT POLISHED	

Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



30 6552

PROFESSIONAL

Micro-3D-Radiusfräser
Solid carbide 3D ball nose end mills, HSC

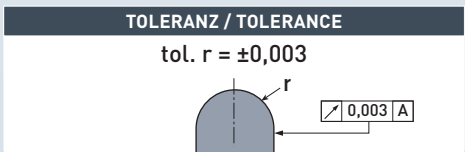
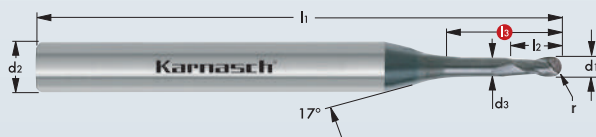
GRAPHIT
graphite

ZIRKONIUM
ZIRCONIUM

Zr O₂
Zirkonoxid
gehippt
Zircon hipped

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

GFK-CFK
GFRP-CFRP



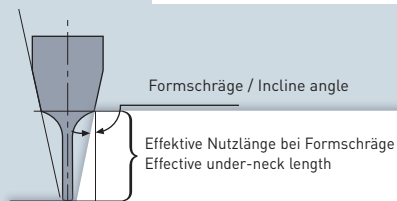
MICRO GRAIN CLEAN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	Form HA
30°	
HSC High-Speed-Cutting	
DCC 0318	
	Air

Schnittdaten Cutting data

Zeichnungen Drawings

1339-1341

DXF/STEP



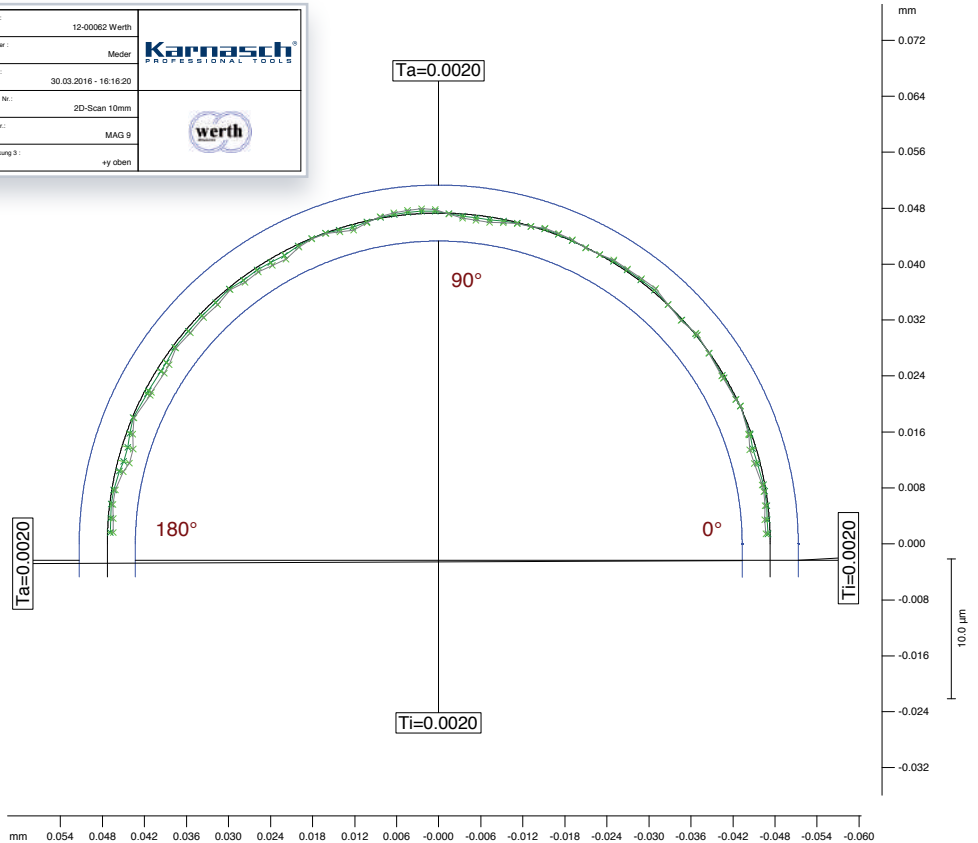
Art.	d1 -0,008	r ± 0,003	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6552 0100 14 03	• 1,0	0,5	14	3	0,95	45	1,5	58,00	15,80	16,48	17,51	18,33
30 6552 0100 16 03	• 1,0	0,5	16	3	0,95	45	1,5	58,00	17,89	18,62	19,71	-
30 6552 0100 18 03	• 1,0	0,5	18	3	0,95	45	1,5	58,00	19,99	20,76	21,89	-
30 6552 0100 20 03	• 1,0	0,5	20	3	0,95	45	1,5	58,00	22,07	22,88	24,07	-
30 6552 0100 14 04	• 1,0	0,5	14	4	0,95	45	1,5	63,00	15,80	16,48	17,51	18,33
30 6552 0100 16 04	• 1,0	0,5	16	4	0,95	45	1,5	63,00	17,89	18,62	19,71	20,57
30 6552 0100 18 04	• 1,0	0,5	18	4	0,95	45	1,5	63,00	19,99	20,76	21,89	22,78
30 6552 0100 20 04	• 1,0	0,5	20	4	0,95	45	1,5	63,00	20,07	22,88	24,07	24,99
30 6552 0100 14 06	• 1,0	0,5	14	6	0,95	45	1,5	67,00	15,80	16,48	17,51	18,33
30 6552 0100 16 06	• 1,0	0,5	16	6	0,95	45	1,5	67,00	17,89	18,62	19,71	20,57
30 6552 0100 18 06	• 1,0	0,5	18	6	0,95	45	1,5	67,00	19,38	19,89	20,63	21,17
30 6552 0100 20 06	• 1,0	0,5	20	6	0,95	45	1,5	67,00	21,44	21,98	22,74	23,30
30 6552 0200 14 03	• 2,0	1,0	14	3	1,92	45	3,0	60,00	15,88	16,54	-	-
30 6552 0200 16 03	• 2,0	1,0	16	3	1,92	45	3,0	60,00	17,97	18,68	-	-
30 6552 0200 18 03	• 2,0	1,0	18	3	1,92	45	3,0	60,00	20,06	20,81	-	-
30 6552 0200 20 03	• 2,0	1,0	20	3	1,92	45	3,0	60,00	22,15	22,93	-	-
30 6552 0200 14 04	• 2,0	1,0	14	4	1,92	45	3,0	63,00	15,88	16,54	17,55	18,36
30 6552 0200 16 04	• 2,0	1,0	16	4	1,92	45	3,0	63,00	17,97	18,68	19,75	-
30 6552 0200 18 04	• 2,0	1,0	18	4	1,92	45	3,0	63,00	20,06	20,81	21,93	-
30 6552 0200 20 04	• 2,0	1,0	20	4	1,92	45	3,0	63,00	22,15	22,93	24,11	-
30 6552 0200 14 06	• 2,0	1,0	14	6	1,92	45	3,0	68,00	15,88	16,54	17,55	18,36
30 6552 0200 16 06	• 2,0	1,0	16	6	1,92	45	3,0	68,00	17,97	18,68	19,75	20,60
30 6552 0200 18 06	• 2,0	1,0	18	6	1,92	45	3,0	68,00	19,43	19,93	20,65	21,19
30 6552 0200 20 06	• 2,0	1,0	20	6	1,92	45	3,0	68,00	21,49	22,02	22,77	23,32
30 6552 0300 14 03	• 3,0	1,5	14	3	2,90	45	3,5	60,00	-	-	-	-
30 6552 0300 16 03	• 3,0	1,5	16	3	2,90	45	3,5	60,00	-	-	-	-
30 6552 0300 18 03	• 3,0	1,5	18	3	2,90	45	3,5	60,00	-	-	-	-
30 6552 0300 20 03	• 3,0	1,5	20	3	2,90	45	3,5	60,00	-	-	-	-
30 6552 0300 14 04	• 3,0	1,5	14	4	2,90	45	3,5	63,00	15,94	16,58	-	-
30 6552 0300 16 04	• 3,0	1,5	16	4	2,90	45	3,5	63,00	18,03	18,72	-	-
30 6552 0300 18 04	• 3,0	1,5	18	4	2,90	45	3,5	63,00	20,11	20,86	-	-
30 6552 0300 20 04	• 3,0	1,5	20	4	2,90	45	3,5	63,00	22,19	-	-	-
30 6552 0300 14 06	• 3,0	1,5	14	6	2,90	45	3,5	76,00	15,94	16,58	17,58	18,39
30 6552 0300 16 06	• 3,0	1,5	16	6	2,90	45	3,5	76,00	18,03	18,72	19,78	20,62
30 6552 0300 18 06	• 3,0	1,5	18	6	2,90	45	3,5	76,00	19,47	19,96	20,67	21,20
30 6552 0300 20 06	• 3,0	1,5	20	6	2,90	45	3,5	76,00	21,52	22,04	22,78	23,33

Messprotokoll aus der Qualitätskontrolle
Measurement report from the quality control

		Siemensstraße 1 68542 Heddesheim ☎ +49 6203 4039-0 ✉ info@karnasch.de www.karnasch.de					
		Datum: 30.03.2016 Uhrzeit: 16:00:33 Benutzer: Werkzeug: 306553_0.1x0.4x0.05 Bemerkung 1: Bemerkung 2: Bemerkung 3: Bemerkung 4: Messen zu Nominal Zentrum, Einrichtmodus					
SYM	Istwert	Sollwert	Otol	Utol	Abweichung		Bezeichnung
Dst	0.0468	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0003	0.0000	0
Dst	0.0471	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0001	0.0000	10
Dst	0.0469	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0003	0.0000	20
Dst	0.0470	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0002	0.0000	30
Dst	0.0472	0.0472	0.0020	-0.0020	0.0000	0.0000	40
Dst	0.0474	0.0472	0.0020	-0.0020	0.0003	0.0000	50
Dst	0.0471	0.0472	0.0020	-0.0020	0.0000	0.0000	60
Dst	0.0472	0.0472	0.0020	-0.0020	0.0000	0.0000	70
Dst	0.0467	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0004	0.0000	80
Dst	0.0470	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0002	0.0000	90
Dst	0.0472	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0001	0.0000	100
Dst	0.0470	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0001	0.0000	110
Dst	0.0467	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0005	0.0000	120
Dst	0.0469	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0002	0.0000	130
Dst	0.0468	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0003	0.0000	140
Dst	0.0468	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0004	0.0000	150
Dst	0.0468	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0004	0.0000	160
Dst	0.0469	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0003	0.0000	170
Dst	0.0468	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0003	0.0000	180
Dst	0.0470	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0002	0.0000	Mittelwert Radius
Dst	0.0467	0.0472	0.0020	-0.0020	-0.0005	0.0000	Minimum Radius
Dst	0.0474	0.0472	0.0020	-0.0020	0.0003	0.0000	Maximum Radius
Dst	0.0007	0.0000	0.0000	0.0000	0.0007	0.0007	R Form Max-Min
LT	0.0003	0.0000	0.0000	0.0000	0.0003	0.0003	Rundlauf
Dst	0.0931	0.1000	0.0000	-0.0100	-0.0069	0.0000	Durchm1
Dst	0.0929	0.1000	0.0000	-0.0100	-0.0071	0.0000	Durchm D1 ohne Rund

Darstellung der Radiuskontur eines Karnasch-Fräser
Picture of the radius shape accuracy from a Karnasch ball nose end mill

max. Abweichung innen 0.8 µm	Toleranzbereich innen -1.2 µm	Firmenname: Basisset Drehachse mit HKS	Kunde: 12-0062 Werth
max. Abweichung außen 0.4 µm	Toleranzbereich außen -1.6 µm	SoL-Datei: TEMP.S	Benutzer: Meder
Rotation 0.0000°	Arcsoll-Punkte 67	SoL-Datei: 306553_0.1x0.4x0.05_LineForm.asc	Datum: 30.03.2016 - 16:16:20
versch.-X 0.0 µm	Fläche 0.003 mm²	Fi-Datei: 2D-Scan 10mm	Zeichn. Nr.:
versch.-Y 0.0 µm	Durchm. flächeng. Kreis 65.6 µm	Bemerkung 1: Kugelradius	Tafel-Nr.:
Einplatz-Strategie BestFit	Spiegel →	Bemerkung 2:	Bemerkung 3: +y oben



30 6553

PROFESSIONAL
★ ★ ★

Diamantbeschichteter Micro-3D-Radiusfräser < 25xD Schnitttiefe
Diamond coated solid carbide 3D ball nose end mills, < 25xD, HSC

GRAPHIT
graphite

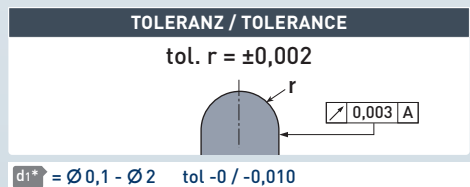
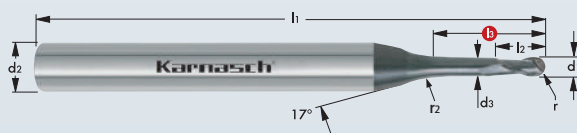
ZIRKONIUM
ZIRCONIUM

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hiped

GFK-CFK
GFRP-CFRP

FR 4



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

ITX DIN 6535 Form HA



HSC High-Speed-Cutting

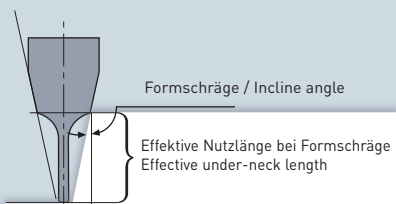
DCC 0318



Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6553 0010 002	• 0,1	0,05	0,2	4	0,09	1	40	0,15	60,00	0,32	0,34	0,38	0,42
30 6553 0010 004	• 0,1	0,05	0,4	4	0,09	1	40	0,15	60,00	0,54	0,57	0,62	0,67
30 6553 0015 003	• 0,15	0,075	0,3	4	0,14	1	40	0,2	60,00	0,43	0,45	0,50	0,54
30 6553 0015 006	• 0,15	0,075	0,6	4	0,14	1	40	0,2	60,00	0,75	0,79	0,85	0,91
30 6553 0020 006	• 0,2	0,10	0,6	4	0,18	1	40	0,3	60,00	0,78	0,81	0,87	0,92
30 6553 0020 008	• 0,2	0,10	0,8	4	0,18	1	40	0,3	60,00	0,99	1,03	1,10	1,17
30 6553 0020 010	• 0,2	0,10	1	4	0,18	1	40	0,3	60,00	1,20	1,24	1,32	1,41
30 6553 0020 015	• 0,2	0,10	1,5	4	0,18	1	40	0,3	60,00	1,72	1,78	1,89	2,01
30 6553 0030 005	• 0,3	0,15	0,5	4	0,27	2	40	0,5	60,00	0,63	0,70	0,80	0,89
30 6553 0030 010	• 0,3	0,15	1	4	0,27	2	40	0,5	60,00	1,32	1,38	1,49	1,60
30 6553 0030 015	• 0,3	0,15	1,5	4	0,27	2	40	0,5	60,00	1,84	1,93	2,07	2,20
30 6553 0030 020	• 0,3	0,15	2	4	0,27	2	40	0,5	60,00	2,37	2,47	2,63	2,80
30 6553 0030 030	• 0,3	0,15	3	4	0,27	2	40	0,5	60,00	3,42	3,54	3,76	4,01
30 6553 0030 045	• 0,3	0,15	4,5	4	0,27	2	40	0,5	60,00	4,98	5,13	5,45	5,82
30 6553 0030 060	• 0,3	0,15	6	4	0,27	2	40	0,5	60,00	6,53	6,72	7,15	7,63
30 6553 0040 010	• 0,4	0,20	1	4	0,36	2	40	0,6	60,00	1,35	1,40	1,51	1,61
30 6553 0040 020	• 0,4	0,20	2	4	0,36	2	40	0,6	60,00	2,39	2,49	2,64	2,81
30 6553 0040 030	• 0,4	0,20	3	4	0,36	2	40	0,6	60,00	3,44	3,56	3,77	4,02
30 6553 0040 040	• 0,4	0,20	4	4	0,36	2	40	0,6	60,00	4,48	4,62	4,90	5,23
30 6553 0040 060	• 0,4	0,20	6	4	0,36	2	40	0,6	60,00	6,54	6,74	7,16	7,64
30 6553 0040 080	• 0,4	0,20	8	4	0,36	2	60	0,6	62,00	8,60	8,86	9,42	10,05
30 6553 0050 020	• 0,5	0,25	2	4	0,45	2	40	0,7	60,00	2,42	2,50	2,66	2,82
30 6553 0050 040	• 0,5	0,25	4	4	0,45	2	40	0,7	60,00	4,49	4,63	4,91	5,24
30 6553 0050 060	• 0,5	0,25	6	4	0,45	2	40	0,7	60,00	6,56	6,75	7,17	7,65
30 6553 0050 080	• 0,5	0,25	8	4	0,45	2	60	0,7	62,00	8,62	8,87	9,43	10,06
30 6553 0050 100	• 0,5	0,25	10	4	0,45	2	60	0,7	62,00	10,68	10,99	11,69	12,48
30 6553 0060 020	• 0,6	0,30	2	4	0,55	4	40	1,0	62,00	2,60	2,73	2,97	3,17
30 6553 0060 030	• 0,6	0,30	3	4	0,55	4	40	1,0	62,00	3,66	3,83	4,11	4,38
30 6553 0060 060	• 0,6	0,30	6	4	0,55	4	40	1,0	62,00	6,81	7,06	7,50	8,00
30 6553 0060 090	• 0,6	0,30	9	4	0,55	4	60	1,0	64,00	9,93	10,25	10,89	11,62
30 6553 0060 120	• 0,6	0,30	12	4	0,55	4	60	1,0	64,00	13,04	13,43	14,28	15,24
30 6553 0080 020	• 0,8	0,40	2	4	0,75	4	40	1,2	62,00	2,59	2,72	2,95	3,15
30 6553 0080 040	• 0,8	0,40	4	4	0,75	4	40	1,2	62,00	4,71	4,91	5,23	5,57
30 6553 0080 060	• 0,8	0,40	6	4	0,75	4	40	1,2	62,00	6,80	7,05	7,49	7,98
30 6553 0080 080	• 0,8	0,40	8	4	0,75	4	60	1,2	64,00	8,89	9,18	9,75	10,40
30 6553 0080 120	• 0,8	0,40	12	4	0,75	4	60	1,2	64,00	13,03	13,42	14,26	15,22
30 6553 0080 160	• 0,8	0,40	16	4	0,75	4	60	1,2	64,00	17,16	17,67	18,78	20,05

Alternative 30 6551 - Schaft / Shank 3 mm auf Seite / on page 134
Alternative 30 6554 - Schaft / Shank 6 mm auf Seite / on page 140



PROFESSIONAL
★ ★ ★

30 6553

Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6553 0100 020	• 1,0	0,50	2	4	0,95	4	40	1,6	64,00	2,59	2,71	2,93	3,13
30 6553 0100 050	• 1,0	0,50	5	4	0,95	4	40	1,6	64,00	5,75	5,98	6,35	6,75
30 6553 0100 080	• 1,0	0,50	8	4	0,95	4	60	1,6	66,00	8,88	9,18	9,74	10,37
30 6553 0100 100	• 1,0	0,50	10	4	0,95	4	60	1,6	66,00	10,96	11,30	11,99	12,79
30 6553 0100 150	• 1,0	0,50	15	4	0,95	6	60	1,6	66,00	16,39	16,92	17,98	19,18
30 6553 0100 200	• 1,0	0,50	20	4	0,95	6	60	1,6	66,00	21,57	22,22	23,62	25,22
30 6553 0100 250	• 1,0	0,50	25	4	0,95	6	60	1,6	66,00	26,73	27,52	29,27	-
30 6553 0150 050	• 1,5	0,75	5	4	1,45	4	40	2,4	64,00	5,74	5,96	6,32	6,70
30 6553 0150 100	• 1,5	0,75	10	4	1,45	4	60	2,4	66,00	10,95	11,28	11,96	12,74
30 6553 0150 150	• 1,5	0,75	15	4	1,45	4	60	2,4	66,00	16,12	16,58	17,61	18,77
30 6553 0150 200	• 1,5	0,75	20	4	1,45	6	60	2,4	66,00	21,56	22,20	23,59	-
30 6553 0150 250	• 1,5	0,75	25	4	1,45	6	60	2,4	66,00	26,72	27,51	29,23	-
30 6553 0200 040	• 2,0	1,00	4	4	1,92	4	40	3,0	65,00	4,76	4,93	5,21	5,51
30 6553 0200 060	• 2,0	1,00	6	4	1,92	4	40	3,0	65,00	6,85	7,07	7,47	7,92
30 6553 0200 080	• 2,0	1,00	8	4	1,92	4	60	3,0	67,00	8,93	9,20	9,73	10,33
30 6553 0200 100	• 2,0	1,00	10	4	1,92	4	60	3,0	67,00	11,00	11,32	11,99	12,75
30 6553 0200 120	• 2,0	1,00	12	4	1,92	4	60	3,0	67,00	13,07	13,44	14,24	15,16
30 6553 0200 160	• 2,0	1,00	16	4	1,92	4	60	3,0	67,00	17,19	17,68	18,76	19,99
30 6553 0200 180	• 2,0	1,00	18	4	1,92	4	60	3,0	67,00	19,25	19,80	21,02	-
30 6553 0200 200	• 2,0	1,00	20	4	1,92	4	60	3,0	67,00	21,31	21,92	23,28	-
30 6553 0200 240	• 2,0	1,00	24	4	1,92	6	60	3,0	67,00	25,73	26,48	28,13	-
30 6553 0200 300	• 2,0	1,00	30	4	1,92	6	60	3,0	67,00	31,91	32,85	-	-

Alternative 30 6551 - Schaft / Shank 3 mm auf Seite / on page 134
 Alternative 30 6554 - Schaft / Shank 6 mm auf Seite / on page 140

Besuchen Sie unsere internationalen Messen Visit our international exhibitions

Hannover · Stuttgart · Moskau · Chicago · Tokyo



DIE AKTUELLEN MESSETERMINE
 CURRENT TRADE FAIR DATES

<http://www.karnasch.tools/de/messen/>

Karnasch®
 PROFESSIONAL TOOLS



Index

30 6554

PROFESSIONAL

Diamantbeschichteter Micro-3D-Radiusfräser < 25xD Schnitttiefe
Diamond coated solid carbide 3D ball nose end mills, < 25xD, HSC

GRAPHIT
graphite

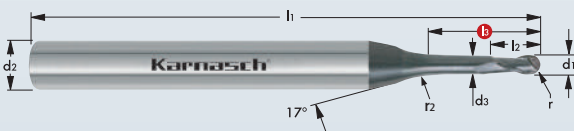
ZIRKONIUM
ZIRCONIUM

Zr O₂
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed

Zr O₂
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hipped

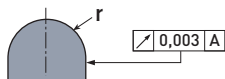
GFK-CFK
GFRP-CFRP

FR 4



TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,002



d1* = Ø 0,1 - Ø 3 tol -0 / -0,010

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

ITX DIN 6535 Form HA



HSC High-Speed-Cutting

DCC 0318



Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Formschräge / Incline angle

Effektive Nutzlänge bei Formschräge
Effective under-neck length

Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6554 0010 002	0,1	0,05	0,2	6	0,09	1	60	0,15	66,00	0,32	0,34	0,38	0,42
30 6554 0010 004	0,1	0,05	0,4	6	0,09	1	60	0,15	66,00	0,54	0,57	0,62	0,67
30 6554 0015 003	0,15	0,075	0,3	6	0,14	1	60	0,2	66,00	0,43	0,45	0,50	0,54
30 6554 0015 006	0,15	0,075	0,6	6	0,14	1	60	0,2	66,00	0,75	0,79	0,85	0,91
30 6554 0020 006	0,2	0,10	0,6	6	0,18	1	60	0,3	66,00	0,78	0,81	0,87	0,92
30 6554 0020 008	0,2	0,10	0,8	6	0,18	1	60	0,3	66,00	0,99	1,03	1,10	1,17
30 6554 0020 010	0,2	0,10	1	6	0,18	1	60	0,3	66,00	1,20	1,24	1,32	1,41
30 6554 0020 015	0,2	0,10	1,5	6	0,18	1	60	0,3	66,00	1,72	1,78	1,89	2,01
30 6554 0030 005	0,3	0,15	0,5	6	0,27	2	60	0,5	66,00	0,63	0,70	0,80	0,89
30 6554 0030 01	0,3	0,15	1	6	0,27	2	60	0,5	66,00	1,32	1,38	1,49	1,60
30 6554 0030 015	0,3	0,15	1,5	6	0,27	2	60	0,5	66,00	1,84	1,93	2,07	2,20
30 6554 0030 02	0,3	0,15	2	6	0,27	2	60	0,5	66,00	2,37	2,47	2,63	2,80
30 6554 0030 03	0,3	0,15	3	6	0,27	2	60	0,5	66,00	3,42	3,54	3,76	4,01
30 6554 0030 045	0,3	0,15	4,5	6	0,27	2	60	0,5	66,00	4,98	5,13	5,45	5,82
30 6554 0030 06	0,3	0,15	6	6	0,27	2	60	0,5	66,00	6,53	6,72	7,15	7,63
30 6554 0040 01	0,4	0,20	1	6	0,36	2	60	0,6	66,00	1,35	1,40	1,51	1,61
30 6554 0040 02	0,4	0,20	2	6	0,36	2	60	0,6	66,00	2,40	2,49	2,65	2,82
30 6554 0040 03	0,4	0,20	3	6	0,36	2	60	0,6	66,00	3,44	3,56	3,77	4,02
30 6554 0040 04	0,4	0,20	4	6	0,36	2	60	0,6	66,00	4,48	4,62	4,90	5,23
30 6554 0040 06	0,4	0,20	6	6	0,36	2	60	0,6	66,00	6,54	6,74	7,16	7,64
30 6554 0040 08	0,4	0,20	8	6	0,36	2	60	0,6	66,00	8,60	8,86	9,42	10,05
30 6554 0050 02	0,5	0,25	2	6	0,45	2	60	0,7	66,00	2,42	2,50	2,66	2,82
30 6554 0050 04	0,5	0,25	4	6	0,45	2	60	0,7	66,00	4,49	4,63	4,91	5,24
30 6554 0050 06	0,5	0,25	6	6	0,45	2	60	0,7	66,00	6,56	6,75	7,17	7,65
30 6554 0050 08	0,5	0,25	8	6	0,45	2	60	0,7	66,00	8,62	8,87	9,43	10,06
30 6554 0050 10	0,5	0,25	10	6	0,45	2	60	0,7	66,00	10,68	10,99	11,67	12,48
30 6554 0060 03	0,6	0,30	3	6	0,55	4	60	1,0	69,00	3,66	3,83	4,11	4,38
30 6554 0060 06	0,6	0,30	6	6	0,55	4	60	1,0	69,00	6,81	7,06	7,50	8,00
30 6554 0060 09	0,6	0,30	9	6	0,55	4	60	1,0	69,00	9,93	10,25	10,89	11,62
30 6554 0060 12	0,6	0,30	12	6	0,55	4	60	1,0	69,00	13,04	13,43	14,28	15,24
30 6554 0080 04	0,8	0,40	4	6	0,75	4	60	1,2	69,00	4,71	4,91	5,23	5,57
30 6554 0080 06	0,8	0,40	6	6	0,75	4	60	1,2	69,00	6,80	7,05	7,49	7,98
30 6554 0080 08	0,8	0,40	8	6	0,75	4	60	1,2	69,00	8,89	9,18	9,75	10,40
30 6554 0080 12	0,8	0,40	12	6	0,75	4	60	1,2	69,00	13,03	13,42	14,26	15,22
30 6554 0080 16	0,8	0,40	16	6	0,75	4	60	1,2	69,00	17,16	17,67	18,78	20,05
30 6554 0100 05	1,0	0,50	5	6	0,95	4	60	1,6	71,00	5,75	5,98	6,35	6,75
30 6554 0100 10	1,0	0,50	10	6	0,95	4	60	1,6	71,00	10,96	11,30	11,99	12,79
30 6554 0100 15	1,0	0,50	15	6	0,95	6	60	1,6	71,00	16,39	16,92	17,98	19,18
30 6554 0100 20	1,0	0,50	20	6	0,95	6	60	1,6	71,00	21,57	22,22	23,62	25,22
30 6554 0100 25	1,0	0,50	25	6	0,95	6	60	1,6	71,00	26,73	27,52	29,27	31,25

Alternative 30 6551 - Schaft / Shank 3 mm auf Seite / on page 134

Alternative 30 6553 bis / up to Ø2,0 - Schaft / Shank 4 mm auf Seite / on page 138



PROFESSIONAL



30 6554

Art.	d1*	r ±0,002	l3	d2 h5	d3	r2	l1	l2	€	0,5°	1°	2°	3°
30 6554 0150 05	• 1,5	0,75	5	6	1,45	4	60	2,4	71,00	5,74	5,96	6,32	6,70
30 6554 0150 10	• 1,5	0,75	10	6	1,45	4	60	2,4	71,00	10,95	11,28	11,96	12,74
30 6554 0150 15	• 1,5	0,75	15	6	1,45	4	60	2,4	71,00	16,12	16,58	17,61	18,77
30 6554 0150 20	• 1,5	0,75	20	6	1,45	6	60	2,4	71,00	21,56	22,20	23,59	25,17
30 6554 0150 25	• 1,5	0,75	25	6	1,45	6	60	2,4	71,00	26,72	27,51	29,23	31,20
30 6554 0200 06	• 2,0	1,00	6	6	1,92	4	60	3,0	71,00	6,85	7,07	7,47	7,92
30 6554 0200 08	• 2,0	1,00	8	6	1,92	4	60	3,0	71,00	8,93	9,20	9,73	10,33
30 6554 0200 10	• 2,0	1,00	10	6	1,92	4	60	3,0	71,00	11,00	11,32	11,99	12,75
30 6554 0200 12	• 2,0	1,00	12	6	1,92	4	60	3,0	71,00	13,07	13,44	14,24	15,16
30 6554 0200 16	• 2,0	1,00	16	6	1,92	4	60	3,0	71,00	17,19	17,68	18,76	19,99
30 6554 0200 18	• 2,0	1,00	18	6	1,92	4	60	3,0	71,00	19,25	19,80	21,02	22,40
30 6554 0200 20	• 2,0	1,00	20	6	1,92	4	60	3,0	71,00	21,31	21,92	23,28	24,82
30 6554 0200 24	• 2,0	1,00	24	6	1,92	6	60	3,0	71,00	25,73	26,38	27,69	29,14
30 6554 0200 30	• 2,0	1,00	30	6	1,92	6	60	3,0	71,00	31,90	32,67	34,30	36,11
30 6554 0300 09	• 3,0	1,50	9	6	2,90	4	60	3,5	80,00	9,99	10,26	10,83	11,48
30 6554 0300 14	• 3,0	1,50	14	6	2,90	4	60	3,5	80,00	15,15	15,57	16,48	17,51
30 6554 0300 18	• 3,0	1,50	18	6	2,90	4	60	3,5	80,00	19,26	19,81	20,99	22,34
30 6554 0300 24	• 3,0	1,50	24	6	2,90	4	60	3,5	80,00	25,45	26,17	27,76	29,58
30 6554 0300 30	• 3,0	1,50	30	6	2,90	4	60	3,5	80,00	31,62	32,53	34,54	-

Alternative 30 6551 - Schaft / Shank 3 mm auf Seite / on page 134

Alternative 30 6553 bis / up to Ø2,0 - Schaft / Shank 4 mm auf Seite / on page 138

Qualitätsprodukte für die Composites Bearbeitung.
Quality products for machining composites.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



KARNASCH COMPOSITES-TOOLS
CARBONBEARBEITUNG IN
DER AUTOMOBILINDUSTRIE

Karnasch Composites-Tools for machining
carbon in the automotive industry

PCD - CVD - MCD - ND



30 6557

Diamantbeschichteter VHM High Efficient Finishing Parabelfräser
Diamond coated solid carbide high efficient finishing parabola end mill

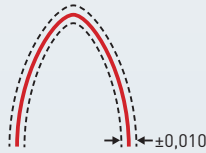
GRAPHIT
graphite

GFK-CFK
GFRP-CFRP



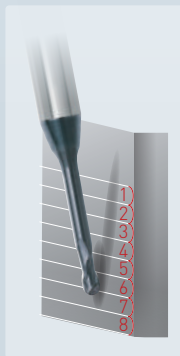
TOLERANZ / TOLERANCE

Radiuskontur / Radius shape accuracy



**Weltneuheit für die Graphitbearbeitung
World first for graphite processing**

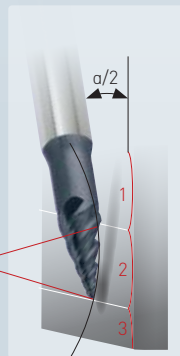
**Konventionelle Bearbeitung
Conventional processing**



VHM Kugelfräser
- Geringe Zustellung
in ap

Solid carbide ball end mill
- Small stepover in ap

**Neue innovative Bearbeitungsstrategie
New innovative machining strategy**



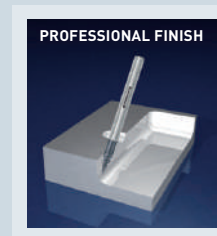
High Efficient Finishing Parabelfräser für 5 Achsen
Zerspanung mit 45° Spirale und 4 Schneiden

- bis zu 90-fach bessere Oberflächen
- bis zu 90% kürzere Bearbeitungszeiten
- wirtschaftliche Bearbeitung durch hohe Zustellung in ap
- Reduzierung kostenintensiver Poliervorgänge

High efficient finishing parabola end mill for 5-axis machining with 45° spiral and 4 cutting edges

- up to 90 times higher surface quality
- up to 90% shorter machining time
- efficient processing through high stepover in ap
- reduction of cost intensive polishing processes

Wirkradius
Effective radius



Wir empfehlen die Fräser mit dem Anstellwinkel $a/2$ einzusetzen.
We recommend to use the end mills with work angle $a/2$.

Parabelfräser konische Form / Parabola end mill conical shape

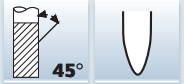
Art.	d1	r1	r3	a/2	r2	l2	l3	l4	l1	d3	d4	d2	z	€
30 6557 0500 350 175	• 1,0	0,50	350	12,60°	4	9,45	17,5	19,9	70	-	5	6	4	107,00
30 6557 0700 350 175	• 2,0	1,00	350	13,39°	4	11,45	17,5	19,9	80	-	7	8	4	151,00
30 6557 0900 350 175	• 4,0	2,00	350	12,16°	4	13,45	17,5	23,6	100	-	9	12	4	229,00

Parabelfräser tangentielle Form / Parabola end mill tangential shape

Art.	d1	r1	r3	a/2	r2	l2	l3	l4	l1	d3	d4	d2	z	€
30 6557 0250 0125 10	• 1,0	0,50	12,5	10,17°	4	4,68	10,0	13,5	50	2,4	2,5	4	4	86,00
30 6557 0375 01875 15	• 1,5	0,75	18,75	10,19°	4	7,01	15,0	16,3	50	3,6	3,75	4	4	93,00
30 6557 0500 025 20	• 2,0	1,00	25	10,18°	4	9,35	20,0	22,8	60	4,8	5	6	4	105,00
30 6557 0750 0375 30	• 3,0	1,50	37,5	10,18°	4	14,03	30,0	31,8	80	7,3	7,5	8	4	152,00
30 6557 1000 050 40	• 4,0	2,00	50	10,18°	4	18,70	40,0	45,2	100	9,5	10	12	4	233,00

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

SPEZIAL SPECIAL DIN 6535 Form HA



HSC High-Speed-Cutting

DCC 0318



Schnittdaten
Cutting data



1328

Zeichnungen
Drawings

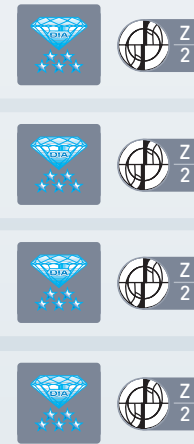
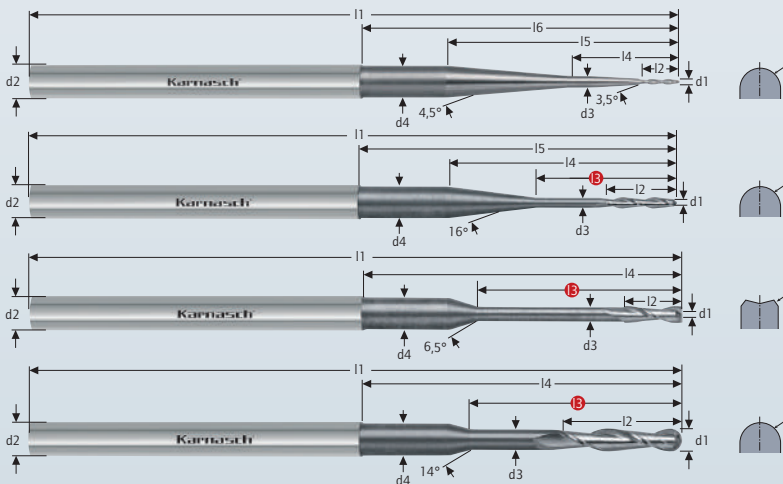


DXF/STEP

VHM-3D-Radiusfräser/Schaftfräser, CAD/CAM, passend für Maschinen von Zirkonzahn
 Solid carbide 3D ball nose and corner chamfer end mills, HSC, CAD/CAM, suitable for machines from Zirkonzahn

30 6561-5TEC

- GRAPHIT**
graphite
- ZIRKONIUM**
ZIRCONIUM
- Zr O₂**
Zirkonoxid
gepresst
Zircon pressed
- Zr O₂**
Zirkonoxid
gehüpft
Zircon hiped



MICRO GRAIN CLEAN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	Form HA
	f 45°
	30°
	HSC High-Speed-Cutting
	DCC 0318
	Air

Schnittdaten
Cutting data



Art.	d1	r/f	l3	d2 h6	d3	d4	l4	l5	l6	l2	l1	€
30 6561 0050-5TEC	• 0,5	0,25	-	3	1,045	2,8	9,45	20,0	27,4	3	51	56,00
30 6561 0100-5TEC	• 1,0	0,5	12,0	3	0,9	2,8	20,0	27,4	-	6	57	60,00
30 6561 0150-5TEC	• 1,5	f	17,5	3	1,3	2,8	27,4	-	-	5	57	60,00
30 6561 0200-5TEC	• 2,0	1,0	18,0	3	1,8	2,8	27,4	-	-	10	57	61,00

Zirkonium

Mehr Details finden Sie unter www.karnasch.tools

Karnasch
PROFESSIONAL TOOLS
GERMANY

DENTAL TECHNOLOGY TOOLS

von Morgen schon heute.
Future technology already today.

E-MAX ZIRKONIUM PMMA TITANIUM ALLOY CHROM-COBALT

55 PROFESSIONAL TOOLS MADE BY Karnasch

Chrom-Cobalt

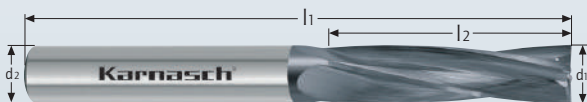
E-MAX Rohling

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

29 0305

Diamantbeschichteter Vollhartmetall Schlichtfräser "UGT"
Diamond coated solid carbide finishing cutter, "UGT"



GRAPHIT
graphite

COMPO-
SITES

GFK
GFRP

CFK
CFRP

AFK
Aramid

FR 4

Empfohlene Schnittdaten
Recommended cutting data

	GFK GFRP	CFK CFRP
Vc m/min.	100-180	100-180
f/U mm	0,3-0,5	0,2-0,4

Optimale Bearbeitungsdaten müssen während der Einlaufphase ermittelt werden.
Optimal machining data must be determined during the run in phase.

