

DATRON

Innovative Produktionstechnologien



DATRON CNC-Fräswerkzeuge

DATRON CNC Milling Tools

Die Angaben in diesem Katalog wurden mit größter Sorgfalt und auf Richtigkeit hin geprüft. Jedoch kann für eventuell unvollständige oder fehlerhafte Angaben keine Haftung übernommen werden. Änderungen, die der technischen Weiterentwicklung dienen, behalten wir uns vor.

Every care has been taken that the information stated in this catalogue is correct at the time of publication. However, in the case of any information being incorrect no responsibility can be accepted by the company. At any time, information in this catalogue may be subject to technical alterations.

Preisliste, Stand: Mai 2014
Price List, as of: May 2014

© **2014 DATRON AG. Alle Rechte vorbehalten.**
© 2014 DATRON AG. All rights reserved.



Seit mehr als 20 Jahren entwickelt und liefert DATRON Vollhartmetall-Werkzeuge auf höchstem Qualitätsniveau.

Als Hersteller hochwertiger CNC-Fräs-, Bohr- und Graviermaschinen legen wir von jeher ein besonderes Augenmerk auf die Zerspanungstechnologie. Die technologische Auslegung und die Qualität der CNC-Werkzeuge bestimmen in hohem Maße die Wirtschaftlichkeit und Qualität der CNC-Bearbeitung.

Mit diesem Katalog erhalten Sie die Übersicht unseres aktuellen Lieferprogramms. Als Resultat eigener Entwicklung und Erprobungen sowie den Erfahrungen unserer Kunden können wir Ihnen speziell für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung optimierte Werkzeuge anbieten.

For more than 20 years DATRON has designed and supplied top-quality Solid Carbide tools. As a manufacturer of high-precision CNC milling, drilling, engraving machines, cutting technology has always been a key issue of our research. The technological design and quality of the CNC tools determine to a large extent the economic efficiency and quality of the CNC machining process.

This catalogue presents our latest product range.

As a result of our own development and research as well as our customers' experience we are able to offer you tools optimised for high-speed machining applications.

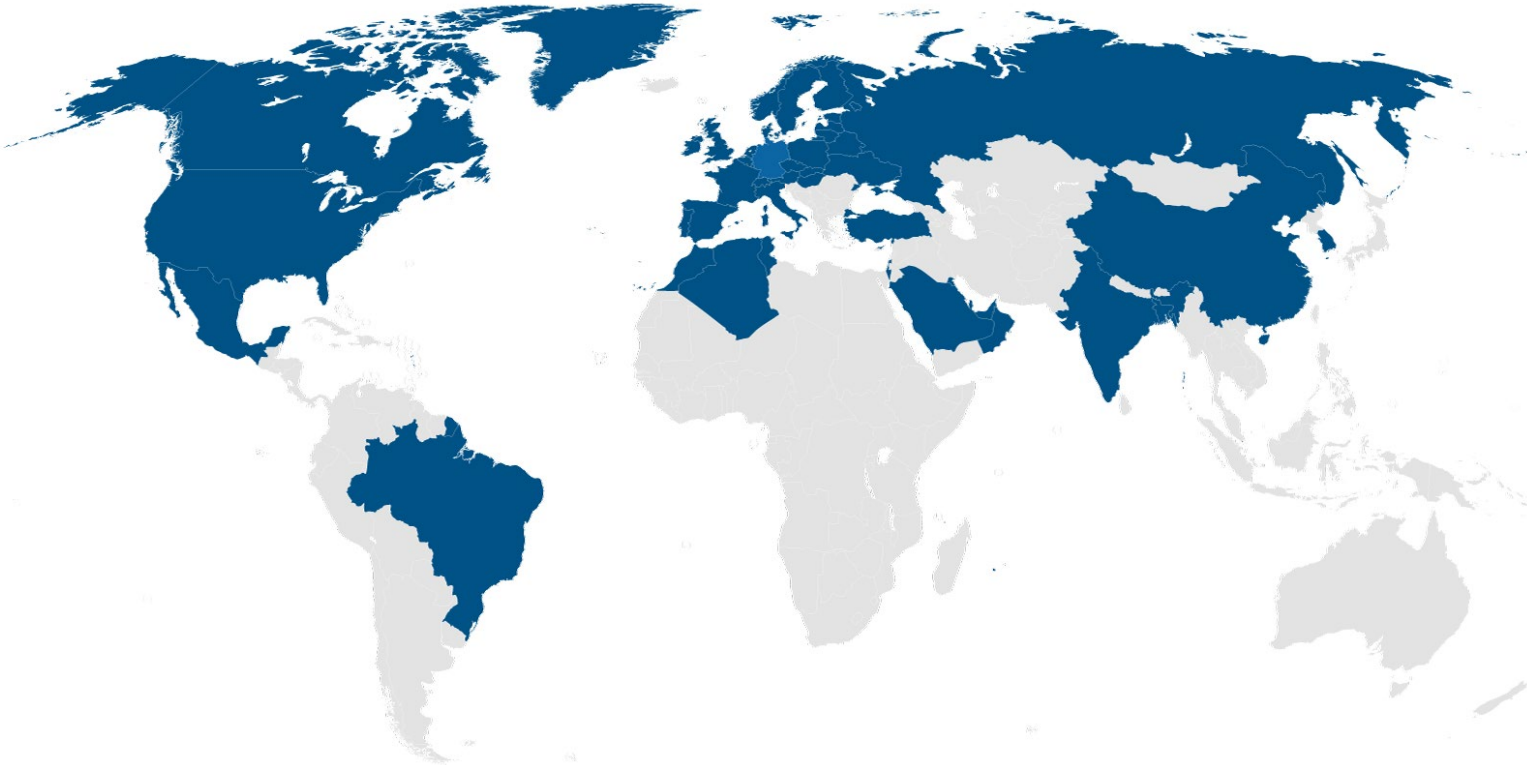


DATRON ist weltweit vertreten!

DATRON vertreibt CNC-Fräswerkzeuge über 6 nationale und über 20 internationale Vertretungen weltweit. Dadurch kann DATRON seinen Kunden eine schnelle Lieferung teilweise innerhalb 24 Stunden gewährleisten.*

DATRON has a worldwide presence!

DATRON distributes CNC milling tools via 6 national and 20 international agencies worldwide. Thereby DATRON is in a position to grant fast delivery, partly within 24 hours.*



* Ausschließlich ausgewählte Standardwerkzeuge
* Only selected standard tools



Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Seite/page

DATRON CNC-Fräswerkzeuge – DATRON CNC Milling Tools

3

Inhaltsverzeichnis – Table of Contents

4-7

DATRON Werkzeugtechnologie – Tool Technology

8

DATRON Beschichtungen – Coatings

9

DATRON Abkürzungsverzeichnis – Table of Abbreviations

10

DATRON Individuelle Werkzeuge – Individual Tools

11

DATRON Individuelle Beratung und Bestellung – DATRON Individual Consulting and Order

12-13

DATRON Einschnneider – Single Flute End Mill

15

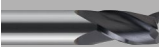

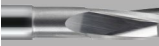



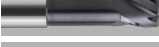






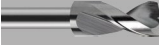




	Einschnneider – Single Flute End Mill	16-17
	Einschnneider mit polierter Schneide – Single Flute End Mill with Polished Cutting Edge	18
	Einschnneider mit Freischliff – Single Flute End Mill with Toric Cut	19
	Einschnneider, gewuchtet – Single Flute End Mill, Specially Balanced	20
	Einschnneider, linksspiralisiert, rechtsschneidend – Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right Hand Cutting	21

DATRON Zweischneider – Double Flute End Mill

23

	Zweischneider, 3 mm Schaft – Double Flute End Mill, 3 mm Shank	24-25
	Zweischneider, ab 6 mm Schaft – Double Flute End Mill, 6 mm Shank	26
	Zweischneider, HSC-Fire – Double Flute End Mill, HSC-Fire	27
	Zweischneider, Eckenradius abgesetzt – Double Flute End Mill with Edge Radius	28
	Zweischneider abgesetzt mit Eckenradius und polierter Schneide – Double Flute End Mill with Edge Radius and Polished Flute	29
	Zweischneider mit Eckenradius – Double Flute End Mill with Edge Radius	30
	Zweischneider, abgesetzt – Double Flute End Mill, Stepped	31
	Zweischneider mit Freischliff – Double Flute End Mill with Toric Cut	32
	Zweischneider, Konturfräser – Double Flute End Mill, Contour Milling	33
	Zweischneider, HSC+ – Double Flute End Mill, HSC+	34
	Zweischneider für die Stahlbearbeitung – Double Flute End Mill for Steel Machining	35



DATRON Drei-, Vier- und Sechsschneider – Three, Four, and Six Flute End Mill		37
	Dreischneider – Triple Flute End Mill	38
	Dreischneider mit Freischliff – Triple Flute End Mill with Toric Cut	39
	Dreischneider mit Freischliff für Schaumstoff – Triple Flute End Mill with Toric Cut for PU Foam	40
	Dreischneider, Kupfer-Schrupfräser – Triple Flute End Mill, Roughing Mill for Copper	41
	Dreischneider, Kupfer-Schlichtfräser – Triple Flute End Mill, Smoothing Mill for Copper	42
	Vierschneider – Four Flute End Mill	43
	Vierschneider mit Eckenradius – Four Flute End Mill with Edge Radius	44
	Vierschneider, Steigung 35°/38° – Four Flute End Mill, Pitch 35°/38°	45
	Vierschneider, Schrupfräser – Four Flute End Mill, Roughing Mill	46
	Sechsschneider – Six Flute End Mill	47
DATRON Microverzahnte Fräser – Micro-Toothed End Mill		49
	Microverzahnte Fräser – Micro-Toothed End Mill	50
	Microverzahnte Fräser, beschichtet – Micro-Toothed End Mill, Coated	51
DATRON Bohrer und Gewindefräser – Drill and Thread Mill		53
	Bohrer, 3 mm Schaft – Drill, 3 mm Shank	54-56
	Bohrer, 1/8" Schaft – Drill, 1/8" Shank	57-59
	Bohrer, 6 mm Schaft – Drill, 6 mm Shank	60-61
Parameter Gewindefräser Werkzeugdaten – Thread Mill Parameters Tool Database		62
	Gewindefräser – Thread Mill	63
Parameter Fräsgewindefräser Werkzeugdaten – Milling Thread Mill Parameters Tool Database		64
	Fräsgewindefräser – Milling Thread Mill	65
Parameter Multi-Gewindefräser Werkzeugdaten – Multi Thread Mill Parameters Tool Database		66
	Multi-Gewindefräser – Multi Thread Mill	67



Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Seite/page

DATRON Stirradius-, Außenradius-, Nuten- und Schwalbenschwanzfräser – Ball Nose End Mill, External Radius End Mill, Slotting Mill and Dovetail Milling Tool

69

	Stirradiusfräser, eine Schneide – Ball Nose End Mill, One Flute	70
	Stirradiusfräser, eine Schneide, poliert – Ball Nose End Mill, Polished, One Flute	71
	Stirradiusfräser, zwei Schneiden – Ball Nose End Mill, Double Flute	72
	Stirradiusfräser, vier Schneiden, kurz – Ball Nose End Mill, Four Flutes, Short Version	73
	Stirradiusfräser, vier Schneiden, lang – Ball Nose End Mill, Four Flutes, Long Version	74
	Stirradiusfräser, zwei Schneiden mit Freischliff – Ball Nose End Mill, Two Flutes with Toric Cut	75
	Micro-Stirradiusfräser mit Freischliff – Micro Ball Nose End Mill with Toric Cut	76
	Außenradiusfräser – External Radius End Mill	77
	Außenradiusfräser, poliert – External Radius End Mill, Polished	78
	Entgratfräser, zwei Schneiden – Deburring End Mill, Two Flutes	79
	T-Nutenfräser – T-Slotting Mill	80
	Schwalbenschwanzfräser – Dovetail Milling Tool	81

DATRON Gravierstichel, Senker, Frässenker und Ritzdiamant – Standard Engraving Tool, Countersink Tool, and Cutting Diamond

83

	Gravierstichel – Standard Engraving Tool	84
	Gravierstichel, gewuchtet – Standard Engraving Tool, Specially Balanced	85
	Gravierstichel für die Stahlbearbeitung – Standard Engraving Tool for Steel Engraving	86
	Gravierstichel für die Hartbearbeitung – Standard Engraving Tool for Hard-Metal Machining	87
	Senker – Countersink Tool	88
	Senker für Schaumstoff – Countersink Tool for Foam	89
	Senker für Acryl – Countersink Tool for Acrylic	90
	Frässenker – Milling Countersink Tool	91-92
	V-Nut Fräser – V-Slotting Mill	93
	Ritzdiamant – Cutting Diamond	94