Art.	d1	l2	d2	l1	Z	€
29 0305 0300 10 04	• 3,0	10	4	40	4	103,00
29 0305 0400 15 04	• 4,0	15	6	50	4	127,00
29 0305 0500 15 04	• 5,0	15	6	50	4	127,00
29 0305 0600 15 04	• 6,0	15	6	50	4	127,00
29 0305 0600 25 04	• 6,0	25	6	64	4	145,00
29 0305 0635 26 04	• 6,35	26	6,35	64	4	162,00
29 0305 0800 15 04	• 8,0	15	8	60	4	162,00
29 0305 0800 30 04	• 8,0	30	8	76	4	182,00
29 0305 0953 30 04	• 9,53	30	9,53	64	4	209,00
29 0305 1000 20 04	• 10,0	20	10	73	4	199,00
29 0305 1000 40 04	• 10,0	40	10	93	4	225,00
29 0305 1200 20 04	• 12,0	20	12	73	4	220,00
29 0305 1200 40 04	• 12,0	40	12	96	4	251,00
29 0305 1600 20 06	• 16,0	20	16	80	6	180,60
29 0305 2000 20 04	• 20,0	20	20	80	4	234,60
29 0305 2000 20 08	• 20,0	20	20	80	8	246,60
29 0305 2000 42 08	• 20,0	42	20	105	8	278,40

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	DCA-06 PLUS
	Air

Schnittdaten
Cutting data



144

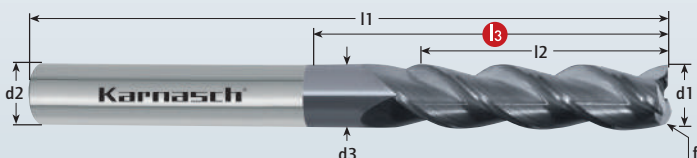
Zeichnungen
Drawings



DXF/STEP

30 6572

Diamantbeschichteter Vollhartmetall Schruppfräser, gerade Stirn mit Eckfase
Diamond coated solid carbide roughing end mills with a chamfer



GRAPHIT
graphite

GFK-CFK
GFRP-CFRP

PA66
GF30

PVDF
GF30

PEEK
GF30

PEEK
CF30

GF
GF25

PVDF
GF25

ZIRKON
OXID
ZIRCONIA



d1*	Ø 3,0 - 6,0	-0,002 / -0,022
d1*	Ø 8,0 - 16,0	-0,002 / -0,032
d1*	Ø 20	-0,002 / -0,037

Art.	d1*	f	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z	€
30 6572 0300 005 10	• 3,0	0,05	10	-	4	-	50	3	77,00
30 6572 0300 005 20	• 3,0	0,05	20	-	4	-	60	3	88,00
30 6572 0300 005 30	• 3,0	0,05	30	-	4	-	75	3	95,00
30 6572 0300 005 35	• 3,0	0,05	35	50	4	2,8	100	3	104,00
30 6572 0400 005 10	• 4,0	0,05	10	-	6	-	50	3	91,00
30 6572 0400 005 20	• 4,0	0,05	20	-	6	-	60	3	103,00
30 6572 0400 005 30	• 4,0	0,05	30	-	6	-	75	3	111,00
30 6572 0400 005 40	• 4,0	0,05	40	50	6	3,8	100	3	122,00
30 6572 0500 005 20	• 5,0	0,05	20	-	6	-	60	3	111,00
30 6572 0500 005 30	• 5,0	0,05	30	-	6	-	75	3	120,00
30 6572 0500 005 40	• 5,0	0,05	40	50	6	4,8	100	3	130,00
30 6572 0600 005 30	• 6,0	0,05	30	-	6	-	75	3	118,00
30 6572 0600 005 40	• 6,0	0,05	40	50	6	5,8	100	3	135,00
30 6572 0800 005 30	• 8,0	0,05	30	-	8	-	75	3	145,00
30 6572 0800 005 40	• 8,0	0,05	40	60	8	7,8	120	3	164,00
30 6572 1000 005 30	• 10,0	0,05	30	-	10	-	75	4	180,00
30 6572 1000 005 40	• 10,0	0,05	40	-	10	-	100	4	195,00
30 6572 1000 005 60	• 10,0	0,05	60	-	10	-	120	4	245,00
30 6572 1200 005 45	• 12,0	0,05	45	-	12	-	100	4	215,00
30 6572 1200 005 75	• 12,0	0,05	75	-	12	-	120	4	261,00
30 6572 1600 005 45	• 16,0	0,05	45	-	16	-	100	4	209,40
30 6572 1600 005 75	• 16,0	0,05	75	-	16	-	150	4	258,00
30 6572 2000 005 075	• 20,0	0,05	75	-	20	-	150	4	373,80
30 6572 2000 005 110	• 20,0	0,05	110	-	20	-	180	4	576,00

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
ITX	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	DCC 0318
	Air

Schnittdaten
Cutting data



1356

Zeichnungen
Drawings

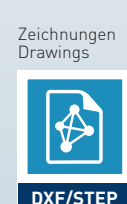
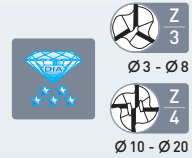
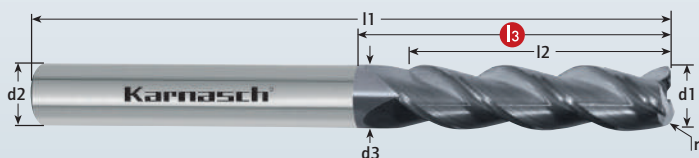


DXF/STEP

Diamantbeschichteter Vollhartmetall Schruppfräser, Eckradius
Diamond coated solid carbide roughing end mills with corner radius

T O P **30 6573**

- GRAPHIT
graphite
- GFK-CFK
GFRP-CFRP
- PA66
GF30
- PVDF
GF30
- PEEK
GF30
- PEEK
CF30
- GF
GF25
- PVDF
GF25
- ZIRKON
OXID
ZIRCONIA



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

ITX DIN 6535 Form HA

40°

HSC HPC

DCC 0318

Schnittdaten Cutting data

Film Movie

1356

DXF/STEP

d1* Ø 3,0 - 6,0 -0,002 / -0,022
d1* Ø 8,0 - 16,0 -0,002 / -0,032
d1* Ø 20 -0,002 / -0,037

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z	€
30 6573 0300 030 10	• 3,0	0,3	10	-	4	-	50	3	77,00
30 6573 0300 030 20	• 3,0	0,3	20	-	4	-	60	3	88,00
30 6573 0300 030 30	• 3,0	0,3	30	-	4	-	75	3	95,00
30 6573 0300 030 35	• 3,0	0,3	35	50	4	2,8	100	3	104,00
30 6573 0400 030 10	• 4,0	0,3	10	-	6	-	50	3	91,00
30 6573 0400 030 20	• 4,0	0,3	20	-	6	-	60	3	103,00
30 6573 0400 030 30	• 4,0	0,3	30	-	6	-	75	3	111,00
30 6573 0400 030 40	• 4,0	0,3	40	50	6	3,8	100	3	122,00
30 6573 0500 030 20	• 5,0	0,3	20	-	6	-	60	3	111,00
30 6573 0500 030 30	• 5,0	0,3	30	-	6	-	75	3	120,00
30 6573 0500 030 40	• 5,0	0,3	40	50	6	4,8	100	3	130,00
30 6573 0600 030 30	• 6,0	0,3	30	-	6	-	75	3	118,00
30 6573 0600 030 40	• 6,0	0,3	40	50	6	5,8	100	3	135,00
30 6573 0800 050 30	• 8,0	0,5	30	-	8	-	75	3	145,00
30 6573 0800 050 40	• 8,0	0,5	40	60	8	7,8	120	3	164,00
30 6573 1000 050 30	• 10,0	0,5	30	-	10	-	75	4	180,00
30 6573 1000 050 40	• 10,0	0,5	40	-	10	-	100	4	195,00
30 6573 1000 050 60	• 10,0	0,5	60	-	10	-	120	4	245,00
30 6573 1200 050 45	• 12,0	0,5	45	-	12	-	100	4	215,00
30 6573 1200 050 75	• 12,0	0,5	75	-	12	-	120	4	261,00
30 6573 1600 100 45	• 16,0	1,0	45	-	16	-	100	4	209,40
30 6573 1600 100 75	• 16,0	1,0	75	-	16	-	150	4	258,00
30 6573 2000 100 055	• 20,0	1,0	55	-	20	-	100	4	298,80
30 6573 2000 100 075	• 20,0	1,0	75	-	20	-	150	4	373,80
30 6573 2000 100 110	• 20,0	1,0	110	-	20	-	180	4	576,00

Test 1
Werkstoff / Work material
Reale Schnittdaten Real cutting data
Graphit / Graphite
Tool Ø10x40 r=0,5
Vorschlichten / Semi finishing
Vc = 267 m/min
n = 8500 min⁻¹
Vf = 3000 mm/min
fz = 0,088 mm
ap = 40 mm
ae = 2 mm

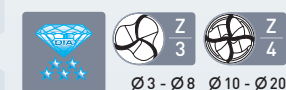
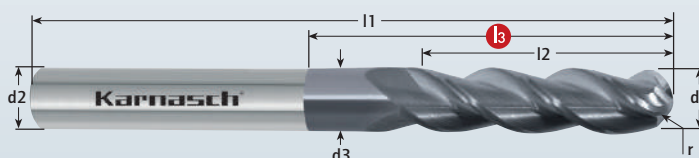
Test 2
Werkstoff / Work material
Reale Schnittdaten Real cutting data
Graphit / Graphite
Tool Ø10x40 r=0,5
Schlichten / Finishing
Vc = 361 m/min
n = 11500 min⁻¹
Vf = 3000 mm/min
fz = 0,065 mm
ap = 40 mm
ae = 2,5 mm

☞ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Diamantbeschichteter Vollhartmetall Graphit Schruppfräser, Kugelstirn
Diamond coated solid carbide 3D ball nose roughing end mills

T O P **30 6574**

- GRAPHIT
graphite
- GFK-CFK
GFRP-CFRP
- PA66
GF30
- PVDF
GF30
- PEEK
GF30
- PEEK
CF30
- GF
GF25
- PVDF
GF25
- ZIRKON
OXID
ZIRCONIA



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

ITX DIN 6535 Form HA

40°

HSC HPC

DCC 0318

Schnittdaten Cutting data

Zeichnungen Drawings

1356

DXF/STEP

d1* Ø 3,0 - 6,0 -0,002 / -0,022
d1* Ø 8,0 - 16,0 -0,002 / -0,032
d1* Ø 20 -0,002 / -0,037

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z	€
30 6574 0300 010	• 3,0	1,5	10	-	4	-	50	3	77,00
30 6574 0300 020	• 3,0	1,5	20	-	4	-	60	3	88,00
30 6574 0300 030	• 3,0	1,5	30	-	4	-	75	3	95,00
30 6574 0300 035	• 3,0	1,5	35	50	4	2,8	100	3	104,00
30 6574 0400 010	• 4,0	2,0	10	-	6	-	50	3	91,00
30 6574 0400 020	• 4,0	2,0	20	-	6	-	60	3	103,00
30 6574 0400 030	• 4,0	2,0	30	-	6	-	75	3	111,00
30 6574 0400 040	• 4,0	2,0	40	50	6	3,8	100	3	122,00
30 6574 0500 020	• 5,0	2,5	20	-	6	-	60	3	111,00
30 6574 0500 030	• 5,0	2,5	30	-	6	-	75	3	120,00
30 6574 0500 040	• 5,0	2,5	40	50	6	4,8	100	3	130,00
30 6574 0600 030	• 6,0	3,0	30	-	6	-	75	3	118,00
30 6574 0600 040	• 6,0	3,0	40	50	6	5,8	100	3	135,00
30 6574 0800 030	• 8,0	4,0	30	-	8	-	75	3	145,00
30 6574 0800 040	• 8,0	4,0	40	60	8	7,8	120	3	164,00
30 6574 1000 030	• 10,0	5,0	30	-	10	-	75	4	180,00
30 6574 1000 040	• 10,0	5,0	40	-	10	-	100	4	195,00
30 6574 1000 060	• 10,0	5,0	60	-	10	-	120	4	245,00
30 6574 1200 045	• 12,0	6,0	45	-	12	-	100	4	215,00
30 6574 1200 075	• 12,0	6,0	75	-	12	-	120	4	261,00
30 6574 1600 045	• 16,0	8,0	45	-	16	-	100	4	209,40
30 6574 1600 075	• 16,0	8,0	75	-	16	-	150	4	258,00
30 6574 2000 055	• 20,0	10,0	55	-	20	-	100	4	298,80
30 6574 2000 075	• 20,0	10,0	75	-	20	-	150	4	373,80
30 6574 2000 110	• 20,0	10,0	110	-	20	-	180	4	576,00

☞ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

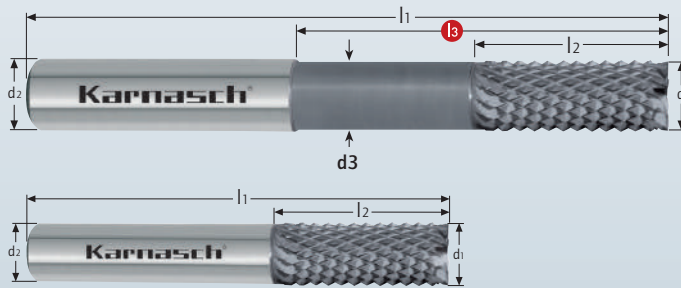


30 6591

T O P
★ ★ ★

Diamantbeschichteter Schruppfräser < 7×D Schnitttiefe, HSC
Diamond coated roughing end mills, < 7×D cutting depth, HSC

- GRAPHIT graphite **PEEK CF30**
- Aluminium > 6% Si **GF GF25**
- GFK-CFK GFRP-CFRP **PVDF GF25**
- Aramid fiber AFK-SFK **kurz-spanend short chip**
- Hybridstoffe hybrid materials **FR 4**
- Schichtstoffe Laminates
- ZIRKON OXID ZIRCONIA
- PVDF GF30**
- PEEK GF30**



Test	Reale Schnittdaten Real cutting data
Werkstoff / Work material	Graphit / Graphite
	Tool Ø 12,0
	Vc= 320 m/min
	n= 8500 min ⁻¹
	Vf= 4000 mm/min
	ap= 10 mm
	ae= 3 mm

Art.	d1 +0/-0,12	l1	l2	l3	d2 h6	d3	Z	€
30 6591 0300 050	• 3,0	50	13	-	3	-	3	55,00
30 6591 0400 050	• 4,0	50	16	-	4	-	4	73,00
30 6591 0600 063	• 6,0	63	19	-	6	-	5	98,00
30 6591 0600 100	• 6,0	100	19	45	6	5,5	5	115,00
30 6591 0800 063	• 8,0	63	25	-	8	-	6	128,00
30 6591 0800 100	• 8,0	100	25	55	8	7,5	6	151,00
30 6591 1000 072	• 10,0	72	25	-	10	-	7	156,00
30 6591 1000 100	• 10,0	100	25	60	10	9,5	7	191,00
30 6591 1200 083	• 12,0	83	30	-	12	-	8	211,00
30 6591 1200 100	• 12,0	100	30	60	12	11,5	8	257,00

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	DCA-06

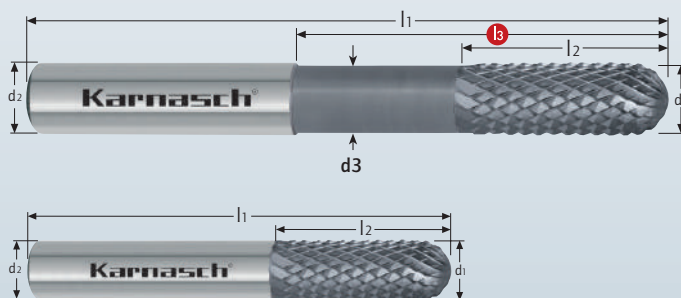
Schnittdaten Cutting data	Film Movie	Zeichnungen Drawings
1341		DXF/STEP

30 6592

T O P
★ ★ ★

Diamantbeschichteter Schruppfräser < 7×D Schnitttiefe, HSC
Diamond coated roughing end mills, < 7×D cutting length, HSC

- GRAPHIT graphite **PEEK CF30**
- Aluminium > 6% Si **GF GF25**
- GFK-CFK GFRP-CFRP **PVDF GF25**
- Aramid fiber AFK-SFK **kurz-spanend short chip**
- Hybridstoffe hybrid materials **FR 4**
- Schichtstoffe Laminates
- ZIRKON OXID ZIRCONIA
- PVDF GF30**
- PEEK GF30**



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	DCA-06

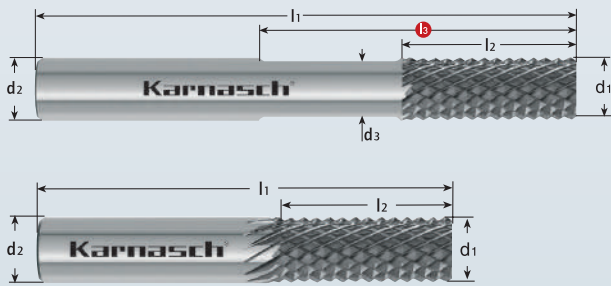
Art.	d1 +0/-0,12	r	l1	l2	l3	d2 h6	d3	Z	€
30 6592 0300 050	• 3,0	1,5	50	13	-	3	-	6	59,00
30 6592 0400 050	• 4,0	2,0	50	16	-	4	-	8	77,00
30 6592 0600 063	• 6,0	3,0	63	19	-	6	-	10	104,00
30 6592 0600 100	• 6,0	3,0	100	19	45	6	5,5	10	120,00
30 6592 0800 063	• 8,0	4,0	63	25	-	8	-	12	136,00
30 6592 0800 100	• 8,0	4,0	100	25	55	8	7,5	12	161,00
30 6592 1000 072	• 10,0	5,0	72	25	-	10	-	12	167,00
30 6592 1000 100	• 10,0	5,0	100	25	60	10	9,5	12	204,00
30 6592 1200 083	• 12,0	6,0	83	30	-	12	-	16	228,00
30 6592 1200 100	• 12,0	6,0	100	30	60	12	11,5	16	275,00

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1341	DXF/STEP

Schruppfräser < 7xD Schnitttiefe, HSC
Diamond coated roughing end mills, < 7xD cutting depth, HSC

T O P **30 6593**

- GRAPHIT
graphite
- Aluminium
> 6% Si
- GFK-CFK
GFRP-CFRP
- kurz-
spanend
short chip
- ZIRKON
OXID
ZIRCONIA
- FR 4



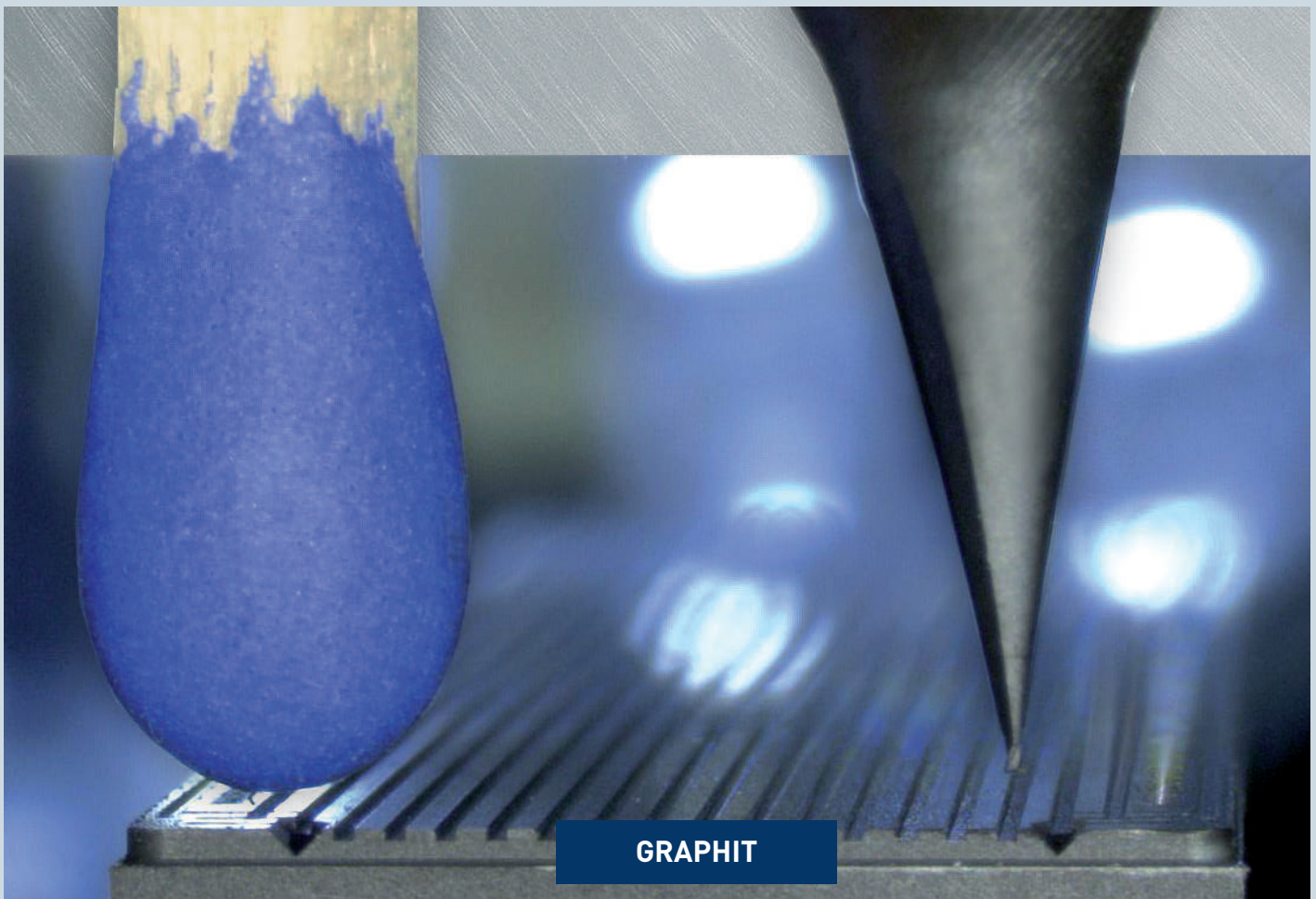
MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
DIACUT	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	DCA-06

Art.	d1 +0/-0,12	l1	l3	l2	d3	d2 h6	€
30 6593 0300 45	% 3,0	45	-	10	-	3	15,00
30 6593 0400 45	% 4,0	45	-	10	-	4	19,80
30 6593 0600 58	% 6,0	58	-	15	-	6	30,00
30 6593 0600 95	% 6,0	95	40	15	5,5	6	35,40
30 6593 0800 58	% 8,0	58	-	20	-	8	42,60
30 6593 0800 95	% 8,0	95	50	20	7,5	8	49,80
30 6593 1000 65	% 10,0	65	-	20	-	10	55,20
30 6593 1000 95	% 10,0	95	50	20	9,5	10	58,80
30 6593 1200 75	% 12,0	75	-	20	-	12	65,40
30 6593 1200 92	% 12,0	92	50	20	11,5	12	69,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Nachfolgewerkzeug / Replacement article 30 6591

Schnittdaten
Cutting data

1341



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

30 6632

PROFESSIONAL

CBN Eckenradius High-End Micro Schaftfräser < 6xD Schnitttiefe, Schaft 4 mm / 6 mm
CBN micro end mills with corner radius < 6xD cutting depth, shank 4 mm / 6 mm

VANADIS 4
Extra
Superclean

PULVER-
METALLE
> 60 HRC
powder metals

HRC
< 72

HRC
< 65

HRC
< 60

NI-
ALLOYS
< 900 N/mm²

GJL

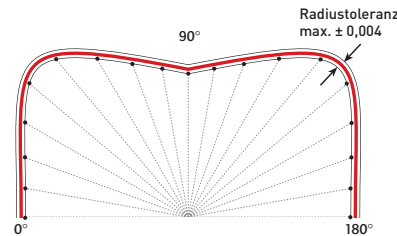
GJS

GTW
GTS



PROFESSIONAL FINISH

TOLERANZ / TOLERANCE



d1* = Ø 0,3 - Ø 6,0 tol 0 / -0,01

CBN
MICRO-GRAIN

KARNASCH
NORM

SPEZIAL
SPECIAL

DIN 6535
Form HA



HHC
HSC
HPC



CBN



Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



1346-1347

DXF/STEP



Art.	d1*	r ± 0,004	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 6632 0040 004 02	0,4	0,04	2	6	0,36	50	0,4	2	64,20
30 6632 0040 005	0,4	0,05	-	4	0,38	48	0,3	2	126,00
30 6632 0040 005 015	0,4	0,05	1,5	4	0,38	48	0,3	2	126,00
30 6632 0040 005 020	0,4	0,05	2	4	0,38	48	0,3	2	126,00
30 6632 0050 005	0,5	0,05	-	4	0,48	48	0,4	2	123,00
30 6632 0050 005 015	0,5	0,05	1,5	4	0,48	48	0,4	2	123,00
30 6632 0050 005 020	0,5	0,05	2	4	0,48	48	0,4	2	123,00
30 6632 0050 005 03	0,5	0,05	3	6	0,48	50	0,5	2	68,40
30 6632 0050 005 030	0,5	0,05	3	4	0,48	48	0,4	2	135,00
30 6632 0050 005 040	0,5	0,05	4	4	0,48	48	0,4	2	135,00
30 6632 0050 005 050	0,5	0,05	5	4	0,48	48	0,4	2	135,00
30 6632 0060 005	0,6	0,05	-	4	0,58	48	0,5	2	123,00
30 6632 0060 005 020	0,6	0,05	2	4	0,58	48	0,5	2	123,00
30 6632 0060 005 030	0,6	0,05	3	4	0,58	48	0,5	2	135,00
30 6632 0060 005 040	0,6	0,05	4	4	0,58	48	0,5	2	135,00
30 6632 0060 005 060	0,6	0,05	6	4	0,58	48	0,5	2	135,00
30 6632 0080 010	0,8	0,10	-	4	0,77	48	0,6	2	107,00
30 6632 0080 010 040	0,8	0,10	4	4	0,77	48	0,6	2	111,00
30 6632 0080 010 060	0,8	0,10	6	4	0,77	48	0,6	2	111,00
30 6632 0080 020	0,8	0,20	-	4	0,77	48	0,6	2	107,00
30 6632 0080 020 040	0,8	0,20	4	4	0,77	48	0,6	2	111,00
30 6632 0080 020 060	0,8	0,20	6	4	0,77	48	0,6	2	111,00
30 6632 0100 010	1,0	0,10	-	4	0,95	48	0,7	2	111,00
30 6632 0100 010 040	1,0	0,10	4	4	0,95	48	0,7	2	111,00
30 6632 0100 010 060	1,0	0,10	6	4	0,95	48	0,7	2	111,00
30 6632 0100 010 080	1,0	0,10	8	4	0,95	48	0,7	2	111,00
30 6632 0100 010 100	1,0	0,10	10	4	0,95	48	0,7	2	111,00
30 6632 0120 010	1,2	0,10	-	4	1,15	48	0,7	2	119,00
30 6632 0120 010 040	1,2	0,10	4	4	1,15	48	0,7	2	119,00
30 6632 0120 010 060	1,2	0,10	6	4	1,15	48	0,7	2	119,00
30 6632 0120 010 080	1,2	0,10	8	4	1,15	48	0,7	2	119,00
30 6632 0120 010 100	1,2	0,10	10	4	1,15	48	0,7	2	119,00



PROFESSIONAL



30 6632

Art.	d1*	r ± 0,004	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
30 6632 0120 012 02	% 1,2	0,12	2	6	1,15	50	1,2	2	60,60
30 6632 0120 012 04	% 1,2	0,12	4	6	1,15	50	1,2	2	60,60
30 6632 0120 012 05	% 1,2	0,12	5	6	1,15	50	1,2	2	60,60
30 6632 0120 012 06	% 1,2	0,12	6	6	1,15	50	1,2	2	60,60
30 6632 0150 015 03	% 1,5	0,15	3	6	1,45	50	1,5	2	60,60
30 6632 0150 015 07	% 1,5	0,15	7	6	1,45	50	1,5	2	60,60
30 6632 0150 015 08	% 1,5	0,15	8	6	1,45	50	1,5	2	60,60
30 6632 0150 020	• 1,5	0,20	-	4	1,44	48	0,8	2	119,00
30 6632 0150 020 040	• 1,5	0,20	4	4	1,44	48	0,8	2	119,00
30 6632 0150 020 060	• 1,5	0,20	6	4	1,44	48	0,8	2	119,00
30 6632 0150 020 080	• 1,5	0,20	8	4	1,44	48	0,8	2	119,00
30 6632 0150 020 100	• 1,5	0,20	10	4	1,44	48	0,8	2	119,00
30 6632 0200 020	• 2,0	0,20	-	4	1,92	50	0,9	2	128,00
30 6632 0200 020 020	• 2,0	0,20	2	4	1,92	50	0,9	2	128,00
30 6632 0200 020 060	• 2,0	0,20	6	4	1,92	50	0,9	2	128,00
30 6632 0200 020 08	% 2,0	0,20	8	6	1,95	50	2,0	2	64,80
30 6632 0200 020 080	% 2,0	0,20	8	4	1,92	50	0,9	2	128,00
30 6632 0200 020 10	% 2,0	0,20	10	6	1,95	50	2,0	2	64,80
30 6632 0200 020 100	• 2,0	0,20	10	4	1,92	50	0,9	2	128,00
30 6632 0200 020 12	% 2,0	0,20	12	6	1,95	50	2,0	2	64,80
30 6632 0300 030 060	• 3,0	0,30	6	6	2,90	66	1,2	2	206,00
30 6632 0300 030 100	• 3,0	0,30	10	6	2,90	66	1,2	2	206,00
30 6632 0300 030 160	• 3,0	0,30	16	6	2,90	66	1,2	2	206,00
30 6632 0300 030 200	• 3,0	0,30	20	6	2,90	66	1,2	2	206,00
30 6632 0400 050 060	• 4,0	0,50	6	6	3,90	66	1,5	2	237,00
30 6632 0400 050 100	• 4,0	0,50	10	6	3,90	66	1,5	2	237,00
30 6632 0400 050 160	• 4,0	0,50	16	6	3,90	66	1,5	2	237,00
30 6632 0600 050	• 6,0	0,50	-	6	5,90	83	3,0	2	368,00
30 6632 0600 050 150	• 6,0	0,50	15	6	5,90	83	3,0	2	368,00

Neu in spiralisierter Ausführung / New in spiralled design

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

KARNASCH Micro-Tools für den Formenbau.
KARNASCH Micro-Tools for mould construction.

MICROTOOL MANUFACTURE

**HOCHLEISTUNG
BIS INS KLEINSTE DETAIL**

High performance in smallest detail

1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



Index

30 6633

PROFESSIONAL

CBN 3D High-End Micro Schaftfräser < 10xD Schnitttiefe, Schaft 4 mm / 6 mm
CBN 3D High-end micro end mill < 10xD cutting depth, shank 4 mm / 6 mm

VANADIS 4
Extra
Superclean

PULVER-
METALLE
> 60 HRC
powder metals

HRC
< 72

HRC
< 65

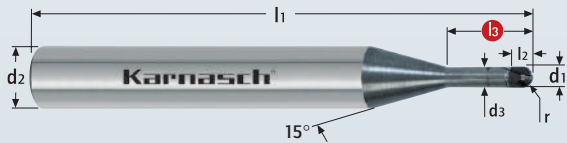
HRC
< 60

NI-CO
ALLOYS
> 900 N/mm²

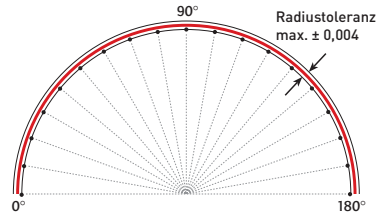
GJL

GJS

GTW
GTS



TOLERANZ / TOLERANCE



d1* = Ø 0,2 - Ø 6,0 tol 0 / -0,01

CBN MICRO-GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
30°	HHC HSC HPC
CBN	

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Art.	d1*	r ± 0,004	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€
30 6633 0020 002	• 0,2	0,10	-	4	0,18	48	0,2	123,00
30 6633 0030 003	• 0,3	0,15	-	4	0,28	48	0,3	118,00
30 6633 0030 005	• 0,3	0,15	-	4	0,28	48	0,5	130,00
30 6633 0040 003	• 0,4	0,20	-	4	0,38	48	0,3	115,00
30 6633 0040 010	• 0,4	0,20	1	4	0,38	48	0,3	115,00
30 6633 0040 015	• 0,4	0,20	1,5	4	0,38	48	0,3	115,00
30 6633 0040 020	• 0,4	0,20	2	4	0,38	48	0,3	115,00
30 6633 0040 03	• 0,4	0,20	3	6	0,38	50	0,5	64,80
30 6633 0040 030	• 0,4	0,20	3	4	0,38	48	0,3	127,00
30 6633 0040 04	• 0,4	0,20	4	6	0,38	50	0,5	64,80
30 6633 0040 040	• 0,4	0,20	4	4	0,38	48	0,3	127,00
30 6633 0040 050	• 0,4	0,20	5	4	0,38	48	0,3	127,00
30 6633 0040 060	• 0,4	0,20	6	4	0,38	48	0,3	127,00
30 6633 0050 004	• 0,5	0,25	-	4	0,48	48	0,4	112,00
30 6633 0050 01	• 0,5	0,25	1	6	0,48	50	0,5	57,00
30 6633 0050 010	• 0,5	0,25	1	4	0,48	48	0,4	112,00
30 6633 0050 015	• 0,5	0,25	1,5	4	0,48	48	0,4	112,00
30 6633 0050 02	• 0,5	0,25	2	6	0,48	50	0,5	57,00
30 6633 0050 020	• 0,5	0,25	2	4	0,48	48	0,4	112,00
30 6633 0050 030	• 0,5	0,25	3	4	0,48	48	0,4	125,00
30 6633 0050 040	• 0,5	0,25	4	4	0,48	48	0,4	125,00
30 6633 0050 05	• 0,5	0,25	5	6	0,48	50	0,5	63,60
30 6633 0050 050	• 0,5	0,25	5	4	0,48	48	0,4	125,00
30 6633 0050 060	• 0,5	0,25	6	4	0,48	48	0,4	125,00
30 6633 0050 080	• 0,5	0,25	8	4	0,48	48	0,4	125,00
30 6633 0060 005	• 0,6	0,30	-	4	0,58	48	0,5	112,00
30 6633 0060 010	• 0,6	0,30	1	4	0,58	48	0,5	112,00
30 6633 0060 015	• 0,6	0,30	1,5	4	0,58	48	0,5	112,00
30 6633 0060 020	• 0,6	0,30	2	4	0,58	48	0,5	112,00
30 6633 0060 030	• 0,6	0,30	3	4	0,58	48	0,5	125,00
30 6633 0060 040	• 0,6	0,30	4	4	0,58	48	0,5	125,00
30 6633 0060 050	• 0,6	0,30	5	4	0,58	48	0,5	125,00
30 6633 0060 06	• 0,6	0,30	6	6	0,58	50	0,6	63,60
30 6633 0060 060	• 0,6	0,30	6	4	0,58	48	0,5	125,00
30 6633 0060 080	• 0,6	0,30	8	4	0,58	48	0,5	125,00
30 6633 0060 100	• 0,6	0,30	10	4	0,58	48	0,5	125,00
30 6633 0080 006	• 0,8	0,40	-	4	0,77	48	0,6	111,00
30 6633 0080 020	• 0,8	0,40	2	4	0,77	48	0,6	111,00
30 6633 0080 040	• 0,8	0,40	4	4	0,77	48	0,6	111,00
30 6633 0080 05	• 0,8	0,40	5	6	0,77	50	0,8	56,40
30 6633 0080 06	• 0,8	0,40	6	6	0,77	50	0,8	56,40
30 6633 0080 060	• 0,8	0,40	6	4	0,77	48	0,6	111,00
30 6633 0080 07	• 0,8	0,40	7	6	0,77	50	0,8	56,40
30 6633 0080 08	• 0,8	0,40	8	6	0,77	50	0,8	56,40
30 6633 0080 080	• 0,8	0,40	8	4	0,77	48	0,6	111,00
30 6633 0080 100	• 0,8	0,40	10	4	0,77	48	0,6	111,00



PROFESSIONAL



30 6633

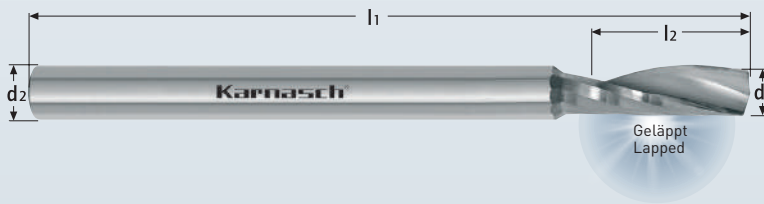
Art.	d1*	r ± 0,004	l3	d2 h5	d3	l1	l2	€
30 6633 0100 007	• 1,0	0,50	-	4	0,95	48	0,7	111,00
30 6633 0100 015	• 1,0	0,50	1,5	4	0,95	48	0,7	111,00
30 6633 0100 040	• 1,0	0,50	4	4	0,95	48	0,7	111,00
30 6633 0100 050	• 1,0	0,50	5	4	0,95	48	0,7	111,00
30 6633 0100 060	• 1,0	0,50	6	4	0,95	48	0,7	111,00
30 6633 0100 080	• 1,0	0,50	8	4	0,95	48	0,7	111,00
30 6633 0100 10	% 1,0	0,50	10	6	0,95	50	1,0	56,40
30 6633 0100 100	• 1,0	0,50	10	4	0,95	48	0,7	111,00
30 6633 0100 120	• 1,0	0,50	12	4	0,95	48	0,7	111,00
30 6633 0100 160	• 1,0	0,50	16	4	0,95	48	0,7	111,00
30 6633 0120 008	• 1,2	0,60	-	4	1,15	48	0,8	119,00
30 6633 0120 02	% 1,2	0,60	2	6	1,15	50	1,2	60,60
30 6633 0120 020	% 1,2	0,60	2	4	1,15	48	0,8	119,00
30 6633 0120 03	% 1,2	0,60	3	6	1,15	50	1,2	60,60
30 6633 0120 030	% 1,2	0,60	3	4	1,15	48	0,8	60,60
30 6633 0120 04	% 1,2	0,60	4	6	1,15	50	1,2	60,60
30 6633 0120 040	• 1,2	0,60	4	4	1,15	48	0,8	119,00
30 6633 0120 05	% 1,2	0,60	5	6	1,15	50	1,2	60,60
30 6633 0120 06	% 1,2	0,60	6	6	1,15	50	1,2	60,60
30 6633 0120 060	• 1,2	0,60	6	4	1,15	48	0,8	119,00
30 6633 0120 07	% 1,2	0,60	7	6	1,15	50	1,2	60,60
30 6633 0120 08	% 1,2	0,60	8	6	1,15	50	1,2	60,60
30 6633 0120 080	• 1,2	0,60	8	4	1,15	48	0,8	119,00
30 6633 0120 10	% 1,2	0,60	10	6	1,15	50	1,2	60,60
30 6633 0120 100	• 1,2	0,60	10	4	1,15	48	0,8	119,00
30 6633 0120 12	% 1,2	0,60	12	6	1,15	50	1,2	60,60
30 6633 0120 120	• 1,2	0,60	12	4	1,15	48	0,8	119,00
30 6633 0120 160	• 1,2	0,60	16	4	1,15	48	0,8	119,00
30 6633 0150 010	• 1,5	0,75	-	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0150 020	• 1,5	0,75	2	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0150 040	• 1,5	0,75	4	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0150 05	% 1,5	0,75	5	6	1,45	50	1,5	56,40
30 6633 0150 060	• 1,5	0,75	6	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0150 080	• 1,5	0,75	8	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0150 10	% 1,5	0,75	10	6	1,45	50	1,5	60,60
30 6633 0150 100	• 1,5	0,75	10	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0150 12	% 1,5	0,75	12	6	1,45	50	1,5	60,60
30 6633 0150 120	• 1,5	0,75	12	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0150 140	• 1,5	0,75	14	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0150 15	% 1,5	0,75	15	6	1,45	50	1,5	60,60
30 6633 0150 160	• 1,5	0,75	16	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0150 180	• 1,5	0,75	18	4	1,44	48	1,0	119,00
30 6633 0200 012	• 2,0	1,00	-	4	1,92	50	1,2	128,00
30 6633 0200 040	• 2,0	1,00	4	4	1,92	50	1,2	128,00
30 6633 0200 060	• 2,0	1,00	6	4	1,92	50	1,2	128,00
30 6633 0200 080	• 2,0	1,00	8	4	1,92	50	1,2	128,00
30 6633 0200 100	• 2,0	1,00	10	4	1,92	50	1,2	128,00
30 6633 0200 120	• 2,0	1,00	12	4	1,92	50	1,2	128,00
30 6633 0200 140	• 2,0	1,00	14	4	1,92	50	1,2	128,00
30 6633 0200 160	• 2,0	1,00	16	4	1,92	50	1,2	128,00
30 6633 0200 18	% 2,0	1,00	18	6	1,95	50	2,0	64,80
30 6633 0200 180	• 2,0	1,00	18	4	1,92	50	1,2	128,00
30 6633 0200 20	% 2,0	1,00	20	6	1,95	50	2,0	64,80
30 6633 0300 018	• 3,0	1,50	-	6	2,90	66	1,8	206,00
30 6633 0300 030	• 3,0	1,50	3	6	2,90	66	1,8	206,00
30 6633 0300 060	• 3,0	1,50	6	6	2,90	66	1,8	206,00
30 6633 0300 080	• 3,0	1,50	8	6	2,90	66	1,8	206,00
30 6633 0300 100	• 3,0	1,50	10	6	2,90	66	1,8	206,00
30 6633 0300 120	• 3,0	1,50	12	6	2,90	66	1,8	206,00
30 6633 0300 15	% 3,0	1,50	15	6	2,95	60	3,0	105,00
30 6633 0300 160	• 3,0	1,50	16	6	2,90	66	1,8	206,00
30 6633 0300 20	% 3,0	1,50	20	6	2,95	60	3,0	105,00
30 6633 0300 200	• 3,0	1,50	20	6	2,90	66	1,8	206,00
30 6633 0400 024	• 4,0	2,00	-	6	3,90	66	2,4	237,00
30 6633 0400 040	• 4,0	2,00	4	6	3,90	66	2,4	237,00
30 6633 0400 060	• 4,0	2,00	6	6	3,90	66	2,4	237,00
30 6633 0400 080	• 4,0	2,00	8	6	3,90	66	2,4	237,00
30 6633 0400 100	• 4,0	2,00	10	6	3,90	66	2,4	237,00
30 6633 0400 120	• 4,0	2,00	12	6	3,90	66	2,4	237,00
30 6633 0400 160	• 4,0	2,00	16	6	3,90	66	2,4	237,00
30 6633 0400 200	• 4,0	2,00	20	6	3,90	66	2,4	237,00
30 6633 0600 035	• 6,0	3,00	-	6	5,90	83	3,5	368,00
30 6633 0600 100	• 6,0	3,00	10	6	5,90	83	3,5	368,00
30 6633 0600 200	• 6,0	3,00	20	6	5,90	83	3,5	368,00

* Neu in spiralisierter Ausführung / New in spiralled design
 % Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. White stocks last.



29 1652

Vollhartmetall Einzahnfräser, rechtsspirale – rechtsschneidend, ziehender Schnitt
Solid carbide one-tooth end mill, right spiral – right cutting, drawing cut (upcut)



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,000 / -0,040
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	30°
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPPT LAPPED
	Air

- Acryl
Acrylic
- PMMA
GS
- PE
PP
- PA
- PS
- ABS
- PC
PET
PPE
- PMMA
XT
- MAKROLON
- Wachs
Wax

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1652 0010 003 03 030	• 0,10	0,3	3	30	1	47,00
29 1652 0020 006 03 030	• 0,20	0,6	3	30	1	36,00
29 1652 0030 010 03 030	• 0,30	1,0	3	30	1	31,00
29 1652 0040 010 03 030	• 0,40	1,0	3	30	1	31,00
29 1652 0050 015 03 030	• 0,50	1,5	3	30	1	28,00
29 1652 0060 030 03 030	• 0,60	3,0	3	30	1	28,00
29 1652 0080 050 03 030	• 0,80	5,0	3	30	1	28,00
29 1652 0100 040 03 030	• 1,00	4,0	3	30	1	28,00
29 1652 0150 060 03 030	• 1,50	6,0	3	30	1	28,00
29 1652 0200 060 03 030	• 2,00	6,0	3	30	1	28,00
29 1652 0200 060 04 050	• 2,00	6,0	4	50	1	34,00
29 1652 0200 060 06 050	• 2,00	6,0	6	50	1	39,00
29 1652 0200 080 03 030	• 2,00	8,0	3	30	1	28,00
29 1652 0200 110 03 038	• 2,00	11,0	3	38	1	34,00
29 1652 0300 060 03 030	• 3,00	6,0	3	30	1	28,00
29 1652 0300 060 06 050	• 3,00	6,0	6	50	1	42,00
29 1652 0300 110 03 038	• 3,00	11,0	3	38	1	34,00
29 1652 0300 110 04 050	• 3,00	11,0	4	50	1	42,00
29 1652 0300 110 06 050	• 3,00	11,0	6	50	1	46,00
29 1652 0300 220 03 050	• 3,00	22,0	3	50	1	38,00
29 1652 0300 220 06 060	• 3,00	22,0	6	60	1	48,00
29 1652 0400 080 04 050	• 4,00	8,0	4	50	1	36,00
29 1652 0400 080 06 050	• 4,00	8,0	6	50	1	42,00
29 1652 0400 120 04 050	• 4,00	12,0	4	50	1	36,00
29 1652 0400 120 06 050	• 4,00	12,0	6	50	1	42,00
29 1652 0400 140 04 050	• 4,00	14,0	4	50	1	36,00
29 1652 0400 140 06 050	• 4,00	14,0	6	50	1	43,00
29 1652 0400 220 04 050	• 4,00	22,0	4	50	1	40,00
29 1652 0400 220 06 050	• 4,00	22,0	6	50	1	46,00
29 1652 0400 320 04 064	• 4,00	32,0	4	64	1	42,00
29 1652 0500 120 06 050	• 5,00	12,0	6	50	1	45,00
29 1652 0500 160 06 050	• 5,00	16,0	6	50	1	45,00
29 1652 0500 220 06 050	• 5,00	22,0	6	50	1	45,00
29 1652 0600 120 06 050	• 6,00	12,0	6	50	1	43,00
29 1652 0600 220 06 050	• 6,00	22,0	6	50	1	45,00
29 1652 0600 220 06 058	• 6,00	22,0	6	58	1	46,00
29 1652 0600 320 06 064	• 6,00	32,0	6	64	1	51,00
29 1652 0600 420 06 075	• 6,00	42,0	6	75	1	56,00
29 1652 0600 320 06 100	• 6,00	32,0	6	100	1	57,00
29 1652 0800 220 08 064	• 8,00	22,0	8	64	1	54,00
29 1652 0800 320 08 064	• 8,00	32,0	8	64	1	59,00
29 1652 0800 420 08 075	• 8,00	42,0	8	75	1	68,00
29 1652 0800 420 08 100	• 8,00	42,0	8	100	1	74,00
29 1652 0800 550 08 100	• 8,00	55,0	8	100	1	78,00
29 1652 1000 220 10 064	• 10,00	22,0	10	64	1	79,00
29 1652 1000 320 10 075	• 10,00	32,0	10	75	1	85,00
29 1652 1000 550 10 100	• 10,00	55,0	10	100	1	97,00
29 1652 1000 750 10 120	• 10,00	75,0	10	120	1	109,00

Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



Vollhartmetall Einzahnfräser, linksspirale – rechtsschneidend, schiebender Schnitt
Solid carbide one-tooth end mill, left spiral – right cutting, pushing cut (down cut)

29 1654

- Acryl
Acrylic
- PMMA
GS
- PE
PP
- PA
- PS
- ABS
- PC
PET
PPE
- PMMA
XT
- MAKROLON
- Wachs
Wax



d1* = Ø 3,0	tol -0,000 / -0,040
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058

Art.	d1*	l2	d2 h6	l3	l1	Z	€
29 1654 0100 04 03 040	• 1,0	4	3	-	40	1	32,00
29 1654 0150 06 03 040	• 1,5	6	3	-	40	1	32,00
29 1654 0200 03 03 050	• 2,0	3	3	-	50	1	34,00
29 1654 0200 06 06 050	• 2,0	6	6	-	50	1	35,00
29 1654 0200 08 03 040	• 2,0	8	3	-	40	1	38,00
29 1654 0300 04 03 050	• 3,0	4	3	-	50	1	33,00
29 1654 0300 06 03 050	• 3,0	6	3	-	50	1	33,00
29 1654 0300 10 03 030	• 3,0	10	3	-	30	1	35,00
29 1654 0300 10 03 060	• 3,0	10	3	-	60	1	36,00
29 1654 0300 12 06 050	• 3,0	12	6	-	50	1	41,00
29 1654 0300 15 08 075	• 3,0	15	8	-	75	1	51,00
29 1654 0300 18 08 100	• 3,0	18	8	-	100	1	58,00
29 1654 0400 05 04 050	• 4,0	5	4	-	50	1	37,00
29 1654 0400 08 04 040	• 4,0	8	4	-	40	1	37,00
29 1654 0400 14 06 050	• 4,0	14	6	-	50	1	39,00
29 1654 0400 18 08 075	• 4,0	18	8	-	75	1	48,00
29 1654 0400 20 04 060	• 4,0	20	4	-	60	1	39,00
29 1654 0400 22 08 100	• 4,0	22	8	-	100	1	60,00
29 1654 0500 06 06 050	• 5,0	6	6	-	50	1	42,00
29 1654 0500 10 06 040	• 5,0	10	6	-	40	1	43,00
29 1654 0500 16 06 050	• 5,0	16	6	-	50	1	43,00
29 1654 0500 22 06 060	• 5,0	22	6	-	60	1	44,00
29 1654 0500 25 08 075	• 5,0	25	8	-	75	1	49,00
29 1654 0500 25 08 100	• 5,0	25	8	-	100	1	60,00
29 1654 0500 30 06 070	• 5,0	30	6	-	70	1	45,00
29 1654 0600 07 06 050	• 6,0	7	6	-	50	1	38,00
29 1654 0600 18 06 050	• 6,0	18	6	-	50	1	38,00
29 1654 0600 20 06 060	• 6,0	20	6	-	60	1	40,00
29 1654 0600 20 06 100	• 6,0	20	6	40	100	1	41,00
29 1654 0600 25 06 065	• 6,0	25	6	-	65	1	42,00
29 1654 0600 25 08 075	• 6,0	25	8	-	75	1	48,00
29 1654 0600 40 06 080	• 6,0	40	6	-	80	1	43,00
29 1654 0600 30 08 100	• 6,0	30	8	-	100	1	55,00
29 1654 0800 10 08 050	• 8,0	10	8	-	50	1	53,00
29 1654 0800 20 08 050	• 8,0	20	8	-	50	1	56,00
29 1654 0800 20 08 060	• 8,0	20	8	-	60	1	57,00
29 1654 0800 20 08 100	• 8,0	20	8	40	100	1	65,00
29 1654 0800 35 08 100	• 8,0	35	8	-	100	1	70,00
29 1654 1000 25 10 070	• 10,0	25	10	-	70	1	73,00
29 1654 1000 25 10 120	• 10,0	25	10	50	120	1	89,00
29 1654 1000 32	• 10,0	32	10	-	75	1	48,00
29 1654 1000 35 10 090	• 10,0	35	10	-	90	1	82,00

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

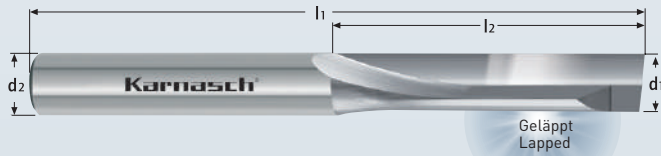
MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPPT LAPPED

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1396-1397	DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

29 1661

Vollhartmetall Einzahnfräser, gerade genutet, rechtsschneidend
Solid carbide one-tooth end mill, straight fluted – right cutting



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,000 / -0,040
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	€
29 1661 0100 04 040	• 1,0	4	3	40	26,00
29 1661 0150 06 040	• 1,5	6	3	40	26,00
29 1661 0200 03 050	• 2,0	3	3	50	26,00
29 1661 0200 06 050	• 2,0	6	6	50	36,00
29 1661 0200 08 040	• 2,0	8	3	40	26,00
29 1661 0250 09 040	• 2,5	9	3	40	26,00
29 1661 0300 06 040	• 3,0	6	3	40	26,00
29 1661 0300 10 030	• 3,0	10	3	30	25,00
29 1661 0300 10 060	• 3,0	10	3	60	27,00
29 1661 0300 12 050	• 3,0	12	6	50	36,00
29 1661 0300 15 075	• 3,0	15	8	75	47,00
29 1661 0300 18 100	• 3,0	18	8	100	53,00
29 1661 0400 05 050	• 4,0	5	4	50	32,00
29 1661 0400 08 040	• 4,0	8	4	40	31,00
29 1661 0400 14 050	• 4,0	14	6	50	39,00
29 1661 0400 18 075	• 4,0	18	8	75	47,00
29 1661 0400 20 060	• 4,0	20	4	60	33,00
29 1661 0400 22 100	• 4,0	22	8	100	53,00
29 1661 0400 30 070	• 4,0	30	4	70	34,00
29 1661 0500 06 050	• 5,0	6	5	50	39,00
29 1661 0500 10 040	• 5,0	10	5	40	38,00
29 1661 0500 16 050	• 5,0	16	6	50	40,00
29 1661 0500 22 060	• 5,0	22	5	60	40,00
29 1661 0500 25 075	• 5,0	25	8	75	47,00
29 1661 0500 25 100	• 5,0	25	8	100	53,00
29 1661 0500 30 070	• 5,0	30	5	70	41,00
29 1661 0600 07 050	• 6,0	7	6	50	39,00
29 1661 0600 18 050	• 6,0	18	6	50	40,00
29 1661 0600 20 060	• 6,0	20	6	60	42,00
29 1661 0600 25 065	• 6,0	25	6	65	43,00
29 1661 0600 25 075	• 6,0	25	8	75	47,00
29 1661 0600 30 100	• 6,0	30	8	100	53,00
29 1661 0600 40 080	• 6,0	40	6	80	45,00
29 1661 0800 09 050	• 8,0	9	8	50	47,00
29 1661 0800 20 050	• 8,0	20	8	50	46,00
29 1661 0800 20 060	• 8,0	20	8	60	48,00
29 1661 0800 30 075	• 8,0	30	8	75	52,00
29 1661 0800 35 100	• 8,0	35	8	100	58,00
29 1661 1000 25 070	• 10,0	25	10	70	82,00
29 1661 1000 35 090	• 10,0	35	10	90	88,00

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPPT LAPPED

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1396-1397	DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Vollhartmetall Einzahnfräser mit Radius, rechtsspirale – rechtsschneidend, Hochglanz-finish
Solid carbide one-tooth end mill with corner radius, right spiral – right cutting, mirror finish

29 1658

- PMMA GS
- PMMA XT
- MAKROLON
- Wachs Wax



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	Z=1
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPPT LAPPED
	Air

Art.	d1	r	l2	d2 h5	l1	€
29 1658 0200 06	• 2	1,0	6	6	60	51,00
29 1658 0300 09	• 3	1,5	9	6	60	50,00
29 1658 0400 12	• 4	2,0	12	6	60	49,00
29 1658 0500 15	• 5	2,5	15	6	60	57,00
29 1658 0600 18	• 6	3,0	18	6	70	55,00
29 1658 0800 24	• 8	4,0	24	8	80	63,00
29 1658 1000 30	• 10	5,0	30	10	80	73,00

Technik: Keine Schartigkeit bei 50-facher Vergrößerung (< Rz 0,5)
Technology: No chipping at 50-times magnification (< Rz 0,5)

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1395	DXF/STEP

30 7425 Für Inox / For Inox

MAXIMALE STABILITÄT DURCH 3-FASEN-SCHLIFF
Maximum stability through triple-bevel grinding

SEHR GLATTE OBERFLÄCHE DURCH NEU ENTWICKELTE BESCHICHTUNG Tcx³
Extremely smooth surface through our new developed Tcx³-coating

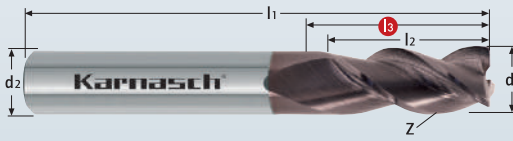
UNGLEICHTEILUNG FÜR HOHE LAUFRIEHE
Unequal pitch for a smooth cutting



30 7415

Vollhartmetall HPC Schaftfräser für exotisches Material
Solid carbide HPC end mills for exotic materials

INOX stainless steel < 900 N/mm ² ferritic	NIMONIC
INOX stainless steel > 900 N/mm ² martensitic	TITAN titanium
INOX stainless steel < 900 N/mm ² austenitic	kurz-spanend short chip
NI-ALLOYS < 900 N/mm ²	lang-spanend long chip
NI-CO ALLOYS > 900 N/mm ²	Schruppen roughing ▼
TITAN TITANIUM < 1100 N/mm ²	Schrupp-schlicht semifinishing ▼▼
HARDOX	Schlichten finishing ▼▼▼
INCONEL	
MONEL	



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,032 / -0,059
d1* = Ø 20,0	tol -0,040 / -0,073

Art.	d1*	l3	l2	d2 h5	d3	l1	Z	€
30 7415 0300 15	• 3	15	8	6	2,8	57	3	45,00
30 7415 0400 15	• 4	15	11	6	3,8	57	3	45,00
30 7415 0500 20	• 5	20	12	6	4,8	57	3	45,00
30 7415 0600 20	• 6	20	12	6	5,8	57	3	45,00
30 7415 0800 27	• 8	27	20	8	7,8	63	3	59,00
30 7415 1000 32	• 10	32	22	10	9,8	72	3	90,00
30 7415 1200 38	• 12	38	26	12	11,8	83	3	114,00
30 7415 1600 45	• 16	45	32	16	15,7	92	3	102,60
30 7415 2000 55	• 20	55	38	20	19,7	104	3	181,80

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN	DIN 6527 K
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HPC
	INOX F²

Schnittdaten
Cutting data

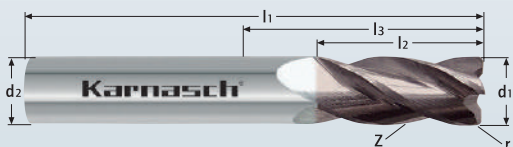
Zeichnungen
Drawings



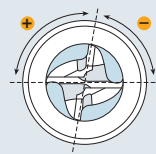
30 7421

Vollhartmetall Schaftfräser mit Eckenradius für exotisches Material
Solid carbide end mills with corner radius for exotic materials

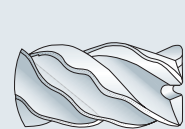
INOX stainless steel < 900 N/mm ² ferritic	NIMONIC
INOX stainless steel > 900 N/mm ² martensitic	TITAN titanium
INOX stainless steel < 900 N/mm ² austenitic	kurz-spanend short chip
NI-ALLOYS < 900 N/mm ²	lang-spanend long chip
NI-CO ALLOYS > 900 N/mm ²	Schruppen roughing ▼
TITAN TITANIUM < 1100 N/mm ²	Schrupp-schlicht semifinishing ▼▼
HARDOX	Schlichten finishing ▼▼▼
INCONEL	
MONEL	



A Ungleiche Teilung
unequal pitch



B Wellenschliff
wave-cut



Art.	d1 e8	r ± 0,003	l3	l2	d2 h6	d3	l1	Z	€
30 7421 0800 10	• 8	1,0	29	22	8	7,8	70	4	54,60
30 7421 1400 10	• 14	1,0	42	30	14	13,8	83	4	87,60
30 7421 1400 30	• 14	3,0	42	30	14	13,8	83	4	87,60
30 7421 1800 10	• 18	1,0	45	35	18	17,8	93	4	113,40
30 7421 1800 30	• 18	3,0	45	35	18	17,8	93	4	113,40
30 7421 2000 10	• 20	1,0	50	40	20	19,8	105	4	124,20

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Nachfolgewerkzeug / Replacement article 30 7425

MICRO GRAIN	DIN 6527 L
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	EXOTIC
	HXP-7

Schnittdaten
Cutting data

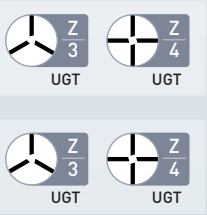
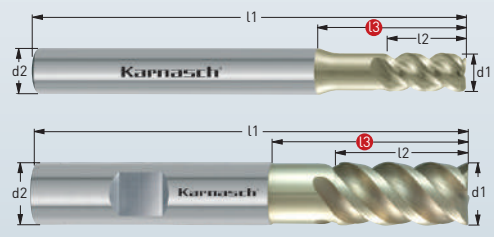


VHM-Schaftfräser „GOLDWIN“ mit Eckenradius für **INOX** 2.1 – 2.2 – 2.3 – 2.4 – 4.1 – 4.2 – 4.3 – 5.1 – 5.2 – 5.3
 Solid carbide end mills "GOLDWIN" with corner radius for **INOX**

30 7425

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

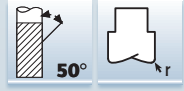
Schlichten
finishing
▼▼▼



d1*	Ø ≤ 3,0	0,000 / -0,025
d1*	Ø 4,0 - 6,0	0,000 / -0,030
d1*	Ø 8,0 - 10,0	0,000 / -0,036
d1*	Ø 12,0 - 16,0	0,000 / -0,043
d1*	Ø 20,0	0,000 / -0,052

MICRO GRAIN CLEAN
DIN 6527 L

SPEZIAL
SPECIAL
DIN 6535/Form HA
DIN 6535/Form HB



HSC HPC

Tcx³



INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

NI-CO ALLOYS
> 900 N/mm²

NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

kurz-spanend
short chip

lang-spanend
long chip

Schruppen
roughing

Schrupp-schlicht
semifinishing
▼▼

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z	€
30 7425 0200 020 04	• 2	0,2	4	9	6	1,8	57	3	67,00
30 7425 0300 030 06	• 3	0,3	6	12	6	2,8	57	3	67,00
30 7425 0400 050 08	• 4	0,5	8	16	6	3,8	57	3	64,00
30 7425 0500 050 10	• 5	0,5	10	16	6	4,8	57	3	64,00
30 7425 0600 050 12	• 6	0,5	12	21	6	5,8	57	4	62,00
30 7425 0800 050 16	• 8	0,5	16	27	8	7,7	63	4	68,00
30 7425 0800 100 16	• 8	1,0	16	27	8	7,7	63	4	68,00
30 7425 0800 200 16	• 8	2,0	16	27	8	7,7	63	4	68,00
30 7425 1000 050 20	• 10	0,5	20	32	10	9,6	72	4	91,00
30 7425 1000 100 20	• 10	1,0	20	32	10	9,6	72	4	91,00
30 7425 1000 200 20	• 10	2,0	20	32	10	9,6	72	4	91,00
30 7425 1200 050 24	• 12	0,5	24	36	12	11,5	83	4	115,00
30 7425 1200 100 24	• 12	1,0	24	36	12	11,5	83	4	115,00
30 7425 1200 200 24	• 12	2,0	24	36	12	11,5	83	4	115,00
30 7425 1200 300 24	• 12	3,0	24	36	12	11,5	83	4	115,00

Schaft / Shank < Ø 10 = HA / Schaft / Shank > Ø 12 = HB

Test 1	Reale Schnittdaten Real cutting data
Material / Workpiece	Inconel 939 Ø 16 r=2 Vc = 40 m/min Vf = 300 mm/min fz = 0,08 mm ap = 31 mm ae = 1 mm
Test 2	Reale Schnittdaten Real cutting data
Material / Workpiece	1.4313 (X3CrNiMo13-4) Ø 8 r = 0,5 n = 4800 min ⁻¹ Vf = 1200 mm/min fz = 0,063 mm ap = 10 mm ae = 0,8 mm

Schnittdaten Cutting data 1334-1337

Film Movie

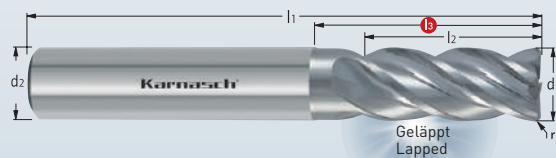
Zeichnungen Drawings DXF/STEP

High-Performance VHM-Schaftfräser, für **TITAN** 4.1 – 4.2 – 4.3 – 5.1 – 5.2 – 5.3
 High performance solid carbide end mills for **TITANIUM**

30 7428

TITAN
titanium

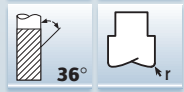
Schlichten
finishing
▼▼▼



d1*	= Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1*	= Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1*	= Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

MICRO GRAIN CLEAN
DIN 6527 L

SPEZIAL
SPECIAL
DIN 6535
Form HA



HSC HPC

GELÄPFT LAPPED



TITAN
titanium
< 1200 N/mm²

TITAN GRADE 1
TITANIUM GRADE 1

TITAN GRADE 2
TITANIUM GRADE 2

TITAN GRADE 3
TITANIUM GRADE 3

TITAN GRADE 4
TITANIUM GRADE 4

TITAN GRADE 5
TITANIUM GRADE 5

TITAN GRADE 12
TITANIUM GRADE 12

Schruppen
roughing

Art.	d1*	r	l2	l3	l1	d2	Z	€
30 7428 0600 01 13	• 6,0	0,1	13	20	57	6	4	53,00
30 7428 0600 05 13	• 6,0	0,5	13	20	57	6	4	53,00
30 7428 0600 10 13	• 6,0	1,0	13	20	57	6	4	53,00
30 7428 0800 02 21	• 8,0	0,2	19	25	63	8	4	62,00
30 7428 0800 05 21	• 8,0	0,5	19	25	63	8	4	62,00
30 7428 0800 10 21	• 8,0	1,0	19	25	63	8	4	62,00
30 7428 1000 02 22	• 10,0	0,2	22	30	72	10	4	89,00
30 7428 1000 05 22	• 10,0	0,5	22	30	72	10	4	89,00
30 7428 1000 10 22	• 10,0	1,0	22	30	72	10	4	89,00
30 7428 1200 02 26	• 12,0	0,2	26	36	83	12	4	122,00
30 7428 1200 05 26	• 12,0	0,5	26	36	83	12	4	122,00
30 7428 1200 10 26	• 12,0	1,0	26	36	83	12	4	122,00
30 7428 1600 05 36	% 16,0	0,5	36	42	92	16	4	111,00
30 7428 1600 10 36	% 16,0	1,0	36	42	92	16	4	111,00
30 7428 1600 20 36	% 16,0	2,0	36	42	92	16	4	111,00
30 7428 2000 05 41	% 20,0	0,5	41	55	104	20	4	159,00
30 7428 2000 10 41	% 20,0	1,0	41	55	104	20	4	159,00
30 7428 2000 20 41	% 20,0	2,0	41	55	104	20	4	159,00

Test	Reale Schnittdaten Real cutting data
Werkstoff / Work material	TiAl6V4 Tool Ø 12 x 26 r 1,0 Vc = 50 m/min n = 1400 min ⁻¹ Vf = 320 mm/min fz = 0,06 mm ae = 12 mm ap = 12 mm

Schnittdaten Cutting data 1357

Zeichnungen Drawings DXF/STEP

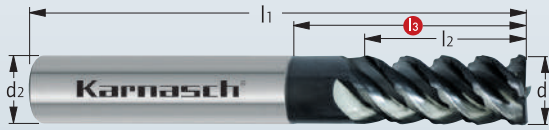
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.



30 7431

Vollhartmetall Innenschruppfräser für exotisches Material
Solid carbide roughing end mills for exotic materials, patented cutting geometry

INOX stainless steel < 900 N/mm ² ferritic	NIMONIC
INOX stainless steel > 900 N/mm ² martensitic	NICKEL < 500 N/mm ²
INOX stainless steel < 900 N/mm ² austenitic	kurz-spanend short chip
NI-ALLOYS < 900 N/mm ²	lang-spanend long chip
NI-CO ALLOYS > 900 N/mm ²	
HARDOX	
INCONEL	
HASTELLOY	
MONEL	



d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,030 / -0,105	d1* = Ø 12,0 - Ø 18,0	tol -0,050 / -0,160
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,040 / -0,130	d1* = Ø 20,0 - Ø 25,0	tol -0,065 / -0,195



Patentierte Schneidengeometrie
Patented cutting geometry

Art.	d1*	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 7431 0400 13	• 4	13	6	3,9	57	8	4	77,00
30 7431 0500 15	• 5	15	6	4,9	57	10	4	86,00
30 7431 0600 17	• 6	17	6	5,9	57	12	4	84,00
30 7431 0800 21	• 8	21	8	7,5	65	16	4	95,00
30 7431 1000 25	• 10	25	10	9,5	72	20	4	104,00
30 7431 1200 30	• 12	30	12	11,5	85	24	4	123,00
30 7431 1600 36	• 16	36	16	15,5	92	32	5	121,80
30 7431 2000 45	• 20	45	20	19,5	104	40	6	186,00
30 7431 2500 55	• 25	55	25	24,0	150	50	6	336,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

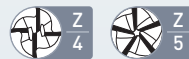
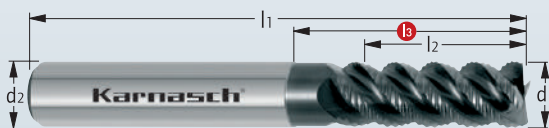
MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HPC
	INOX F²

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1354	DXF/STEP

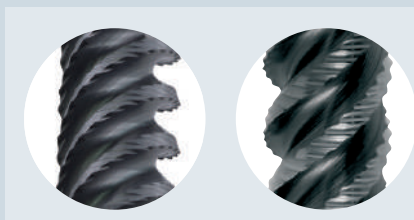
30 7432

Vollhartmetall Innen- und Außenschruppfräser für exotisches Material
Solid carbide roughing end mills for exotic materials, patented cutting geometry

INOX stainless steel < 900 N/mm ² ferritic	NIMONIC
INOX stainless steel > 900 N/mm ² martensitic	TITAN titanium
INOX stainless steel < 900 N/mm ² austenitic	NICKEL < 500 N/mm ²
NI-ALLOYS < 900 N/mm ²	kurz-spanend short chip
NI-CO ALLOYS > 900 N/mm ²	lang-spanend long chip
TITAN TITANIUM < 1100 N/mm ²	Schruppen roughing
INCONEL	
HASTELLOY	
MONEL	



d1* = Ø 6,0	tol -0,030 / -0,078	d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,050 / -0,120
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,040 / -0,098	d1* = Ø 20,0 - Ø 25,0	tol -0,065 / -0,149



Innen- und Außenschrupp
Inside and outside roughing profil

Art.	d1*	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 7432 0600 21	• 6	21	6	5,8	57	16	4	84,00
30 7432 0800 27	• 8	27	8	7,7	70	22	4	96,00
30 7432 1000 30	• 10	30	10	9,7	72	25	4	105,00
30 7432 1200 38	• 12	38	12	11,5	85	28	4	129,00
30 7432 1600 45	• 16	45	16	15,5	92	35	5	145,20
30 7432 2000 55	• 20	55	20	19,5	104	40	5	216,00
30 7432 2500 65	• 25	65	25	24,0	125	50	5	364,80

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

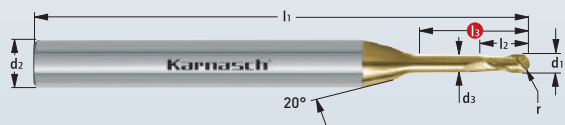
MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HPC
	INOX F²

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1354	DXF/STEP

VHM-3D-Radiusfräser Z=2 Cobalt-Chrom Titan-Titanlegierungen
Solid carbide 3D, 2 teeth ball nose end mills, cobalt-chromium-titanium-titanium alloys

31 6840

INOX stainless steel < 900 N/mm ² ferritic	NIMONIC
INOX stainless steel > 900 N/mm ² martensitic	TITAN titanium
INOX stainless steel < 900 N/mm ² austenitic	Chrom-Cobalt Chrome-Cobalt
NI-ALLOYS < 900 N/mm ²	kurz-spanend short chip
NI-CO ALLOYS > 900 N/mm ²	lang-spanend long chip
TITAN TITANIUM < 1100 N/mm ²	Schruppen roughing ▼
HARDOX	Schrupp-schlicht semifinishing ▼▼
INCONEL	Schlichten finishing ▼▼▼
MONEL	



Art.	d1 -0,01	r ±0,005	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
31 6840 0100 08 03	• 1,0	0,5	8	3	0,95	45	1,0	2	49,00
31 6840 0100 08 04	• 1,0	0,5	8	4	0,95	45	1,0	2	50,00
31 6840 0100 08 06	• 1,0	0,5	8	6	0,95	45	1,0	2	55,00
31 6840 0200 12 03	• 2,0	1,0	12	3	1,92	45	2,0	2	49,00
31 6840 0200 12 04	• 2,0	1,0	12	4	1,92	45	2,0	2	50,00
31 6840 0200 12 06	• 2,0	1,0	12	6	1,92	45	2,0	2	55,00
31 6840 0300 14 03	• 3,0	1,5	14	3	2,90	45	3,0	2	49,00
31 6840 0300 14 04	• 3,0	1,5	14	4	2,90	45	3,0	2	50,00
31 6840 0300 14 06	• 3,0	1,5	14	6	2,90	45	3,0	2	55,00

Werkstoffgruppe Material group	Schruppen Roughing Ø 3,0		Schruppen Roughing Ø 2,0		Schlichten Finishing Ø 1,0	
	Vc m/min	Vf mm/min	Vc m/min	Vf mm/min	Vc m/min	Vf mm/min
Cobalt-Chrom Titan Titanlegierung Titanium alloy	200	1.650	200	1.870	100	1.250
		n min ⁻¹ 20.800		n min ⁻¹ 31.200		n min ⁻¹ 31.200
		fz mm 0,04		fz mm 0,03		fz mm 0,02
		ap mm 0,06		ap mm 0,06		ap mm 0,06
		ae mm 1,50		ae mm 1,00		ae mm 0,50

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

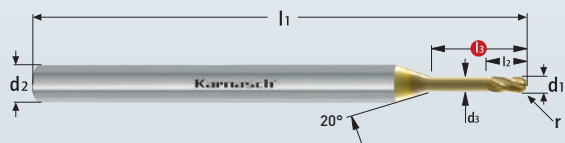
i 159

DXF/STEP

VHM-3D-Radiusfräser, 4-Schneiden-Zentrumschnitt, Cobalt-Chrom Titan-Titanlegierungen
Solid carbide 3D, 4 teeth ball nose end mills, cobalt-chromium-titanium-titanium alloys

31 6868

INOX stainless steel < 900 N/mm ² ferritic	NIMONIC
INOX stainless steel > 900 N/mm ² martensitic	TITAN titanium
INOX stainless steel < 900 N/mm ² austenitic	Chrom-Cobalt Chrome-Cobalt
NI-ALLOYS < 900 N/mm ²	kurz-spanend short chip
NI-CO ALLOYS > 900 N/mm ²	lang-spanend long chip
TITAN TITANIUM < 1100 N/mm ²	Schruppen roughing ▼
HARDOX	Schrupp-schlicht semifinishing ▼▼
INCONEL	Schlichten finishing ▼▼▼
MONEL	



Art.	d1 -0,01	r ±0,005	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
31 6868 0100 08 03	• 1,0	0,5	8	3	0,95	45	1,5	4	41,00
31 6868 0100 08 04	• 1,0	0,5	8	4	0,95	45	1,5	4	43,00
31 6868 0100 08 06	• 1,0	0,5	8	6	0,95	45	1,5	4	45,00
31 6868 0200 12 03	• 2,0	1,0	12	3	1,92	45	3,0	4	40,00
31 6868 0200 12 04	• 2,0	1,0	12	4	1,92	45	3,0	4	41,00
31 6868 0200 12 06	• 2,0	1,0	12	6	1,92	45	3,0	4	43,00
31 6868 0300 14 03	• 3,0	1,5	14	3	2,90	45	4,0	4	40,00
31 6868 0300 14 04	• 3,0	1,5	14	4	2,90	45	4,0	4	41,00
31 6868 0300 14 06	• 3,0	1,5	14	6	2,90	45	4,0	4	43,00
31 6868 0400 08 06	• 4,0	2,0	8	6	3,90	45	5,0	4	46,00

Werkstoffgruppe Material group	Schruppen Roughing Ø 3,0		Schruppen Roughing Ø 2,0		Schlichten Finishing Ø 1,0	
	Vc m/min	Vf mm/min	Vc m/min	Vf mm/min	Vc m/min	Vf mm/min
Cobalt-Chrom Titan Titanlegierung Titanium alloy	200	3.300	200	3.750	100	2.500
		n min ⁻¹ 20.800		n min ⁻¹ 31.200		n min ⁻¹ 31.200
		fz mm 0,04		fz mm 0,03		fz mm 0,02
		ap mm 0,06		ap mm 0,06		ap mm 0,06
		ae mm 1,50		ae mm 1,00		ae mm 0,50

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

i 159

DXF/STEP

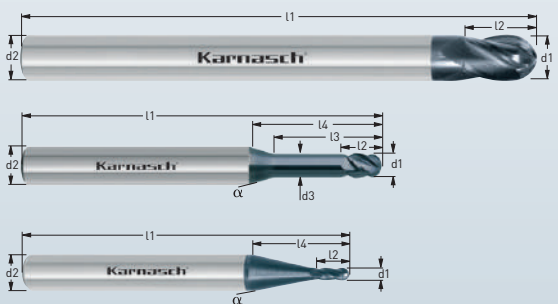


30 7485

EXPERT

Vollhartmetall 3D-Radiusfräser FOURWIN, 4 Schneiden-Zentrumschnitt, für **TITAN** 4.1 - 4.2 - 4.3 - 5.1 - 5.2 - 5.3 - 6.1 - 6.2
Solid carbide 3D ball nose end mills FOURWIN, for **TITANIUM**, 4 cutting edges - centre cutting

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



TOLERANZ / TOLERANCE
tol. r = ±0,004

d1* = Ø 1,5 - Ø 3,0 tol -0,006 / -0,020
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0 tol -0,010 / -0,028
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,013 / -0,035
d1* = Ø 12,0 tol -0,016 / -0,043

MICRO GRAIN KARNASCH NORM
N/M DIN 6535 Form HA
45°
HSC HPC
TI-X²

Art.	d1*	r ± 0,004	l3	l4	d2 h5	d3	l1	l2	α	Z	€
30 7485 0150 08 55	• 1,5	0,75	8,0	20	6	1,4	55	2,5	12°	4	49,00
30 7485 0200 05 55	• 2,0	1,0	-	-	6	-	55	4	12°	4	49,00
30 7485 0200 08 55	• 2,0	1,0	8,0	20	6	1,8	55	3,0	12°	4	50,00
30 7485 0200 08 00	• 2,0	1,0	-	-	6	-	80	4	12°	4	67,00
30 7485 0250 10 55	• 2,5	1,25	10,0	20	6	2,3	55	3,25	12°	4	49,00
30 7485 0300 05 55	• 3,0	1,5	-	-	6	-	55	5	12°	4	49,00
30 7485 0300 10 55	• 3,0	1,5	10,0	20	6	2,8	55	3,5	12°	4	50,00
30 7485 0300 14 55	• 3,0	1,5	14,0	20	6	2,8	55	3,5	12°	4	50,00
30 7485 0300 18 55	• 3,0	1,5	18,0	20	6	2,8	55	3,5	12°	4	51,00
30 7485 0300 08 00	• 3,0	1,5	-	-	6	-	80	5	12°	4	67,00
30 7485 0400 12 55	• 4,0	2,0	12,0	20	6	3,8	55	4	12°	4	50,00
30 7485 0400 16 55	• 4,0	2,0	16,0	20	6	3,8	55	4	12°	4	50,00
30 7485 0400 05 55	• 4,0	2,0	-	-	6	-	55	8	12°	4	49,00
30 7485 0400 08 00	• 4,0	2,0	-	-	6	-	80	8	12°	4	67,00
30 7485 0500 05 55	• 5,0	2,5	-	-	6	-	55	9	12°	4	49,00
30 7485 0500 08 00	• 5,0	2,5	-	-	6	-	80	9	12°	4	67,00
30 7485 0600 05 55	• 6,0	3,0	-	-	6	-	55	10	-	4	48,00
30 7485 0600 10 00	• 6,0	3,0	-	-	6	-	100	10	-	4	65,00
30 7485 0800 06 00	• 8,0	4,0	-	-	8	-	60	12	-	4	60,00
30 7485 0800 10 00	• 8,0	4,0	-	-	8	-	100	12	-	4	81,00
30 7485 1000 06 80	• 10,0	5,0	-	-	10	-	68	14	-	4	78,00
30 7485 1000 10 00	• 10,0	5,0	-	-	10	-	100	14	-	4	102,00
30 7485 1200 07 55	• 12,0	6,0	-	-	12	-	75	16	-	4	105,00
30 7485 1200 10 00	• 12,0	6,0	-	-	12	-	100	16	-	4	132,00

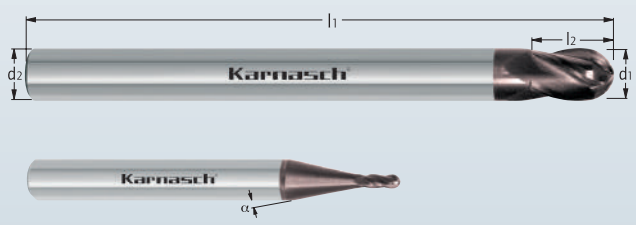
Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings
1350-1351 | DXF/STEP

30 7486

EXPERT

Vollhartmetall 3D-Radiusfräser für exotisches Material
Solid carbide 3D ball nose end mills, exotic materials

- INOX stainless steel < 900 N/mm² ferritic NIMONIC
- INOX stainless steel > 900 N/mm² martensitic TITAN titanium
- INOX stainless steel < 900 N/mm² austenitic NICKEL < 500 N/mm²
- NI-ALLOYS < 900 N/mm² kurz-spanend short chip
- NI-CO ALLOYS > 900 N/mm² lang-spanend long chip
- TITAN TITANIUM < 1100 N/mm² Schruppen roughing
- INCONEL Schlichten finishing
- HASTELLOY
- MONEL



TOLERANZ / TOLERANCE
tol. r = ±0,004

d1* = Ø 1,5 - Ø 3,0 tol -0,006 / -0,020
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0 tol -0,010 / -0,028
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,013 / -0,035
d1* = Ø 12,0 tol -0,016 / -0,043

MICRO GRAIN KARNASCH NORM
N/M DIN 6535 Form HA
30°
HSC HPC
INOX F²

Art.	d1*	r ± 0,004	l1	l2	d2 h5	α	Z	€
30 7486 0200 08 00	% 2,0	1,0	80	4	6	12°	4	36,60
30 7486 0300 08 00	% 3,0	1,5	80	5	6	12°	4	36,00
30 7486 0500 10 00	% 5,0	2,5	100	9	6	12°	4	34,80
30 7486 0800 10 00	% 8,0	4,0	100	12	8	-	4	43,80
30 7486 1200 07 55	% 12,0	6,0	75	16	12	-	4	57,00
30 7486 1200 10 00	% 12,0	6,0	100	16	12	-	4	72,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Nachfolgewerkzeug / Replacement article
30 7485 = TITAN, Z4
30 7487 = VA, Z4

Schnittdaten Cutting data
1345

Vollhartmetall 3D-Radiusfräser FOURWIN 4 Schneiden-Zentrumschnitt, für **INOX** 2.1 – 2.2 – 2.3 – 2.4
 Solid carbide 3D ball nose end mills FOURWIN for Inox, 4 cutting edges – centre cutting

EXPERT

★ ★ ★

30 7487
INOX
INOX
 stainless steel
 > 900 N/mm²
 martensitic

INOX
 stainless steel
 < 900 N/mm²
 ferritic

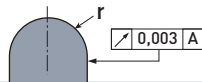
INOX
 stainless steel
 < 900 N/mm²
 austenitic

NI-ALLOYS
 < 900 N/mm²
STAHL
 steel
 < 1100 N/mm²
Schruppen
 roughing

Schlichten
 finishing

TOLERANZ / TOLERANCE

tol. r = ±0,004



d1* = Ø 2,0 - Ø 3,0 tol -0,006 / -0,020

d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0 tol -0,010 / -0,028

d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,013 / -0,035

d1* = Ø 12,0 tol -0,016 / -0,043

Art.	d1*	r ± 0,004	l1	l2	d2 h5	α	Z	€
30 7487 0200 055	• 2,0	1,0	55	4	6	12°	4	49,00
30 7487 0200 080	• 2,0	1,0	80	4	6	12°	4	69,00
30 7487 0300 055	• 3,0	1,5	55	5	6	12°	4	48,00
30 7487 0300 080	• 3,0	1,5	80	5	6	12°	4	67,00
30 7487 0400 055	• 4,0	2,0	55	8	6	12°	4	48,00
30 7487 0400 080	• 4,0	2,0	80	8	6	12°	4	66,00
30 7487 0500 055	• 5,0	2,5	55	9	6	12°	4	48,00
30 7487 0500 080	• 5,0	2,5	80	9	6	12°	4	65,00
30 7487 0600 055	• 6,0	3,0	55	10	6	-	4	48,00
30 7487 0600 100	• 6,0	3,0	100	10	6	-	4	64,00
30 7487 0800 060	• 8,0	4,0	60	12	8	-	4	60,00
30 7487 0800 100	• 8,0	4,0	100	12	8	-	4	80,00
30 7487 1000 068	• 10,0	5,0	68	14	10	-	4	79,00
30 7487 1000 100	• 10,0	5,0	100	14	10	-	4	103,00
30 7487 1200 075	• 12,0	6,0	75	16	12	-	4	106,00
30 7487 1200 100	• 12,0	6,0	100	16	12	-	4	131,00

MICRO GRAIN
KARNASCH NORM
N/M
DIN 6535 Form HA

HSC HPC

INOX HP

 Schnittdaten
 Cutting data

 Zeichnungen
 Drawings


- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



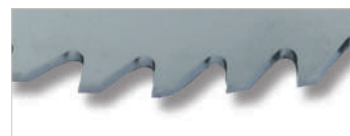
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

5 6000A 5 6001B

Vollhartmetall-Kreissägeblätter
Solid carbide circular saw blades

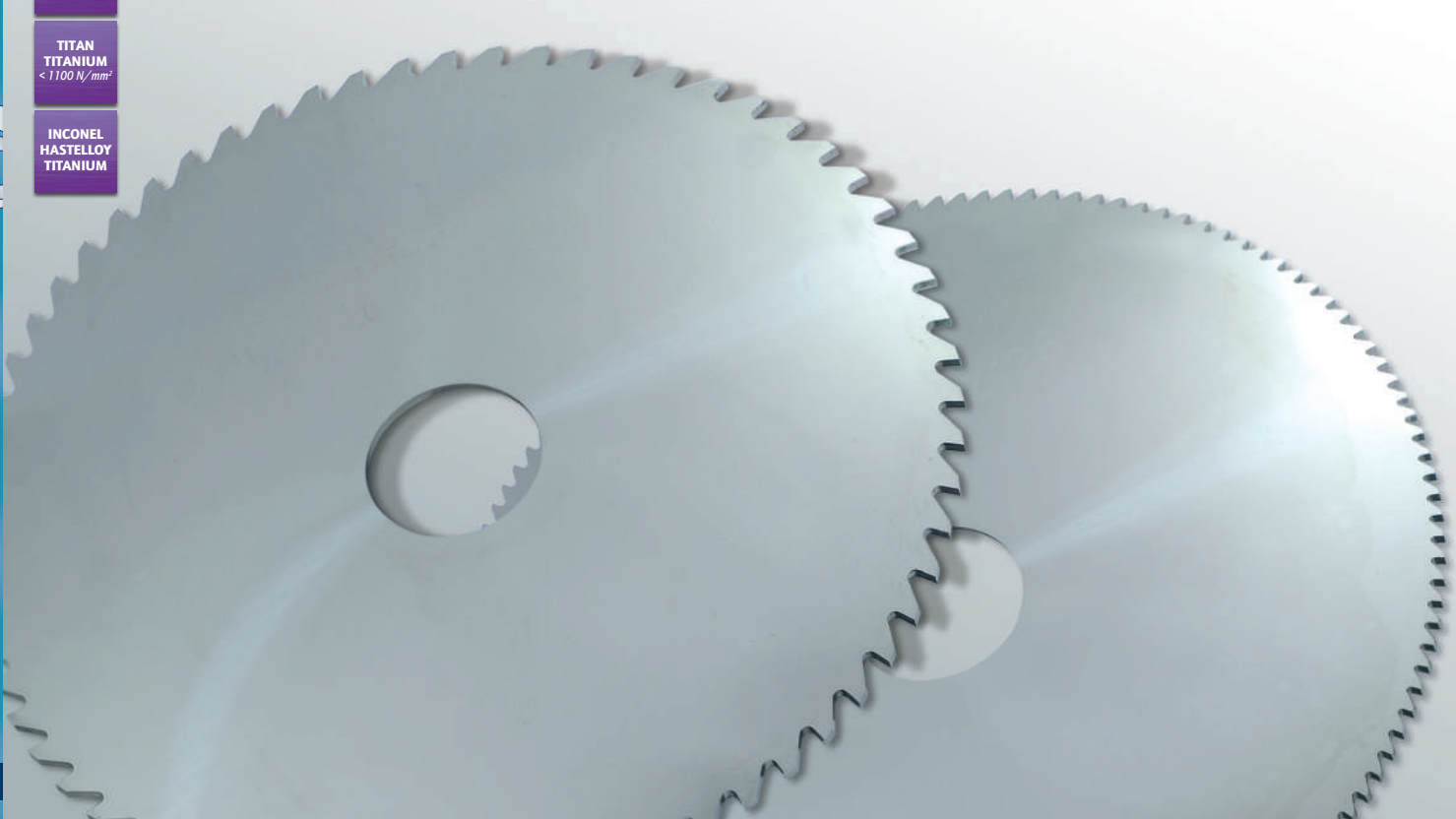
Preise siehe Seite 1162-1165
Prices see page 1162-1165

Alu- minium	TITAN TITANIUM < 1100 N/mm ²
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
MESSING brass	THERMO- PLAST THERMO- PLASTICS
Kupfer copper	DURO- PLASTE DURO- PLASTICS
HRC < 60	Kevlar
STAHL steel < 1400 N/mm ²	Plexiglas acrylic glass
GG/G cast iron	
INOX stainless steel < 900 N/mm ² ferritic	
INOX stainless steel > 900 N/mm ² martensitic	
INOX stainless steel < 900 N/mm ² austenitic	
NI- ALLOYS < 900 N/mm ²	
NI-CO ALLOYS > 900 N/mm ²	
TITAN TITANIUM < 1100 N/mm ²	
INCONEL HASTELLOY TITANIUM	



MICRO GRAIN	A				
DIN 1837					

MICRO GRAIN	B				
DIN 1838			< 45 HRC		



Zähnezahl-Tabelle für Vollhartmetall-Kreissägeblätter ähnlich DIN 1837 A
 Number of teeth-table for solid carbide circular saw blades similar DIN 1837 A

5 6000A

Ø mm/±0,1	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125	150	160	200
Bohrung/Bore H7	5	5	8	8	10	13	16	22	22	22	32	32	32
Blattstärke/Blade thickness ±0,01	Anzahl der Zähne Number of teeth												
• 0,10	64	80	80	100	128								
• 0,15	64	80	80	100	128								
• 0,20	64	80	80	100	128	128	160						
• 0,25	64	64	80	100	100	128	128						
• 0,30	64	64	80	80	100	128	128	160					
• 0,35	64	64	64	80	100	100	128	160					
• 0,40	64	64	64	80	100	100	128	160					
• 0,45	48	48	64	80	80	100	128	128					
• 0,50	48	48	64	80	80	100	128	128	160				
• 0,60	48	48	64	64	80	100	100	128	160	160			
• 0,70	48	48	48	64	80	80	100	128	128	160			
• 0,80	40	40	48	64	80	80	100	128	128	160			
• 0,90	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160			
• 1,00	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	150	160	
• 1,10	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128			
• 1,20	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128	150	160	200
• 1,30	40	40	40	48	64	64	80	100	100				
• 1,40	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128			
• 1,50	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	150	160	160
• 1,60	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	150	160	160
• 1,70	40	32	40	48	48	64	80	80	100				
• 1,80	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	128	160
• 1,90	40	32	40	48	48	64	80	80	100				
• 2,00	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	128	160
• 2,50	40	32	40	40	48	64	64	80	100	100	128	128	160
• 3,00	40	32	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	128
• 3,50	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100			
• 4,00	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100	100	100	128
• 5,00	24	24	32	32	40	48	48	64	80	100			
• 6,00	24	24	24	32	40	40	48	64	64	100			

Zähnezahl-Tabelle für Vollhartmetall-Kreissägeblätter ähnlich DIN 1838 B
 Number of teeth-table for solid carbide circular saw blades similar DIN 1838 B

5 6001B

Ø mm/±0,1	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125			
Bohrung/Bore H7	5	5	8	8	10	13	16	22	22	22			
Blattstärke/Blade thickness ±0,01	Anzahl der Zähne Number of teeth												
• 0,20	20	20	20	30	40								
• 0,25	20	20	20	30	40								
• 0,30	20	20	20	30	40								
• 0,40	20	20	20	30	40	48	64						
• 0,50	20	20	20	30	40	48	64						
• 0,60	20	20	20	30	40	48	48	64	80				
• 0,70	20	20	20	30	40	40	48	64	64				
• 0,80	20	20	20	24	32	40	48	64	64	80			
• 0,90	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80			
• 1,00	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80			
• 1,20	20	20	20	24	32	40	40	48	64	64			
• 1,50	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64			
• 1,60	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64			
• 1,80	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64			
• 2,00	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64			
• 2,50	20	20	20	24	24	32	32	40	48	48			
• 3,00	20	20	20	24	24	24	32	40	40	48			
• 4,00	20	20	20	24	20	24	32	32	40	48			
• 5,00	20	20	20	24	20	24	24	32	40	40			
• 6,00	20	20	20	24	20	20	24	32	32	40			

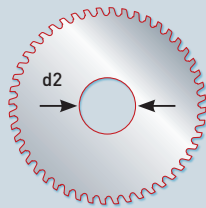
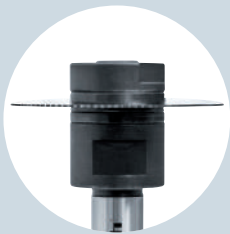
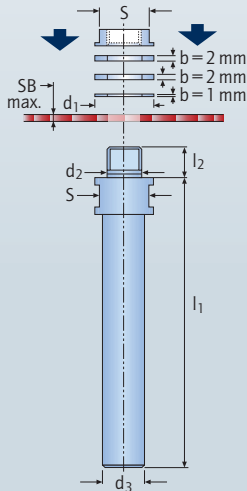


Index

5 6100

Kreissägeblätter Aufnahmehalter – „Vorderseitige Aufspannung“ Circular saw blade retainer – front side securing

HSS



d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter

Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S	€
5 6100 03 05	• 3	5	5	60	8,0	3	4	
5 6100 05 06	• 5	6	10	70	10,0	6	8	
5 6100 05 06 075	• 5	6	7,5	70	7,0	3	6	
5 6100 05 10	• 5	10	10	80	10,0	6	8	
5 6100 06 10	• 6	10	12	80	10,5	6	10	
5 6100 08 10	• 8	10	15	80	10,0	6	13	
5 6100 08 12	• 8	12	15	90	11,0	6	13	
5 6100 10 06	• 10	6	18	80	10,5	6	15	
5 6100 10 10	• 10	10	18	80	10,5	6	15	
5 6100 10 16	• 10	16	18	100	11,5	6	15	
5 6100 13 16	• 13	16	22	110	12,0	6	19	
5 6100 16 10	• 16	10	22	80	8,0	3	19	
5 6100 16 20	• 16	20	26	120	13,0	6	22	
5 6100 22 16	• 22	16	32	120	13,0	6	27	

Lieferung wie abgebildet inklusive Mutter und Abstandsringe (1 x 1 mm, 2 x 2 mm)
Shipment as shown including nut and distance rings (1 x 1 mm, 2 x 2 mm)

Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b	€
5 6110 05 03 01	• 3	5	1	
5 6110 05 03 02	• 3	5	2	
5 6110 10 05 01	• 5	10	1	
5 6110 10 05 02	• 5	10	2	
5 6110 075 05 01	• 5	7,5	1	
5 6110 075 05 02	• 5	7,5	2	
5 6110 12 06 01	• 6	12	1	
5 6110 12 06 02	• 6	12	2	
5 6110 15 08 01	• 8	15	1	
5 6110 15 08 02	• 8	15	2	
5 6110 18 10 01	• 10	18	1	
5 6110 18 10 02	• 10	18	2	
5 6110 22 13 01	• 13	22	1	
5 6110 22 13 02	• 13	22	2	
5 6110 22 16 01	• 16	22	1	
5 6110 22 16 02	• 16	22	2	
5 6110 26 16 01	• 16	26	1	
5 6110 26 16 02	• 16	26	2	
5 6110 32 22 01	• 22	32	1	
5 6110 32 22 02	• 22	32	2	

Mutter / Nut

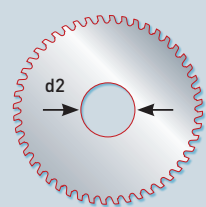
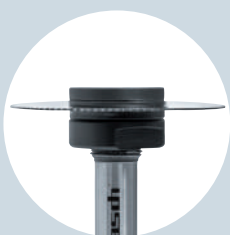
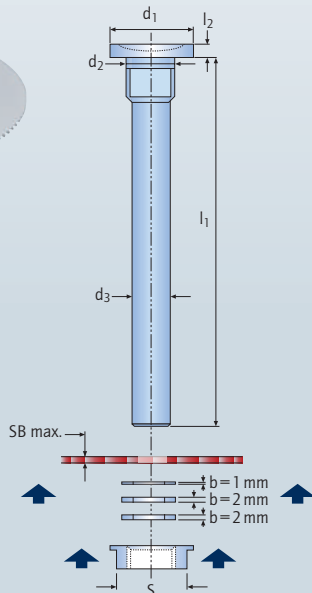
Art.	d2	d1	S	€
5 6111 03 04	• 3	4	4	
5 6111 05 08	• 5	10	8	
5 6111 05 06	• 5	7,5	6	
5 6111 06 10	• 6	12	10	
5 6111 08 13	• 8	15	13	
5 6111 10 15	• 10	18	15	
5 6111 13 19	• 13	22	19	
5 6111 16 19	• 16	22	19	
5 6111 16 22	• 16	26	22	
5 6111 22 27	• 22	32	27	

Preise siehe Seite 1178
Prices see page 1178

5 6101

Kreissägeblätter Aufnahmehalter – „Rückseitige Aufspannung“ Circular saw blades retainer – rear side securing

HSS



Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S	€
5 6101 05 04	• 5	4	10	50	2,0	6	8	
5 6101 06 05	• 6	5	12	60	2,0	6	10	
5 6101 08 06	• 8	6	15	70	2,0	6	13	
5 6101 08 07	• 8	7	15	80	2,0	6	13	
5 6101 10 06	• 10	6	18	70	2,5	6	15	
5 6101 10 08	• 10	8	18	90	2,5	6	15	
5 6101 13 10	• 13	10	22	110	2,5	6	19	
5 6101 16 12	• 16	12	26	120	2,5	6	22	

Lieferung wie abgebildet inklusive Mutter und Abstandsringe (1 x 1 mm, 2 x 2 mm)
Shipment as shown including nut and distance rings (1 x 1 mm, 2 x 2 mm)

Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b	€
5 6120 10 05 01	• 5	10	1	
5 6120 10 05 02	• 5	10	2	
5 6120 12 06 01	• 6	12	1	
5 6120 12 06 02	• 6	12	2	
5 6120 15 08 01	• 8	15	1	
5 6120 15 08 02	• 8	15	2	
5 6120 18 10 01	• 10	18	1	
5 6120 18 10 02	• 10	18	2	
5 6120 22 13 01	• 13	22	1	
5 6120 22 13 02	• 13	22	2	
5 6120 26 16 01	• 16	26	1	
5 6120 26 16 02	• 16	26	2	

Mutter / Nut

Art.	d2	d1	S	€
5 6121 05 08	• 5	10	8	
5 6121 06 10	• 6	12	10	
5 6121 08 13	• 8	15	13	
5 6121 10 15	• 10	18	15	
5 6121 13 19	• 13	22	19	
5 6121 16 22	• 16	26	22	

Preise siehe Seite 1178
Prices see page 1178

d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

TECHNISCHE INFORMATION zu VHM-Kreissägeblätter
TECHNICAL INFORMATION on slitting saws solid carbide

5 6000A

5 6001B

Kühlung:

Wir empfehlen beim Einsatz von Vollhartmetallwerkzeugen eine besonders kräftige Kühlung. Unzureichend oder unregelmäßig arbeitende Kühlung begünstigt das Entstehen von Rissen im Werkzeug oder kann zum Bruch führen. Im Zweifelsfalle mit fetter Emulsion oder mit Schneidöl arbeiten.