DATRON Planfräser – Face Milling Tool






95

	Planfräser – Face Milling Tool	96
---	---------------------------------------	----

DATRON Diamant-Fräser – Diamond Milling Tool

97

	Maßgeschneiderte Fräser für die Bearbeitung von CFK/GFK – Tailor-Made Milling Tools for Machining CRP and GRP	98
	Diamant-Fräser für CFK/GFK – Diamond Mill for CRP/GRP	99

DATRON Zubehör und Verbrauchsmaterial – Accessories and Expendable Material		101
	Spannzangen für HF-Spindeln – Collet Chucks for HF Spindles	102
	Service-Set für HF-Spindeln – Service Kit for HF Spindles	103
	Wechselstationen – Tool Change Stations	104
	Anschlagringe und Einsatzwerkzeug – Limit Stop Rings and Insertion Tool	105
	Adapter-Spannzangen – Adapter Collets	106
	DATRON/Schunk Informationen – DATRON/Schunk Information	107
	DATRON/Schunk HSK-E Spannzangen – DATRON/Schunk HSK-E Collets	108
	DATRON/Schunk Spannvorrichtung – DATRON/Schunk Clamping Devices	109
	DATRON VacuCard++	110
	Verbrauchsmaterial – Expendable Material	111-115
DATRON Spanntechnik – Clamping Tools		117
	Keilspannelemente KSE – Wedge Clamping Elements KSE	118-119
	Kompakt Zentrispanner KZS – Compact Centric Clamp KZS	120-121
	Multifunktionsspanner MFS – Multifunctional Clamp MFS	122-123
	Einfachspanner KSO – Single-Acting Clamping Vise KSO	124-125
	Richtwerte für Drehzahl und Vorschub – Guide Values for Speed and Feed	126-128
DATRON Merkblatt – Data Sheet		129
Bestellformular – Order Form		130
CNC Fertigungslösungen für Ihren Erfolg! – Efficient Machining with Small Tools!		131
DATRON CNC-Fräsmaschinen – CNC Milling Machines		132-133
DATRON Dentalfräser – Dental Mills		134
Notizen – Notes		135



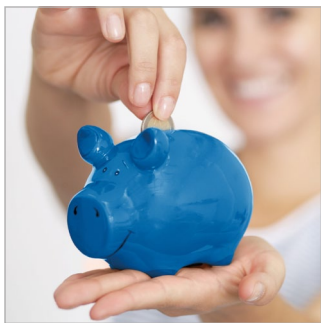
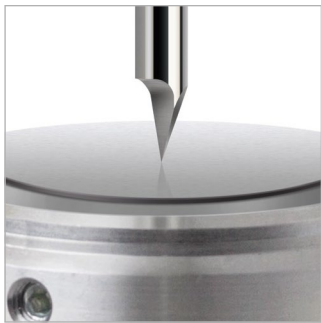


Qualität und Präzision "Made in Germany" – Quality and Precision "Made in Germany"

Die Herstellung der Werkzeuge auf modernsten, vollautomatischen Schleifautomaten führt zu gleichbleibend hoher Qualität und einem sehr guten Preis-Leistungs-Verhältnis. Laufende Qualitätskontrollen und Erprobungen auf unseren hauseigenen Fräsmaschinen – auch unter Extrembedingungen – garantieren Ihnen die außergewöhnliche Qualität und Leistungsfähigkeit der DATRON Werkzeuge.

The tools are manufactured on top-of-the-range, fully automatic grinding machines which results in constant high quality and an excellent price/efficiency ratio. Permanent quality control and research on our inhouse milling machines – also under extreme milling conditions – are your guarantee for the extraordinary quality and efficiency of the DATRON tools.

- Entwicklung – Development
- Erprobung – Testing
- Produktion – Production
- Bohren ab 0,1 mm – Drilling from 0.1 mm
- Fräsen ab 0,1 mm – Milling from 0.1 mm
- Gewindefräsen ab M1 – Thread milling from M1



Wirtschaftlichkeit – Profitability:

Durch den Einsatz von hochwertigen Hartmetallen in Ultra-Feinstkorn Qualität erzielen Sie mit DATRON Werkzeugen besonders lange Standzeiten. Eine weitere Leistungssteigerung der Werkzeuge wird durch die Verwendung von neuartigen Beschichtungen erzielt.

Using DATRON's high-quality micrograin Solid Carbide tools will result in especially long tool life. The tool's efficiency is further increased by a new coating.

- maximale Zerspanleistung – Maximum milling ability
- maximale Standzeit – Maximum tool life
- maximale Prozesssicherheit – Maximum process reliability

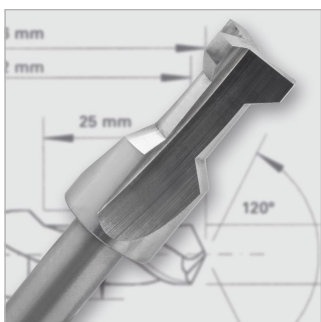


DATRON Technologie – Technology:

Die Schneidengeometrie aller DATRON Fräser beinhaltet das DATRON Know-how von über 25 Jahren Erfahrung im Bereich HSC-Fräsen. Stetige Weiterentwicklung und Optimierung garantieren Ihnen Werkzeuge auf dem allerneusten Stand der Technik.

The cutting geometry of the DATRON milling tools contains the DATRON know-how of more than 25 years in HSC cutting. Constant advancement and optimisation stand for state-of-the-art tools.

- intelligente Geometrien – Intelligent geometry
- modernste Schleifmaschinen – Latest grinding machines
- bestes Vollhartmetall – Top-quality micro-grain Solid Carbide



Individualwerkzeug-Service – Individual Tool Service:

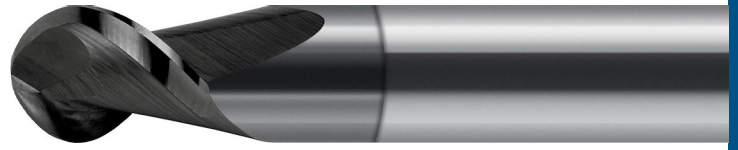
DATRON Individualwerkzeuge lösen Ihre Zerspanungsaufgabe!

Nach Ihren Zeichnungen oder Ihren Angaben fertigen wir Individualwerkzeuge aus Hartmetall in gewohnter DATRON Qualität. Hier bieten wir z. B. Zwirfräser für die Musikinstrumentenindustrie, Stufenbohrer und spezielle Formwerkzeuge für den Formen- und Modellbau an.

DATRON special-purpose tools will solve your machining problem! On the basis of your drawings or specifications we will manufacture a Solid Carbide special-purpose tool in the high DATRON quality you can expect. Here we offer e. g. special mills for musical instruments, multi-level drills and special tools for forms and moulds.

ALCRONA-Beschichtung – Alcrona Coating

geringer Reibwert und Warmhärte
Low frictional value and hot hardness



Schichteigenschaften Layer properties	
Material Material	AlCrN
Mikrohärte Micro hardness	3200 HV
Reibwert Frictional value	0,35 (trocken gegen Stahl) (dry against steel)
Max. Anwendungstemperatur Max. application temperature	1100°C
Farbe Colour	hellgrau light-gray

Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit, Thermoschockstabilität und Warmhärte – das sind die Eigenschaften, die entscheidend modifiziert wurden, um die bewährte Schicht ALCRONA noch besser zu machen. Durch Optimierung der Prozessparameter und die Modifizierung der Schichtstruktur wird das Leistungsprofil der neuen Schicht signifikant gesteigert. ALCRONA ist der neue Top-Allrounder in der Zerspantung.

Excellent wear-resistance, thermal shock stability and hot hardness – those are the properties, which have been decisively modified, in order to further improve the proven ALCRONA layer. By optimising the process parameters and modifying the layer structure, the performance profile of the new layer is significantly increased. ALCRONA is the new top allrounder in chip removal.

X.CEED-Beschichtung – X.CEED Coating

Härte und hohe Schichthaftung
Hardness and high coating adhesion



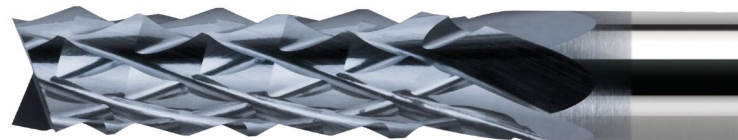
Schichteigenschaften Layer properties	
Material Material	AlTiN
Mikrohärte Micro hardness	3300 HV
Reibwert Frictional value	0,4 (trocken gegen Stahl) (dry against steel)
Max. Anwendungstemperatur Max. application temperature	900°C
Farbe Colour	blau-grau blue-gray

Härte, Oxidationsbeständigkeit und thermische Stabilität von X.CEED wurden für den Einsatz in der Hart- und Hochgeschwindigkeitsbearbeitung optimiert. Selbst bei hochfesten und schwer zerspanbaren Materialien schützt die Schicht über den gesamten Schnittgeschwindigkeitsbereich gegen Abrasion und Adhäsion. Die guten Gleiteigenschaften verringern die Schnittkräfte.

Hardness, oxidation-resistance and thermal stability of X.CEED have been optimised for use in hard and high-speed machining. Even for high-strength and hard-to-cut materials, the layer protects against abrasion and adhesion over the entire cutting speed range. The good sliding properties reduce the cutting forces.

Diamant-Beschichtung – Diamond Coating

hohe Härte und chemische Beständigkeit
High hardness and chemical resistance



Schichteigenschaften Layer properties	
Material Material	Diamant Diamond
Mikrohärte Micro hardness	10.000 HV
Reibwert Frictional value	0,40 (trocken gegen Stahl) (dry against steel)
Max. Anwendungstemperatur Max. application temperature	700°C
Farbe Colour	dunkelgrau dark-gray












Die einzigartigen Materialeigenschaften von Multilayer-Diamantbeschichtungen bieten erhebliche Performancepotentiale, die beispielsweise bei der Bearbeitung von Graphit sowie Hartmetall- und Keramikgrünlingen genutzt werden. Diese hochabrasiven Werkstoffe können heute dank exakt konstruierter CVD-Diamantschichten auf Hartmetall sehr wirtschaftlich bearbeitet werden.

The unique material properties of multilayer diamond coatings offer considerable performance potential, which can be used for machining graphite as well as carbide and ceramic green compacts. These highly abrasive materials can be machined very efficiently today, thanks to exactly constructed CVD diamond layers on carbide.



Zeichenerklärung

Legend

	Bearbeitbare Materialien machinable materials		Kugelschneide ball nose		Schaftform shank form
	Schneidenanzahl number of flutes		Schneide mit Eckenradius flute with edge radius		Spitzenwinkel point angle
	Härtegrad hardness grade		Scharfkantige Schneide sharp-edged flute		Spiralwinkel spiral angle
	Vollhartmetall solid carbide		Bearbeitungsrichtung feed direction		

D1	Schneid-Durchmesser Flute Diameter
D2	Schaft-Durchmesser Shank Diameter
D3	Schaftfreischliff-Durchmesser Toric Cut Diameter
L1	Gesamtlänge Total Length
L2	Schneidlänge Flute Length
L3	Nutzlänge Usable Length
α	Winkel Angle
R	Radius Radius
BS CT	Beschichtung Coating
RG DG	Rabattgruppe Discount Group
K C	Kennung Code
W/R A/R	Winkel/Radius Angle/Radius



Die Werkzeug-Bestellhotline:

+49(0)6151-14 19- 111

Sie wissen was Sie brauchen?

Dann geben Sie uns Ihre Bestellung telefonisch durch.
Wenn Sie bis 15 Uhr anrufen, erfolgt der Versand noch
am gleichen Tag!

Tool order hotline: +49(0)6151-1419-111

Do you already know what you need? Then you can place your order
by phone. If we receive your order by 3:00 p.m., your goods will be
shipped on the same day!



Die DATRON Fax Bestellung:

+49(0)6151-14 19- 39

Bequem und einfach mit unserem Fax-Bestellformular (siehe Seite 130).

DATRON fax ordering: +49(0)6151-1419-39

Send your order conveniently and easily with our fax order form (see page 130).