Keine Regel ohne Ausnahme: Grauguss wird normalerweise trocken zerspannt, ebenfalls wird Kunststoff trocken gesägt. Gelegentlich wird Pressluft oder Wasser verwendet. Bei Magnesiumlegierungen ist Vorsicht geboten. In Verbindung mit Wasser besteht Explosionsgefahr. Aus diesem Grund wird hier trocken gesägt.

Vorschub:

Der allgemeine Richtwert für den Vorschub je Zahn liegt zwischen 0,005 mm für sehr harte Werkstoffe und 0,05 mm für weiche NE-Metalle. Bei durchschnittlich hartem Material wird man mit ca. 0,01 mm pro Zahn beginnen – also wesentlich langsamer als bei HSS – und je nach Ergebnis den Vorschub etwas reduzieren oder erhöhen. Die Wahl des Vorschubes wird von vielen nicht berechenbaren Faktoren beeinflusst. Die Zerspanbarkeit des Werkstoffes spielt ebenso eine Rolle, wie Drehzahl, Vorschubart, Werkstückspannung und Maschinenzustand. Die Anzahl der Zähne im Eingriff, Sägendurchmesser und Breite sind weitere Einflussfaktoren. Aus diesen Gründen können wir Ihnen nur allgemeine Richtwerte angeben. Je nach Einsatzbedingungen können diese Werte sowohl höher als auch niedriger liegen. Speziell bei Karnasch Vollhartmetallwerkzeugen bringt ein kleiner Vorschub und eine feine Zahnteilung eine besonders feine Schnittfläche. Bei den verschiedenen Werkstoffen kann man von den in der Tabelle aufgeführten Vorschubwerten pro Zahn ausgehen. Multipliziert mit der Zähnezahl des verwendeten Sägeblatts und der Drehzahl ergibt sich dann der auf der Maschine einzustellende Vorschub in mm/min.

Für NE-Metalle kann, sofern auf der Maschine vorhanden, auch Sprühöl-Schmierung verwendet werden: oder Art.: **60 1150 (Mecut spray)**.

Cooling:

We recommend using highly effective cooling when cutting with solid carbide tools. If the cooling is not sufficient or is irregular in nature, this can cause fractures in the tools or even result in complete failure. When in doubt, use water-oil emulsions or cutting oil.

Exception: Grey cast iron is usually machined while dry and plastics are also cut dry. Occasionally, compressed air or water may be used. Exercise caution with magnesium alloys. Magnesium may explode if it comes into contact with water. Therefore, always cut magnesium alloys while they are dry.

Feed rates:

As a guideline, use a feed rate per saw tooth of 0.005 mm for very hard materials and 0.05 mm for softer non-ferrous metals. For a metal of typical hardness, start with approx. 0.01 mm per tooth – i.e., much slower than with high speed steel. Depending on the results you achieve, you can reduce or increase the feed rate slightly. Your choice of feed rate is affected by many unpredictable factors. The machinability of the material plays a role as does the speed, feed type, workpiece clamping and the state of your machines and tools. Additional factors include the number of saw teeth that are engaged at any given moment, the saw diameter and saw width. Therefore it is only possible to provide approximate values. Depending on the machining conditions, you may have to increase or decrease this value. When using Karnasch solid carbide tools in particular, lower feed rates and finer tooth pitches will result in improved cutting surfaces. Depending on the material being processed, start with the feed rate given in the table below. Multiplying the number of teeth with the speed gives the feed rate to be set on your machine in mm/min.

For non-ferrous metals, you can also use spray oil lubrication if this is available on the machine being used: or type: **60 1150 (Mecut spray)**.

Werkstoffe Material	Kühl/Schmierstoffe Coolant/lubricant	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	Richtwerte/Vorschub Sz (mm / Zahn) Suggested feed rate Sz (mm / tooth)
Stähle bis 600 N/mm ² (Automatenstahl) Steels with up to 600 N/mm ² (free-cutting steel)	Emulsion / Mischverhältnis 1:20 Emulsion / Mixture ratio 1:20	150 m/min.	0,010 – 0,030 mm
Stähle von 600 bis 1000 N/mm ² (Baustahl) Steels from 600 to 1000 N/mm ² (structural steel)	Emulsion / Mischverhältnis 1:15 Emulsion / Mixture ratio 1:15	120 m/min.	0,005 – 0,020 mm
Nichtrostende Stähle Stainless steel	Emulsion / Mischverhältnis 1:10 Emulsion / Mixture ratio 1:10	80 m/min.	0,005 – 0,015 mm
Hochlegierte Stähle High-alloyed steel	Emulsion / Mischverhältnis 1:10 Emulsion / Mixture ratio 1:10	70 m/min.	0,005 – 0,010 mm
Titan Titanium	Schneidöl Cutting oil	60 m/min.	0,003 – 0,005 mm
Grauguss über 220 HB Grey cast iron harder than 220 HB	Trocken Dry	100 m/min.	0,005 – 0,010 mm
Kupferlegierungen Copper alloys	Emulsion Emulsion	300 m/min.	0,020 – 0,040 mm
Messinglegierungen Brass alloys	Sprühölkühlung / Emulsion Spray oil cooling / Emulsion	500 m/min.	0,010 – 0,040 mm
Aluminium Aluminum	Sprühölkühlung / Emulsion Spray oil cooling / Emulsion	1000 – 2000 m/min.	0,010 – 0,040 mm

Vorschub pro Zahn: Sz (mm / Zahn)
Feed per tooth: Sz (mm / tooth)

Vorschub: S (mm / min)
Feed rate: S (mm / min)

$$S_z = \frac{S}{Z \cdot n}$$

$$S = S_z \cdot Z \cdot n$$

S = Vorschub (mm / min.)
S = feed (mm / min.)

S_z = Vorschub pro Zahn (mm / Zahn)
S_z = feed per tooth (mm / tooth)

Z = Zähnezahl
Z = number of teeth

Z = Zähnezahl
Z = number of teeth

n = Drehzahl (1 / min.)
n = speed (rpm)

n = Drehzahl (1 / min.)
n = speed (rpm)

Alle angegebenen Werte sind nur als Richtwerte zu betrachten.
All of the given values are only intended as a guideline.





Ihre Notizen & Zeichnungen
Your notices & drafts



Grampelhuber GmbH
Koaserbauerstrasse 18
4810 Gmunden / Austria
Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0
Telefax: +43 (0)7612 - 64902-8
office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

WERKZEUGE FÜR COMPOSITES – CFK / GFK – TITAN – KUNSTSTOFF

TOOLS FOR COMPOSITES – CFRP / GFRP – TITANIUM – PLASTICS



**HIGH TECHNOLOGY TOOLS
IN CVD-PCD-MCD-ND**



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS

Art.	Composites Tools	Material	Material	HSC High-speed cutting	HPC	COMPO- SITES	AFK Aramid	PVDF GF30	Honey comb
						C	C	C	C
C	11 1350		PKD PCD	219		✓	✓	✓	✓
C	29 0060		PKD PCD	174	✓	✓	✓	✓	
C	29 0080A		MICRO GRAIN	176		✓	✓	✓	✓
C	29 0080B		MICRO GRAIN	176		✓			✓
C	29 0100		MICRO GRAIN	177		✓			
C	29 0120		MICRO GRAIN	178- 179		✓		✓	
C	29 0121		MICRO GRAIN	180		✓		✓	
C	29 0122		MICRO GRAIN	181		✓		✓	
C	29 0305		MICRO GRAIN	184		✓		✓	
C	29 0412		MICRO GRAIN	184		✓		✓	
C	29 0416		MICRO GRAIN	185		✓		✓	
C	29 0417		MICRO GRAIN	185		✓		✓	
N	29 6811		ND MKD MCD	208	✓	✓			
N	29 6837		MKD Mono- kristallin	209	✓	✓			
N	29 6838		MKD Mono- kristallin	210	✓	✓			
N	29 6839		MKD Mono- kristallin	211	✓	✓			
N	29 6840		MKD Mono- kristallin	212	✓	✓			
N	29 6843		MKD Mono- kristallin	214	✓	✓			
N	29 1652		SPEZIAL SPEZIAL MICRO GRAIN	186	✓	✓			
N	29 1654		SPEZIAL SPEZIAL MICRO GRAIN	187	✓	✓			
N	29 1658		SPEZIAL SPEZIAL MICRO GRAIN	188	✓	✓			
N	29 1661		SPEZIAL SPEZIAL MICRO GRAIN	189	✓	✓			
N	29 1751		MICRO GRAIN	190	✓		✓		

PA66 GF30	PTFE CF25	POM GF25	PF-31	PEEK	PA-66	PE-HD	Kevlar	Gold Silber Kupfer <small>Gold/Silver/Copper</small>	Schichtstoffe Laminates	Spiegelfinish Mirror finish	Aluminium > 12% Si	MIT INNENKÜHLUNG <small>with internal cooling</small>	ZIRKONIUM <small>Zirconium</small>	INCONEL	TITAN <small>Titanium</small>
C	C	C	C	N	N	N	C	N	C		N		C	S	S
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓			✓	
✓	✓	✓	✓						✓						
				✓	✓		✓								
							✓		✓						
✓	✓	✓	✓												
✓	✓	✓	✓												
✓	✓	✓	✓				✓		✓						
✓	✓	✓	✓						✓						
✓	✓	✓	✓						✓						
✓	✓	✓	✓						✓						
✓	✓	✓	✓						✓			✓			
				✓	✓	✓		✓		✓					
				✓	✓	✓		✓		✓					
				✓	✓	✓		✓		✓					
				✓	✓	✓		✓		✓					
				✓	✓	✓		✓		✓					
				✓	✓	✓		✓		✓					
				✓				✓							
				✓				✓							
				✓				✓							
				✓	✓	✓		✓							

1 

2 

3 

4 

5 

6 

7 

8 

9 

10 **Index**

INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS

Art.	Composites Tools	Material		HSC High-speed cutting	HPC	COMPO- SITES	AFK Aramid	PVDF GF30	Honey comb
						C	C	C	C
N 29 1752		MICRO GRAIN	190	✓		✓			
N 29 1753		MICRO GRAIN	191	✓		✓			
C 29 1761		MICRO GRAIN	192		✓	✓			✓
C 29 1762		MICRO GRAIN	192		✓	✓			✓
C 29 1763		MICRO GRAIN	193		✓	✓			✓
C 29 1771		MICRO GRAIN	193		✓	✓		✓	
C 29 1783		MICRO GRAIN	194		✓	✓	✓	✓	✓
C 29 1784		MICRO GRAIN	194		✓	✓	✓	✓	✓
C 11 6001		MICRO GRAIN	196				✓		✓
C 11 6002		MICRO GRAIN	196				✓		✓
C 11 6003		MICRO GRAIN	196				✓		✓
C 11 6004		MICRO GRAIN	196				✓		✓
C 29 6521		CVD	198	✓	✓	✓	✓	✓	
C 29 6522	BEST SELLER	CVD	199	✓	✓	✓	✓	✓	
C 29 6523	BEST SELLER	CVD	200	✓	✓	✓	✓	✓	
C 29 6524	BEST SELLER	CVD	201	✓	✓	✓	✓	✓	
C 29 6525	BEST SELLER	CVD	201	✓	✓	✓	✓	✓	
C 29 6526	BEST SELLER	CVD	202	✓	✓	✓	✓	✓	
C 29 6553		CVD	202	✓	✓	✓	✓	✓	
C 29 6562		CVD	203	✓	✓	✓	✓	✓	
C 29 6572		CVD	204	✓		✓	✓	✓	
C 29 6573		CVD	205	✓		✓	✓	✓	
C 29 6574		CVD	205	✓		✓	✓	✓	

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

PA66 GF30	PTFE CF25	POM GF25	PF-31	PEEK	PA-66	PE-HD	Kevlar	Gold Silber Kupfer <small>Gold/Silver/Copper</small>	Schichtstoffe Laminates	Spiegelfinish Mirror finish	Aluminium > 12% Si	MIT INNENKÜHLUNG <small>with internal cooling</small>	ZIRKONIUM <small>ZIRCONIUM</small>	INCONEL	TITAN <small>Titanium</small>
C	C	C	C	N	N	N	C	N	C		N		C	S	S
				✓	✓	✓		✓							
				✓	✓	✓		✓							
	✓	✓													
	✓	✓													
	✓	✓													
✓	✓	✓					✓		✓						
✓	✓	✓	✓		✓	✓			✓						
✓	✓	✓	✓		✓	✓			✓						
							✓		✓						
							✓		✓						
							✓		✓						
							✓		✓						
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

Index

INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS

Art.	Composites Tools	Material		HSC High-speed cutting	HPC	COMPO- SITES	AFK Aramid	PVDF GF30	Honey comb
						C	C	C	C
C 29 6600		CVD	206		✓	✓	✓	✓	
N 29 6620		ND Natur- diamant <small>(natural diamond)</small>	207		✓				
C 30 6522	 BEST SELLER	PKD PCD	215		✓	✓		✓	
C 30 6523	 BEST SELLER	PKD PCD	216		✓	✓		✓	
C 30 6524	 BEST SELLER	PKD PCD	217		✓	✓		✓	
C 30 6528		PKD PCD	218		✓	✓		✓	
C 30 6534		PKD PCD	218		✓	✓		✓	
N 22 0415		MICRO GRAIN	174		✓			✓	
C 23 2005		MICRO GRAIN	175		✓	✓		✓	
C 23 2006		MICRO GRAIN	175		✓	✓		✓	
C 29 6510		CVD	198	✓	✓	✓	✓	✓	
S 22 0410		MICRO GRAIN	182						
S 22 0412		MICRO GRAIN	183						

- Lagerware / Stock tool
- Keine Lagerware, Lieferzeit und Preis auf Anfrage
No stock tool. Price and delivery on request
- ◻ Lieferzeit kurzfristig da Rohlinglager vorhanden
Short delivery deadline possible then blanks are on stock available

- 🏷️ Sonderpreis. Solange Vorrat reicht. Rückgabe nicht möglich.
Special price. While stocks last. Return not possible.
- 📅 2-3 Arbeitstage Lieferzeit / 2-3 work days delivery time

PA66 GF30	PTFE CF25	POM GF25	PF-31	PEEK	PA-66	PE-HD	Kevlar	Gold Silber Kupfer <small>Gold/Silver/Copper</small>	Schichtstoffe Laminates	Spiegelfinish Mirror finish	Aluminium > 12% Si	MIT INNENKÜHLUNG <small>with internal cooling</small>	ZIRKONIUM <small>ZIRCONIUM</small>	INCONEL	TITAN <small>Titanium</small>
C	C	C	C	N	N	N	C	N	C		N		C	S	S
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓	✓	✓		✓
				✓				✓		✓					
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓				
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓				
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓				
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓				
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓	✓			
✓	✓	✓	✓		✓	✓			✓			✓			
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓						
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓						
✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓		✓				✓
														✓	
															✓

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

29 0060

PKD-Vollhartmetall-Micro-Hochleistungsbohrer
PCD equipped solid carbide high performance micro drill

COMPOSITES	Sandwich
Aramid fiber AFK-SFK	GF GF25
Hybridstoffe <small>hybrid materials</small>	PVDF GF25
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	GFK GFRP
Schichtstoffe Laminates	CFK CFRP
Kevlar	PMMA GS
PA66 GF30	Aluminium < 12% Si
PVDF GF30	Aluminium > 12% Si
PEEK GF30	GRAPHIT graphite
PEEK CF30	ZIRKON OXID ZIRCONIA



PKD PCD	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	POLIERT POLISHED
	OIL Emul MMKS

Art.	d1 h7	l3	l2	l1	d2 h5	€
29 0060 0110 090	1,10	9	10	38	3	193,20
29 0060 0120 090	1,20	9	10	38	3	201,60
29 0060 0130 080	1,30	8	10	38	3	201,60

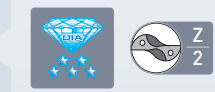
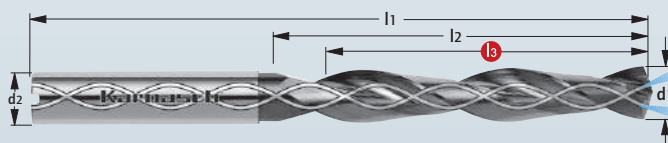
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

22 0415

Diamantbeschichtete VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlung
geeignet für Gewindefräser Art. 23 2005 / 23 2006

Diamond coated solid carbide high performance twist drill with internal cooling
suitable for thread milling cutter article 23 2005 / 23 2006

COMPOSITES	TI-CFK TI-CFRP
GRAPHIT graphite	PA66 GF30
GFK GFRP	PVDF GF30
CFK CFRP	PEEK GF30
Hybridstoffe <small>hybrid materials</small>	PEEK CF30
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	ZIRKON OXID ZIRCONIA
Schichtstoffe Laminates	



MICRO GRAIN	DIN 6537
W	DIN 6535 Form HA
	HSC HPC
	DIAMANT DIAMOND DCC 0312
	Air

Richtwerte für den Einsatz von Karnasch diamantbeschichtete Hochleistungsbohrer
Recommended cutting data for twist drill with diamond coating

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Workpiece material	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min.)	VORSCHUB PRO UMDREHUNG (mm)		
			Ø 3,0 - 5,0	Ø 5,1 - 8,0	Ø 8,1 - 12,0
14	Graphit < Grad 10	250	0,10 - 0,20	0,15 - 0,25	0,30 - 0,45

Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6	€
22 0415 0330 023	3,3 / M4 × 0,7	23	28	66	6	51,60
22 0415 0680 043	6,8 / M8 × 1,25	43	53	91	8	73,80
22 0415 0850 049	8,5 / M10 × 1,50	49	61	103	10	85,20
22 0415 1030 056	10,3 / M12 × 1,75	56	71	118	12	111,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Nachfolgewerkzeug / Replacement article 29 0120 + 29 0121 + 29 0122 auf Seite / on page 178-181

Schnittdaten
Cutting data

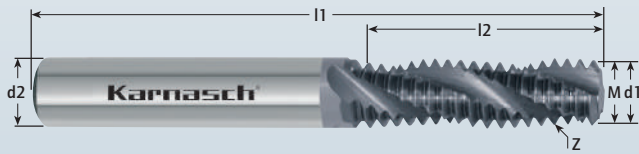


Diamantbeschichteter Vollhartmetall Gewindefräser, spiralisiert 30° für Innengewinde ohne Innenkühlung, ohne Senkstufe, metrisches ISO-Gewinde DIN 13 – 2,5xD

23 2005

Diamond coated solid carbide thread milling cutter, 30° spiral for internal threads, without internal cooling, without sunk stage, metric ISO-thread DIN13 – 2,5xD

COMPO-SITES	TI-CFK <i>TI-CFRP</i>
GRAPHIT <i>graphite</i>	PA66 GF30
GFK <i>GFRP</i>	PVDF GF30
CFK <i>CFRP</i>	PEEK GF30
Hybrid-stoffe <i>hybrid materials</i>	PEEK CF30
CFK-ALU <i>Composite CFRP-ALU Composites</i>	ZIRKON OXID <i>ZIRCONIA</i>
Schicht-stoffe <i>Laminates</i>	



MICRO GRAIN	DIN 13
M	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	DCC 0318

Art.	M	Stg	x D	l2	l1	d1	d2 h5	Z	€
23 2005 04 070 25	• M 4	0,7	2,5xD	10,85	55	3,15	6	3	163,00
23 2005 05 080 25	• M 5	0,8	2,5xD	13,15	55	4,00	6	3	166,00
23 2005 06 100 25	• M 6	1,0	2,5xD	16,50	55	4,80	6	3	172,00
23 2005 08 125 25	• M 8	1,25	2,5xD	21,80	55	6,00	6	3	183,00
23 2005 10 150 25	• M 10	1,50	2,5xD	26,20	60	8,00	8	3	218,00
23 2005 12 175 25	• M 12	1,75	2,5xD	30,60	75	9,90	10	4	257,00

PKD - CVD Gewindefräser kurzfristig lieferbar!

Schnittdaten Cutting data 1407

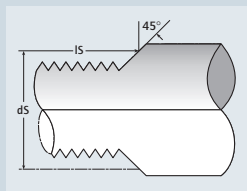
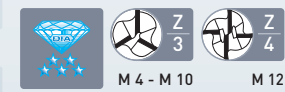
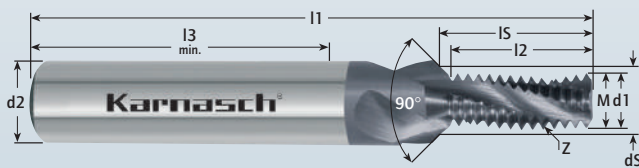
Zeichnungen Drawings DXF/STEP

Diamantbeschichteter Vollhartmetall-Gewindefräser, spiralisiert für Innengewinde ohne Innenkühlung, mit 90° Senkstufe, metrisches ISO-Gewinde DIN 13 – 2,0xD

23 2006

Diamond coated solid carbide thread milling cutter, 30° spiral for internal threads, without internal cooling, with 90° counter sunk stage, metric ISO-thread DIN 13 – 2,0xD

COMPO-SITES	TI-CFK <i>TI-CFRP</i>
GRAPHIT <i>graphite</i>	PA66 GF30
GFK <i>GFRP</i>	PVDF GF30
CFK <i>CFRP</i>	PEEK GF30
Hybrid-stoffe <i>hybrid materials</i>	PEEK CF30
CFK-ALU <i>Composite CFRP-ALU Composites</i>	ZIRKON OXID <i>ZIRCONIA</i>
Schicht-stoffe <i>Laminates</i>	



MICRO GRAIN	DIN 13
M	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	DCC 0318

Art.	M	Stg	x D	l2	l3/min.	l1	ds	ls	d1	d2 h5	Z	€
23 2006 04 070 20	• M 4	0,7	2,0xD	8,75	36	55	4,2	9,3	3,14	6	3	169,00
23 2006 05 080 20	• M 5	0,8	2,0xD	10,75	36	55	5,3	11,3	4,00	6	3	177,00
23 2006 06 100 20	• M 6	1,0	2,0xD	12,40	36	65	6,3	13,1	4,80	8	3	194,00
23 2006 08 125 20	• M 8	1,25	2,0xD	16,80	40	75	8,3	17,6	6,50	10	3	236,00
23 2006 10 150 20	• M 10	1,50	2,0xD	20,10	45	80	10,3	21,2	8,20	12	3	319,00
23 2006 12 175 20	• M 12	1,75	2,0xD	25,20	45	90	12,3	26,4	9,90	14	4	370,00

PKD - CVD Gewindefräser kurzfristig lieferbar!

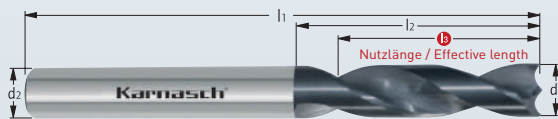
Schnittdaten Cutting data 1407

Zeichnungen Drawings DXF/STEP

29 0080 A 29 0080 B

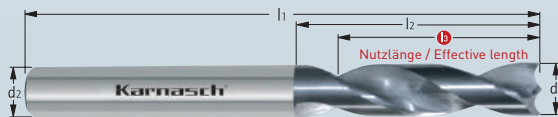
Vollhartmetall-Hochleistungsbohrer GFK/CFK
Solid carbide twist drill GFK/CFK

COMPOSITES	CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	PVDF GF30
GFK-CFK GFRP-CFRP	Schichtstoffe Laminates	PEEK GF30
THERMOPLAST THERMOPLASTICS	Kevlar	PEEK CF30
DUROPLASTE DUROPLASTICS	AL/TI	GF GF25
Aramid fiber AFK-SFK	TI-CFK TI-CFRP	PVDF GF25
Hybridstoffe hybrid materials	PA66 GF30	



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	Form HA
	30°
	HSC High-Speed-Cutting
	DCA-06 Polished
	Air

GFK-CFK GFRP-CFRP	CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	Kevlar
Kunststoff plastic	Schichtstoffe Laminates	Plexiglas acrylic glass



Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



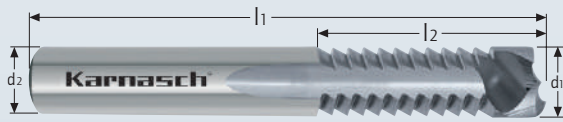
d1 [⊕]	l3	l2	l1	d2 h5	Art.	DIAMANT DIAMOND DCA-06		POLIERT POLISHED	
						29 0080 A		29 0080 B	
						€	Art.	€	
• 3,0	12	16	45	3,0	29 0080A 0300 012	49,00	29 0080B 0300 012	28,00	
• 3,2	14	18	50	3,2	29 0080A 0320 014	63,00	29 0080B 0320 014	28,00	
• 3,3	14	18	50	3,2	-	-	29 0080B 0330 014	28,00	
• 3,5	15	20	50	3,5	29 0080A 0350 015	63,00	29 0080B 0350 015	28,00	
• 3,7	15	20	52	3,7	-	-	29 0080B 0370 015	28,00	
• 4,0	17	22	55	4,0	29 0080A 0400 017	63,00	29 0080B 0400 017	28,00	
• 4,2	17	22	55	4,2	-	-	29 0080B 0420 017	33,00	
• 4,5	18	25	57	4,5	29 0080A 0450 018	82,00	29 0080B 0450 018	33,00	
• 4,7	18	24	58	4,7	-	-	29 0080B 0470 018	40,00	
• 5,0	20	25	62	5,0	29 0080A 0500 020	89,00	29 0080B 0500 020	40,00	
• 5,3	20	26	62	5,3	-	-	29 0080B 0530 020	40,00	
• 5,5	20	28	65	5,5	29 0080A 0550 020	96,00	29 0080B 0550 020	47,00	
• 5,8	20	28	66	5,8	-	-	29 0080B 0580 020	47,00	
• 6,0	20	28	65	6,0	29 0080A 0600 020	96,00	29 0080B 0600 020	47,00	
• 6,5	22	30	70	6,5	29 0080A 0650 022	119,00	29 0080B 0650 022	52,00	
• 7,0	25	33	75	7,0	29 0080A 0700 025	125,00	29 0080B 0700 025	58,00	
• 7,5	25	33	74	7,5	-	-	29 0080B 0750 025	58,00	
• 8,0	27	36	80	8,0	29 0080A 0800 027	136,00	29 0080B 0800 027	69,00	
• 8,5	27	36	80	8,5	29 0080A 0850 027	153,00	29 0080B 0850 027	76,00	
• 9,0	30	40	85	9,0	29 0080A 0900 030	157,00	29 0080B 0900 030	80,00	
• 9,5	30	37	84	9,5	-	-	29 0080B 0950 030	88,00	
• 10,0	32	42	90	10,0	29 0080A 1000 032	170,00	29 0080B 1000 032	93,00	
• 10,5	32	42	90	10,5	-	-	29 0080B 1050 032	105,00	
• 11,0	34	47	95	11,0	-	-	29 0080B 1100 034	120,00	
• 11,5	34	47	95	11,5	-	-	29 0080B 1150 034	133,00	
• 12,0	35	50	100	12,0	29 0080A 1200 035	222,00	29 0080B 1200 035	133,00	
• 13,0	35	50	100	13,0	-	-	29 0080B 1300 035	133,00	
• 14,0	37	54	105	14,0	-	-	29 0080B 1400 037	133,00	
• 15,0	38	56	110	15,0	-	-	29 0080B 1500 038	133,00	
• 16,0	38	58	115	16,0	-	-	29 0080B 1600 038	133,00	

d1 tol. [⊕]	29 0080 A		29 0080 B	
	Bohrertoleranz Drill tolerance	Bohrertoleranz Drill tolerance	Bohrertoleranz Drill tolerance	Bohrertoleranz Drill tolerance
> 3,0	+ 0,005	+ 0,000	+ 0,005	+ 0,000
6,0	- 0,008	- 0,012	- 0,008	- 0,012
> 6,0	+ 0,005	+ 0,000	+ 0,005	+ 0,000
10,0	- 0,010	- 0,015	- 0,010	- 0,015
> 10,0	+ 0,005	+ 0,000	+ 0,005	+ 0,000
14,0	- 0,012	- 0,018	- 0,012	- 0,018

Kombi-Fräser mit Bohrspitze für Faser-Verbundwerkstoffe
Combination milling cutter with drill bit for composites

29 0100

- Honey comb
- Kevlar
- Aramid fiber AFK-SFK
- Schichtstoffe Laminates
- Kunststoff plastic



Art.	d1	Inch	l2	l1	€
29 0100 0476	% 4,76	3/16"	25	75	66,00
29 0100 0500	% 5,00		25	75	87,00
29 0100 0600	% 6,00		30	75	87,00
29 0100 0635	% 6,35	1/4"	30	75	87,60
29 0100 0800	% 8,00		30	75	96,60
29 0100 0952	% 9,52	3/8"	30	75	109,20
29 0100 1000	% 10,00		30	75	118,80
29 0100 1200	% 12,00		30	75	141,60
29 0100 1270	% 12,70	1/2"	30	75	154,20

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Bearbeitungshinweise: Die Arbeitstemperatur darf 60° Celsius nicht überschreiten um ein Erweichen der Harzbindung zu vermeiden. Ideal ist Pressluftkühlung mit Absaugung.

Processing instruction: The work temperature must not exceed 60° Celsius in order to avoid the resin melting.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
HPC	
POLIERT POLISHED	
BOHREN/FRÄSEN	Air

Schnittdaten
Cutting data

i
177

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Workpiece material	Vc Bohren Vc Drill	f Bohren f Drill	Vf Fräsen Vf Mill	Vc Fräsen Vc Mill
11.3	AFK / BFK / GFK	125 m/min	0,08 - 0,15 mm	600 - 1500 m/min	250 - 400 m/min
	CFK / KEFLAR	150 m/min	0,10 - 0,18 mm	800 - 2000 m/min	300 - 500 m/min

Diamantbestückte Qualitätsprodukte.
Diamond tipped quality products.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

DIAMOND TOOLS

Diamond tools



- CBN
- PKD
PCD
- Naturdiamant
Natural Diamond
ND
- Monokristallin Diamant
Monocrystalline
diamond MCD
- CVD /
Diamant Beschichtung
Diamond coating

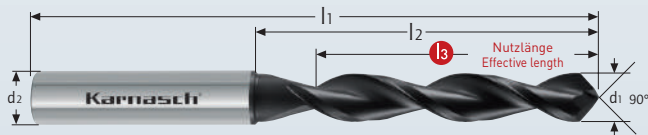
PKD/PCD **EXTREME**

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

29 0120

Diamantbeschichtete VHM-Hochleistungsbohrer für CFK/GFK – multidirektional – mit 90° Spitzwinkel vermeidet Delamination
 Diamond-coated solid-carbide drill for CFRP/GFRP – multidirectional – with 90° tip angle, prevents delamination



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
MF	DIN 6535 Form HA
	Composites
	DCC 0318
	Air

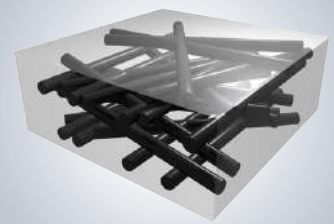
Empfohlene Schnittdaten / Recommended cutting data

Werkstoffgruppe Material group	WERKSTOFF WORKPIECE MATERIAL	vc m/min	f mm/U				
			Ø <3	Ø 3,0 - 4,9	Ø 5,0 - 7,9	Ø 8,0 - 9,9	Ø 10,0 - 12,0
8.3	GFK / CFK Composites	160	0,02 - 0,03	0,04	0,05	0,07	0,1

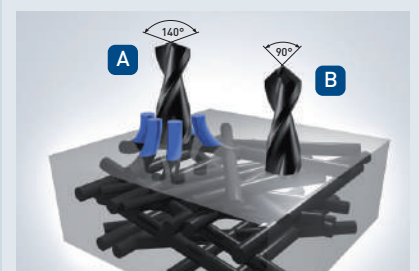
Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6	€
29 0120 0050 0045	• 0,5	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0060 0045	• 0,6	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0070 0045	• 0,7	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0080 0045	• 0,8	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0090 0045	• 0,9	4,5	5,5	55	3	69,00
29 0120 0100 005	• 1,0	5	8	55	3	69,00
29 0120 0110 008	• 1,1	8	12	55	3	69,00
29 0120 0120 008	• 1,2	8	12	55	3	69,00
29 0120 0130 008	• 1,3	8	12	55	3	69,00
29 0120 0140 008	• 1,4	8	12	55	3	69,00
29 0120 0150 008	• 1,5	8	12	55	3	69,00
29 0120 0160 011	• 1,6	11	16	68	3	73,00
29 0120 0170 011	• 1,7	11	16	68	3	73,00
29 0120 0180 011	• 1,8	11	16	68	3	73,00
29 0120 0190 011	• 1,9	11	16	68	3	73,00
29 0120 0200 011	• 2,0	11	16	68	3	73,00
29 0120 0210 014	• 2,1	14	20	74	3	75,00
29 0120 0220 014	• 2,2	14	20	74	3	75,00
29 0120 0230 014	• 2,3	14	20	74	3	75,00
29 0120 0240 014	• 2,4	14	20	74	3	75,00
29 0120 0250 014	• 2,5	14	20	74	3	75,00
29 0120 0260 016	• 2,6	16	23	81	3	78,00
29 0120 0270 016	• 2,7	16	23	81	3	78,00
29 0120 0280 016	• 2,8	16	23	81	3	78,00
29 0120 0290 016	• 2,9	16	23	81	3	78,00
29 0120 0300 023	• 3,0	23	28	66	6	129,00
29 0120 0310 023	• 3,1	23	28	66	6	129,00
29 0120 03175 023	• 3,175	23	28	66	6	129,00
29 0120 0320 023	• 3,2	23	28	66	6	129,00
29 0120 0330 023	• 3,3	23	28	66	6	129,00
29 0120 0340 023	• 3,4	23	28	66	6	129,00
29 0120 0350 023	• 3,5	23	28	66	6	129,00
29 0120 0360 023	• 3,6	23	28	66	6	129,00
29 0120 0370 023	• 3,7	23	28	66	6	129,00
29 0120 0380 023	• 3,8	23	28	66	6	129,00
29 0120 0390 023	• 3,9	23	28	66	6	129,00
29 0120 0400 029	• 4,0	29	36	74	6	137,00
29 0120 0410 029	• 4,1	29	36	74	6	137,00
29 0120 0420 029	• 4,2	29	36	74	6	137,00
29 0120 0430 029	• 4,3	29	36	74	6	137,00
29 0120 0440 029	• 4,4	29	36	74	6	137,00
29 0120 0450 029	• 4,5	29	36	74	6	137,00
29 0120 0460 029	• 4,6	29	36	74	6	137,00
29 0120 0470 029	• 4,7	29	36	74	6	137,00
29 0120 04763 029	• 4,763	29	36	74	6	137,00
29 0120 0480 029	• 4,8	29	36	74	6	137,00
29 0120 0490 029	• 4,9	29	36	74	6	137,00
29 0120 0500 035	• 5,0	35	44	82	6	137,00
29 0120 0510 035	• 5,1	35	44	82	6	137,00
29 0120 0520 035	• 5,2	35	44	82	6	137,00
29 0120 0530 035	• 5,3	35	44	82	6	137,00
29 0120 0540 035	• 5,4	35	44	82	6	137,00
29 0120 0550 035	• 5,5	35	44	82	6	137,00
29 0120 0560 035	• 5,6	35	44	82	6	137,00
29 0120 0570 035	• 5,7	35	44	82	6	137,00
29 0120 0580 035	• 5,8	35	44	82	6	137,00
29 0120 0590 035	• 5,9	35	44	82	6	137,00

Schnittdaten Cutting data	Film Movie	Zeichnungen Drawings
178		DXF/STEP

MULTIDIREKTIONAL



Chaotische Ausrichtung des Faserverlaufs
 Chaotic alignment of fibre progress



A Delamination und Gratbildung mit konventionellen Bohrern.
B Sauberer Bohrungsaustritt durch optimierte Führungsfase des Bohrwerkzeuges.

Diamantbeschichtete VHM-Hochleistungsbohrer für CFK/GFK – multidirektional – mit 90° Spitzwinkel vermeidet Delamination
 Diamond-coated solid-carbide drill for CFRP/GFRP – multidirectional – with 90° tip angle, prevents delamination

29 0120

Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6	€
29 0120 0600 035	• 6,0	35	44	82	6	137,00
29 0120 0610 043	• 6,1	43	53	91	8	202,00
29 0120 0620 043	• 6,2	43	53	91	8	202,00
29 0120 0630 043	• 6,3	43	53	91	8	202,00
29 0120 0635 043	• 6,350	43	53	91	8	202,00
29 0120 0640 043	• 6,4	43	53	91	8	202,00
29 0120 0650 043	• 6,5	43	53	91	8	202,00
29 0120 0660 043	• 6,6	43	53	91	8	202,00
29 0120 0670 043	• 6,7	43	53	91	8	202,00
29 0120 0680 043	• 6,8	43	53	91	8	202,00
29 0120 0690 043	• 6,9	43	53	91	8	202,00
29 0120 0700 043	• 7,0	43	53	91	8	202,00
29 0120 0710 043	• 7,1	43	53	91	8	202,00
29 0120 0720 043	• 7,2	43	53	91	8	202,00
29 0120 0730 043	• 7,3	43	53	91	8	202,00
29 0120 0740 043	• 7,4	43	53	91	8	202,00
29 0120 0750 043	• 7,5	43	53	91	8	202,00
29 0120 0760 043	• 7,6	43	53	91	8	202,00
29 0120 0770 043	• 7,7	43	53	91	8	202,00
29 0120 0780 043	• 7,8	43	53	91	8	202,00
29 0120 0790 043	• 7,9	43	53	91	8	202,00
29 0120 07938 043	• 7,938	43	53	91	8	202,00
29 0120 0800 043	• 8,0	43	53	91	8	202,00
29 0120 0810 049	• 8,1	49	61	103	10	242,00
29 0120 0820 049	• 8,2	49	61	103	10	242,00
29 0120 0830 049	• 8,3	49	61	103	10	242,00
29 0120 0840 049	• 8,4	49	61	103	10	242,00
29 0120 0850 049	• 8,5	49	61	103	10	242,00

Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6	€
29 0120 0860 049	• 8,6	49	61	103	10	242,00
29 0120 0870 049	• 8,7	49	61	103	10	242,00
29 0120 0880 049	• 8,8	49	61	103	10	242,00
29 0120 0890 049	• 8,9	49	61	103	10	242,00
29 0120 0900 049	• 9,0	49	61	103	10	242,00
29 0120 0910 049	• 9,1	49	61	103	10	242,00
29 0120 0920 049	• 9,2	49	61	103	10	242,00
29 0120 0930 049	• 9,3	49	61	103	10	242,00
29 0120 0940 049	• 9,4	49	61	103	10	242,00
29 0120 0950 049	• 9,5	49	61	103	10	242,00
29 0120 09525 049	• 9,525	49	61	103	10	242,00
29 0120 0960 049	• 9,6	49	61	103	10	242,00
29 0120 0970 049	• 9,7	49	61	103	10	242,00
29 0120 0980 049	• 9,8	49	61	103	10	242,00
29 0120 0990 049	• 9,9	49	61	103	10	242,00
29 0120 1000 049	• 10,0	49	61	103	10	242,00
29 0120 1010 056	• 10,1	56	71	118	12	266,00
29 0120 1020 056	• 10,2	56	71	118	12	266,00
29 0120 1030 056	• 10,3	56	71	118	12	266,00
29 0120 1040 056	• 10,4	56	71	118	12	266,00
29 0120 1050 056	• 10,5	56	71	118	12	266,00
29 0120 1060 056	• 10,6	56	71	118	12	266,00
29 0120 1070 056	• 10,7	56	71	118	12	266,00
29 0120 1080 056	• 10,8	56	71	118	12	266,00
29 0120 1090 056	• 10,9	56	71	118	12	266,00
29 0120 1100 056	• 11,0	56	71	118	12	266,00
29 0120 11111 056	• 11,111	56	71	118	12	266,00
29 0120 1200 056	• 12,0	56	71	118	12	266,00

CFK-Bohrertest
CFK drill test



Karnasch Art. 29 0120 – 6,0 mm
Bohrungseintritt / drill entry
Material: CFK / CFRP

Schnittdaten / cutting data
Vc = 160 m/min
Vf = 850 mm/min
n(s) = 8493 min⁻¹
fz = 0,1 mm
ap = 20 mm



Karnasch Art. 29 0120 – 6,0 mm
Bohrungsausritt / drill exit
Material: CFK / CFRP

Vergrößerung / Magnification: 30x



CVD Bohrer 6,0 mm
Mitbewerber / competitor
Bohrungseintritt / drill entry
Material: CFK / CFRP

Schnittdaten / cutting data
Vc = 160 m/min
Vf = 850 mm/min
n(s) = 8493 min⁻¹
fz = 0,1 mm
ap = 20 mm



CVD Bohrer 6,0 mm
Mitbewerber / competitor
Bohrungsausritt / drill exit
Material: CFK / CFRP

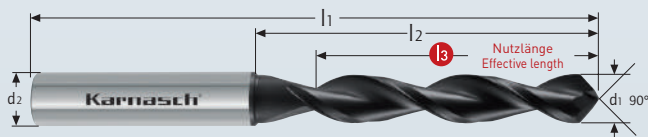
Vergrößerung / Magnification: 30x



29 0121

Diamantbeschichtete VHM-Hochleistungsbohrer für CFK/GFK – unidirektional – mit 90° Spitzwinkel
vermeidet Delamination

Diamond-coated solid-carbide drill for CFRP/GFRP – unidirectional – with 90° tip angle,
prevents delamination



GRAPHIT
graphite

COMPO-
SITES

CFK
CFRP

GFK
GFRP

PEEK
CF30

PEEK
GF30

GF
GF25

PVDF
GF25

ZIRKON
OXID
ZIRCONIA

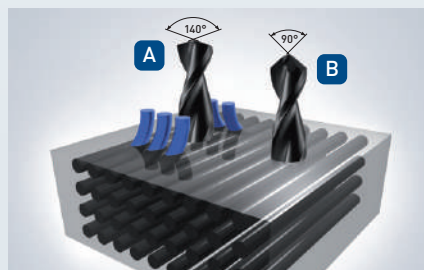
FR 4

Empfohlene Schnittdaten / Recommended cutting data

Werkstoffgruppe Material group	WERKSTOFF WORKPIECE MATERIAL	vc m/min	f mm/U			
			Ø 2,8 - 4,9	Ø 5,0 - 7,9	Ø 8,0 - 9,9	Ø 10,0 - 12,0
8.3	GFK / CFK Composites	160	0,04	0,05	0,07	0,1



UNIDIREKTIONAL
Faserverlauf in eine Richtung
Fibre progress in one direction



A Delamination und
Gratbildung mit
konventionellen
Bohrern.
B Sauberer
Bohrungsaustritt
durch optimierte
Führungsflanke des
Bohrwerkzeuges.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
MF	DIN 6535 Form HA
	Composites
	DCC 0318
	Air

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
180	DXF/STEP

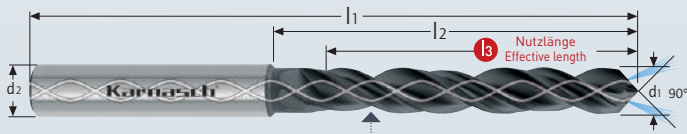
Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6	€
29 0121 0280 019	• 2,8	19	24	66	6	171,00
29 0121 0290 019	• 2,9	19	24	66	6	171,00
29 0121 0300 023	• 3,0	23	28	66	6	171,00
29 0121 0310 023	• 3,1	23	28	66	6	171,00
29 0121 03175 023	• 3,175	23	28	66	6	174,00
29 0121 0320 023	• 3,2	23	28	66	6	171,00
29 0121 0330 023	• 3,3	23	28	66	6	171,00
29 0121 0340 023	• 3,4	23	28	66	6	171,00
29 0121 0350 023	• 3,5	23	28	66	6	171,00
29 0121 0360 023	• 3,6	23	28	66	6	171,00
29 0121 0370 023	• 3,7	23	28	66	6	171,00
29 0121 0380 023	• 3,8	23	28	66	6	171,00
29 0121 0390 023	• 3,9	23	28	66	6	171,00
29 0121 0400 029	• 4,0	29	36	74	6	174,00
29 0121 0410 029	• 4,1	29	36	74	6	174,00
29 0121 0420 029	• 4,2	29	36	74	6	174,00
29 0121 0430 029	• 4,3	29	36	74	6	174,00
29 0121 0440 029	• 4,4	29	36	74	6	174,00
29 0121 0450 029	• 4,5	29	36	74	6	174,00
29 0121 0460 029	• 4,6	29	36	74	6	174,00
29 0121 0470 029	• 4,7	29	36	74	6	174,00
29 0121 04763 029	• 4,763	29	36	74	6	177,00
29 0121 0480 029	• 4,8	29	36	74	6	174,00
29 0121 0490 029	• 4,9	29	36	74	6	174,00
29 0121 0500 035	• 5,0	35	44	82	6	185,00
29 0121 0510 035	• 5,1	35	44	82	6	185,00
29 0121 0520 035	• 5,2	35	44	82	6	185,00
29 0121 0530 035	• 5,3	35	44	82	6	185,00
29 0121 0540 035	• 5,4	35	44	82	6	185,00
29 0121 0550 035	• 5,5	35	44	82	6	185,00
29 0121 0560 035	• 5,6	35	44	82	6	185,00
29 0121 0570 035	• 5,7	35	44	82	6	185,00
29 0121 0580 035	• 5,8	35	44	82	6	185,00
29 0121 0590 035	• 5,9	35	44	82	6	185,00

Diamantbeschichtete VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlung für CFK/GFK – unidirektional – mit 90° Spitzwinkel vermeidet Delamination

29 0122

Diamond-coated solid-carbide drill with interior cooling for CFRP/GFRP – unidirectional – with 90° tip angle, prevents delamination

GRAPHIT graphite	PVDF GF25
COMPO- SITES	ZIRKON OXID ZIRCONIA
CFK CFRP	FR 4
GFK GFRP	
PEEK CF30	
PEEK GF30	
GF GF25	



Durch 2 Führungsphasen ist eine sehr hohe Präzision der Bohrungen möglich, bei gleichzeitiger Vermeidung von Delamination.

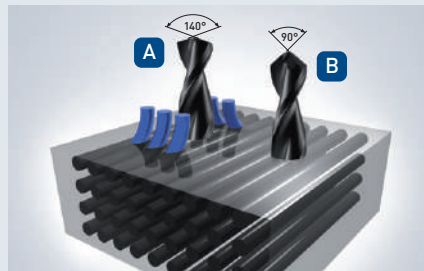
With 2 guide chamfer is a very high precision of the holes possible, by avoiding of delamination.

Empfohlene Schnittdaten / Recommended cutting data

Werkstoffgruppe Material group	WERKSTOFF WORKPIECE MATERIAL	vc m/min	f mm/U			
			Ø 3,0 - 4,9	Ø 5,0 - 7,9	Ø 8,0 - 9,9	Ø 10,0 - 12,0
8.3	GFK / CFK Composites	160	0,04	0,05	0,07	0,1



UNIDIREKTIONAL
Faserverlauf in eine Richtung
Fibre progress in one direction



A Delamination und Gratbildung mit konventionellen Bohrern.
B Sauberer Bohrungsaustritt durch optimierte Führungsphase des Bohrerwerkzeuges.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
MF	DIN 6535 Form HAK
35°	90°
Composites	
DCC 0318	
Air	

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

181

DXF/STEP

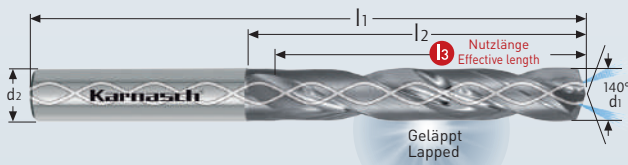
Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6	€
29 0122 0600 035	• 6,00	35	44	82	6	232,00
29 0122 0610 043	• 6,10	43	53	91	8	288,00
29 0122 0620 043	• 6,20	43	53	91	8	288,00
29 0122 0630 043	• 6,30	43	53	91	8	288,00
29 0122 0635 043	• 6,350 1/4"	43	53	91	8	288,00
29 0122 0640 043	• 6,40	43	53	91	8	288,00
29 0122 0650 043	• 6,50	43	53	91	8	288,00
29 0122 0660 043	• 6,60	43	53	91	8	288,00
29 0122 0670 043	• 6,70	43	53	91	8	288,00
29 0122 0680 043	• 6,80	43	53	91	8	288,00
29 0122 0690 043	• 6,90	43	53	91	8	288,00
29 0122 0700 043	• 7,00	43	53	91	8	288,00
29 0122 0710 043	• 7,10	43	53	91	8	288,00
29 0122 0720 043	• 7,20	43	53	91	8	288,00
29 0122 0730 043	• 7,30	43	53	91	8	288,00
29 0122 0740 043	• 7,40	43	53	91	8	288,00
29 0122 0750 043	• 7,50	43	53	91	8	288,00
29 0122 0760 043	• 7,60	43	53	91	8	288,00
29 0122 0770 043	• 7,70	43	53	91	8	288,00
29 0122 0780 043	• 7,80	43	53	91	8	288,00
29 0122 0790 043	• 7,90	43	53	91	8	288,00
29 0122 07938 043	• 7,938 5/16"	43	53	91	8	288,00
29 0122 0800 043	• 8,00	43	53	91	8	288,00
29 0122 0810 049	• 8,10	49	61	103	10	351,00
29 0122 0820 049	• 8,20	49	61	103	10	351,00
29 0122 0830 049	• 8,30	49	61	103	10	351,00
29 0122 0840 049	• 8,40	49	61	103	10	351,00
29 0122 0850 049	• 8,50	49	61	103	10	351,00
29 0122 0860 049	• 8,60	49	61	103	10	351,00
29 0122 0870 049	• 8,70	49	61	103	10	351,00

Art.	d1 m7	l3	l2	l1	d2 h6	€
29 0122 0880 049	• 8,80	49	61	103	10	351,00
29 0122 0890 049	• 8,90	49	61	103	10	351,00
29 0122 0900 049	• 9,00	49	61	103	10	351,00
29 0122 0910 049	• 9,10	49	61	103	10	351,00
29 0122 0920 049	• 9,20	49	61	103	10	351,00
29 0122 0930 049	• 9,30	49	61	103	10	351,00
29 0122 0940 049	• 9,40	49	61	103	10	351,00
29 0122 0950 049	• 9,50	49	61	103	10	351,00
29 0122 09525 049	• 9,525 3/8"	49	61	103	10	351,00
29 0122 0960 049	• 9,60	49	61	103	10	351,00
29 0122 0970 049	• 9,70	49	61	103	10	351,00
29 0122 0980 049	• 9,80	49	61	103	10	351,00
29 0122 0990 049	• 9,90	49	61	103	10	351,00
29 0122 1000 049	• 10,00	49	61	103	10	351,00
29 0122 1010 056	• 10,10	56	71	118	12	391,00
29 0122 1020 056	• 10,20	56	71	118	12	391,00
29 0122 1030 056	• 10,30	56	71	118	12	391,00
29 0122 1040 056	• 10,40	56	71	118	12	391,00
29 0122 1050 056	• 10,50	56	71	118	12	391,00
29 0122 1060 056	• 10,60	56	71	118	12	391,00
29 0122 1070 056	• 10,70	56	71	118	12	391,00
29 0122 1080 056	• 10,80	56	71	118	12	391,00
29 0122 1090 056	• 10,90	56	71	118	12	391,00
29 0122 1100 056	• 11,00	56	71	118	12	391,00
29 0122 1111 056	• 11,111 7/16"	56	71	118	12	391,00
29 0122 1150 056	• 11,50	56	71	118	12	391,00
29 0122 1180 056	• 11,8	56	71	118	12	391,00
29 0122 1200 056	• 12,0	56	71	118	12	391,00



22 0410

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlung für INCONEL
Solid carbide high performance twist drill with interior cooling for INCONEL



MICRO GRAIN	DIN 6537 5xD
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HAK
	HSC HPC
	GELÄPFT LAPPED

Empfohlene Schnittdaten / Recommended cutting data

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Festigkeit Closeness	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed Vc m/min	Vorschub pro Umdrehung Feed per revolution mm		
				Ø3 - Ø5	Ø5 - Ø8	Ø8 - Ø12
5.1 5.2 5.3	Nickel 100% Nickel-Legierung / Nickel alloy Nickel-Legierung / Nickel alloy	<900 N/mm ² >900 N/mm ²	25-35	0,04 - 0,09	0,06 - 0,16	0,13 - 0,22

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

182

DXF/STEP

Art.	d1 h7	l3	l2	l1	d2 h6	€
22 0410 0300 023	3,0	23	28	66	6	73,80
22 0410 0320 023	3,2	23	28	66	6	73,80
22 0410 0330 023	3,3	23	28	66	6	73,80
22 0410 0340 023	3,4	23	28	66	6	73,80
22 0410 0350 023	3,5	23	28	66	6	73,80
22 0410 0370 023	3,7	23	28	66	6	73,80
22 0410 0380 029	3,8	29	36	74	6	73,80
22 0410 0390 029	3,9	29	36	74	6	73,80
22 0410 0400 029	4,0	29	36	74	6	73,80
22 0410 0420 029	4,2	29	36	74	6	73,80
22 0410 0430 029	4,3	29	36	74	6	73,80
22 0410 0450 029	4,5	29	36	74	6	73,80
22 0410 0465 029	4,65	29	36	74	6	73,80
22 0410 0480 035	4,8	35	44	82	6	73,80
22 0410 0500 035	5,0	35	44	82	6	73,80
22 0410 0510 035	5,1	35	44	82	6	73,80
22 0410 0520 035	5,2	35	44	82	6	73,80
22 0410 0530 035	5,3	35	44	82	6	73,80
22 0410 0540 035	5,4	35	44	82	6	73,80
22 0410 0550 035	5,5	35	44	82	6	73,80
22 0410 0555 035	5,55	35	44	82	6	73,80
22 0410 0560 035	5,6	35	44	82	6	73,80
22 0410 0570 035	5,7	35	44	82	6	73,80
22 0410 0580 035	5,8	35	44	82	6	73,80
22 0410 0600 035	6,0	35	44	82	6	73,80
22 0410 0610 043	6,1	43	53	91	8	80,40
22 0410 0620 043	6,2	43	53	91	8	80,40
22 0410 0630 043	6,3	43	53	91	8	80,40
22 0410 0640 043	6,4	43	53	91	8	80,40
22 0410 0650 043	6,5	43	53	91	8	80,40
22 0410 0660 043	6,6	43	53	91	8	80,40
22 0410 0670 043	6,7	43	53	91	8	80,40
22 0410 0680 043	6,8	43	53	91	8	80,40
22 0410 0690 043	6,9	43	53	91	8	80,40
22 0410 0700 043	7,0	43	53	91	8	80,40
22 0410 0710 043	7,1	43	53	91	8	80,40
22 0410 0720 043	7,2	43	53	91	8	80,40
22 0410 0730 043	7,3	43	53	91	8	80,40
22 0410 0740 043	7,4	43	53	91	8	80,40
22 0410 0750 043	7,5	43	53	91	8	80,40

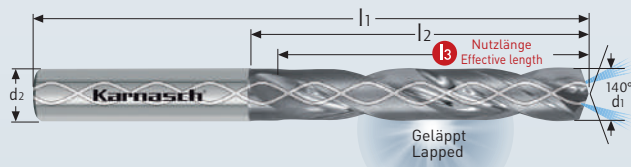
Art.	d1 h7	l3	l2	l1	d2 h6	€
22 0410 0760 043	7,6	43	53	91	8	80,40
22 0410 0780 043	7,8	43	53	91	8	80,40
22 0410 0790 043	7,9	43	53	91	8	80,40
22 0410 0800 043	8,0	43	53	91	8	80,40
22 0410 0810 049	8,1	49	61	103	10	121,80
22 0410 0820 049	8,2	49	61	103	10	121,80
22 0410 0830 049	8,3	49	61	103	10	121,80
22 0410 0840 049	8,4	49	61	103	10	121,80
22 0410 0850 049	8,5	49	61	103	10	121,80
22 0410 0860 049	8,6	49	61	103	10	121,80
22 0410 0870 049	8,7	49	61	103	10	121,80
22 0410 0880 049	8,8	49	61	103	10	121,80
22 0410 0890 049	8,9	49	61	103	10	121,80
22 0410 0900 049	9,0	49	61	103	10	121,80
22 0410 0910 049	9,1	49	61	103	10	121,80
22 0410 0920 049	9,2	49	61	103	10	121,80
22 0410 0930 049	9,3	49	61	103	10	121,80
22 0410 0950 049	9,5	49	61	103	10	121,80
22 0410 0960 049	9,6	49	61	103	10	121,80
22 0410 0970 049	9,7	49	61	103	10	121,80
22 0410 0980 049	9,8	49	61	103	10	121,80
22 0410 1000 049	10,0	49	61	103	10	121,80
22 0410 1010 056	10,1	56	69	116	12	165,60
22 0410 1020 056	10,2	56	69	116	12	165,60
22 0410 1030 056	10,3	56	69	116	12	165,60
22 0410 1050 056	10,5	56	69	116	12	165,60
22 0410 1060 056	10,6	56	69	116	12	165,60
22 0410 1070 056	10,7	56	69	116	12	165,60
22 0410 1080 056	10,8	56	69	116	12	165,60
22 0410 1090 056	10,9	56	69	116	12	165,60
22 0410 1100 056	11,0	56	69	116	12	165,60
22 0410 1120 056	11,2	56	69	116	12	165,60
22 0410 1150 056	11,5	56	69	116	12	165,60
22 0410 1180 056	11,8	56	69	116	12	165,60
22 0410 1200 056	12,0	56	69	116	12	165,60

☞ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlung für **TITAN**
 Solid carbide high performance twist drill with interior cooling for **TITANIUM**

22 0412

- TITAN titanium
- TITAN titanium < 1200 N/mm²
- TITAN GRADE 1 TITANIUM GRADE 1
- TITAN GRADE 2 TITANIUM GRADE 2
- TITAN GRADE 3 TITANIUM GRADE 3
- TITAN GRADE 4 TITANIUM GRADE 4
- TITAN GRADE 5 TITANIUM GRADE 5
- TITAN GRADE 12 TITANIUM GRADE 12



MICRO GRAIN	DIN 6537 5xD
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HAK
	HSC HPC
	GELÄPFT LAPPED

Empfohlene Schnittdaten / Recommended cutting data

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Festigkeit Closeness	Schnitt- geschwindigkeit Cutting speed Vc m/min	Vorschub pro Umdrehung Feed per revolution mm		
				Ø3 - Ø5	Ø5 - Ø8	Ø8 - Ø12
4.1 4.2 4.3	Reintitan / Pure Titanium 3.7105-3.7115-3.7124 3.7154-3.7164-3.7124	<900 N/mm² >900 N/mm²	30-45	0,10 - 0,17	0,14 - 0,26	0,20 - 0,40

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

183

DXF/STEP

Art.	d1 h7	l3	l2	l1	d2 h6	€
22 0412 0300 023	3,0	23	28	66	6	73,80
22 0412 0320 023	3,2	23	28	66	6	73,80
22 0412 0330 023	3,3	23	28	66	6	73,80
22 0412 0340 023	3,4	23	28	66	6	73,80
22 0412 0350 023	3,5	23	28	66	6	73,80
22 0412 0370 023	3,7	23	28	66	6	73,80
22 0412 0380 029	3,8	29	36	74	6	73,80
22 0412 0390 029	3,9	29	36	74	6	73,80
22 0412 0400 029	4,0	29	36	74	6	73,80
22 0412 0420 029	4,2	29	36	74	6	73,80
22 0412 0430 029	4,3	29	36	74	6	73,80
22 0412 0450 029	4,5	29	36	74	6	73,80
22 0412 0465 029	4,65	29	36	74	6	73,80
22 0412 0480 035	4,8	35	44	82	6	73,80
22 0412 0500 035	5,0	35	44	82	6	73,80
22 0412 0510 035	5,1	35	44	82	6	73,80
22 0412 0520 035	5,2	35	44	82	6	73,80
22 0412 0530 035	5,3	35	44	82	6	73,80
22 0412 0540 035	5,4	35	44	82	6	73,80
22 0412 0550 035	5,5	35	44	82	6	73,80
22 0412 0555 035	5,55	35	44	82	6	73,80
22 0412 0560 035	5,6	35	44	82	6	73,80
22 0412 0570 035	5,7	35	44	82	6	73,80
22 0412 0580 035	5,8	35	44	82	6	73,80
22 0412 0600 035	6,0	35	44	82	6	73,80
22 0412 0610 043	6,1	43	53	91	8	80,40
22 0412 0620 043	6,2	43	53	91	8	80,40
22 0412 0630 043	6,3	43	53	91	8	80,40
22 0412 0640 043	6,4	43	53	91	8	80,40
22 0412 0650 043	6,5	43	53	91	8	80,40
22 0412 0660 043	6,6	43	53	91	8	80,40
22 0412 0670 043	6,7	43	53	91	8	80,40
22 0412 0680 043	6,8	43	53	91	8	80,40
22 0412 0690 043	6,9	43	53	91	8	80,40
22 0412 0700 043	7,0	43	53	91	8	80,40
22 0412 0710 043	7,1	43	53	91	8	80,40
22 0412 0720 043	7,2	43	53	91	8	80,40
22 0412 0730 043	7,3	43	53	91	8	80,40
22 0412 0740 043	7,4	43	53	91	8	80,40
22 0412 0750 043	7,5	43	53	91	8	80,40

Art.	d1 h7	l3	l2	l1	d2 h6	€
22 0412 0760 043	7,6	43	53	91	8	80,40
22 0412 0780 043	7,8	43	53	91	8	80,40
22 0412 0790 043	7,9	43	53	91	8	80,40
22 0412 0800 043	8,0	43	53	91	8	80,40
22 0412 0810 049	8,1	49	61	103	10	121,80
22 0412 0820 049	8,2	49	61	103	10	121,80
22 0412 0830 049	8,3	49	61	103	10	121,80
22 0412 0840 049	8,4	49	61	103	10	121,80
22 0412 0850 049	8,5	49	61	103	10	121,80
22 0412 0860 049	8,6	49	61	103	10	121,80
22 0412 0870 049	8,7	49	61	103	10	121,80
22 0412 0880 049	8,8	49	61	103	10	121,80
22 0412 0890 049	8,9	49	61	103	10	121,80
22 0412 0900 049	9,0	49	61	103	10	121,80
22 0412 0910 049	9,1	49	61	103	10	121,80
22 0412 0920 049	9,2	49	61	103	10	121,80
22 0412 0930 049	9,3	49	61	103	10	121,80
22 0412 0950 049	9,5	49	61	103	10	121,80
22 0412 0960 049	9,6	49	61	103	10	121,80
22 0412 0970 049	9,7	49	61	103	10	121,80
22 0412 0980 049	9,8	49	61	103	10	121,80
22 0412 1000 049	10,0	49	61	103	10	121,80
22 0412 1010 056	10,1	56	69	116	12	165,60
22 0412 1020 056	10,2	56	69	116	12	165,60
22 0412 1030 056	10,3	56	69	116	12	165,60
22 0412 1050 056	10,5	56	69	116	12	165,60
22 0412 1060 056	10,6	56	69	116	12	165,60
22 0412 1070 056	10,7	56	69	116	12	165,60
22 0412 1080 056	10,8	56	69	116	12	165,60
22 0412 1090 056	10,9	56	69	116	12	165,60
22 0412 1100 056	11,0	56	69	116	12	165,60
22 0412 1120 056	11,2	56	69	116	12	165,60
22 0412 1150 056	11,5	56	69	116	12	165,60
22 0412 1180 056	11,8	56	69	116	12	165,60
22 0412 1200 056	12,0	56	69	116	12	165,60

☞ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

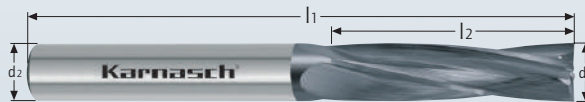
29 0305

EXPERT



Diamantbeschichteter Vollhartmetall Schlichtfräser "UGT"
Diamond coated solid carbide finishing cutter, "UGT"

COMPOSITES	AFK Aramid
GFK GFRP	GRAPHIT graphite
CFK CFRP	FR 4



Empfohlene Schnittdaten
Recommended cutting data

	GFK GFRP	CFK CFRP
Vc m/min.	100-180	100-180
f/U mm	0,3-0,5	0,2-0,4

Optimale Bearbeitungsdaten müssen während der Einlaufphase ermittelt werden.
Optimal machining data must be determined during the run in phase.



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
15°	
HSC HPC	
DCA-06 PLUS	
Air	

Art.	d1	l2	d2	l1	Z	€
29 0305 0300 10 04	• 3,0	10	4	40	4	103,00
29 0305 0400 15 04	• 4,0	15	6	50	4	127,00
29 0305 0500 15 04	• 5,0	15	6	50	4	127,00
29 0305 0600 15 04	• 6,0	15	6	50	4	127,00
29 0305 0600 25 04	• 6,0	25	6	64	4	145,00
29 0305 0635 26 04	• 6,35	26	6,35	64	4	162,00
29 0305 0800 15 04	• 8,0	15	8	60	4	162,00
29 0305 0800 30 04	• 8,0	30	8	76	4	182,00
29 0305 0953 30 04	• 9,53	30	9,53	64	4	209,00
29 0305 1000 20 04	• 10,0	20	10	73	4	199,00
29 0305 1000 40 04	• 10,0	40	10	93	4	225,00
29 0305 1200 20 04	• 12,0	20	12	73	4	220,00
29 0305 1200 40 04	• 12,0	40	12	96	4	251,00
29 0305 1600 20 06	% 16,0	20	16	80	6	180,60
29 0305 2000 20 04	% 20,0	20	20	80	4	234,60
29 0305 2000 20 08	% 20,0	20	20	80	8	246,00
29 0305 2000 42 08	% 20,0	42	20	105	8	278,40

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

184

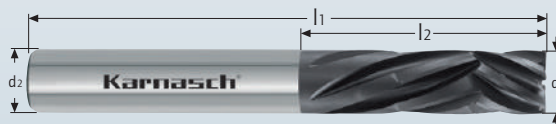
DXF/STEP

29 0412

Diamantbeschichteter Vollhartmetall Typ „V“ Fräser für gratfreies Fräsen an Ober- und Unterkante von faserverstärkten Kunststoffen

Diamond-coated solid-carbide type "V" end mill for burr-free milling of upper and lower edge of fibre-reinforced plastics

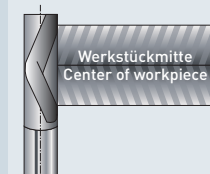
COMPOSITES	PEEK CF30
GFK GFRP	Honey comb
PVDF GF25	
POM GF25	
PA-66	
CFK CFRP	
PEEK GF30	
PTFE CF25	



d1* = Ø 6,0 tol -0,000 / -0,048

d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,000 / -0,058

d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0 tol -0,000 / -0,070



Die gleichzeitig ziehende und schiebende Anordnung der Schneiden verhindert Delamination.
Concurrent drawing and pushing blade alignment prevents delamination.

Art.	d1*	l2	d2 h5	l1	Z	€
29 0412 0600 16	% 6	16	6	58	4	72,00
29 0412 0600 21	% 6	21	6	65	4	76,80
29 0412 0800 22	% 8	22	8	70	6	87,60
29 0412 0800 28	% 8	28	8	85	6	97,80
29 0412 1000 25	% 10	25	10	72	6	111,00
29 0412 1000 32	% 10	32	10	85	6	130,20
29 0412 1200 28	% 12	28	12	85	6	141,60
29 0412 1200 36	% 12	36	12	92	6	156,00
29 0412 1600 35	% 16	35	16	92	6	241,20
29 0412 1600 48	% 16	48	16	110	6	276,60

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
HPC	
DCC031 impuls	
Air	

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

1400

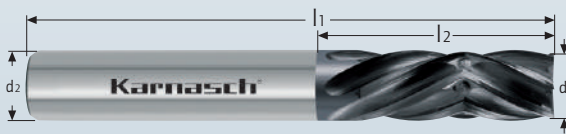
DXF/STEP

Diamantbeschichteter Vollhartmetall Typ „VR“ Fräser für gratfreies Fräsen an Ober- und Unterseite von faserverstärkten Kunststoffen **ohne Innenkühlung**

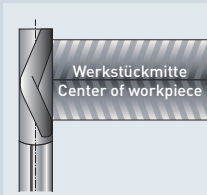
29 0416

Diamond-coated solid-carbide type "VR" end mill for burr-free milling upper and lower edges in fibre-reinforced plastics **without inner cooling**

COMPO-SITES	CFK CFRP
GFK GFRP	PEEK GF30
PVDF GF25	PTFE CF25
POM GF25	PEEK CF30
PA-66	Honey comb



d1* = Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0	tol -0,000 / -0,070



Die gleichzeitig ziehende und schiebende Anordnung der Schneiden verhindert Delamination.
Concurrent drawing and pushing blade alignment prevents delamination.

Art.	d1*	l2	d2 h5	l1	Z	€
29 0416 0600 16	% 6	16	6	58	4	74,40
29 0416 0800 22	% 8	22	8	70	6	92,40
29 0416 1000 25	% 10	25	10	72	6	121,80
29 0416 1200 28	% 12	28	12	85	6	146,40

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HPC
	DCC031 impuls

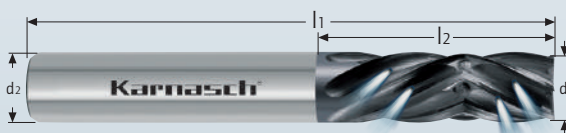
Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1400	DXF/STEP

Diamantbeschichteter Vollhartmetall Typ „VRK“ Fräser für gratfreies Fräsen an Ober- und Unterseite von faserverstärkten Kunststoffen **mit Innenkühlung**

29 0417

Diamond-coated solid-carbide type "VRK" end mill for burr-free milling upper and lower edges in fibre-reinforced plastics **with inner cooling**

COMPO-SITES	CFK CFRP
GFK GFRP	PEEK GF30
PVDF GF25	PTFE CF25
POM GF25	PEEK CF30
PA-66	Honey comb



d1* = Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0	tol -0,000 / -0,070



Die gleichzeitig ziehende und schiebende Anordnung der Schneiden verhindert Delamination.
Concurrent drawing and pushing blade alignment prevents delamination.

Art.	d1*	l2	d2 h5	l1	Z	€
29 0417 0600 16	% 6	16	6	58	4	107,40
29 0417 0800 22	% 8	22	8	70	6	144,00
29 0417 1000 25	% 10	25	10	72	6	183,00
29 0417 1200 28	% 12	28	12	85	6	221,40

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HAK
	HPC
	DCC031 impuls

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1400	DXF/STEP

29 1652

Vollhartmetall Einzahnfräser, rechtsspirale – rechtsschneidend, ziehender Schnitt
Solid carbide one-tooth end mill, right spiral – right cutting, drawing cut (upcut)



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,000 / -0,040
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	30°
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPPT LAPPED
	Air

- Acryl
Acrylic
- PMMA
GS
- PE
PP
- PA
- SAN
- ABS
- PC
PET
PPE
- PMMA
XT
- MAKROLON
- Wachs
Wax

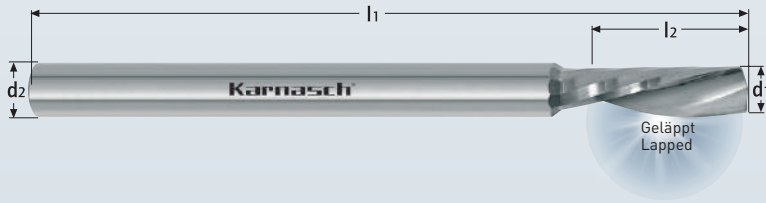
Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1652 0010 003 03 030	• 0,10	0,3	3	30	1	47,00
29 1652 0020 006 03 030	• 0,20	0,6	3	30	1	36,00
29 1652 0030 010 03 030	• 0,30	1,0	3	30	1	31,00
29 1652 0040 010 03 030	• 0,40	1,0	3	30	1	31,00
29 1652 0050 015 03 030	• 0,50	1,5	3	30	1	28,00
29 1652 0060 030 03 030	• 0,60	3,0	3	30	1	28,00
29 1652 0080 050 03 030	• 0,80	5,0	3	30	1	28,00
29 1652 0100 040 03 030	• 1,00	4,0	3	30	1	28,00
29 1652 0150 060 03 030	• 1,50	6,0	3	30	1	28,00
29 1652 0200 060 03 030	• 2,00	6,0	3	30	1	28,00
29 1652 0200 060 04 050	• 2,00	6,0	4	50	1	34,00
29 1652 0200 060 06 050	• 2,00	6,0	6	50	1	39,00
29 1652 0200 080 03 030	• 2,00	8,0	3	30	1	28,00
29 1652 0200 110 03 038	• 2,00	11,0	3	38	1	34,00
29 1652 0300 060 03 030	• 3,00	6,0	3	30	1	28,00
29 1652 0300 060 06 050	• 3,00	6,0	6	50	1	42,00
29 1652 0300 110 03 038	• 3,00	11,0	3	38	1	34,00
29 1652 0300 110 04 050	• 3,00	11,0	4	50	1	42,00
29 1652 0300 110 06 050	• 3,00	11,0	6	50	1	46,00
29 1652 0300 220 03 050	• 3,00	22,0	3	50	1	38,00
29 1652 0300 220 06 060	• 3,00	22,0	6	60	1	48,00
29 1652 0400 080 04 050	• 4,00	8,0	4	50	1	36,00
29 1652 0400 080 06 050	• 4,00	8,0	6	50	1	42,00
29 1652 0400 120 04 050	• 4,00	12,0	4	50	1	36,00
29 1652 0400 120 06 050	• 4,00	12,0	6	50	1	42,00
29 1652 0400 140 04 050	• 4,00	14,0	4	50	1	36,00
29 1652 0400 140 06 050	• 4,00	14,0	6	50	1	43,00
29 1652 0400 220 04 050	• 4,00	22,0	4	50	1	40,00
29 1652 0400 220 06 050	• 4,00	22,0	6	50	1	46,00
29 1652 0400 320 04 064	• 4,00	32,0	4	64	1	42,00
29 1652 0500 120 06 050	• 5,00	12,0	6	50	1	45,00
29 1652 0500 160 06 050	• 5,00	16,0	6	50	1	45,00
29 1652 0500 220 06 050	• 5,00	22,0	6	50	1	45,00
29 1652 0600 120 06 050	• 6,00	12,0	6	50	1	43,00
29 1652 0600 220 06 050	• 6,00	22,0	6	50	1	45,00
29 1652 0600 220 06 058	• 6,00	22,0	6	58	1	46,00
29 1652 0600 320 06 064	• 6,00	32,0	6	64	1	51,00
29 1652 0600 420 06 075	• 6,00	42,0	6	75	1	56,00
29 1652 0600 320 06 100	• 6,00	32,0	6	100	1	57,00
29 1652 0800 220 08 064	• 8,00	22,0	8	64	1	54,00
29 1652 0800 320 08 064	• 8,00	32,0	8	64	1	59,00
29 1652 0800 420 08 075	• 8,00	42,0	8	75	1	68,00
29 1652 0800 420 08 100	• 8,00	42,0	8	100	1	74,00
29 1652 0800 550 08 100	• 8,00	55,0	8	100	1	78,00
29 1652 1000 220 10 064	• 10,00	22,0	10	64	1	79,00
29 1652 1000 320 10 075	• 10,00	32,0	10	75	1	85,00
29 1652 1000 550 10 100	• 10,00	55,0	10	100	1	97,00
29 1652 1000 750 10 120	• 10,00	75,0	10	120	1	109,00

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1396-1397	DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Vollhartmetall Einzahnfräser, linksspirale – rechtsschneidend, schiebender Schnitt
Solid carbide one-tooth end mill, left spiral – right cutting, pushing cut (down cut)

29 1654



d1* = Ø 3,0	tol -0,000 / -0,040
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPFT LAPPED

- Acryl
Acrylic
- PMMA
GS
- PE
PP
- PA
- SAN
- ABS
- PC
PET
PPE
- PMMA
XT
- MAKROLON
- Wachs
Wax

Art.	d1*	l2	d2 h6	l3	l1	Z	€
29 1654 0100 04 03 040	• 1,0	4	3	-	40	1	32,00
29 1654 0150 06 03 040	• 1,5	6	3	-	40	1	32,00
29 1654 0200 03 03 050	• 2,0	3	3	-	50	1	34,00
29 1654 0200 06 06 050	• 2,0	6	6	-	50	1	35,00
29 1654 0200 08 03 040	• 2,0	8	3	-	40	1	38,00
29 1654 0300 04 03 050	• 3,0	4	3	-	50	1	33,00
29 1654 0300 06 03 050	• 3,0	6	3	-	50	1	33,00
29 1654 0300 10 03 030	• 3,0	10	3	-	30	1	35,00
29 1654 0300 10 03 060	• 3,0	10	3	-	60	1	36,00
29 1654 0300 12 06 050	• 3,0	12	6	-	50	1	41,00
29 1654 0300 15 08 075	• 3,0	15	8	-	75	1	51,00
29 1654 0300 18 08 100	• 3,0	18	8	-	100	1	58,00
29 1654 0400 05 04 050	• 4,0	5	4	-	50	1	37,00
29 1654 0400 08 04 040	• 4,0	8	4	-	40	1	37,00
29 1654 0400 14 06 050	• 4,0	14	6	-	50	1	39,00
29 1654 0400 18 08 075	• 4,0	18	8	-	75	1	48,00
29 1654 0400 20 04 060	• 4,0	20	4	-	60	1	39,00
29 1654 0400 22 08 100	• 4,0	22	8	-	100	1	60,00
29 1654 0500 06 06 050	• 5,0	6	6	-	50	1	42,00
29 1654 0500 10 06 040	• 5,0	10	6	-	40	1	43,00
29 1654 0500 16 06 050	• 5,0	16	6	-	50	1	43,00
29 1654 0500 22 06 060	• 5,0	22	6	-	60	1	44,00
29 1654 0500 25 08 075	• 5,0	25	8	-	75	1	49,00
29 1654 0500 25 08 100	• 5,0	25	8	-	100	1	60,00
29 1654 0500 30 06 070	• 5,0	30	6	-	70	1	45,00
29 1654 0600 07 06 050	• 6,0	7	6	-	50	1	38,00
29 1654 0600 18 06 050	• 6,0	18	6	-	50	1	38,00
29 1654 0600 20 06 060	• 6,0	20	6	-	60	1	40,00
29 1654 0600 20 06 100	• 6,0	20	6	40	100	1	41,00
29 1654 0600 25 06 065	• 6,0	25	6	-	65	1	42,00
29 1654 0600 25 08 075	• 6,0	25	8	-	75	1	48,00
29 1654 0600 40 06 080	• 6,0	40	6	-	80	1	43,00
29 1654 0600 30 08 100	• 6,0	30	8	-	100	1	55,00
29 1654 0800 10 08 050	• 8,0	10	8	-	50	1	53,00
29 1654 0800 20 08 050	• 8,0	20	8	-	50	1	56,00
29 1654 0800 20 08 060	• 8,0	20	8	-	60	1	57,00
29 1654 0800 20 08 100	• 8,0	20	8	40	100	1	65,00
29 1654 0800 35 08 100	• 8,0	35	8	-	100	1	70,00
29 1654 1000 25 10 070	• 10,0	25	10	-	70	1	73,00
29 1654 1000 25 10 120	• 10,0	25	10	50	120	1	89,00
29 1654 1000 32	• 10,0	32	10	-	75	1	48,00
29 1654 1000 35 10 090	• 10,0	35	10	-	90	1	82,00

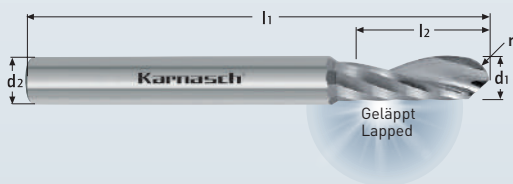
🔴 Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1396-1397	DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

29 1658

Vollhartmetall Einzahnfräser mit Radius, rechtsspirale – rechtsschneidend, Hochglanz-finish
Solid carbide one-tooth end mill with corner radius, right spiral – right cutting, mirror finish



Acryl
Acrylic

PMMA
GS

PE
PP

PA

SAN

ABS

PC
PET
PPE

PMMA
XT

MAKROLON

Wachs
Wax

Art.	d1	r	l2	d2 h5	l1	€
29 1658 0200 06	• 2	1,0	6	6	60	51,00
29 1658 0300 09	• 3	1,5	9	6	60	50,00
29 1658 0400 12	• 4	2,0	12	6	60	49,00
29 1658 0500 15	• 5	2,5	15	6	60	57,00
29 1658 0600 18	• 6	3,0	18	6	70	55,00
29 1658 0800 24	• 8	4,0	24	8	80	63,00
29 1658 1000 30	• 10	5,0	30	10	80	73,00

Technik: Keine Schartigkeit bei 50-facher Vergrößerung (< Rz 0,5)
Technology: No chipping at 50-times magnification (< Rz 0,5)

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	Z=1
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPPT LAPPED
	Air

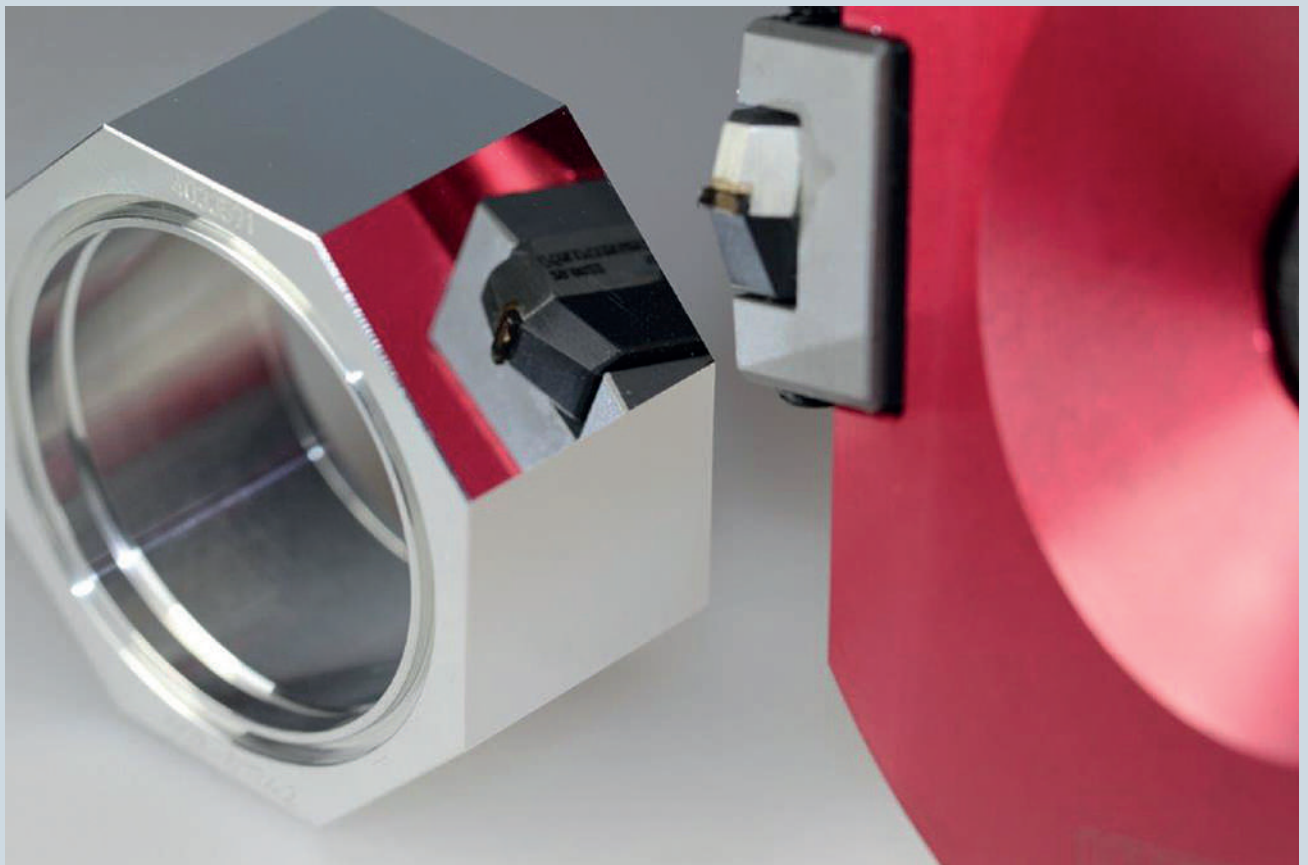
Schnittdaten
Cutting data



Zeichnungen
Drawings



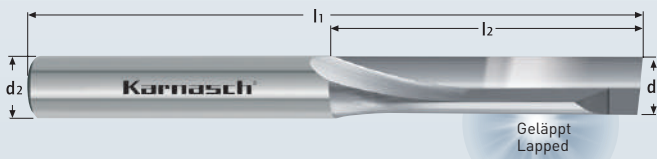
MKD Hochglanz Messerkopf 29 6620 Seite 207
MCD mirror finish cutter head 29 6620 page 207