Die DATRON E-Mail-Bestellung:

werkzeug@datron.de

DATRON e-mail ordering: tools@datron.de



Der DATRON CNC-Fräswerkzeuge Onlineshop:

www.datronshop.de

DATRON online-shop: www.datronshop.de

LOGIMAT



DATRON CNC-Fräswerkzeuge Expressversand:

Wir sind die schnellsten!

Bestellen Sie täglich bis 15:00 Uhr und wir schicken Ihre Sendung noch am gleichen Tag
mit DPD auf den Weg. Express-Bestellungen sind bis 16:00 Uhr mit DPD und garantierter
Auslieferung am Folgetag möglich. Details zu den Preisen erfahren Sie im persönlichen
Gespräch mit unserer Hotline.

Nobody is faster!

Order daily until 3:00 p.m. CET and we will send your package with DPD on its way. Express deliveries are possible until
4:00 p.m. CET with guaranteed delivery on the following day. Details on the additional charges are available from our hotline.



Wir beraten Sie gerne! Wenn es um Werkzeugauswahl, Parameter, Frässtrategie oder Spanntechnik geht.

We'll be happy to advise you! Our technology specialists will help you choose the right tool, parameters, milling strategy or clamping technique.

Die CNC-Fräswerkzeug Beratungshotline: +49(0)6151-1419-480

Tool consultancy hotline: +49(0)6151-1419-480



Jürgen Murano

Leiter CNC- und Dental-Fräswerkzeuge

E-Mail: juergen.murano@datron.de

Telefon: +49 (0)6151 -1419-92



Dipl.-Ing. (FH)

Sebastian Seelmann

Verkauf und Technologieberatung
CNC-Fräswerkzeuge International

E-Mail: sebastian.seelmann@datron.de

Telefon: +49 (0)6151 -1419-38



Klaus Dworschak

Verkauf und Technologieberatung
CNC-Fräswerkzeuge National

E-Mail: klaus.dworschak@datron.de

Telefon: +49 (0)6151 -1419-77

Gebiet: Deutschland Nord



PLZ-Bereich:

0, 1, 2, 4,
30000 – 34999,
37000 – 39999,
50000 – 53999,
57000 – 59999
98000 – 99999



Oliver Seum

Verkauf und Technologieberatung
CNC-Fräswerkzeuge National

E-Mail: oliver.seum@datron.de

Telefon: +49 (0)6151 -1419-474

Gebiet: Deutschland Süd



PLZ-Bereich:

6, 7, 8,
35000 -- 36999
54000 – 56999
90000 -- 97999





DATRON **Einschneider**

DATRON Single Flute End Mill

Diese Werkzeuge sind in verschiedenen Ausführungen der Schneidlänge und des Schaftdurchmessers erhältlich. Exklusiv bei DATRON: der Einschneider mit patentiertem Gegenwuchtschliff. Leistungsstark, wirtschaftlich und hoch effizient.

These tools are available with various cutting lengths and shank diameters. The patented balanced single flute end mill – an exclusive DATRON product. Powerful, economical and highly efficient.



Holz - Wood

Gold - Gold

Silber - Silver

Kupfer - Copper

Messing - Brass

Kunststoff - Plastic

Aluminium - Aluminium

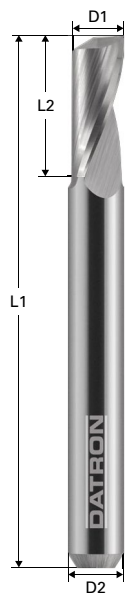
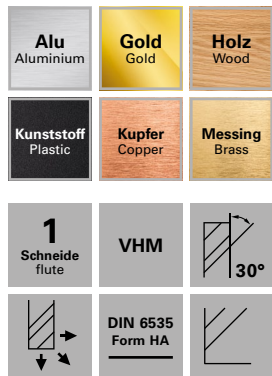


Bestellhotline - Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung - Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Einschneider

DATRON Single Flute End Mill



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit einer Schneide und flachem Stirnanschliff
with single flute and flat bottom
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Mit diesem speziell geschliffenen Fräser können besonders hohe Vorschübe im Material gefahren werden. Über eine große Spannweite werden die anfallenden Späne sehr gut abgeführt.

This specially-cut end mill is designed for very fast feed rates and very high chip removal capacity.

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	BS	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	CT		DG
0068003E	0.3	3.0	40.0	1.0		13,20	2
0068004E	0.4	3.0	40.0	1.0		13,20	1
0068005E	0.5	3.0	40.0	1.5		13,20	1
0068006E	0.6	3.0	40.0	2.5		13,20	1
0068606E	0.6	3.175	40.0	2.5		10,50	1
0068008E	0.8	3.0	40.0	3.0		13,20	1
0068608E	0.8	3.175	40.0	3.0		13,20	1
0068010E	1.0	3.0	40.0	4.0		13,20	1
0068610E	1.0	3.175	40.0	3.0		10,50	1
0068410E	1.0	6.0	50.0	4.0		24,70	2
0068612E	1.2	3.175	40.0	4.0		10,50	1
0068015E	1.5	3.0	40.0	5.0		13,20	1
0068615E	1.5	3.175	40.0	4.0		10,50	1
0068415Y	1.5	4.0	40.0	5.0		21,60	2
0068415E	1.5	6.0	50.0	7.0		24,70	2
0068415A	1.5	6.0	50.0	3.0		23,60	2
0078415E	1.5	6.0	58.0	7.0		23,60	2
0068016E	1.6	3.0	38.0	5.0		13,20	1
0068020G	2.0	3.0	40.0	6.0		12,60	2
0068020E	2.0	3.0	40.0	8.0		13,20	1
0068020L	2.0	3.0	40.0	10.0		13,20	1
0068020W	2.0	3.0	65.0	15.0		29,90	2
0068030Y	3.0	3.0	65.0	10.0		25,40	2
0068030W	3.0	3.0	65.0	15.0		29,90	2