Vollhartmetall Einzahnfräser, gerade genutet, rechtsschneidend
Solid carbide one-tooth end mill, straight fluted – right cutting

29 1661

- Acryl
Acrylic
- PMMA
GS
- PE
PP
- PA
- SAN
- ABS
- PC
PET
PPE
- PMMA
XT
- MAKROLON
- Wachs
Wax



d1* = Ø 3,0	tol -0,000 / -0,040
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	€
29 1661 0100 04 040	• 1,0	4	3	40	26,00
29 1661 0150 06 040	• 1,5	6	3	40	26,00
29 1661 0200 03 050	• 2,0	3	3	50	26,00
29 1661 0200 06 050	• 2,0	6	6	50	36,00
29 1661 0200 08 040	• 2,0	8	3	40	26,00
29 1661 0250 09 040	• 2,5	9	3	40	26,00
29 1661 0300 06 040	• 3,0	6	3	40	26,00
29 1661 0300 10 030	• 3,0	10	3	30	25,00
29 1661 0300 10 060	• 3,0	10	3	60	27,00
29 1661 0300 12 050	• 3,0	12	6	50	36,00
29 1661 0300 15 075	• 3,0	15	8	75	47,00
29 1661 0300 18 100	• 3,0	18	8	100	53,00
29 1661 0400 05 050	• 4,0	5	4	50	32,00
29 1661 0400 08 040	• 4,0	8	4	40	31,00
29 1661 0400 14 050	• 4,0	14	6	50	39,00
29 1661 0400 18 075	• 4,0	18	8	75	47,00
29 1661 0400 20 060	• 4,0	20	4	60	33,00
29 1661 0400 22 100	• 4,0	22	8	100	53,00
29 1661 0400 30 070	• 4,0	30	4	70	34,00
29 1661 0500 06 050	• 5,0	6	5	50	39,00
29 1661 0500 10 040	• 5,0	10	5	40	38,00
29 1661 0500 16 050	• 5,0	16	6	50	40,00
29 1661 0500 22 060	• 5,0	22	5	60	40,00
29 1661 0500 25 075	• 5,0	25	8	75	47,00
29 1661 0500 25 100	• 5,0	25	8	100	53,00
29 1661 0500 30 070	• 5,0	30	5	70	41,00
29 1661 0600 07 050	• 6,0	7	6	50	39,00
29 1661 0600 18 050	• 6,0	18	6	50	40,00
29 1661 0600 20 060	• 6,0	20	6	60	42,00
29 1661 0600 25 065	• 6,0	25	6	65	43,00
29 1661 0600 25 075	• 6,0	25	8	75	47,00
29 1661 0600 30 100	• 6,0	30	8	100	53,00
29 1661 0600 40 080	• 6,0	40	6	80	45,00
29 1661 0800 09 050	• 8,0	9	8	50	47,00
29 1661 0800 20 050	• 8,0	20	8	50	46,00
29 1661 0800 20 060	• 8,0	20	8	60	48,00
29 1661 0800 30 075	• 8,0	30	8	75	52,00
29 1661 0800 35 100	• 8,0	35	8	100	58,00
29 1661 1000 25 070	• 10,0	25	10	70	82,00
29 1661 1000 35 090	• 10,0	35	10	90	88,00

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPPT LAPPED

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1396-1397	DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

29 1751

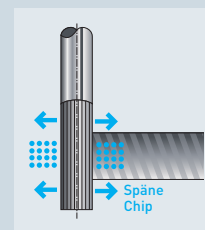
Vollhartmetall-Schrupp- und Schlichtfräser, 8 Frässhneiden / gerade Verzahnung
Solid carbide roughing and finishing cutter for CFRP / GFRP, 8 milling blades / straight teeth

COMPOSITES	PA PE PI
PTFE FEP PVDF	ALUMINIUM non-ferrous
PA	Kupfer copper
PA-66	
PE PP	
PMMA GS	
PMMA XT	
SAN	
Honey comb	



d1*	= Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1*	= Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1*	= Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1751 0400 16	• 4	16	6	60	8	99,00
29 1751 0500 18	• 5	18	6	60	8	103,00
29 1751 0600 20	• 6	20	6	60	8	107,00
29 1751 0600 25	• 6	25	6	65	8	114,00
29 1751 0600 30	• 6	30	6	75	8	119,00
29 1751 0600 50	• 6	50	6	100	8	136,00
29 1751 0800 22	• 8	22	8	63	8	117,00
29 1751 0800 32	• 8	32	8	75	8	136,00
29 1751 0800 50	• 8	50	8	100	8	156,00
29 1751 1000 32	• 10	32	10	72	8	182,00
29 1751 1000 60	• 10	60	10	120	8	211,00
29 1751 1200 32	• 12	32	12	82	8	193,00
29 1751 1200 70	• 12	70	12	120	8	265,00
29 1751 1600 36	• 16	36	16	92	8	127,20
29 1751 1600 80	• 16	80	16	150	8	199,80
29 1751 2000 45	• 20	45	20	104	8	168,60
29 1751 2000 80	• 20	80	20	150	8	262,80



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
DIN 6535 Form HA	
HPC	
NHC 7000	
Air	

Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings

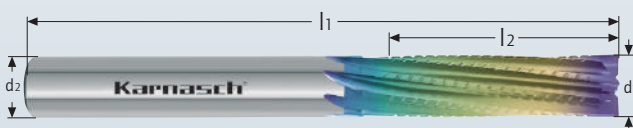
1402-1403 | DXF/STEP

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

29 1752

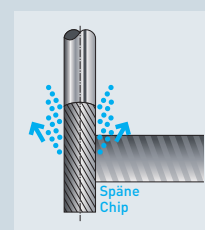
Vollhartmetall-Schrupp- und Schlichtfräser, 8 Frässhneiden / ziehender Schnitt
Solid carbide roughing and finishing cutter for CFRP/GFRP, 8 milling blades / drawing cut

COMPOSITES	PA PE PI
PTFE FEP PVDF	ALUMINIUM non-ferrous
PA	Kupfer copper
PA-66	
PE PP	
PMMA GS	
PMMA XT	
SAN	
Honey comb	



d1*	= Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1*	= Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1*	= Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1752 0400 16	• 4	16	6	60	8	99,00
29 1752 0500 18	• 5	18	6	60	8	103,00
29 1752 0600 20	• 6	20	6	60	8	107,00
29 1752 0600 25	• 6	25	6	65	8	114,00
29 1752 0600 30	• 6	30	6	75	8	119,00
29 1752 0600 50	• 6	50	6	100	8	136,00
29 1752 0800 22	• 8	22	8	63	8	117,00
29 1752 0800 32	• 8	32	8	75	8	136,00
29 1752 0800 50	• 8	50	8	100	8	156,00
29 1752 1000 32	• 10	32	10	72	8	182,00
29 1752 1000 60	• 10	60	10	120	8	211,00
29 1752 1200 32	• 12	32	12	82	8	193,00
29 1752 1200 70	• 12	70	12	120	8	265,00
29 1752 1600 36	• 16	36	16	92	8	127,20
29 1752 1600 80	• 16	80	16	150	8	199,80
29 1752 2000 45	• 20	45	20	104	8	168,60
29 1752 2000 80	• 20	80	20	150	8	262,80



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
DIN 6535 Form HA	
HPC	
NHC 7000	
Air	

Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings

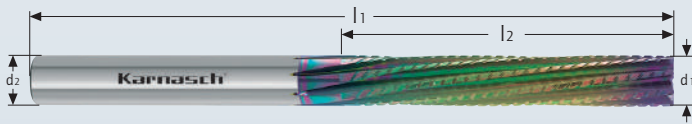
1402-1403 | DXF/STEP

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Vollhartmetall-Schrupp- und Schlichtfräser, 8 Frässchnitten / **schiebender Schnitt**
 Solid carbide roughing and finishing cutter for CFRP/GFRP, 8 milling blades / **pushing cut**

29 1753

- COMPOSITES** PA PE PI
- PTFE FEP PVDF** ALUMINIUM non-ferrous
- PA** Kupfer copper
- PA-66**
- PE PP**
- PMMA GS**
- PMMA XT**
- SAN**
- Honey comb**



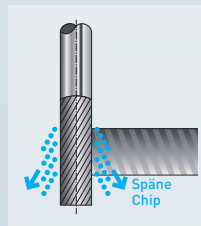
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1* = Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1753 0400 16	• 4	16	6	60	8	99,00
29 1753 0500 18	• 5	18	6	60	8	103,00
29 1753 0600 20	• 6	20	6	60	8	107,00
29 1753 0600 25	• 6	25	6	65	8	114,00
29 1753 0600 30	• 6	30	6	75	8	119,00
29 1753 0600 50	• 6	50	6	100	8	136,00
29 1753 0800 22	• 8	22	8	63	8	117,00
29 1753 0800 32	• 8	32	8	75	8	136,00
29 1753 0800 50	• 8	50	8	100	8	156,00
29 1753 1000 32	• 10	32	10	72	8	182,00
29 1753 1000 60	• 10	60	10	120	8	211,00
29 1753 1200 32	• 12	32	12	82	8	193,00
29 1753 1200 70	• 12	70	12	120	8	265,00
29 1753 2000 45	• 20	45	20	104	8	168,60
29 1753 2000 80	• 20	80	20	150	8	262,80

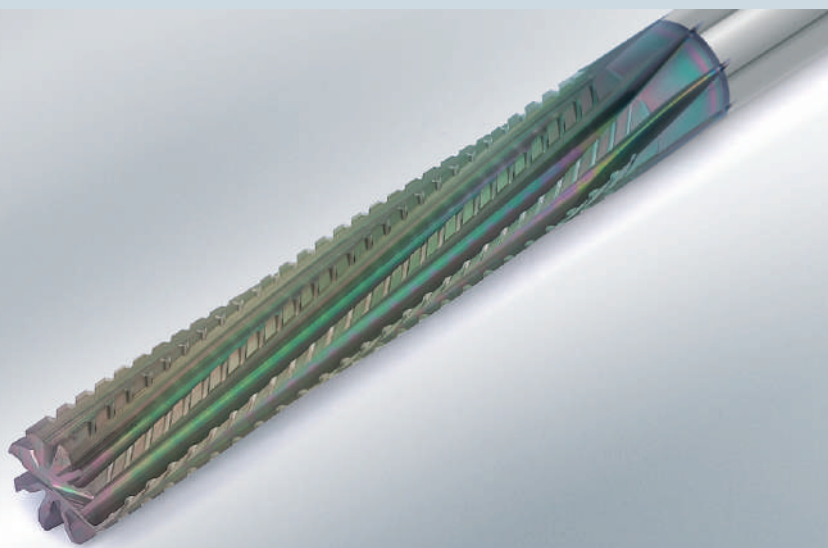
⊘ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
	DIN 6535 Form HA
	HPC
	NHC 7000
	Air



Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1402-1403	DXF/STEP



29 1751
Gerade genutet
Straight flute



29 1752
Rechtsspirale, rechtsschneidend
Rightspiral, rightcutting



29 1753
Linksspirale, rechtsschneidend
Leftspiral, rightcutting

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

29 1761

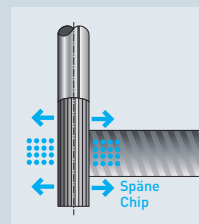
Vollhartmetall-Schrupp- und Schlichtfräser für CFK-GFK, 8 Frässchnneiden, 4 Stirnschnneiden / gerade Verzahnung
Solid carbide roughing and finishing cutter for CFRP-GFRP, 8 milling blades 4 cutting edges / straight teeth

- COMPO-SITES GRAPHIT graphite
- CFK CFRP **FR 4**
- PVDF GF25
- GF GF25
- PEEK GF30
- PA66 GF30
- POM GF25
- PVDF GF30
- Honey comb



d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1* = Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1761 0400 16	• 4	16	6	60	8	142,00
29 1761 0500 18	• 5	18	6	60	8	145,00
29 1761 0600 20	• 6	20	6	60	8	149,00
29 1761 0600 25	• 6	25	6	65	8	156,00
29 1761 0600 30	• 6	30	6	75	8	161,00
29 1761 0600 50	• 6	50	6	100	8	179,00
29 1761 0800 22	• 8	22	8	63	8	177,00
29 1761 0800 32	• 8	32	8	75	8	195,00
29 1761 0800 50	• 8	50	8	100	8	215,00
29 1761 1000 32	• 10	32	10	72	8	250,00
29 1761 1000 60	• 10	60	10	120	8	280,00
29 1761 1200 32	• 12	32	12	82	8	272,00
29 1761 1200 70	• 12	70	12	120	8	343,00
29 1761 1600 36	% 16	36	16	92	8	205,20
29 1761 1600 80	% 16	80	16	150	8	277,80
29 1761 2000 45	% 20	45	20	104	8	264,00
29 1761 2000 80	% 20	80	20	150	8	358,20



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
DIN 6535 Form HA	
HPC	
DCC031 impuls	
Air	

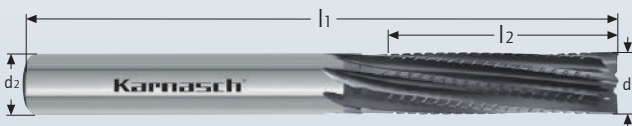
Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1404-1405	DXF/STEP

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

29 1762

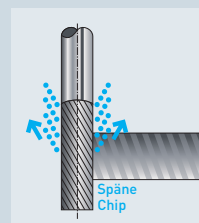
Vollhartmetall-Schrupp- und Schlichtfräser für CFK-GFK, 8 Frässchnneiden, 4 Stirnschnneiden / ziehender Schnitt
Solid carbide roughing and finishing cutter for CFRP/GFRP, 8 milling blades 4 cutting edges / drawing cut

- COMPO-SITES GRAPHIT graphite
- CFK CFRP **FR 4**
- PVDF GF25
- GF GF25
- PEEK GF30
- PA66 GF30
- POM GF25
- PVDF GF30
- Honey comb



d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1* = Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1762 0400 16	• 4	16	6	60	8	142,00
29 1762 0500 18	• 5	18	6	60	8	145,00
29 1762 0600 20	• 6	20	6	60	8	149,00
29 1762 0600 25	• 6	25	6	65	8	156,00
29 1762 0600 30	• 6	30	6	75	8	161,00
29 1762 0600 50	• 6	50	6	100	8	179,00
29 1762 0800 22	• 8	22	8	63	8	177,00
29 1762 0800 32	• 8	32	8	75	8	195,00
29 1762 0800 50	• 8	50	8	100	8	215,00
29 1762 1000 32	• 10	32	10	72	8	250,00
29 1762 1000 60	• 10	60	10	120	8	280,00
29 1762 1200 32	• 12	32	12	82	8	272,00
29 1762 1200 70	• 12	70	12	120	8	343,00
29 1762 1600 36	% 16	36	16	92	8	205,20
29 1762 1600 80	% 16	80	16	150	8	277,80
29 1762 2000 45	% 20	45	20	104	8	264,00
29 1762 2000 80	% 20	80	20	150	8	358,20



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
DIN 6535 Form HA	
HPC	
DCC031 impuls	
Air	

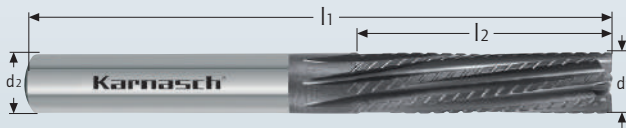
Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1404-1405	DXF/STEP

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Vollhartmetall-Schrupp- und Schlichtfräser für CFK-GFK, 8 Frässhneiden, 4 Stirnschnitten / **schiebender Schnitt**
 Solid carbide roughing and finishing cutter for CFRP-GFRP, 8 milling blades 4 cutting edges / **pushing cut**

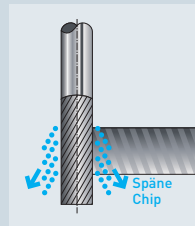
29 1763

- COMPOSITES** GRAPHIT graphite
- CFK CFRP** **FR 4**
- PVDF GF25**
- GF GF25**
- PEEK GF30**
- PA66 GF30**
- POM GF25**
- PVDF GF30**
- Honeycomb**



d1*	= Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,048
d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,058
d1*	= Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,070
d1*	= Ø 20,0	tol -0,000 / -0,084

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 1763 0400 16	• 4	16	6	60	8	142,00
29 1763 0500 18	• 5	18	6	60	8	145,00
29 1763 0600 20	• 6	20	6	60	8	149,00
29 1763 0600 25	• 6	25	6	65	8	156,00
29 1763 0600 30	• 6	30	6	75	8	161,00
29 1763 0600 50	• 6	50	6	100	8	179,00
29 1763 0800 22	• 8	22	8	63	8	177,00
29 1763 0800 32	• 8	32	8	75	8	195,00
29 1763 0800 50	• 8	50	8	100	8	215,00
29 1763 1000 32	• 10	32	10	72	8	250,00
29 1763 1000 60	• 10	60	10	120	8	280,00
29 1763 1200 32	• 12	32	12	82	8	272,00
29 1763 1200 70	• 12	70	12	120	8	343,00
29 1763 1600 36	• 16	36	16	92	8	205,20
29 1763 1600 80	• 16	80	16	150	8	277,80
29 1763 2000 45	• 20	45	20	104	8	264,00
29 1763 2000 80	• 20	80	20	150	8	358,20



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

DIN 6535 Form HA

8°

HPC

DCC031 impuls

Air

Schnittdaten Cutting data

Zeichnungen Drawings

1404-1405

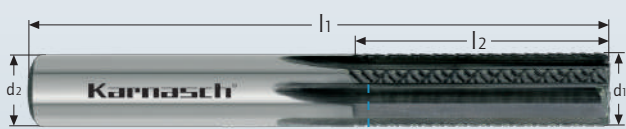
DXF/STEP

⚠ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

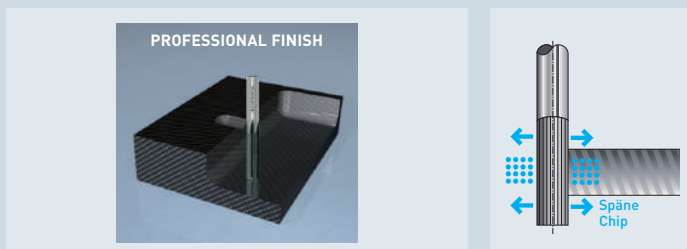
Diamantbeschichteter Composites Cross Finish Router
 Diamond coated Composites Cross Finish Router

29 1771

- COMPOSITES** GRAPHIT graphite
- CFK CFRP** **FR 4**
- PVDF GF25**
- GF GF25**
- PEEK GF30**
- PA66 GF30**
- POM GF25**
- PVDF GF30**



Art.	d1	f	l2	d2 h5	l1	Z	€
29 1771 0400 16	• 4	0,1	16	6	57	4	132,00
29 1771 0600 22	• 6	0,1	22	6	57	6	149,00
29 1771 0800 27	• 8	0,2	27	8	63	6	192,00
29 1771 1000 30	• 10	0,2	30	10	72	6	222,00



MICRO GRAIN KARNASCH NORM

DIN 6535 Form HA

0°

f 45°

HPC

DCA-06 PLUS

Air

Schnittdaten Cutting data

Zeichnungen Drawings

1332

DXF/STEP

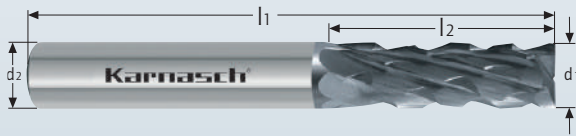


29 1783

Vollhartmetall-Router, Umfang- und Stirnfräser, rechtsschneidend, rechtsdrall, **ziehender Schnitt**
 Solid carbide-router, circumference and head milling cutter, right-handed cutting, right-handed twist **drawing cut**

PA

Honey comb



d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,030	d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,043
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,036	d1* = Ø 20,0	tol -0,000 / -0,052

Test	Reale Schnittdaten Real cutting data 29 1783 0600 19
Werkstoff / Material	CFK n = 18.000 min ⁻¹ Vf = 1.800 mm/min

Test	Reale Schnittdaten Real cutting data 29 1783 0600 19
Werkstoff / Material	Honeycomb n = 14.000 min ⁻¹ Vf = 3.000 mm/min

Art.	d1*	l2	l1	d2 h6	€
29 1783 0500 16	% 5,0	16	50	5	16,20
29 1783 2000 45	% 20,0	45	104	20	119,40

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
	DIN 6535 Form HA
	Composites
	POLIERT POLISHED

Schnittdaten
Cutting data

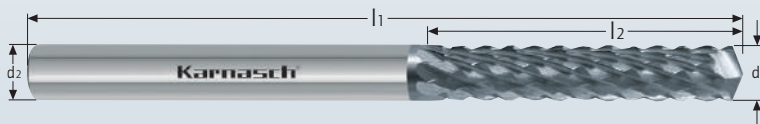
1394

29 1784

Vollhartmetall-Router, Umfangfräser mit Bohrspitze, rechtsschneidend, rechtsdrall, **ziehender Schnitt**
 Solid carbide-router circumference milling cutter with drill-point, right handed twist, **drawing cut**

COMPOSITES

PA



d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,030
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,036
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,043
d1* = Ø 20,0	tol -0,000 / -0,052

Art.	d1*	l2	l1	d2 h6	€
29 1784 0400 16	% 4,0	16	50	4	16,80
29 1784 0500 16	% 5,0	16	50	5	16,80
29 1784 0800 25	% 8,0	25	60	8	31,80
29 1784 1600 36	% 16,0	36	92	16	82,80
29 1784 2000 45	% 20,0	45	104	20	126,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
	DIN 6535 Form HA
	135°
	Composites
	POLIERT POLISHED

Schnittdaten
Cutting data

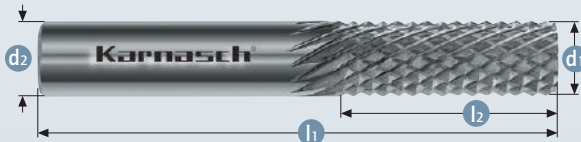
1394



- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10

11 6001 11 6002 11 6003 11 6004

COMPOSITES	Schichtstoffe Laminates
GFK GFRP	Kevlar
CFK CFRP	AL/TI
Aramid fiber AFK-SFK	TI-CFK TI-CFRP
Hybridstoffe hybrid materials	GMT
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	SMC



Toleranzen
Tolerances

d1
 Ø 1.6 mm, 2.4 mm
 = +0,00/-0,10
 Ø 3-12 mm
 = +0,00/-0,13

GFK, CFK

Für Kunststoffe, GFK, CFK, MMC
 Routers for fiberglass, GFK, CFK

Schnittdaten
Cutting data



Film
Movie

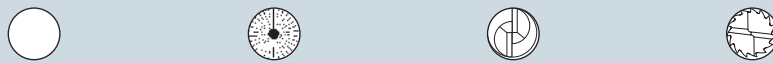


Diese Frässtifte sind geeignet zum Umrissfräsen, Besäumen, Nuten und Bohren der großen Bandbreite von Faserverstärkten Kunststoffen (Fiberglas, GFK, CFK). Weiterhin für MMC (Metal Matrix Composites) = schwer zerspanbare abrasive Verbundstoffe wie z.B. Leiterplatten, Verbindungen wie Keramik mit Glasfaser, Graphit, Carbon.

Für CFK/GFK empfehlen wir unsere DCA-06 Diamantbeschichtung.

These routers are for contouring, grooving, drilling of a wide range of GFK, CFK, fiberglass reinforced plastics, as well as MMC (Metal Matrix Composites). MMC material such as printed circuit boards, composites such as ceramic with glass fiber, graphite, carbon etc.

We recommend for CFRP/GFRP our DCA-06 diamond coating.



Ohne Stirnverzahnung No end cut	Mehrschneiden Stirnverzahnung Burr end cut	Zweischneiden Stirnverzahnung 2-flute end mill cut	Bohrspitze 135° Drill point 135°

d1	l2	d2	l1	VHM solid	11 6001		11 6002		11 6003		11 6004	
					Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€
• 1,6	5	3	38	✓	-	-	11 6002 001	11,50	11 6003 001	11,55	11 6004 001	12,30
• 2,4	9,5	3	38	✓	-	-	11 6002 003	11,50	11 6003 003	12,50	-	-
• 3	12	3	38	✓	11 6001 005	11,00	11 6002 005	11,60	11 6003 005	13,65	11 6004 005	13,65
• 4	16	4	50	✓	-	-	11 6002 010	16,40	11 6003 010	18,35	11 6004 010	18,35
• 4	16	6	50	✓	-	-	11 6002 012	19,65	11 6003 012	20,95	11 6004 012	21,80
• 6	19	6	50	✓	11 6001 013	17,55	11 6002 013	19,65	11 6003 013	20,95	11 6004 013	21,80
• 6	19	6	63	✓	11 6001 015	26,05	11 6002 015	27,45	11 6003 015	29,20	11 6004 015	29,20
• 6	25	6	75	✓	11 6001 017	21,80	11 6002 017	23,70	11 6003 017	24,85	11 6004 017	25,65
• 8	25	8	63	✓	11 6001 020	36,15	11 6002 020	38,15	11 6003 020	39,80	11 6004 020	39,80
○ 10	25	10	63	✓	% 11 6001 025	25,05	-	-	-	-	-	-
• 10	25	10	75	✓	11 6001 027	45,45	11 6002 027	49,40	11 6003 027	51,30	11 6004 027	53,30
• 12	25	12	75	✓	11 6001 029	62,40	11 6002 029	68,65	11 6003 029	72,00	11 6004 029	75,30
○ 12	30	12	75	✓	% 11 6001 030	35,80	-	-	-	-	-	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

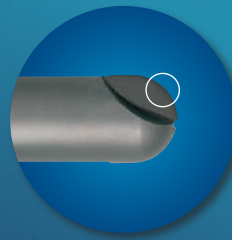
Die Schneide macht den Unterschied zwischen CVD, PKD Extreme und Diamantbeschichtung

29 6522

Ø 8,0 CVD-Schneide

CVD

Mit sehr scharfer Schneide, 99,9 % Diamant.
With a very sharp blade, 99.9 % Diamond.



Ø 8,0 CVD-Schneidkante
CVD-cutting edge

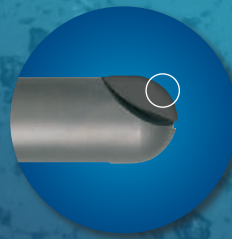
Objektiv Z 250 : 500x

30 6522

Ø 8,0 PKD-Schneide

PCD EXTREME

Poröse Struktur / scharfe Schneide.
Porous structure / sharp edge.



Ø 8,0 PKD Extreme-Schneidkante
PCD Extreme-cutting edge

Objektiv Z 250 : 500x

30 6551

Ø 8,0 Diamantbeschichtung

DIAMOND COATED

Schneide ist verrundet.
Cutting edge is rounded.



Ø 8,0
Diamantbeschichtete Schneidkante
Diamond coated cutting edge

Objektiv Z 250 : 500x

1



2



3



4



5



6



7



8



9



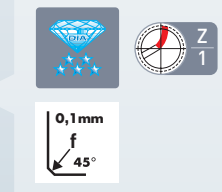
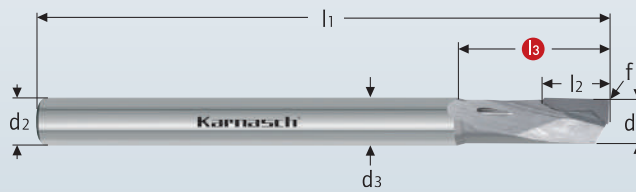
10



29 6510

CVD-Einzahnfräser, rechtsspirale – rechtsschneidend mit Innenkühlung
CVD one-tooth end mill, right spiral – right cutting with interior cooling

COMPOSITES	PE PP	Acryl Acrylic
GFK-CFK GFRP-CFRP	ZIRKONIUM ZIRCONIUM	
Aramid fiber AFK-SFK	GF GF25	
Hybridstoffe hybrid materials	PVDF GF25	
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	TITAN titanium	
Schichtstoffe Laminates	TITAN titanium < 1200 N/mm ²	
PA66 GF30	Aluminium > 6% Si	
PVDF GF30	MESSING brass	
PA	Kupfer copper	



CVD	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	99,9% Diamant Diamond

Art.	d1 h7	f	l3	l2	d2 h6	d3	l1	€
29 6510 0800 12	% 8,0	0,1	25	12	8	7,5	80	289,80
29 6510 1000 16	% 10,0	0,1	30	16	10	9,5	80	409,20
29 6510 1200 20	% 12,0	0,1	33	20	12	11,5	80	468,60

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten
Cutting data

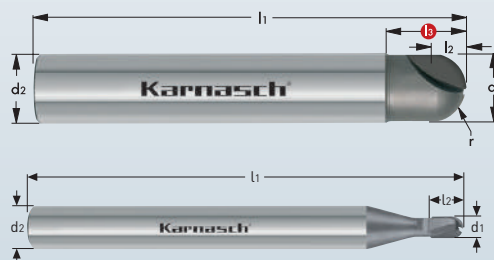
Zeichnungen
Drawings



29 6521

CVD-3D-Radiusfräser mit Kugelstirn, extra kurz
CVD-3D-ball milling cutter, extra short high-speed-cutting

COMPOSITES	E.MAX FOR CAD/CAM TECHNOLOGY	KUNSTSTOFF-GRAPHIT plastic-graphite
GFK-CFK GFRP-CFRP	GF GF25	Ampco
Aramid fiber AFK-SFK	PVDF GF25	
Hybridstoffe hybrid materials	TITAN titanium	
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	TITAN titanium < 1200 N/mm ²	
Schichtstoffe Laminates	Aluminium > 6% Si	
PA66 GF30	MESSING brass	
PVDF GF30	Kupfer copper	
ZIRKONIUM ZIRCONIUM	STAHL-GRAPHIT steel-graphite	



CVD	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	99,9% Diamant Diamond

Art.	d1 h7	r ± 0,005	l3	d2 h6	l1	l2	Z	€
29 6521 0200 04	% 2	1,0	-	4	50	2,5	2	134,40
29 6521 0200 06	% 2	1,0	-	6	50	2,5	2	134,40
29 6521 0300 04	% 3	1,5	-	4	50	2,5	2	136,20
29 6521 0300 06	% 3	1,5	-	6	50	2,5	2	136,20
29 6521 0300 10	% 3	1,5	10	6	50	2,5	2	136,20
29 6521 0400 06	% 4	2,0	-	6	50	2,5	2	128,40
29 6521 0500 06	% 5	2,5	-	6	50	3,0	2	134,40
29 6521 0600 06	% 6	3,0	-	6	50	6,0	2	168,60
29 6521 0800 08	% 8	4,0	-	8	60	7,0	2	197,40
29 6521 1000 10	% 10	5,0	-	10	60	8,0	2	235,80
29 6521 1200 12	% 12	6,0	-	12	65	9,0	2	272,40

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten
Cutting data

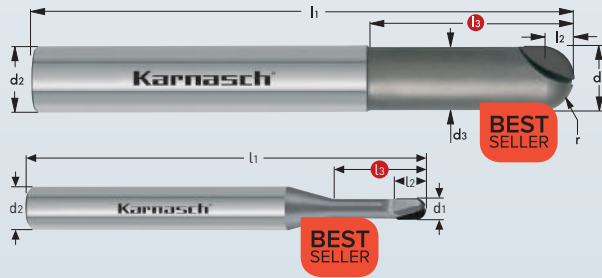
Zeichnungen
Drawings



CVD-3D-Radiusfräser mit Kugelstirn
CVD-3D-ball milling cutter

29 6522

- COMPO-SITES** **GF GF25**
- GFK-CFK GFRP-CFRP** **PVDF GF25**
- Aramid fiber AFK-SFK** **TITAN titanium**
- Hybrid-stoffe hybrid materials** **TITAN titanium < 1200 N/mm²**
- CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites** **Aluminium > 6% Si**
- Schicht-stoffe Laminates** **MESSING brass**
- PA66 GF30** **Kupfer copper**
- PVDF GF30** **STAHL-GRAPHIT steel-graphite**
- ZIRKONIUM ZIRCONIUM** **KUNSTSTOFF-GRAPHIT plastic-graphite**
- E.MAX FOR CAD/CAM TECHNOLOGY** **Ampco**
- FR 4**



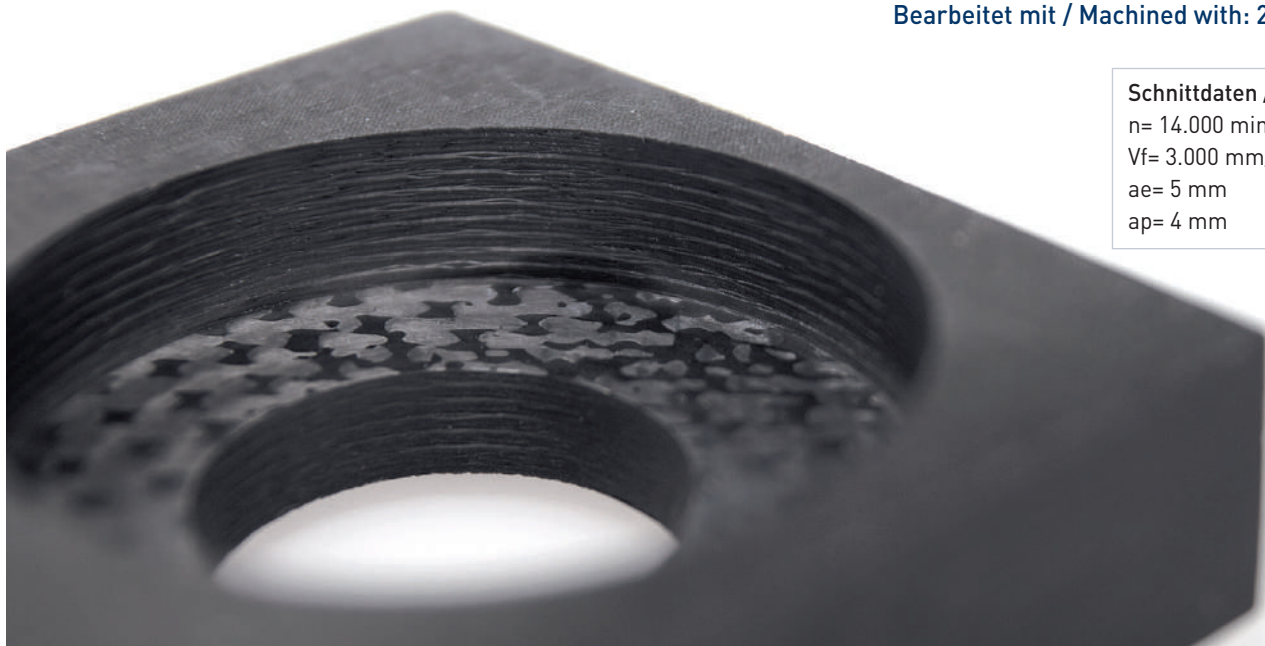
d1* = Ø 3,0	tol -0,000 / -0,010
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,012
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,015
d1* = Ø 12,0	tol -0,000 / -0,018

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1*	r ± 0,005	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
29 6522 0200 06 04	• 2	1,0	6	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6522 0200 08 04	• 2	1,0	8	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6522 0200 10 04	• 2	1,0	10	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6522 0200 06 06	• 2	1,0	6	6	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6522 0200 08 06	• 2	1,0	8	6	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6522 0200 10 06	• 2	1,0	10	6	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6522 0200 12 06	• 2	1,0	12	6	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6522 0300 06 04	• 3	1,5	6	4	2,8	50	2,5	2	223,00
29 6522 0300 08 04	• 3	1,5	8	4	2,8	50	2,5	2	223,00
29 6522 0300 10 04	• 3	1,5	10	4	2,8	50	2,5	2	223,00
29 6522 0300 10 06	• 3	1,5	10	6	2,8	75	2,5	2	223,00
29 6522 0300 15 06	• 3	1,5	15	6	2,8	75	2,5	2	223,00
29 6522 0300 20 06	• 3	1,5	20	6	2,8	75	2,5	2	223,00
29 6522 0400 10 06	• 4	2,0	10	6	3,8	75	2,5	2	231,00
29 6522 0400 20 06	• 4	2,0	20	6	3,8	75	2,5	2	231,00
29 6522 0400 30 06	• 4	2,0	30	6	3,8	75	2,5	2	231,00
29 6522 0500 15 06	• 5	2,5	15	6	4,6	75	3,0	2	237,00
29 6522 0500 25 06	• 5	2,5	25	6	4,6	75	3,0	2	237,00
29 6522 0500 35 06	• 5	2,5	35	6	4,6	75	3,0	2	237,00
29 6522 0600 20 06	• 6	3,0	20	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6522 0600 30 06	• 6	3,0	30	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6522 0600 40 06	• 6	3,0	40	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6522 0800 25 08	• 8	4,0	25	8	7,4	100	7,0	2	386,00
29 6522 0800 40 08	• 8	4,0	40	8	7,4	100	7,0	2	386,00
29 6522 1000 30 10	• 10	5,0	30	10	9,6	100	8,0	2	437,00
29 6522 1000 50 10	• 10	5,0	50	10	9,6	100	8,0	2	437,00
29 6522 1200 35 12	• 12	6,0	35	12	11,6	105	9,0	2	515,00
29 6522 1200 60 12	• 12	6,0	60	12	11,6	105	9,0	2	515,00

Schnittdaten Cutting data 1364-1367

Zeichnungen Drawings DXF/STEP



Material: CFK / CFRP
Bearbeitet mit / Machined with: 29 0526 Ø8,0x20

Schnittdaten / Cutting data:
n= 14.000 min⁻¹
Vf= 3.000 mm/min
ae= 5 mm
ap= 4 mm

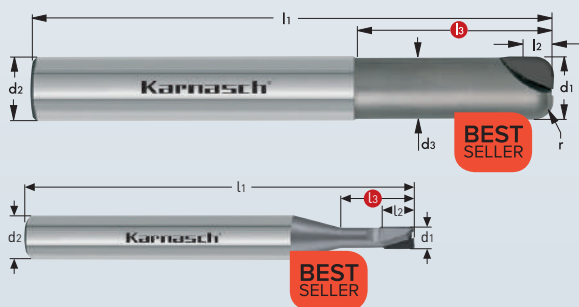


- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

29 6523

CVD-Schaftfräser mit Eckenradius
CVD-end mill with corner radius

COMPOSITES	GF GF25
GFK-CFK GFRP-CFRP	PVDF GF25
Aramid fiber AFK-SFK	TITAN titanium
Hybridstoffe hybrid materials	TITAN titanium < 1200 N/mm ²
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	Aluminium > 6% Si
Schichtstoffe Laminates	MESSING brass
PA66 GF30	Kupfer copper
PVDF GF30	STAHL-GRAPHIT steel-graphite
ZIRKONIUM ZIRKONIUM	KUNSTSTOFF-GRAPHIT plastic-graphite
E.MAX FOR CAD/CAM TECHNOLOGY	Ampco
FR 4	



BEST SELLER

BEST SELLER

d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,000 / -0,010
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,012
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,015
d1* = Ø 12,0	tol -0,000 / -0,018



Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1*	r ± 0,005	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
29 6523 0200 020 04	• 2	0,2	4	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6523 0200 020 06	• 2	0,2	6	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6523 0200 020 08	• 2	0,2	8	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6523 0200 020 10	• 2	0,2	10	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6523 0300 030 10	• 3	0,3	10	6	2,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0300 030 15	• 3	0,3	15	6	2,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0300 030 20	• 3	0,3	20	6	2,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0300 050 10	• 3	0,5	10	6	2,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0300 050 15	• 3	0,5	15	6	2,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0300 050 20	• 3	0,5	20	6	2,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0400 030 10	• 4	0,3	10	6	3,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0400 030 20	• 4	0,3	20	6	3,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0400 030 30	• 4	0,3	30	6	3,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0400 050 10	• 4	0,5	10	6	3,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0400 050 20	• 4	0,5	20	6	3,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0400 050 30	• 4	0,5	30	6	3,8	75	2,5	2	232,00
29 6523 0500 030 15	• 5	0,3	15	6	4,6	75	3,0	2	245,00
29 6523 0500 030 25	• 5	0,3	25	6	4,6	75	3,0	2	245,00
29 6523 0500 030 35	• 5	0,3	35	6	4,6	75	3,0	2	245,00
29 6523 0500 050 15	• 5	0,5	15	6	4,6	75	3,0	2	245,00
29 6523 0500 050 25	• 5	0,5	25	6	4,6	75	3,0	2	245,00
29 6523 0500 050 35	• 5	0,5	35	6	4,6	75	3,0	2	245,00
29 6523 0600 030 20	• 6	0,3	20	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6523 0600 030 30	• 6	0,3	30	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6523 0600 030 40	• 6	0,3	40	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6523 0600 050 20	• 6	0,5	20	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6523 0600 050 30	• 6	0,5	30	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6523 0600 050 40	• 6	0,5	40	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6523 0600 100 20	• 6	1,0	20	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6523 0600 100 30	• 6	1,0	30	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6523 0600 100 40	• 6	1,0	40	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6523 0800 030 25	• 8	0,3	25	8	7,6	100	7,0	2	386,00
29 6523 0800 030 40	• 8	0,3	40	8	7,6	100	7,0	2	386,00
29 6523 0800 050 25	• 8	0,5	25	8	7,6	100	7,0	2	386,00
29 6523 0800 050 40	• 8	0,5	40	8	7,6	100	7,0	2	386,00
29 6523 0800 100 25	• 8	1,0	25	8	7,6	100	7,0	2	386,00
29 6523 0800 100 40	• 8	1,0	40	8	7,6	100	7,0	2	386,00
29 6523 1000 050 30	• 10	0,5	30	10	9,6	100	8,0	2	437,00
29 6523 1000 050 50	• 10	0,5	50	10	9,6	100	8,0	2	437,00
29 6523 1000 100 30	• 10	1,0	30	10	9,6	100	8,0	2	437,00
29 6523 1000 100 50	• 10	1,0	50	10	9,6	100	8,0	2	437,00
29 6523 1200 050 35	• 12	0,5	35	12	11,6	105	9,0	2	515,00
29 6523 1200 050 60	• 12	0,5	60	12	11,6	105	9,0	2	515,00
29 6523 1200 100 35	• 12	1,0	35	12	11,6	105	9,0	2	515,00
29 6523 1200 100 60	• 12	1,0	60	12	11,6	105	9,0	2	515,00

CVD	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	99,9% Diamant Diamond

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

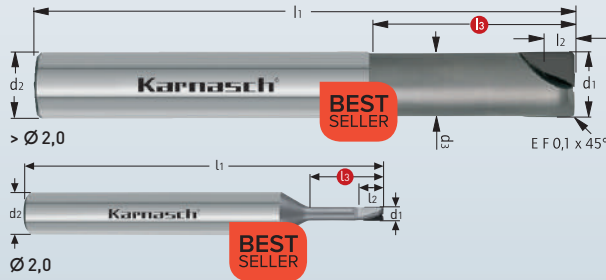
1362-1367

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

CVD-Schaftfräser, zylindrisch
CVD-end mills

29 6524

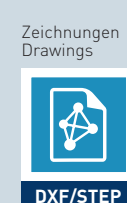
COMPO-SITES	E.MAX FOR CAD/CAM TECHNOLOGY	KUNSTSTOFF-GRAPHIT plastic-graphite
GFK-CFK GFRP-CFRP	GF GF25	Ampco
Aramid fiber AFK-SFK	PVDF GF25	FR 4
Hybrid-stoffe hybrid materials	TITAN titanium	
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	TITAN titanium < 1200 N/mm ²	
Schicht-stoffe Laminates	Aluminium > 6% Si	
PA66 GF30	MESSING brass	
PVDF GF30	Kupfer copper	
ZIRKONIUM ZIRCONIUM	STAHL-GRAPHIT steel-graphite	



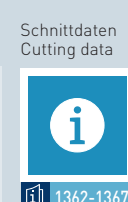
d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,000 / -0,010	d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,015
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,012	d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,018