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	BS	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	CT		DG
0068620G	2.0	3.175	40.0	5.0		12,60	1
0068620E	2.0	3.175	40.0	8.0		10,50	1
0068620F	2.0	3.175	40.0	11.5		12,60	1
0068432Y	2.0	4.0	40.0	8.0		21,60	2
0068432A	2.0	6.0	50.0	5.0		23,60	2
0068432E	2.0	6.0	50.0	7.0		23,60	2
0068432L	2.0	6.0	50.0	11.0		23,60	2
0068932A	2.0	6.0	50.0	5.0	x	27,30	2
0068932E	2.0	6.0	50.0	7.0	x	27,30	2
0078420E	2.0	6.0	58.0	7.0		23,60	2
0068024A	2.4	3.0	40.0	5.5		13,20	1
0068024E	2.4	3.0	40.0	8.0		13,20	1
0068624E	2.4	3.175	40.0	8.0		10,50	1
0068024L	2.4	3.0	40.0	10.0		13,20	2
0078424E	2.4	6.0	50.0	8.0		23,60	2
0068425A	2.5	6.0	50.0	5.0		23,60	2
0078425E	2.5	6.0	58.0	8.0		23,60	2
0068030E	3.0	3.0	40.0	10.0		13,20	1
0068030Z	3.0	3.0	40.0	10.5		13,20	2
0068030Y	3.0	3.0	65.0	10.0		22,40	2
0068630E	3.0	3.175	40.0	9.0		10,50	1
0068630F	3.0	3.175	40.0	11.5		12,60	1
0068430Y	3.0	4.0	40.0	10.0		21,60	2
0068430A	3.0	6.0	50.0	5.0		23,60	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = Alcrona-Beschichtung
CT = Alcrona Coating



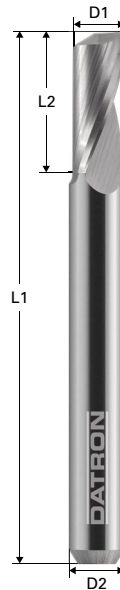
DATRON Einschneider

DATRON Single Flute End Mill

- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit einer Schneide und flachem Stirnanschliff**
with single flute and flat bottom
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Mit diesem speziell geschliffenen Fräser können besonders hohe Vorschübe im Material gefahren werden. Über eine große Spannweite werden die anfallenden Späne sehr gut abgeführt.

This specially-cut end mill is designed for very fast feed rates and very high chip removal capacity.



Alu Aluminium	Gold Gold	Holz Wood
Kunststoff Plastic	Kupfer Copper	Messing Brass
1 Schneide flute	VHM	30°
	DIN 6535 Form HA	

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	BS	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	CT		DG
0068430E	3.0	6.0	50.0	8.0		23,60	2
0068930E	3.0	6.0	50.0	8.0	x	27,30	2
0068430S	3.0	6.0	50.0	10.0		23,60	2
0068930S	3.0	6.0	50.0	10.0	x	27,30	2
0068430L	3.0	6.0	50.0	12.0		23,60	2
0068930L	3.0	6.0	50.0	12.0	x	27,30	2
0078430E	3.0	6.0	58.0	8.0		23,60	2
0078430S	3.0	6.0	58.0	10.0		23,60	2
0078435E	3.5	6.0	58.0	10.0		23,60	2
0068434Y	4.0	4.0	40.0	10.0		21,60	2
0068434Z	4.0	6.0	45.0	14.0		23,60	2
0068434A	4.0	6.0	50.0	5.0		23,60	2
0068434B	4.0	6.0	50.0	7.0		23,60	2
0068434E	4.0	6.0	50.0	10.0		23,60	2
0068434F	4.0	6.0	58.0	20.0		25,20	2
0068934E	4.0	6.0	50.0	10.0	x	27,30	2
0068434L	4.0	6.0	50.0	12.0		23,60	2
0068934S	4.0	6.0	50.0	14.0	x	27,30	2
0078440E	4.0	6.0	58.0	10.0		23,60	2
0078440L	4.0	6.0	58.0	18.0		25,20	2
0068934L	4.0	6.0	58.0	20.0	x	27,30	2
0068434F	4.0	6.0	58.0	20.0		25,20	2

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	BS	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	CT		DG
0068434S	4.0	6.0	60.0	14.0		25,20	2
0068435B	5.0	6.0	50.0	8.0		23,60	2
0068435E	5.0	6.0	50.0	12.0		23,60	2
0068935E	5.0	6.0	50.0	12.0	x	27,30	2
0068435L	5.0	6.0	60.0	22.0		25,20	2
0068935L	5.0	6.0	60.0	22.0	x	27,30	2
0068460C	6.0	6.0	50.0	8.0		23,60	2
0068460E	6.0	6.0	50.0	14.0		23,60	2
0068960E	6.0	6.0	50.0	14.0	x	27,30	2
0068460L	6.0	6.0	60.0	20.0		23,60	2
0068960L	6.0	6.0	60.0	20.0	x	27,30	2
0068460A	6.0	6.0	60.0	25.0		31,50	2
0068460B	6.0	6.0	65.0	30.0		31,50	2
0068079E	7.0	8.0	60.0	14.0		27,60	2
0068080E	8.0	8.0	60.0	14.0		27,60	2
0068080L	8.0	8.0	60.0	20.0		30,90	2
0068080A	8.0	8.0	60.0	25.0		38,90	2
0068080B	8.0	8.0	80.0	32.0		48,30	2
0068470E	10.0	10.0	60.0	20.0		33,60	2
0068470L	10.0	10.0	100.0	40.0		64,20	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = Alcrona-Beschichtung
CT = Alcrona Coating

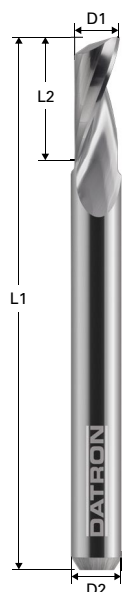
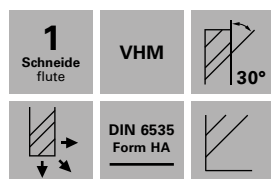
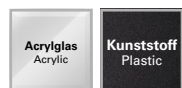


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON **Einschneider** mit polierter Schneide

DATRON Single Flute End Mill with Polished Cutting Edge



- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit einer Schneide und flachem Stirnanschliff**
with single flute and flat bottom
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Bei diesem für Kunststoff-Bearbeitung optimierten Werkzeug wurde neben dem zusätzlichen Polierschliff auch die Schneidengeometrie überarbeitet, die Schneidwinkel sind nun deutlich spitzer ausgelegt. Das führt im Vergleich mit universellen Einschneidern zu einer erheblich schärferen Schneide.

Somit lassen sich an Kunststoff-Konturen Oberflächenergebnisse höchster Güte realisieren.

For this tool, optimised for plastic machining, in addition to the additional polish-grinding, the cutting geometry was also reworked, the cutting angles are now designed much sharper. Compared to universal single-flutes, this leads to a considerably more sharp cutting edge. With this, top-quality surface results can be realised on plastic contours.

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0078310E	1.0	6.0	50.0	4.0	31,50	2
0078320E	2.0	6.0	50.0	7.0	31,50	2
0078320L	2.0	6.0	50.0	11.0	33,50	2
0078330E	3.0	6.0	50.0	8.0	31,50	2
0078330L	3.0	6.0	50.0	12.0	33,50	2
0078334E	4.0	6.0	50.0	10.0	31,50	2
0078334L	4.0	6.0	60.0	22.0	33,50	2
0078335E	5.0	6.0	50.0	12.0	31,50	2
0078335L	5.0	6.0	60.0	22.0	33,50	2
0078360E	6.0	6.0	50.0	14.0	31,50	2
0078360L	6.0	6.0	60.0	22.0	33,50	2
0078338E	8.0	8.0	60.0	22.0	43,50	2
0078338L	8.0	8.0	70.0	32.0	48,50	2
0078339E	10.0	10.0	75.0	32.0	56,50	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



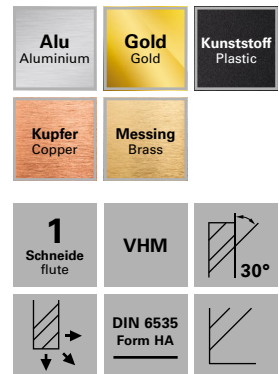
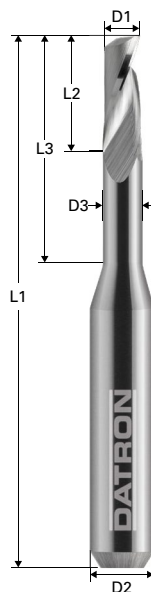
DATRON **Einschneider** mit Freischliff

DATRON Single Flute End Mill with Toric Cut

- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit einer Schneide und flachem Stirnanschliff**
with single flute and flat bottom
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- **Schaftfreischliff**
toric cut

Mit diesem speziell freigeschliffenen Fräser können besonders tiefe Fräsarbeiten bei hohen Vorschüben im Material gefahren werden. Über eine große Spannunt werden die anfallenden Späne sehr gut abgeführt.

With this specially ground milling tool, you can perform particularly deep milling work with high feed rates in the material. The large chip groove allows optimal chip removal.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	€	RG DG
00684910	1.0	6.0	0.9	50.0	4.0	7.00	34,40	2
00684915	1.5	6.0	1.4	50.0	7.0	11.00	34,40	2
0068492K	2.0	6.0	1.8	50.0	4.0	12.00	28,40	2
0068492E	2.0	6.0	1.8	50.0	7.0	14.00	28,40	2
0068493K	3.0	6.0	2.8	50.0	4.0	14.00	28,40	2
0068493E	3.0	6.0	2.8	50.0	8.0	14.00	28,40	2
0068493D	3.0	6.0	2.8	50.0	4.0	17.00	28,40	2
0068493S	3.0	6.0	2.8	50.0	8.0	17.00	28,40	2
0068493F	3.0	6.0	2.8	50.0	4.0	21.00	28,40	2
0068493L	3.0	6.0	2.8	50.0	8.0	21.00	28,40	2
0068494K	4.0	6.0	3.8	50.0	5.0	18.00	28,40	2
0068494E	4.0	6.0	3.8	50.0	10.0	18.00	28,40	2
0068494D	4.0	6.0	3.8	50.0	5.0	21.00	28,40	2
0068494S	4.0	6.0	3.8	50.0	10.0	21.00	28,40	2
0068495K	5.0	6.0	4.8	60.0	5.0	22.00	28,40	2
0068495E	5.0	6.0	4.8	50.0	12.0	22.00	28,40	2
0068496K	6.0	6.0	5.8	60.0	5.0	24.00	28,40	2
0068496E	6.0	6.0	5.8	50.0	14.0	24.00	28,40	2
0068496F	6.0	6.0	5.8	60.0	5.0	30.00	28,40	2
0068496L	6.0	6.0	5.8	60.0	14.0	30.00	28,40	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

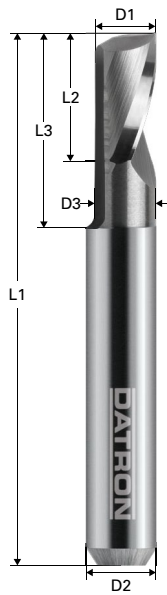
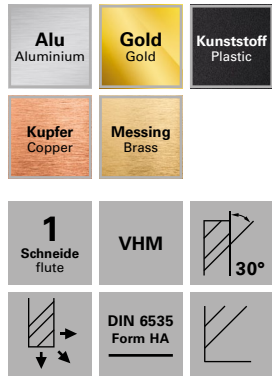


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON **Einschneider**, gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit einer Schneide und flachem Stirnanschliff**
with single flute and flat bottom
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- **gewuchtet**
specially balanced
- **Schaftfreischliff**
toric cut

Diese Werkzeuge sind in verschiedenen Ausführungen der Schneidenlänge und des Schaftdurchmessers erhältlich. Exklusiv bei DATRON: der Einschneider mit patentiertem Gegenwuchtschliff. Leistungsstark, wirtschaftlich und hoch effizient.

These tools are available with various cutting lengths and shank diameters. The patented balanced single flute end mill – an exclusive DATRON product. Powerful, economical and highly efficient.