Bestseller - preisreduziert · Bestseller - price reduced

Art.	d1*	f ±0,02	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
29 6524 0200 04	• 2	0,1	4	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6524 0200 06	• 2	0,1	6	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6524 0200 08	• 2	0,1	8	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6524 0200 10	• 2	0,1	10	4	1,92	50	2,5	2	208,00
29 6524 0300 10	• 3	0,1	10	6	2,8	75	2,5	2	232,00
29 6524 0300 15	• 3	0,1	15	6	2,8	75	2,5	2	232,00
29 6524 0300 20	• 3	0,1	20	6	2,8	75	2,5	2	232,00
29 6524 0400 10	• 4	0,1	10	6	3,8	75	2,5	2	232,00
29 6524 0400 20	• 4	0,1	20	6	3,8	75	2,5	2	232,00
29 6524 0400 30	• 4	0,1	30	6	3,8	75	2,5	2	232,00
29 6524 0500 15	• 5	0,1	15	6	4,6	75	3,0	2	245,00
29 6524 0500 25	• 5	0,1	25	6	4,6	75	3,0	2	245,00
29 6524 0500 35	• 5	0,1	35	6	4,6	75	3,0	2	245,00
29 6524 0600 20	• 6	0,1	20	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6524 0600 30	• 6	0,1	30	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6524 0600 40	• 6	0,1	40	6	5,6	100	6,0	2	308,00
29 6524 0800 25	• 8	0,1	25	8	7,4	100	7,0	2	386,00
29 6524 0800 40	• 8	0,1	40	8	7,4	100	7,0	2	386,00
29 6524 1000 30	• 10	0,1	30	10	9,6	100	8,0	2	437,00
29 6524 1000 50	• 10	0,1	50	10	9,6	100	8,0	2	437,00
29 6524 1200 35	• 12	0,1	35	12	11,6	105	9,0	2	515,00
29 6524 1200 60	• 12	0,1	60	12	11,6	105	9,0	2	515,00



Test	Reale Schnittdaten Real cutting data 29 6524 Ø2,0x4
Werkstoff / Material	VHM-G55 / Solid carbide G55 Finishen / Finishing n = 5.000 min ⁻¹ fz = 0,04 mm ae = 2 mm ap = 0,01 mm



Schnittdaten
Cutting data
1362-1367

CVD KARNASCH NORM

SPEZIAL DIN 6535 Form HA

45° x 0,1

HSC High-Speed-Cutting

99,9% Diamant Diamond

CVD-Schaftfräser, extra kurz
CVD-end mills

29 6525

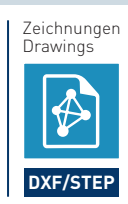
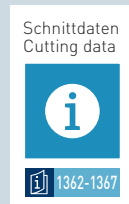
COMPO-SITES	E.MAX FOR CAD/CAM TECHNOLOGY	KUNSTSTOFF-GRAPHIT plastic-graphite
GFK-CFK GFRP-CFRP	GF GF25	Ampco
Aramid fiber AFK-SFK	PVDF GF25	FR 4
Hybrid-stoffe hybrid materials	TITAN titanium	
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	TITAN titanium < 1200 N/mm ²	
Schicht-stoffe Laminates	Aluminium > 6% Si	
PA66 GF30	MESSING brass	
PVDF GF30	Kupfer copper	
ZIRKONIUM ZIRCONIUM	STAHL-GRAPHIT steel-graphite	



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,000 / -0,010
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,012
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,015
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,018

Bestseller - preisreduziert · Bestseller - price reduced

Art.	d1*	f ±0,02	l2	d2 h6	l1	Z	€
29 6525 0300 05	• 3	0,1	5	6	50	2	240,00
29 6525 0400 10	• 4	0,1	10	6	50	2	301,00
29 6525 0500 10	• 5	0,1	10	6	50	2	348,00
29 6525 0500 20	• 5	0,1	20	6	60	2	533,00
29 6525 0600 10	• 6	0,1	10	6	50	2	372,00
29 6525 0600 20	• 6	0,1	20	6	60	2	572,00
29 6525 0800 10	• 8	0,1	10	8	50	2	456,00
29 6525 0800 20	• 8	0,1	20	8	60	2	692,00
29 6525 1000 10	• 10	0,1	10	10	55	2	533,00
29 6525 1000 20	• 10	0,1	20	10	65	2	806,00
29 6525 1200 10	• 12	0,1	10	12	60	2	586,00
29 6525 1200 20	• 12	0,1	20	12	70	2	930,00
29 6525 1600 10	• 16	0,1	10	16	65	2	649,00
29 6525 1600 20	• 16	0,1	20	16	75	2	1.055,00



CVD KARNASCH NORM

SPEZIAL DIN 6535 Form HA

45° x 0,1

HSC High-Speed-Cutting

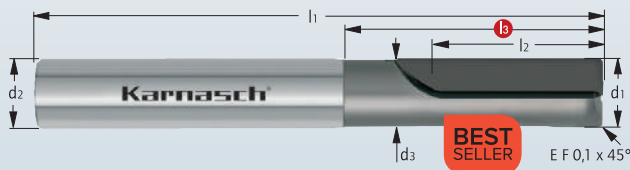
99,9% Diamant Diamond



29 6526

CVD-Schaftfräser
CVD-end mills

COMPOSITES	E.MAX FOR CAD/CAM TECHNOLOGY	KUNSTSTOFF-GRAPHIT plastic-graphite
GFK-CFK GFRP-CFRP	GF GF25	Ampco
Aramid fiber AFK-SFK	PVDF GF25	FR 4
Hybridstoffe hybrid materials	TITAN titanium	
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	TITAN titanium < 1200 N/mm ²	
Schichtstoffe Laminates	Aluminium > 6% Si	
PA66 GF30	MESSING brass	
PVDF GF30	Kupfer copper	
ZIRKONIUM ZIRCONIUM	STAHL-GRAPHIT steel-graphite	



d1*	= Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,012
d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,015
d1*	= Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,018



Zeichnungen
Drawings



CVD	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	45° x 0,1
	HSC High-Speed-Cutting
	99,9% Diamant Diamond

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1*	f ±0,02	l2	l3	d2 h6	d3	l1	Z	€
29 6526 0400 08	• 4	0,1	8	10	6	3,9	50	2	298,00
29 6526 0400 15	• 4	0,1	15	20	6	3,9	50	2	429,00
29 6526 0600 10	• 6	0,1	10	15	6	5,8	65	2	372,00
29 6526 0600 15	• 6	0,1	15	20	6	5,8	65	2	496,00
29 6526 0600 20	• 6	0,1	20	25	6	5,8	65	2	526,00
29 6526 0800 10	• 8	0,1	10	15	8	7,6	70	2	456,00
29 6526 0800 15	• 8	0,1	15	20	8	7,6	70	2	586,00
29 6526 0800 20	• 8	0,1	20	30	8	7,6	70	2	636,00
29 6526 1000 10	• 10	0,1	10	15	10	9,6	85	2	533,00
29 6526 1000 15	• 10	0,1	15	20	10	9,6	85	2	715,00
29 6526 1000 20	• 10	0,1	20	30	10	9,6	85	2	806,00
29 6526 1200 10	• 12	0,1	10	15	12	11,8	92	2	586,00
29 6526 1200 15	• 12	0,1	15	20	12	11,8	92	2	795,00
29 6526 1200 20	• 12	0,1	20	30	12	11,8	92	2	930,00
29 6526 1600 10	• 16	0,1	10	30	16	15,8	92	2	649,00
29 6526 1600 15	• 16	0,1	15	35	16	15,8	92	2	852,00
29 6526 1600 20	• 16	0,1	20	40	16	15,8	102	2	1.055,00

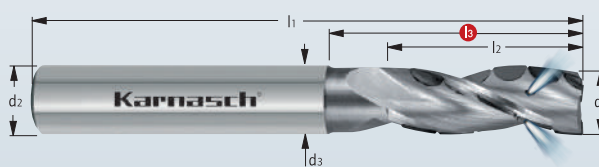
Schnittdaten Cutting data | Film Movie

1362-1367

29 6553

CVD-Igelfräser-UGT, Ungleichspirale mit Innenkühlung
CVD-spiked milling cutter – unequally split, non-symmetrical spirals with interior cooling

COMPOSITES	ZIRKONIUM ZIRCONIUM	lang-spanend long chip
GFK-CFK GFRP-CFRP	GF GF25	Ampco
Aramid fiber AFK-SFK	TITAN titanium < 1200 N/mm ²	
Hybridstoffe hybrid materials	TITAN titanium	
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	GRAPHIT graphite	
Schichtstoffe Laminates	Aluminium > 6% Si	
PA66 GF30	MESSING brass	
PVDF GF30	Kupfer copper	
NIMONIC 105	kurz-spanend short chip	



d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,022
d1*	= Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,027
d1*	= Ø 20,0	tol -0,000 / -0,033



CVD	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HAK
	25°
	HSC HPC
	99,9% Diamant Diamond

Art.	d1*	rp	l2	l3	d2 h6	d3	l1	Z	€
29 6553 0800 020 15	% 8	0,2	15	30	8	7,4	70	3	638,40
29 6553 0800 020 25	% 8	0,2	25	40	8	7,4	80	3	815,40
29 6553 1000 020 20	% 10	0,2	20	35	10	9,4	80	3	774,60
29 6553 1000 020 30	% 10	0,2	30	45	10	9,4	85	3	979,80
29 6553 1200 020 20	% 12	0,2	20	35	12	11,4	85	4	1.006,20
29 6553 1200 020 30	% 12	0,2	30	45	12	11,4	90	4	1.307,40
29 6553 1600 030 20	% 16	0,3	20	35	16	15,4	85	5	1.168,20
29 6553 1600 030 30	% 16	0,3	30	45	16	15,4	95	5	1.412,40
29 6553 2000 030 20	% 20	0,3	20	40	20	19,4	95	5	1.354,80
29 6553 2000 030 30	% 20	0,3	30	50	20	19,4	105	5	1.604,40

Schnittdaten
Cutting data

1362-1367

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

CVD-Schaftfräser – "up & down" Fräser
 CVD milling cutter – "up & down" end mill

29 6562

COMPOSITES	NIMONIC 105
GFK-CFK GFRP-CFRP	ZIRKONIUM ZIRCONIUM
Aramid fiber AFK-SFK	TITAN titanium < 1200 N/mm ²
Hybridstoffe hybrid materials	PVDF GF25
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	PTFE CF25
Schichtstoffe Laminates	Aluminium > 12% Si
PA66 GF30	TITAN titanium
PVDF GF30	kurzspanend short chip
Ampco	



CVD	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
UGT	45° x 0,1
	up & down
	99,9% Diamant Diamond

Art.	d1 h8	l2	l3	d2 h6	d3	l1	Z	€
29 6562 0800 15 3	8	15	28	8	7,4	65	3	379,80
29 6562 0800 15 4	8	15	28	8	7,4	65	4	610,20
29 6562 0800 24 4	8	24	37	8	7,4	75	4	823,20
29 6562 1000 15 3	10	15	28	10	9,2	70	3	412,80
29 6562 1000 25 3	10	25	38	10	9,2	80	3	571,80
29 6562 1000 15 4	10	15	28	10	9,2	70	4	676,80
29 6562 1000 24 4	10	24	37	10	9,2	80	4	902,40
29 6562 1200 15 4	12	15	28	12	11,2	75	4	695,40
29 6562 1200 24 4	12	24	37	12	11,2	85	4	921,00
29 6562 1600 15 4	16	15	28	16	15,2	80	4	789,00
29 6562 1600 24 4	16	24	37	16	15,2	90	4	1.020,60

Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten
Cutting data



Perfekte Ergebnisse mit Karnasch "up & down" Fräser Perfect result with Karnasch "up & down" end mill

+2° - 4°
UP

-2° - 4°
DOWN

+2° - 4°
UP

-2° - 4°
DOWN

Z = 4

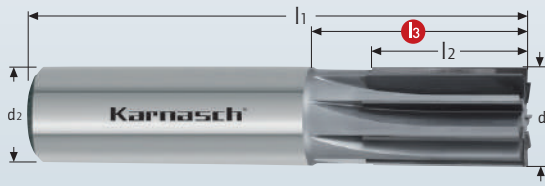
Ungleiche Teilung + "up & down"
Unequal pitch + "up & down"



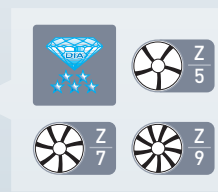
29 6572

CVD-Vielzahn-Konturfräser – high end superfinish
CVD multiple-tooth-contour mill – high-end superfinish

COMPOSITES	E.MAX FOR CAD/CAM TECHNOLOGY	KUNSTSTOFF-GRAPHIT plastic-graphite
GFK-CFK GFRP-CFRP	GF GF25	Ampco
Aramid fiber AFK-SFK	PVDF GF25	FR 4
Hybridstoffe hybrid materials	TITAN titanium	
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	TITAN titanium < 1200 N/mm ²	
Schichtstoffe Laminates	Aluminium > 6% Si	
PA66 GF30	MESSING brass	
PVDF GF30	Kupfer copper	
ZIRKONIUM ZIRCONIUM	STAHL-GRAPHIT steel-graphite	



d1*	= Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,022
d1*	= Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,000 / -0,027



CVD	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
UGT	45° x 0,1
HSC High-Speed-Cutting	
99,9% Diamant Diamond	

Art.	d1*	l2	l3	d2 h6	d3	l1	Z	€
29 6572 0800 10 05	8	10	18	8	7,4	55	5	451,20
29 6572 0800 20 05	8	20	28	8	7,4	65	5	675,00
29 6572 1000 12 05	10	12	20	10	9,2	60	5	498,00
29 6572 1000 22 05	10	22	30	10	9,2	70	5	726,00
29 6572 1200 15 07	12	15	23	12	11,2	70	7	811,20
29 6572 1200 25 07	12	25	33	12	11,2	80	7	1.146,60
29 6572 1600 25 07	16	25	33	16	15,7	80	7	1.136,40
29 6572 1600 25 09	16	25	33	16	15,2	80	9	1.407,00

⊘ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schnittdaten
Cutting data



Qualitätsprodukte für die Composites Bearbeitung.
Quality products for machining composites.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

CHEMICAL VAPOUR DEPOSITION (CVD)

REVOLUTIONIERT DIE BEARBEITUNG IN DER
LUFT-, RAUMFAHRT- & AUTOMOBILINDUSTRIE

Revolutionize the machining in aerospace
and automobile industry



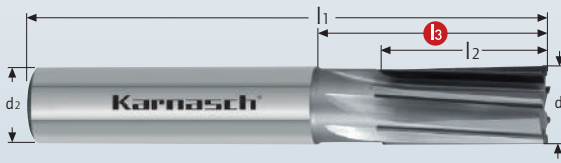
- BIS 1,0 MM DIAMANTSTÄRKE
- EXTREM SCHARFE SCHNEIDEN DURCH LASERVERFAHREN
- HOCHGENAUE SCHNEIDKANTENTOLERANZ VON MAX. 1µ
- STANDZEITENERHÖHUNG BIS ZU 300%

- UP TO 1,0 MM DIAMOND THICKNESS
- EXTREME SHARP CUTTING EDGE BY THE USE OF LASER PROCESS
- HIGH-PRECISION CUTTING EDGE TOLERANCE OF MAX. 1µ
- INCREASE OF TOOL LIFE UP TO 300%

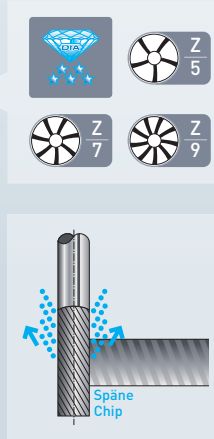
CVD-Vielzahn-Konturfräser – high end superfinish / **ziehender Schnitt**
 CVD multiple-tooth-contour mill – high-end superfinish, **drawing cut**

29 6573

COMPO-SITES	E.MAX FOR CAD/CAM TECHNOLOGY	KUNSTSTOFF-GRAPHIT plastic-graphite
GFK-CFK GFRP-CFRP	GF GF25	Ampco
Aramid fiber AFK-SFK	PVDF GF25	FR 4
Hybrid-stoffe hybrid materials	TITAN titanium	
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	TITAN titanium < 1200 N/mm ²	
Schicht-stoffe Laminates	Aluminium > 6% Si	
PA66 GF30	MESSING brass	
PVDF GF30	Kupfer copper	
ZIRKONIUM ZIRCONIUM	STAHL-GRAPHIT steel-graphite	



d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,000 / -0,022
 d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0 tol -0,000 / -0,027



Art.	d1*	l2	l3	d2 h6	d3	l1	Z	€
29 6573 0800 10 18 05	8	10	18	8	7,4	55	5	451,20
29 6573 0800 20 28 05	8	20	28	8	7,4	65	5	675,00
29 6573 1000 12 20 05	10	12	20	10	9,2	60	5	498,00
29 6573 1000 22 30 05	10	22	30	10	9,2	70	5	726,00
29 6573 1200 15 23 07	12	15	23	12	11,2	70	7	811,20
29 6573 1200 24 33 07	12	24	33	12	11,2	80	7	1.146,60
29 6573 1600 24 33 07	16	24	33	16	15,7	80	7	1.136,40
29 6573 1600 24 33 09	16	24	33	16	15,2	80	9	1.407,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

CVD	KARNASCH NORM
SPEZIAL	DIN 6535 Form HA
UGT	45° x 0,1
	HSC High-Speed-Cutting
	99,9% Diamant Diamond

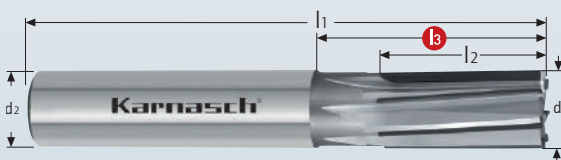
Schnittdaten
Cutting data



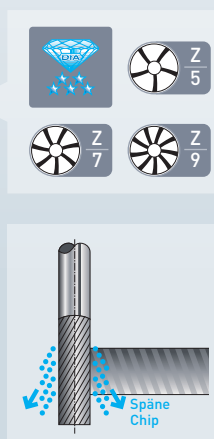
CVD-Vielzahn-Konturfräser – high end superfinish / **schiebender Schnitt**
 CVD multiple-tooth-contour mill – high-end superfinish, **pushing cut**

29 6574

COMPO-SITES	E.MAX FOR CAD/CAM TECHNOLOGY	KUNSTSTOFF-GRAPHIT plastic-graphite
GFK-CFK GFRP-CFRP	GF GF25	Ampco
Aramid fiber AFK-SFK	PVDF GF25	FR 4
Hybrid-stoffe hybrid materials	TITAN titanium	
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	TITAN titanium < 1200 N/mm ²	
Schicht-stoffe Laminates	Aluminium > 6% Si	
PA66 GF30	MESSING brass	
PVDF GF30	Kupfer copper	
ZIRKONIUM ZIRCONIUM	STAHL-GRAPHIT steel-graphite	



d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,000 / -0,022
 d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0 tol -0,000 / -0,027



Art.	d1*	l2	l3	d2 h6	d3	l1	Z	€
29 6574 0800 20 28 05	8	20	28	8	7,4	65	5	675,00
29 6574 1000 12 20 05	10	12	20	10	9,2	60	5	498,00
29 6574 1000 22 30 05	10	22	30	10	9,2	70	5	726,00
29 6574 1200 15 23 07	12	15	23	12	11,2	70	7	811,20
29 6574 1200 24 33 07	12	24	33	12	11,2	80	7	1.146,60
29 6574 1600 24 33 07	16	24	33	16	15,7	80	7	1.136,40
29 6574 1600 24 33 09	16	24	33	16	15,2	80	9	1.407,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

CVD	KARNASCH NORM
SPEZIAL	DIN 6535 Form HA
UGT	45° x 0,1
	HSC High-Speed-Cutting
	99,9% Diamant Diamond

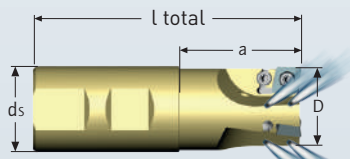
Schnittdaten
Cutting data



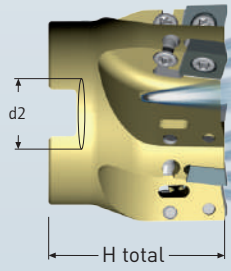
29 6600

90° Plan – Eckfräser mit μ genauer Planlauf-Feineinstellung und Innenkühlung für Karnasch CVD Schneidplatten
 90° level corner cutter with μ -precise axial run-out setting and inner cooling. For Karnasch CVD cutting plates

- COMPO-SITES **PEEK CF30**
- GFK *GFRP* **PEEK**
- PA66 GF30**
- PVDF GF30**
- PEEK GF30**
- GF GF25**
- CFK CFRP**
- PTFE CF25**



Art.	D	ds h6	a	l total	Z	n max U/min. RPM	€
29 6600 3200	32,0	32	45	100	3	26.000	409,80



Art.	D	d2	H total	Z	n max U/min. RPM	€
29 6600 4000	40,0	16	40	4	24.000	430,80
29 6600 6300	63,0	22	40	6	20.000	535,20

Anzugsdrehmomente: Einstellschraube mit 0,6 Nm vorspannen
 Schneidplatte mit 1,2 Nm vormontieren
 Mit der Einstellschraube den gewünschten Planlauf einstellen.
 Tightening torque: Adjusting screw with 0,6 Nm pretension
 Assembly the insert with 1,2 Nm
 Adjust the axial run-out with the adjustment screw
 Tighten the insert with 3 Nm

CVD	KARNASCH NORM
90°	
15°	
	HPC
	GELÄPPT LAPPED

Schnittdaten
Cutting data

1401

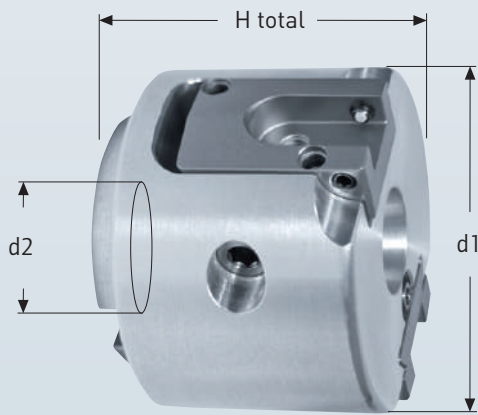
Art.	Wendeplatten/ Inserts	l mm	B mm	r _c	R mm	SKL mm	€	
29 6615	 CVD Eck/Shoulder CXHW 09 T3 PD FR 8	9,67	1,2	0,1×45°	25	8	80,40	
29 6617	 CVD Breitschlichten/ Finishing CXHW 09 T3 XX FR	9,73	4,0	0,4×45°	100	5	65,40	
29 6618		Wendeplattenschraubenset Screwset for inserts Torx T15 Torx Screw T15					10	9,60
29 6619-1		Drehmoment-Schraubendreher Torque screwdriver Nm 0,3 - 1,2 Torx T15					1	64,20
29 6619-2		Drehmoment-Schraubendreher Torque screwdriver Nm 3,0 Torx T15					1	34,20

☞ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
 Special price / sale article. While stocks last.

MKD-Diamant/PKD Hochglanz-Finish-Messerkopf
Knife edge for mirror finish

29 6620

Plexiglas acrylic glass	SAN
Acryl Acrylic	CORIAN
PMMA GS	Alu- minium
PE PP	Bronze bronze
PC PET PPE	MESSING brass
PMMA XT	Kupfer copper
SAN	Gold gold
PETG	TITAN titanium



Vorschneider
Read cutter

A



Fertigschneider
Finishing

B

Alu- minium	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	
SPEZIAL SPECIAL	GRATTFREI BURRFREE
	ACRYLIC ALUMINIUM COPPER BRASS TITANIUM
	PKD MKD

Art.	Ø d1	H total	d2	Z	€
29 6620 040 16	• 40	45	16	2	605,00
29 6620 050 16	• 50	45	16	2	660,00
29 6620 060 22	• 60	45	22	2	902,00
29 6620 085 27	• 85	55	27	2	1.397,00
29 6620 100 27	• 100	48	27	2	1.727,00

Gerne erstellen wir Ihnen ein Fräsmuster mit Ihrem Material.
Preis: 160 € (Erfolgt eine Bestellung über einen neuen komplett bestückten Messerkopf, entfallen die Fräskosten)
We can make a milling sample with your material.
Price: 160 € (We do not charge any costs, if you order a new complete equipped cutter head)

Schneideinsätze für Messerköpfe / hochglanz Spiegelschliff

Cutting insert for knife head/high gloss mirror finish

A		PCD Universal Read cutter	PKD Universal Vorschneidezahn		PMMA GS	PMMA XT	ALUMINIUM WEICH ALUMINIUM SOFT	KUPFER WEICH COPPER SOFT	MESSING WEICH BRASS SOFT	TITAN titanium	29 6621 € 273,00	
B		ND natural diamond Finishing Acrylic	ND Natur Diamant Fertigschneider Acryl		PMMA GS	PMMA XT	PE PP	SAN	PETG	CORIAN	29 6622 Auf Anfrage /On request	
B		ND natural diamond Finishing Soft aluminum	ND Natur Diamant Fertigschneider Alu weich		ALUMINIUM WEICH ALUMINIUM SOFT	Gold gold					29 6623 Auf Anfrage /On request	
B		ND natural diamond Finishing Soft copper	ND Natur Diamant Fertigschneider Kupfer weich		KUPFER WEICH COPPER SOFT	MESSING WEICH BRASS SOFT					29 6624 Auf Anfrage /On request	
B		ND natural diamond Finishing TITANIUM	ND Natur Diamant Fertigschneider Titan		TITAN titanium						29 6625 Auf Anfrage /On request	

Durch Diamantpreisschwankungen empfehlen wir vor Auftragserteilung die aktuellen Preise anzufragen. Diese finden Sie auch in unserem Onlineshop.
Because of diamond price fluctuation, we ask you, to request the current prices, before ordering. You will also find the prices in our online shop.

Einstellen und Wuchten: Wir empfehlen, uns mit Ihrer Bestellung Ihre Werkzeugaufnahme zur Verfügung zu stellen. Diese wird dann mit dem neu eingestellten Messerkopf gewuchtet. Nur so ist ein Spiegelfinish zu erreichen. Alle Diamant-Fertigschneider sind mehrfach nachschleifbar. Zum Nachschleifen mit Karnasch Originalgeometrie bitte um Angabe für welches Material: Acryl Typ GS / Typ XT / Alu weich / Messing weich / Kupfer weich / Titan

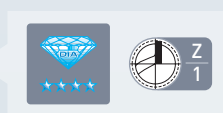
Adjusting and balancing: We recommend that you make the tool holder available to us when making your order. Your tool holder will be balanced with the newly adjusted cutter head. This is the only way to achieve a mirror finish. All natural diamond finishing cutters can be resharpened. We ask to specify which material should be machined: Acrylic type GS / type XT / Aluminum soft / Brass / Copper / Titanium



29 6811

MKD Monokristallin-Diamant, Radiusfräser für Hochglanz-Spiegelfinish
MKD/mono-crystal diamond radius milling cutter for high-gloss mirror finish

Plexiglas acrylic glass	MESSING WEICH BRASS SOFT
Acryl Acrylic	ACRYL ACRYLIC TYP GS
PMMA GS	ACRYL ACRYLIC TYP XT
ALUMINIUM WEICH ALUMINIUM SOFT	Gold gold
KUPFER WEICH COPPER SOFT	



MKD Mono-kristallin MKD MONOCRYSTALLINE	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
SPEZIAL SPECIAL	Z=1
	HSC HPC
	GELÄPPT LAPPED

Art.	d1	r	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z	€
29 6811 0100 04	• 1	0,5	4	4	0,9	50	3	1	
29 6811 0150 04	• 1,5	0,75	4	4	1,3	50	3	1	
29 6811 0200 04	• 2	1	4	4	1,7	50	3	1	
29 6811 0300 04	• 3	1,5	4	4	2,6	60	3	1	
29 6811 0400 05	• 4	2	5	6	3,5	65	3	1	
29 6811 0600 05	• 6	3	5	6	5,0	75	4	1	

Durch Diamantpreisschwankungen empfehlen wir vor Auftragserteilung die aktuellen Preise anzufragen.
Die aktuellen Preise finden Sie in unserem Onlineshop.

Because of diamond price fluctuation, we ask you, to request the current prices, before ordering.
You will find the current prices in our online shop.

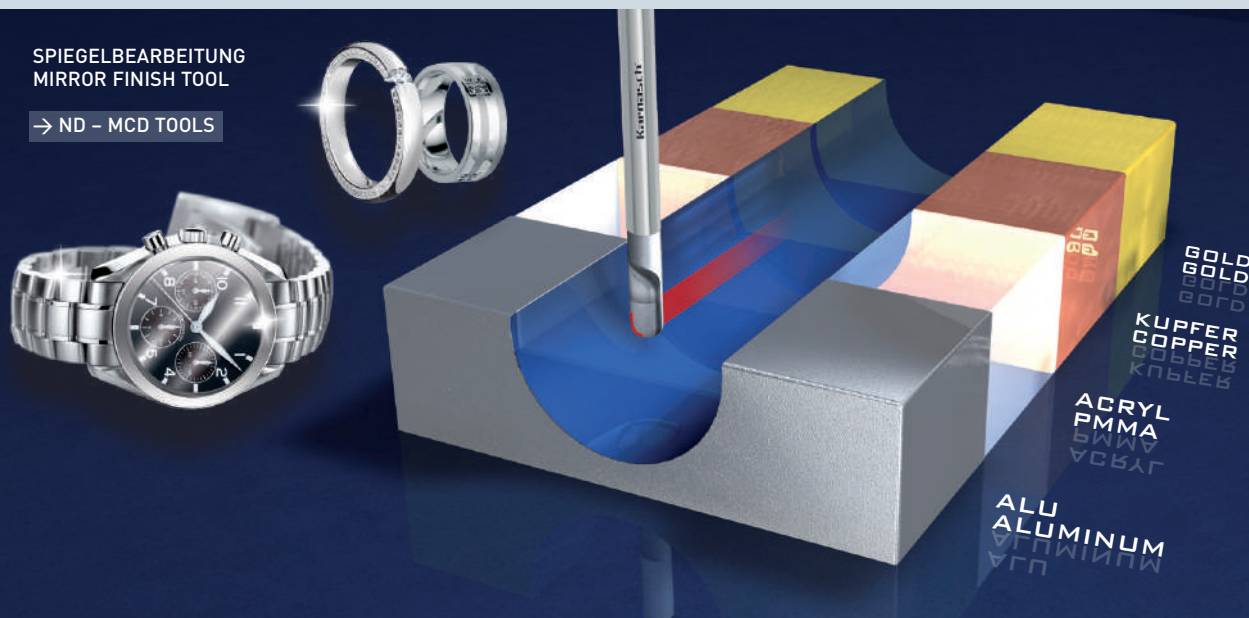
Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



SPIEGELBEARBEITUNG
MIRROR FINISH TOOL

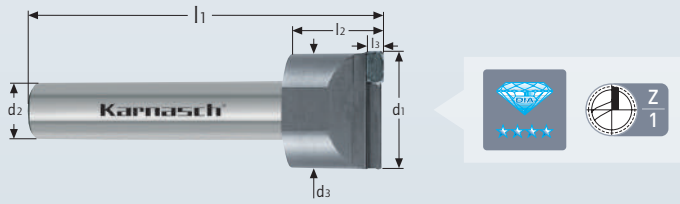
→ ND - MCD TOOLS



MKD/Monokristalliner Diamantfräser für Hochglanz Spiegelfinish, stirnschneidend
MKD/mono-crystal diamond milling cutter for high-gloss mirror finish, end cutting

29 6837

Plexiglas acrylic glass	ALUMINIUM WEICH ALUMINIUM SOFT
Acryl Acrylic	ACRYL ACRYLIC TYP GS
PMMA GS	ACRYL ACRYLIC TYP XT
Gold gold	Kupfer copper



Art.	d1	d1 - 2	d2 h5	d3	l1	l2	l3	€
29 6837 1200	△ 12	5	8	11,4	60	15	3	
29 6837 1600	△ 16	5	10	15,4	60	15	3	
29 6837 2000	△ 20	5	10	19,4	60	15	3	

Durch Diamantpreisschwankungen empfehlen wir vor Auftragserteilung die aktuellen Preise anzufragen. Die aktuellen Preise finden Sie in unserem Onlineshop.

Because of diamond price fluctuation, we ask you, to request the current prices, before ordering. You will find the current prices in our online shop.

△ Lieferbar solange Vorrat oder auf Anfrage.

Article be discontinued. Delivery possible until sold out. After sold out delivery possible on request.

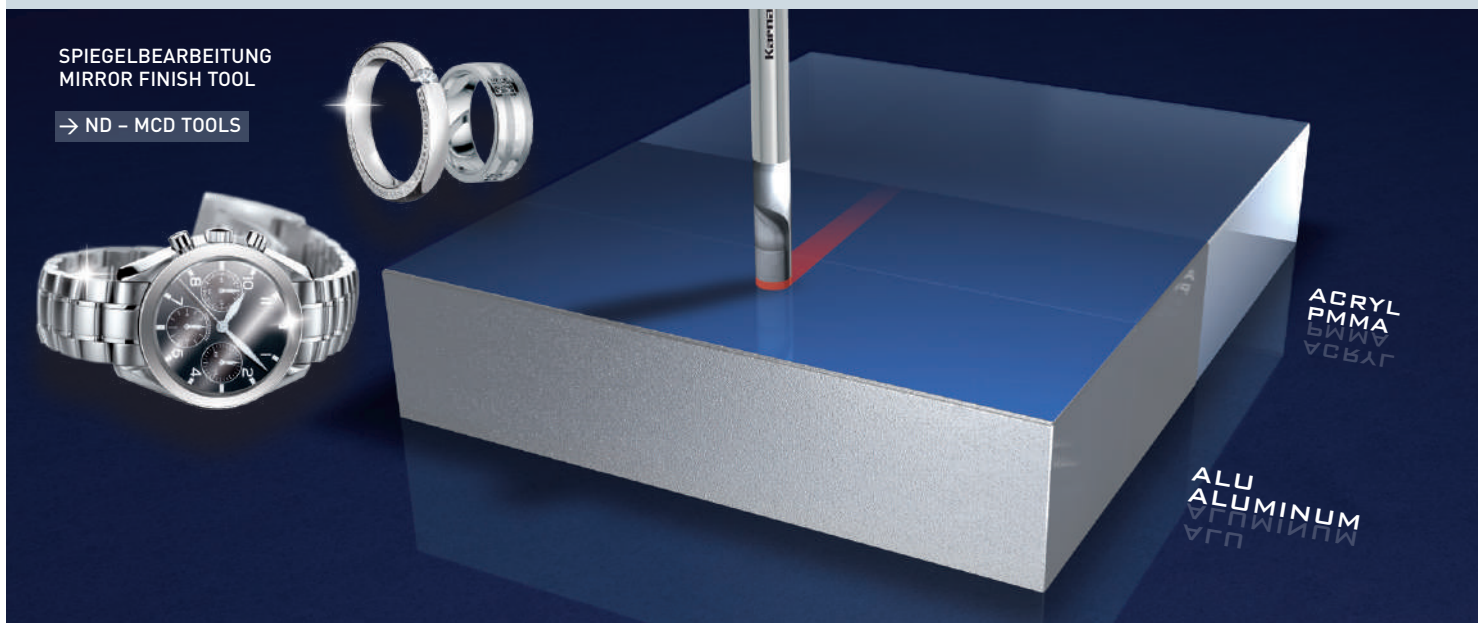
MKD Mono-kristallin MCD MONOKRYSTALLINE	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
SPEZIAL SPECIAL	r-spezial
	HSC HPC
	GELÄPPT LAPPED

Schnittdaten
Cutting data

1399

Zeichnungen
Drawings

DXF/STEP



29 6838

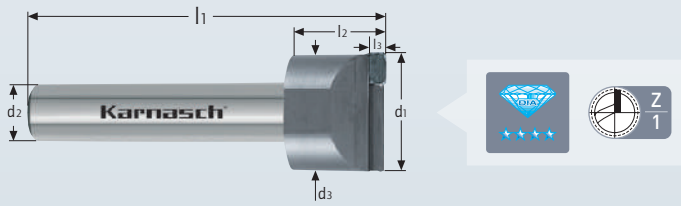
MKD/Monokristalliner Diamantfräser für Hochglanz Spiegelfinish, stirnschneidend
MKD/mono-crystal diamond milling cutter for high-gloss mirror finish, end cutting

KUPFER
WEICH
COPPER SOFT

MESSING
WEICH
BRASS SOFT

Gold
gold

Silber
silver



MKD Mono- kristallin <small>MCD MONOCRYSTALLINE</small>	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPEZIAL	DIN 6535 Form HA
SPEZIAL SPEZIAL	r-spezial r-special
	HSC HPC
	GELÄPPT LAPPED

Art.	d1	d1 - 2	d2 h5	d3	l1	l2	l3	€
29 6838 1200	△ 12	5	8	11,4	60	15	3	
29 6838 1600	△ 16	5	10	15,4	60	15	3	

Durch Diamantpreisschwankungen empfehlen wir vor Auftragserteilung die aktuellen Preise anzufragen. Die aktuellen Preise finden Sie in unserem Onlineshop.

Because of diamond price fluctuation, we ask you, to request the current prices, before ordering. You will find the current prices in our online shop.

△ Lieferbar solange Vorrat oder auf Anfrage.

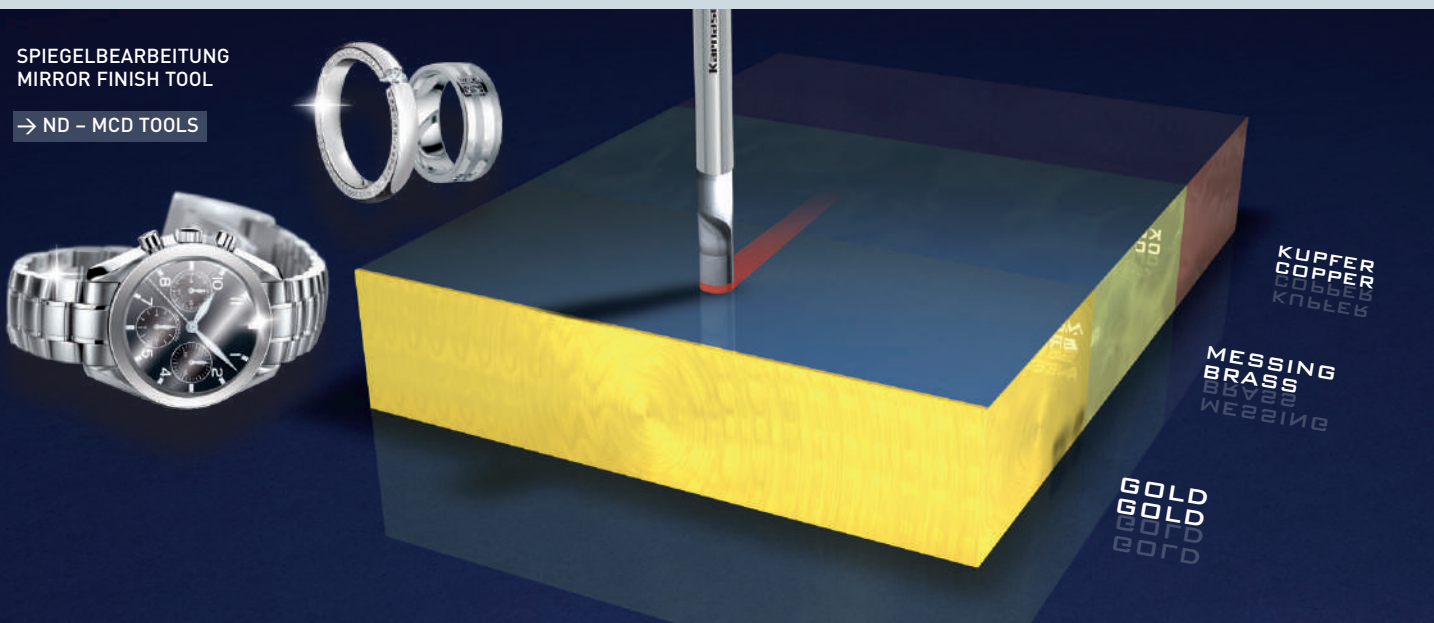
Article be discontinued. Delivery possible until sold out. After sold out delivery possible on request.

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

SPIEGELBEARBEITUNG
MIRROR FINISH TOOL

→ ND - MCD TOOLS



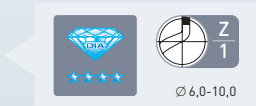
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

MKD/Monokristalliner Diamantfräser für Hochglanz Spiegelfinish, Umfangfräsen
 MKD/mono-crystal diamond milling cutter for high gloss mirror finish, profile-milling cutter

29 6839

Acryl Acrylic	MESSING WEICH BRASS SOFT
ACRYL ACRYLIC TYP GS	KUPFER WEICH COPPER SOFT
ACRYL ACRYLIC TYP XT	ALUMINIUM WEICH ALUMINIUM SOFT
Plexiglas acrylic glass	Gold gold
PMMA GS	Silber silver



Gewuchtet /
Balanced
< 40.000 U/min.

Art.	Ø d1 ±0,03	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z	€
29 6839 0600 03	• 6,0	3	20	6	5,4	50	1	
29 6839 0600 04	• 6,0	4	20	6	5,4	50	1	
29 6839 0600 05	• 6,0	5	20	6	5,4	50	1	
29 6839 0600 06	• 6,0	6	20	6	5,4	50	1	
29 6839 0800 04	• 8,0	4	25	8	7,4	60	1	
29 6839 0800 05	• 8,0	5	25	8	7,4	60	1	
29 6839 0800 06	• 8,0	6	25	8	7,4	60	1	
29 6839 0800 08	• 8,0	8	25	8	7,4	60	1	
29 6839 0800 10	• 8,0	10	25	8	7,4	60	1	
29 6839 0800 11	• 8,0	11	25	8	7,4	60	1	
29 6839 0800 12	• 8,0	12	25	8	7,4	60	1	
29 6839 1000 04	• 10,0	4	25	10	9,4	60	1	
29 6839 1000 05	• 10,0	5	25	10	9,4	60	1	
29 6839 1000 06	• 10,0	6	25	10	9,4	60	1	
29 6839 1000 08	• 10,0	8	25	10	9,4	60	1	
29 6839 1000 10	• 10,0	10	25	10	9,4	60	1	
29 6839 1000 11	• 10,0	11	25	10	9,4	60	1	
29 6839 1000 12	• 10,0	12	25	10	9,4	60	1	

MKD Mono-kristallin MCD MONOKRYSTALLIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPPT LAPPED

Schnittdaten Cutting data	Film Movie	Zeichnungen Drawings
1399		DXF/STEP

Durch Diamantpreisschwankungen empfehlen wir vor Auftragserteilung die aktuellen Preise anzufragen. Die aktuellen Preise finden Sie in unserem Onlineshop.
 Because of diamond price fluctuation, we ask you, to request the current prices, before ordering. You will find the current prices in our online shop.

Bei Ihrer Bestellung bitten wir um Information, welches Material Sie bearbeiten um die Schneidengeometrie anzupassen.
 When ordering, please inform us which material you want to machine to adjust the cutting geometry.

SPIEGELBEARBEITUNG MIRROR FINISH TOOL
 → ND - MCD TOOLS

GOLD
GOLD
GOLD

KUPFER
COPPER
COPPER
COPPER

ACRYL
PMMA
PMMA
PMMA

ALU
ALUMINIUM
ALUMINIUM
ALUMINIUM



29 6840

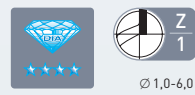
MKD/Monokristalliner Diamantfräser für Hochglanz Spiegelfinish, Umfangfräser und stirnschneidend
 MKD/mono-crystal diamond milling cutter for high-gloss mirror finish, circumference-milling cutter and end cutting

Acryl
Acrylic

ALUMINIUM
WEICH
ALUMINIUM SOFT

Plexiglas
acrylic glass

PMMA
GS



Gewuchtet /
Balanced
< 60.000 U/min.

Ø 1,0-1,5 kein perfektes Spiegelfinish bei stirnseitigem Einsatz.
 Ø 1,0-1,5 no perfect mirror finish by milling on the front cutting edge.

Art.	Ø d1 ±0,03	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z	€
29 6840 0100 02	• 1,0	2	-	4	-	50	1	
29 6840 0100 03	• 1,0	3	-	4	-	50	1	
29 6840 0100 04	• 1,0	4	-	4	-	50	1	
29 6840 0150 03	• 1,5	3	-	4	-	50	1	
29 6840 0150 04	• 1,5	4	-	4	-	50	1	
29 6840 0150 05	• 1,5	5	-	4	-	50	1	
29 6840 0200 03	• 2,0	3	-	4	-	50	1	
29 6840 0200 04	• 2,0	4	-	4	-	50	1	
29 6840 0200 05	• 2,0	5	-	4	-	50	1	
29 6840 0200 06	• 2,0	6	-	4	-	50	1	
29 6840 0300 03	• 3,0	3	-	4	-	60	1	
29 6840 0300 04	• 3,0	4	-	4	-	60	1	
29 6840 0300 05	• 3,0	5	-	4	-	60	1	
29 6840 0300 06	• 3,0	6	-	4	-	60	1	
29 6840 0400 03	• 4,0	3	12	4	3,4	50	1	
29 6840 0400 04	• 4,0	4	12	4	3,4	50	1	
29 6840 0400 05	• 4,0	5	12	4	3,4	50	1	
29 6840 0400 06	• 4,0	6	12	4	3,4	50	1	
29 6840 0600 03	• 6,0	3	20	6	5,4	50	1	
29 6840 0600 04	• 6,0	4	20	6	5,4	50	1	
29 6840 0600 05	• 6,0	5	20	6	5,4	50	1	
29 6840 0600 06	• 6,0	6	20	6	5,4	50	1	

MKD Mono-kristallin MKD MONOCRYSTALLINE	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	GELÄPPT LAPPED

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1399	DXF/STEP

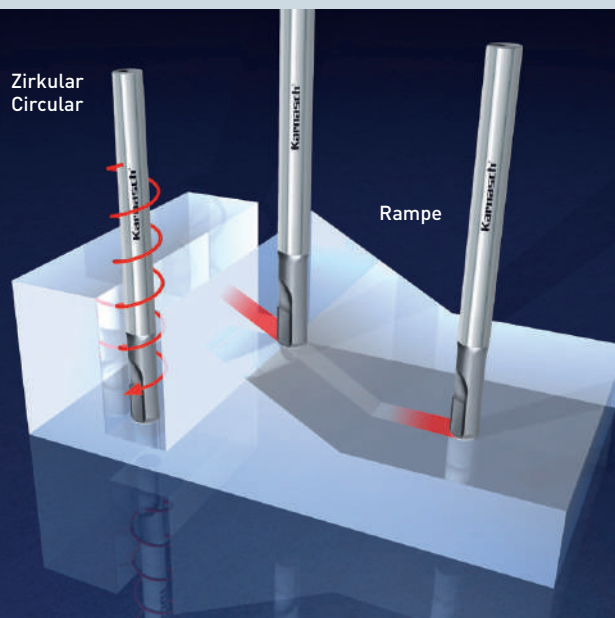
Durch Diamantpreisschwankungen empfehlen wir vor Auftragserteilung die aktuellen Preise anzufordern.
 Die aktuellen Preise finden Sie in unserem Onlineshop.
 Because of diamond price fluctuation, we ask you, to request the current prices, before ordering.
 You will find the current prices in our online shop.

SPIEGELBEARBEITUNG
MIRROR FINISH TOOL

→ ND - MCD TOOLS



Zirkular
Circular

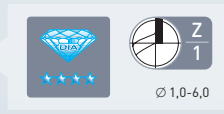


ACRYL
PMMA
PMMA
ACRYL

MKD/Monokristalliner Diamantfräser für Hochglanz Spiegelfinish, Umfangfräser und stirnschneidend
 MKD/mono-crystal diamond milling cutter for high-gloss mirror finish, circumference-milling cutter and end cutting

29 6841

- MESSING
brass
- Kupfer
copper
- Gold
gold
- Silber
silver



Gewuchtet /
Balanced
< 60.000 U/min.

Ø 1,0-1,5 kein perfektes Spiegelfinish bei stirnseitigem Einsatz.
 Ø 1,0-1,5 no perfect mirror finish by milling on the front cutting edge.

Art.	Ø d1 ±0,03	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z	€
29 6841 0100 02	1,0	2	-	4	-	50	1	
29 6841 0100 03	1,0	3	-	4	-	50	1	
29 6841 0100 04	1,0	4	-	4	-	50	1	
29 6841 0150 03	1,5	3	-	4	-	50	1	
29 6841 0150 04	1,5	4	-	4	-	50	1	
29 6841 0150 05	1,5	5	-	4	-	50	1	
29 6841 0200 03	2,0	3	-	4	-	50	1	
29 6841 0200 04	2,0	4	-	4	-	50	1	
29 6841 0200 05	2,0	5	-	4	-	50	1	
29 6841 0200 06	2,0	6	-	4	-	50	1	
29 6841 0300 03	3,0	3	-	4	-	60	1	
29 6841 0300 04	3,0	4	-	4	-	60	1	
29 6841 0300 05	3,0	5	-	4	-	60	1	
29 6841 0300 06	3,0	6	-	4	-	60	1	
29 6841 0400 03	4,0	3	12	4	3,4	50	1	
29 6841 0400 04	4,0	4	12	4	3,4	50	1	
29 6841 0400 05	4,0	5	12	4	3,4	50	1	
29 6841 0400 06	4,0	6	12	4	3,4	50	1	
29 6841 0600 03	6,0	3	20	6	5,4	50	1	
29 6841 0600 04	6,0	4	20	6	5,4	50	1	
29 6841 0600 05	6,0	5	20	6	5,4	50	1	
29 6841 0600 06	6,0	6	20	6	5,4	50	1	

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

i 1399

DXF/STEP

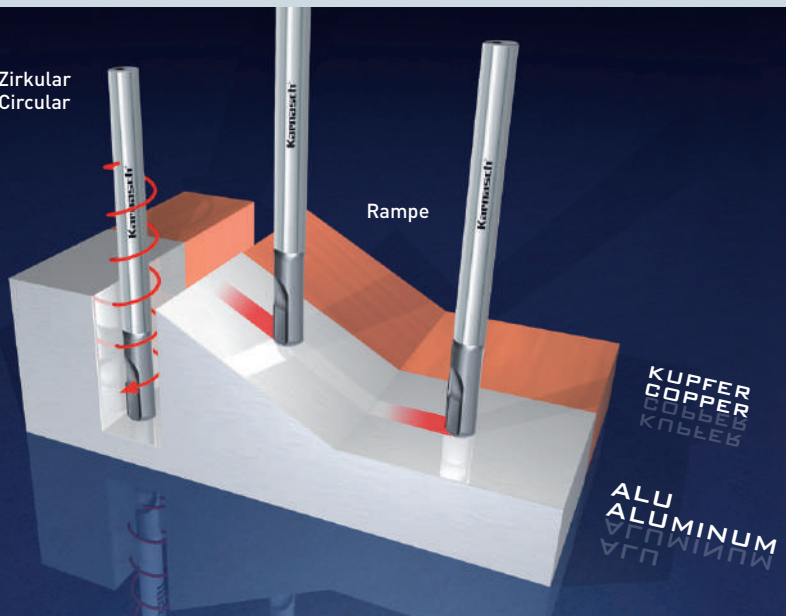
Durch Diamantpreisschwankungen empfehlen wir vor Auftragserteilung die aktuellen Preise anzufragen.
 Die aktuellen Preise finden Sie in unserem Onlineshop.
 Because of diamond price fluctuation, we ask you, to request the current prices, before ordering.
 You will find the current prices in our online shop.
 ○ Keine Lagerware, Lieferzeit und Preis auf Anfrage / No stock tool. Price and delivery on request

SPIEGELBEARBEITUNG
MIRROR FINISH TOOL

→ ND - MCD TOOLS



Zirkular
Circular



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

29 6843

Monokristalliner Diamant/MKD-Fasensenker 45° – Hochglanz Spiegelfinish
 Mono-crystalline Diamond/MKD countersink 45° – high gloss mirror finish. Balanced < 30.000 Rpm



Acryl
Acrylic

ACRYL
ACRYLIC
TYP GS

ACRYL
ACRYLIC
TYP XT

Plexiglas
acrylic glass

PMMA
GS

MESSING
WEICH
BRASS SOFT

KUPFER
WEICH
COPPER SOFT

ALUMINIUM
WEICH
ALUMINIUM SOFT

Gold
gold

Silber
silver

Gewuchtet /
Balanced
< 30.000 U/min.

Art.	Ø d1	l2	l2 - 2	d2 h5	d3	l1	Z	€
29 6843 0800 05	• 8,0	5	3,7	8	1,0	60	1	
29 6843 0950 06	• 9,5	6	4,3	10	1,0	60	1	
29 6843 1100 07	• 11,0	7	5,1	12	1,0	60	1	
29 6843 1200 08	• 12,0	8	5,7	12	1,0	60	1	
29 6843 1350 09	• 13,5	9	6,4	14	1,0	60	1	

Durch Diamantpreisschwankungen empfehlen wir vor Auftragserteilung die aktuellen Preise anzufragen. Die aktuellen Preise finden Sie in unserem Onlineshop.

Because of diamond price fluctuation, we ask you, to request the current prices, before ordering. You will find the current prices in our online shop.

Bei Ihrer Bestellung bitten wir um Information, welches Material Sie bearbeiten um die Schneidengeometrie anzupassen.
 When ordering, please inform us which material you want to machine to adjust the cutting geometry.

MKD Mono-kristallin MKD MONOCRYSTALLINE	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
HSC High-Speed-Cutting	

Schnittdaten
Cutting data



Film
Movie

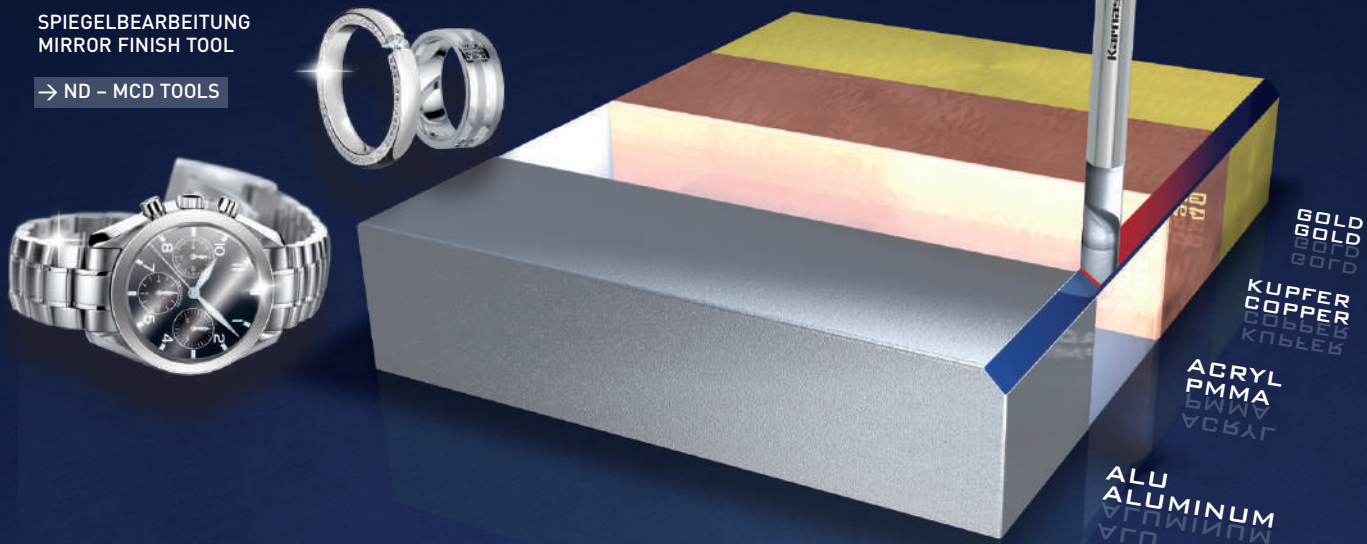


Zeichnungen
Drawings



SPIEGELBEARBEITUNG
MIRROR FINISH TOOL

→ ND – MCD TOOLS



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

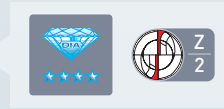
PKD-3D-Radiusfräser mit Kugelstirn, 3xD-5xD-7xD, HSC high-speed-cutting
 PCD-3D-ball milling cutter, 3xD-5xD-7xD, HSC high-speed-cutting

30 6522

- Aluminium < 6% Si
- Aluminium > 6% Si
- MESSING brass
- Kupfer copper
- GFK-CFK GFRP-CFRP
- GRAPHIT graphite
- kurz-spanend short chip
- lang-spanend long chip



BEST SELLER



d1* = Ø 3,0	tol -0,000 / -0,010
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,012
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,015
d1* = Ø 12,0	tol -0,000 / -0,018

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1*	r ± 0,005	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6522 0300 09	• 3	1,5	9	6	2,8	75	2,5	2	161,00
30 6522 0300 15	• 3	1,5	15	6	2,8	75	2,5	2	161,00
30 6522 0300 21	• 3	1,5	21	6	2,8	75	2,5	2	161,00
30 6522 0400 12	• 4	2,0	12	6	3,8	75	2,5	2	171,00
30 6522 0400 20	• 4	2,0	20	6	3,8	75	2,5	2	171,00
30 6522 0400 28	• 4	2,0	28	6	3,8	75	2,5	2	171,00
30 6522 0500 15	• 5	2,5	15	6	4,9	75	3,0	2	176,00
30 6522 0500 25	• 5	2,5	25	6	4,9	75	3,0	2	176,00
30 6522 0500 35	• 5	2,5	35	6	4,9	75	3,0	2	176,00
30 6522 0600 18	• 6	3,0	18	6	5,9	100	6,0	2	173,00
30 6522 0600 30	• 6	3,0	30	6	5,9	100	6,0	2	173,00
30 6522 0600 42	• 6	3,0	42	6	5,9	100	6,0	2	173,00
30 6522 0600 60	• 6	3,0	60	6	5,9	100	6,0	2	173,00
30 6522 0800 24	• 8	4,0	24	8	7,8	100	8,0	2	273,00
30 6522 0800 40	• 8	4,0	40	8	7,8	100	8,0	2	273,00
30 6522 0800 60	• 8	4,0	60	8	7,8	100	8,0	2	273,00
30 6522 1000 30	• 10	5,0	30	10	9,8	100	10,0	2	327,00
30 6522 1000 50	• 10	5,0	50	10	9,8	100	10,0	2	327,00
30 6522 1000 60	• 10	5,0	60	10	9,8	105	10,0	2	327,00
30 6522 1200 36	• 12	6,0	36	12	11,2	105	9,0	2	349,00
30 6522 1200 60	• 12	6,0	60	12	11,2	105	9,0	2	349,00

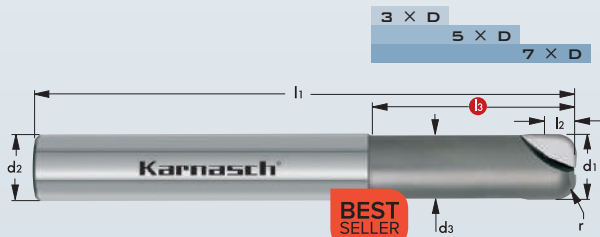
PKD EXTREME PCD EXTREME	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
0°	HSC High-Speed-Cutting
POLIERT POLISHED	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1364-1367	DXF/STEP



30 6523

PKD-Schaftfräser mit Eckenradius, 3×D-5×D-7×D, HSC high-speed-cutting
PCD-end mill with corner radius, 3×D-5×D-7×D, HSC high-speed-cutting



BEST SELLER



d1* = Ø ≤ 3,0	tol -0,000 / -0,010
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,012
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,015
d1* = Ø 12,0	tol -0,000 / -0,018

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1*	r ± 0,005	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6523 0300 03 09	• 3	0,3	9	6	2,8	75	2,5	2	175,00
30 6523 0300 03 15	• 3	0,3	15	6	2,8	75	2,5	2	175,00
30 6523 0300 03 21	• 3	0,3	21	6	2,8	75	2,5	2	175,00
30 6523 0300 05 21	• 3	0,5	21	6	2,8	75	2,5	2	175,00
30 6523 0400 03 12	• 4	0,3	12	6	3,8	75	2,5	2	179,00
30 6523 0400 03 20	• 4	0,3	20	6	3,8	75	2,5	2	179,00
30 6523 0400 03 28	• 4	0,3	28	6	3,8	75	2,5	2	179,00
30 6523 0400 05 28	• 4	0,5	28	6	3,8	75	2,5	2	179,00
30 6523 0500 03 15	• 5	0,3	15	6	4,8	75	3,0	2	185,00
30 6523 0500 03 25	• 5	0,3	25	6	4,8	75	3,0	2	185,00
30 6523 0500 03 35	• 5	0,3	35	6	4,8	75	3,0	2	185,00
30 6523 0500 05 35	• 5	0,5	35	6	4,8	75	3,0	2	185,00
30 6523 0600 03 18	• 6	0,3	18	6	5,9	100	6,0	2	239,00
30 6523 0600 03 30	• 6	0,3	30	6	5,9	100	6,0	2	239,00
30 6523 0600 03 42	• 6	0,3	42	6	5,9	100	6,0	2	239,00
30 6523 0600 05 18	• 6	0,5	18	6	5,9	100	6,0	2	239,00
30 6523 0600 05 30	• 6	0,5	30	6	5,9	100	6,0	2	239,00
30 6523 0600 05 42	• 6	0,5	42	6	5,9	100	6,0	2	239,00
30 6523 0600 10 18	• 6	1,0	18	6	5,9	100	6,0	2	239,00
30 6523 0600 10 30	• 6	1,0	30	6	5,9	100	6,0	2	239,00
30 6523 0600 10 42	• 6	1,0	42	6	5,9	100	6,0	2	239,00
30 6523 0800 03 24	• 8	0,3	24	8	7,8	100	8,0	2	297,00
30 6523 0800 03 40	• 8	0,3	40	8	7,8	100	8,0	2	297,00
30 6523 0800 05 24	• 8	0,5	24	8	7,8	100	8,0	2	297,00
30 6523 0800 05 40	• 8	0,5	40	8	7,8	100	8,0	2	297,00
30 6523 0800 05 60	• 8	0,5	60	8	7,8	100	8,0	2	297,00
30 6523 0800 10 24	• 8	1,0	24	8	7,8	100	8,0	2	297,00
30 6523 0800 10 40	• 8	1,0	40	8	7,8	100	8,0	2	297,00
30 6523 0800 10 60	• 8	1,0	60	8	7,8	100	8,0	2	297,00
30 6523 1000 05 30	• 10	0,5	30	10	9,8	100	10,0	2	331,00
30 6523 1000 05 50	• 10	0,5	50	10	9,8	100	10,0	2	331,00
30 6523 1000 05 60	• 10	0,5	60	10	9,8	105	10,0	2	331,00
30 6523 1000 10 30	• 10	1,0	30	10	9,8	100	10,0	2	331,00
30 6523 1000 10 50	• 10	1,0	50	10	9,8	100	10,0	2	331,00
30 6523 1000 10 60	• 10	1,0	60	10	9,8	105	10,0	2	331,00
30 6523 1000 15 30	• 10	1,5	30	10	9,8	100	10,0	2	331,00
30 6523 1000 15 50	• 10	1,5	50	10	9,8	100	10,0	2	331,00
30 6523 1200 05 36	• 12	0,5	36	12	11,6	105	10,0	2	357,00
30 6523 1200 05 60	• 12	0,5	60	12	11,6	105	10,0	2	357,00
30 6523 1200 10 36	• 12	1,0	36	12	11,6	105	10,0	2	357,00
30 6523 1200 10 60	• 12	1,0	60	12	11,6	105	10,0	2	357,00
30 6523 1200 15 36	• 12	1,5	36	12	11,6	105	10,0	2	357,00
30 6523 1200 15 60	• 12	1,5	60	12	11,6	105	10,0	2	357,00

PKD EXTREME PCD EXTREME	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	HSC High-Speed-Cutting
	POLIERT POLISHED

Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings

1362-1367 | DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

PKD-Schaftfräser, 3xD-5xD-7xD, HSC high-speed-cutting
PCD-end mills, 3xD-5xD-7xD, HSC high-speed-cutting

30 6524

- Aluminium < 6% Si
- Aluminium > 6% Si
- MESSING brass
- Kupfer copper
- GFK-CFK GFRP-CFRP
- GRAPHIT graphite
- kurz-spanend short chip
- lang-spanend long chip
- < 12° - 0,1
45°



d1* = Ø 3,0	tol -0,000 / -0,010
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,000 / -0,012
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,000 / -0,015
d1* = Ø 12,0	tol -0,000 / -0,018



Bestseller - preisreduziert · Bestseller - price reduced

Art.	d1*	f ±0,02	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z	€
30 6524 0300 09	• 3	0,1	9	6	2,9	75	2,5	2	175,00
30 6524 0300 15	• 3	0,1	15	6	2,9	75	2,5	2	175,00
30 6524 0300 21	• 3	0,1	21	6	2,9	75	2,5	2	175,00
30 6524 0400 12	• 4	0,1	12	6	3,8	75	2,5	2	179,00
30 6524 0400 20	• 4	0,1	20	6	3,8	75	2,5	2	179,00
30 6524 0400 28	• 4	0,1	28	6	3,8	75	2,5	2	179,00
30 6524 0500 15	• 5	0,1	15	6	4,8	75	3,0	2	185,00
30 6524 0500 25	• 5	0,1	25	6	4,8	75	3,0	2	185,00
30 6524 0500 35	• 5	0,1	35	6	4,8	75	3,0	2	185,00
30 6524 0600 18	• 6	0,1	18	6	5,5	100	6,0	2	239,00
30 6524 0600 30	• 6	0,1	30	6	5,5	100	6,0	2	239,00
30 6524 0600 42	• 6	0,1	42	6	5,5	100	6,0	2	239,00
30 6524 0800 24	• 8	0,1	24	8	7,4	100	7,0	2	297,00
30 6524 0800 40	• 8	0,1	40	8	7,4	100	7,0	2	297,00
30 6524 1000 30	• 10	0,1	30	10	9,6	100	8,0	2	331,00
30 6524 1000 50	• 10	0,1	50	10	9,6	100	8,0	2	331,00
30 6524 1200 36	• 12	0,1	36	12	11,6	105	9,0	2	357,00
30 6524 1200 60	• 12	0,1	60	12	11,6	105	9,0	2	357,00

PKD EXTREME PCD EXTREME	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
0°	45° x 0,1
HSC High-Speed-Cutting	POLIERT POLISHED

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1362-1367	DXF/STEP

Diamantbestückte Qualitätsprodukte.
Diamond tipped quality products.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



DIAMOND TOOLS

Diamond tools



CBN



PKD PCD



Naturdiamant Natural Diamond ND



Monokristallin Diamant Monocrystalline diamond MCD



CVD / Diamant Beschichtung Diamond coating

PKD/PCD EXTREME

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

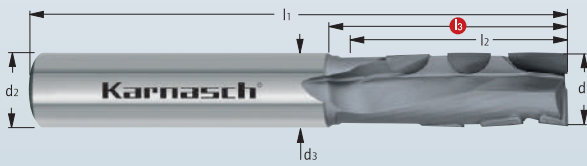
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

30 6528

PKD/PCD **EXTREME**

Schaftfräser Typ "V" Fräser für gradfreies Fräsen an Ober- und Unterkante von faserverstärkten Kunststoffen

PCD-Extreme type "V" mill for burr-free milling of upper and lower edge of fibre-reinforced plastics



d1*	= Ø 10,0	tol	-0,000 / -0,022
d1*	= Ø 12,0	tol	-0,000 / -0,027

Art.	d1 h8	f ±0,02	l2	l3	d2 h6	d3	l1	Z	€
30 6528 1000	% 10	0,1	22	30	10	9,4	72	2	469,80
30 6528 1200	% 12	0,1	26	36	12	11,4	83	2	615,60

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.



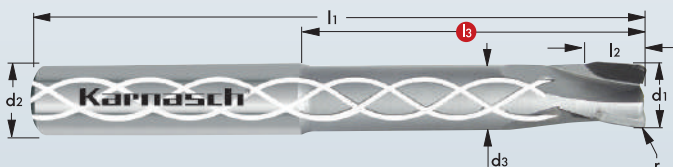
Die gleichzeitig ziehende und schiebende Anordnung der Schneiden verhindert Delamination.
Concurrent drawing and pushing blade alignment prevents delamination.

PKD EXTREME PCD EXTREME	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	45° x 0,1
	HPC
	POLIERT POLISHED
	Air

Schnittdaten
Cutting data

30 6534

PKD-Eckenradiusfräser mit Innenkühlung, 3×D-5×D-7×D, positiv
PCD-Corner radius end mill, positive, with interior cooling



- Aluminium < 6% Si
- Aluminium > 6% Si
- MESSING brass
- Kupfer copper
- GFK-CFK GFRP-CFRP
- GRAPHIT graphite
- kurz-spanend short chip
- lang-spanend long chip

Art.	d1 h7	r ± 0,005	l3	d2	d3	l1	l2	Z	€
30 6534 0600 10 18	% 6	1,0	18	6	5,4	100	6	3	222,60
30 6534 0600 20 18	% 6	2,0	18	6	5,4	100	6	3	222,60
30 6534 0600 10 30	% 6	1,0	30	6	5,4	100	6	3	222,60
30 6534 0600 10 42	% 6	1,0	42	6	5,4	100	6	3	222,60
30 6534 0800 03 24	% 8	0,3	24	8	7,2	100	7	3	236,40
30 6534 1000 10 30	% 10	1,0	30	10	9,0	100	8	3	274,80
30 6534 1000 10 50	% 10	1,0	50	10	9,0	100	8	3	274,80
30 6534 1200 05 36	% 12	0,5	36	12	11,0	105	9	3	381,00
30 6534 1200 20 36	% 12	2,0	36	12	11,0	105	9	3	381,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

PKD PCD MICRO-GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	DIN 6535 Form HA
	15°
	HSC High-Speed-Cutting
	POLIERT POLISHED
	OF EMUL MMS AIR

Schnittdaten
Cutting data

Dia-Cut

11 1350

GFK-CFK GFRP-CFRP	PA66 GF30
THERMO-PLAST THERMO-PLASTICS	PVDF GF30
DURO-PLASTE DURO-PLASTICS	PEEK GF30
Aramid fiber AFK-SFK	PEEK CF30
Hybrid-stoffe hybrid materials	GF GF25
CFK-ALU Composite CFRP-ALU Composites	PVDF GF25
Schicht-stoffe Laminates	GMT
Kevlar	SMC
Plexiglas acrylic glass	Acryl Acrylic
AL/TI	PMMA GS
TI-CFK TI-CFRP	Eternit

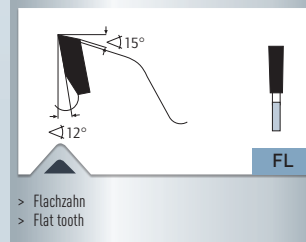


PKD PCD MICRO-GRAIN	KARNASCH NORM
SPEZIAL SPECIAL	
$\alpha = 12^\circ$ $\beta = 15^\circ$	
	HSC High-Speed-Cutting
	PKD PCD

Maschine | Machine

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Tisch- und Formatkreissägen

For hand-held circular saws, mitre saws, cross-cut saws, table and sizing saws



Art.							€
11 1350 120 010	• 120	2,2/1,6	20	6 FL	-	-	44,15
11 1350 136 010	• 136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	-	47,00
11 1350 160 005	• 160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	-	39,70
11 1350 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	-	78,05
11 1350 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	-	231,50
11 1350 180 010	• 180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	-	78,55
11 1350 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
11 1350 190 015	• 190	2,2/1,6	30/20	12 FL	2-7-42	✓	86,35
11 1350 190 020	• 190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✓	249,60
11 1350 210 005	• 210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	81,15
11 1350 210 010	• 210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 210 020	• 210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 216 005	• 216	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	81,25
11 1350 216 010	• 216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	113,25
11 1350 216 020	• 216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 230 005	• 230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	32,20
11 1350 230 007	• 230	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓	84,00
11 1350 230 010	• 230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✓	148,30
11 1350 230 020	• 230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 250 005	• 250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	32,95
11 1350 250 007	• 250	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓	91,65
11 1350 250 010	• 250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✓	164,85
11 1350 250 015	• 250	2,4/1,8	30	28 FL	UNI	✓	172,00
11 1350 250 020	• 250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✓	375,65
11 1350 250 030	• 250	2,4/1,8	30	48 FL	UNI	✓	382,65
11 1350 300 005	• 300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	✓	88,25
11 1350 300 015	• 300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	✓	140,30
11 1350 300 020	• 300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✓	360,15
11 1350 300 030	• 300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✓	468,15
11 1350 300 040	• 300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✓	609,20
11 1350 350 002	• 350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✓	122,15
11 1350 350 004	• 350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✓	222,15
11 1350 350 006	• 350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✓	367,95
11 1350 350 008	• 350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	✓	390,00
11 1350 350 010	• 350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✓	649,50

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



1



Ihre Notizen & Zeichnungen Your notices & drafts

2



3



4



5



6



7



8



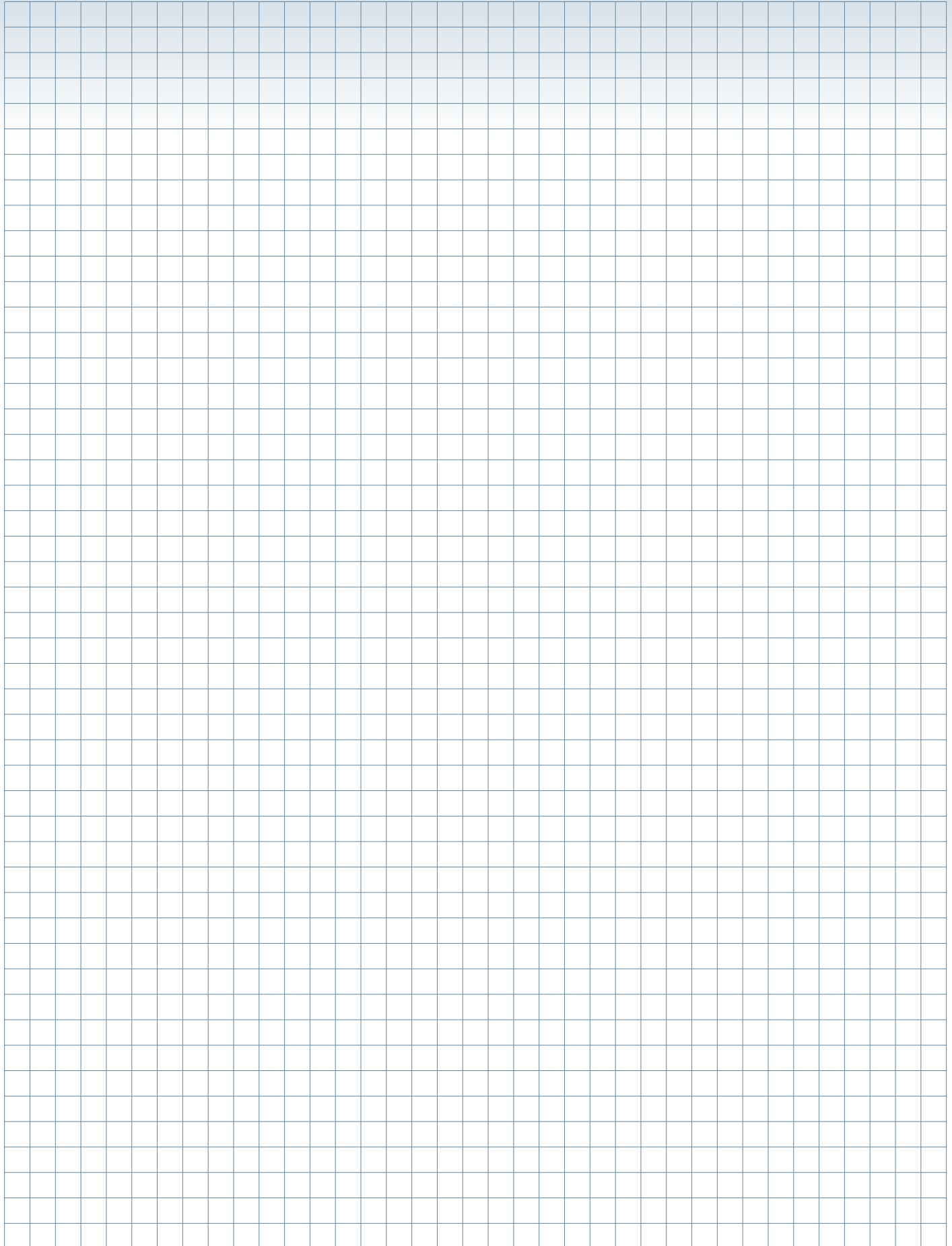
9



10



Index



HSSX-V2 SCHAFTFRÄSER

HSSX-V2 END MILLS



1.3

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

HSSX-V2

Die Neuauflage der Power-Serie.
The new edition of the power series.



Der wahrscheinlich beste HSS-Fräser der Welt.




HSSX-V2 TIALN-FUTURA beschichtet, sensationell verschleißfest.

Probably the best HSS end mill in the world.

HSSX-V2 TIALN-FUTURA coated, extremely wear-resistant.

- Extrem zäh (bei HRC 68 ± 1)
- Trocken- und Nassbearbeitung
- Schnittgeschwindigkeit ca. 50 % höher als mit HSSE-Fräsern
- Deutliche Standzeiterhöhung auch bei schwer zerspanbarem Material
- Anwendungstemperatur bis max. 800° C
- Erhöhung der Verschleißbeständigkeit
- Feines Oberflächenmuster (Typ N und Typ HR)
- Große Fertigungssicherheit
- Niedrige Werkzeugkosten
- Extremely tough material (HRC 68 ± 1)
- For dry and wet machining
- Cutting speed approx. 50% faster than HSS-E end milling cutter
- Considerable increasing of endurance even in hard-cut material
- Application temperature until 800°C
- Increasing of wear resistance
- Fine surface pattern (Type N and Type HR)
- High manufacturing security
- Low tool costs

INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS

Art.	HSSX-V2 Schaftfräser · HSSX-V2 End mills	Material	UNI	STAHL steel < 1400 N/mm ²	GJL	GJS	INOX Edelstahl STAINLESS STEEL	INCONEL HASTELLOY TITANIUM	NE METALLE non-ferrous	
Schaftfräser / End mills z=3					P	K	K	M	S	N
P	44 2429		HSSX V2	224	✓	✓	✓	✓	✓	✓
P	44 2469		HSSX V2	225	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Schaftfräser / End mills z=4					P	K	K	M	S	N
P	44 1661		HSSX V2	226	✓	✓	✓	✓	✓	✓
P	44 1663		HSSX V2	227	✓	✓	✓	✓	✓	✓



- Lagerware / Stock tool
- Keine Lagerware, Lieferzeit und Preis auf Anfrage
No stock tool. Price and delivery on request
- ◼ Lieferzeit kurzfristig da Rohlinglager vorhanden
Short delivery deadline possible then blanks are on stock available

- 🏷 Sonderpreis. Solange Vorrat reicht. Rückgabe nicht möglich.
Special price. While stocks last. Return not possible.
- 📅 2-3 Arbeitstage Lieferzeit / 2-3 work days delivery time

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

44 2429

HSSX-V2-Schaftfräser
HSSX-V2-end mills

- UNI
- STAHL
steel
< 1400 N/mm²
- INOX
Edelstahl
STAINLESS STEEL
- GJL
- GJS
- TITAN
TITANIUM
< 1100 N/mm²
- NE
METALLE
non-ferrous



d1* = Ø 6,0	tol 0 / -0,028
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol 0 / -0,034
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol 0 / -0,043
d1* = Ø 20,0	tol 0 / -0,053

Art.	d1	l2	d2	l1	z	€
44 2429 0600	• 6	13	6	57	3	11,00
44 2429 0800	• 8	19	10	69	3	13,00
44 2429 1000	• 10	22	10	72	3	15,00
44 2429 1200	• 12	26	12	83	3	19,00
44 2429 1600	• 16	32	16	92	3	28,00
44 2429 2000	• 20	38	20	104	3	39,00

HSSX V2	DIN 844 K-B
N	DIN 1835 Form B
30°	
HRC < 45	
TIALN-FUTURA	
OIL Emul MMKS	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1411	DXF/STEP

70 3004

HSSX-V2-Schaftfräser – Set
HSSX-V2-end mills – set

- UNI
- STAHL
steel
< 1400 N/mm²
- INOX
Edelstahl
STAINLESS STEEL
- GJL
- GJS
- TITAN
TITANIUM
< 1100 N/mm²
- NE
METALLE
non-ferrous



d1* = Ø 6,0	tol 0 / -0,028
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol 0 / -0,034
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol 0 / -0,043
d1* = Ø 20,0	tol 0 / -0,053

Art.	Set	€
70 3004	Set bestehend aus je 1 St. Art. 44 2429 Ø 6, 8, 10, 12, 16, 20 Set consisting of 1 pc. each Art. 44 2429 Ø 6, 8, 10, 12, 16, 20	115,00

HSSX V2	DIN 844 K-B
N	DIN 1835 Form B
30°	
HRC < 45	
TIALN-FUTURA	
OIL Emul MMKS	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1411	DXF/STEP

HSSX-V2-Feinschruppfräser
HSSX-V2-fine roughing end mills

44 2469

- UNI**
- STAHL**
steel
< 1400 N/mm²
- INOX**
Edelstahl
STAINLESS STEEL
- GJL**
- GJS**
- TITAN**
TITANIUM
< 1100 N/mm²
- NE**
METALLE
non-ferrous



d1* = Ø 6,0	tol +0,120 / 0
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol +0,150 / 0
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol +0,180 / 0
d1* = Ø 20,0	tol +0,210 / 0

Art.	d1	l2	d2	l1	z	€
44 2469 0600	• 6	13	6	57	3	12,00
44 2469 0800	• 8	19	10	69	3	15,00
44 2469 1000	• 10	22	10	72	3	17,00
44 2469 1200	• 12	26	12	83	3	20,00
44 2469 1600	• 16	32	16	92	3	29,00
44 2469 2000	• 20	38	20	104	3	41,00

HSSX V2	DIN 844 K-B
HR	DIN 1835 Form B
	HRC < 45
	TIALN-FUTURA

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1411	DXF/STEP

HSSX-V2-Feinschruppfräser – Set
HSSX-V2-fine roughing end mills – set

70 3006

- UNI**
- STAHL**
steel
< 1400 N/mm²
- INOX**
Edelstahl
STAINLESS STEEL
- GJL**
- GJS**
- TITAN**
TITANIUM
< 1100 N/mm²
- NE**
METALLE
non-ferrous



d1* = Ø 6,0	tol +0,120 / 0
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol +0,150 / 0
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol +0,180 / 0
d1* = Ø 20,0	tol +0,210 / 0

Art.	Set	€
70 3006	Set bestehend aus je 1 St. Art. 44 2469 Ø 6, 8, 10, 12, 16, 20 Set consisting of 1 pc. each Art. 44 2469 Ø 6, 8, 10, 12, 16, 20	124,00

HSSX V2	DIN 844 K-B
HR	DIN 1835 Form B
	HRC < 45
	TIALN-FUTURA

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1411	DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

44 1661

HSSX-V2-Schaftfräser
HSSX-V2-end mills

- UNI**
- STAHL**
steel
< 1400 N/mm²
- INOX**
Edelstahl
STAINLESS STEEL
- GJL**
- GJS**
- TITAN TITANIUM**
< 1100 N/mm²
- NE METALLE**
non-ferrous



d1* = Ø 6,0	tol 0 / -0,028
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol 0 / -0,034
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol 0 / -0,043
d1* = Ø 20,0	tol 0 / -0,053

Art.	d1	l2	d2	l1	z	€
44 1661 0600	• 6	13	6	57	4	11,00
44 1661 0800	• 8	19	10	69	4	13,00
44 1661 1000	• 10	22	10	72	4	15,00
44 1661 1200	• 12	26	12	83	4	19,00
44 1661 1600	• 16	32	16	92	4	28,00
44 1661 2000	• 20	38	20	104	4	39,00

HSSX V2	DIN 844 K-B
N	DIN 1835 Form B
	HRC < 45
	TIALN-FUTURA
	OIL Emul MMKS

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1411	DXF/STEP

70 3008

HSSX-V2-Schaftfräser – Set
HSSX-V2-end mills – set

- UNI**
- STAHL**
steel
< 1400 N/mm²
- INOX**
Edelstahl
STAINLESS STEEL
- GJL**
- GJS**
- TITAN TITANIUM**
< 1100 N/mm²
- NE METALLE**
non-ferrous



d1* = Ø 6,0	tol 0 / -0,028
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol 0 / -0,034
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol 0 / -0,043
d1* = Ø 20,0	tol 0 / -0,053

Art.	Set	€
70 3008	Set bestehend aus je 1 St. Art. 44 1661 Ø 6, 8, 10, 12, 16, 20 Set consisting of 1 pc. each Art. 44 1661 Ø 6, 8, 10, 12, 16, 20	115,00

HSSX V2	DIN 844 K-B
N	DIN 1835 Form B
	HRC < 45
	TIALN-FUTURA
	OIL Emul MMKS

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1411	DXF/STEP

HSSX-V2-Feinschruppfräser
HSSX-V2-fine roughing end mills

44 1663

- UNI**
- STAHL**
steel
< 1400 N/mm²
- INOX**
Edelstahl
STAINLESS STEEL
- GJL**
- GJS**
- TITAN**
TITANIUM
< 1100 N/mm²
- NE**
METALLE
non-ferrous



d1* = Ø 6,0	tol +0,120 / 0
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol +0,150 / 0
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol +0,180 / 0
d1* = Ø 20,0	tol +0,210 / 0

Art.	d1	l2	d2	l1	z	€
44 1663 0600	• 6	13	6	57	4	12,00
44 1663 0800	• 8	19	10	69	4	15,00
44 1663 1000	• 10	22	10	72	4	17,00
44 1663 1200	• 12	26	12	83	4	20,00
44 1663 1600	• 16	32	16	92	4	29,00
44 1663 2000	• 20	38	20	104	4	41,00

HSSX V2	DIN 844 K-B
HR	DIN 1835 Form B
	HRC < 45
	TIALN-FUTURA
	OIL Emul MMKS

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1411	DXF/STEP

HSSX-V2-Feinschruppfräser – Set
HSSX-V2-fine roughing end mills – set

70 3009

- UNI**
- STAHL**
steel
< 1400 N/mm²
- INOX**
Edelstahl
STAINLESS STEEL
- GJL**
- GJS**
- TITAN**
TITANIUM
< 1100 N/mm²
- NE**
METALLE
non-ferrous



d1* = Ø 6,0	tol +0,120 / 0
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol +0,150 / 0
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol +0,180 / 0
d1* = Ø 20,0	tol +0,210 / 0

Art.	Set	€
70 3009	Set bestehend aus je 1 St. Art. 44 1663 Ø 6, 8, 10, 12, 16, 20 Set consisting of 1 pc. each Art. 44 1663 Ø 6, 8, 10, 12, 16, 20	124,00

HSSX V2	DIN 844 K-B
HR	DIN 1835 Form B
	HRC < 45
	TIALN-FUTURA
	OIL Emul MMKS

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1411	DXF/STEP

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



2



3



4



5



6



7



8



9



10

Index

Ihre Notizen & Zeichnungen
Your notices & drafts



Ihr Spezialist für Zerspanungswerkzeuge:

Karnasch
PROFESSIONAL TOOLS
GERMANY

ÖSTERREICH:

Grampelhuber GmbH

Koaserbauerstrasse 18

4810 Gmunden / Austria

Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0

Telefax: +43 (0)7612 - 64902-8

office@grampelhuber.at

www.grampelhuber.at



KARNASCH WORLDWIDE

EUROPE AUSTRIA · BELGIUM · BOSNIA HERZEGOVINA · BRITISH VIRGIN ISLANDS · BULGARIA · CROATIA · CYPRUS · CZECH REPUBLIC · DENMARK · ESTONIA · FAROE ISLANDS · FINLAND · FRANCE · GEORGIA · GERMANY · GREECE · HUNGARY · ICELAND · IRELAND · ITALY · KOSOVO · LATVIA · LITHUANIA · LUXEMBOURG · MALTA · MOLDOVA · MONACO · MONTENEGRO · NETHERLANDS · NORWAY · POLAND · PORTUGAL · REPUBLIC OF MOLDOVA · REPUBLIC OF MACEDONIA · ROMANIA · RUSSIA · SAN MARINO · SLOVAKIA · SLOVENIA · SPAIN · SWEDEN · SWITZERLAND · TURKEY · UKRAINE · UNITED KINGDOM · BELARUS · **AFRICA** ANGOLA · EGYPT · EQUATORIAL GUINEA · LYBIA · MOROCCO · NIGERIA · REPUBLIC OF MAURITIUS · SAUDI ARABIA · SOUTH AFRICA · UAE/UNITED ARAB EMIRATES · **ASIA** ARMENIA · AZERBAIJAN · CHINA · SOUTH KOREA · GEORGIA · HONG KONG · INDIA · INDONESIA · ISRAEL · JAPAN · JORDAN · KAZAKHSTAN · KUWAIT · LEBANON · MALAYSIA · PHILIPPINES · QATAR · SINGAPORE · TAIWAN · THAILAND · TUNESIEN REPUBLIC · VIETNAM · **SOUTH AMERICA** ARGENTINIA · BRAZIL · CHILE · COLOMBIA · EQUADOR · PERU · **NORTH AMERICA** CANADA · MEXICO · USA · **CENTRAL AMERICA** COSTA RICA · EL SALVADOR · **OCEANIA** AMERICAN SAMOA · AUSTRALIA · NEW CALEDONIA · NEW ZEALAND