Art.-Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0068085E	5.0	6.0	4.8	50.0	8.0	13.0	30,40	2
0068085S	5.0	8.0	4.8	50.0	8.0	13.0	38,80	2
0068086E	6.0	6.0	5.5	50.0	10.0	16.0	31,50	2
0068086S	6.0	8.0	5.5	50.0	10.0	16.0	39,80	2
0068086L	6.0	6.0	5.5	50.0	16.0	23.0	32,60	2
0068086X	6.0	6.0	5.5	55.0	21.0	27.0	37,80	2
0068088K	8.0	8.0	7.4	50.0	8.0	12.0	34,60	2
0068088E	8.0	8.0	7.4	60.0	14.0	26.0	35,80	2
0068088S	8.0	8.0	7.4	60.0	21.0	31.0	38,90	2
0068088L	8.0	8.0	7.4	60.0	26.0	34.0	41,00	2
0068080D	8.0	8.0	7.4	70.0	13.0	42.0	39,20	2
0068088X	8.0	8.0	7.4	70.0	31.0	42.0	45,10	2
0068090K	10.0	10.0	9.2	50.0	10.0	15.0	44,10	2
0068090E	10.0	10.0	9.2	60.0	17.0	27.0	45,10	2
0068090L	10.0	10.0	9.2	60.0	26.0	33.0	47,30	2
0068090M	10.0	10.0	9.2	85.0	26.0	33.0	63,20	2
0068090X	10.0	10.0	9.2	70.0	32.0	42.0	49,40	2
0068090S	10.0	10.0	9.2	80.0	17.0	52.0	52,50	2
0068090Z	10.0	10.0	9.2	125.0	25.0	85.0	83,30	2
0068092K	12.0	12.0	11.0	60.0	12.0	19.0	73,50	2
0068092E	12.0	12.0	11.0	70.0	21.0	33.0	86,40	2
0068092L	12.0	12.0	11.0	70.0	31.5	42.0	91,40	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

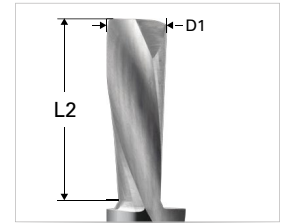
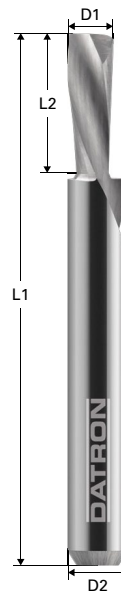
DATRON **Einschneider**, linksspiralisiert, rechtsschneidend

DATRON Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right Hand Cutting

- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit einer Schneide und flachem Stirnanschliff**
with single flute and flat bottom
- **30° Linksdrall**
30° Downcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Durch den Linksdrall ist der Schneiddruck beim Fräsen nach unten gerichtet, das verhindert gerade bei filigranen Werkstücken ein Anheben.

Due to the downcut spiral, the cutting pressure during milling is exerted downward, preventing especially delicate work pieces from being lifted.



Alu Aluminium	Gold Gold	Kunststoff Plastic
Kupfer Copper	Messing Brass	
1 Schneide flute	VHM	30°
	DIN 6535 Form HA	

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068471E	1.5	6.0	50.0	7.0	26,80	2
0068472E	2.0	6.0	50.0	7.0	26,80	2
0068473E	3.0	6.0	50.0	8.0	26,80	2
0068474E	4.0	6.0	50.0	10.0	26,80	2
0068475E	5.0	6.0	50.0	12.0	26,80	2
0068476E	6.0	6.0	50.0	14.0	26,80	2
0068476L	6.0	6.0	60.0	20.0	26,80	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480



DATRON Zweischneider

DATRON Double Flute End Mill

Die Zweisechneider von DATRON sind in speziellen Ausführungen verfügbar.

Mit extra kurzer Schneide, Freischliff oder abgesetzt.

Neu bei DATRON: beschichtete Micro-Werkzeuge für die Stahlbearbeitung mit extrem kurzer Schneide.

DATRON double flute end mills are available in special models.

With extra short cutting edge, toric cut, or stepped.

New DATRON products: coated micro-tools for steel machining with extra short flutes.



Gold - Gold

Silber - Silver

Stahl - Steel

Kupfer - Copper

Holz - Wood

Messing - Brass

Kunststoff - Plastic

Aluminium - Aluminium

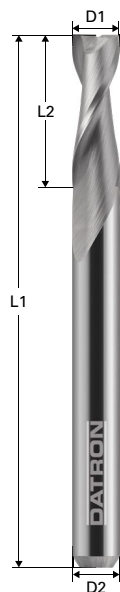
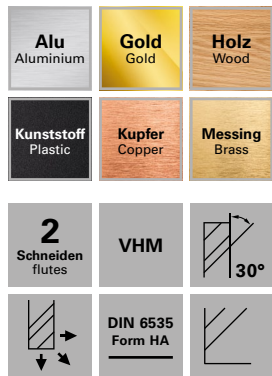


Bestellhotline - Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung - Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Zweischneider, 3 mm Schaft

DATRON Double Flute End Mill, 3 mm Shank



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with double flute and flat bottom
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Die Zweischneider von DATRON sind in speziellen Ausführungen verfügbar: mit extra kurzer Schneide, Freischliff oder abgesetzt. Diese Werkzeuge eignen sich besonders, um eine hohe Oberflächengüte zu erzeugen. Durch die symmetrische Anordnung der Schneiden und dadurch hohe Rundlaufgenauigkeit eignen sich diese Werkzeuge auch zur Herstellung von Passungen. Zusätzlich gibt es auch beschichtete Micro-Werkzeuge mit extrem kurzer Schneide für die Stahlbearbeitung.

DATRON's double flute end mills are available in special versions: with extra short flutes, toric cut or stepped. These tools are especially suitable to produce a high surface quality. The symmetrical arrangement of the flutes and the resulting high concentricity, make these tools also suitable for the production of fits. In addition, coated micro tools with an extremely short flute for steel machining are also available.

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
00680010	0.1	3.0	40.0	0.2	72,90	2
00680020	0.2	3.0	40.0	0.4	29,50	2
00680025	0.25	3.0	40.0	0.4	29,50	2
0068003	0.3	3.0	40.0	0.9	26,30	2
0068004K	0.4	3.0	40.0	0.6	21,30	2
0068004	0.4	3.0	40.0	2.5	16,80	2
0068604	0.4	3.175	38.0	2.5	16,80	2
0068005K	0.5	3.0	40.0	1.0	19,30	2
0068005	0.5	3.0	40.0	2.5	16,80	2
0068605	0.5	3.175	38.0	3.0	16,80	2
0068006K	0.6	3.0	40.0	1.0	19,30	2
0068006	0.6	3.0	40.0	3.0	13,10	1
0068606	0.6	3.175	40.0	3.0	10,80	1
0068008	0.8	3.0	40.0	4.0	13,10	1
0068608	0.8	3.175	40.0	5.0	10,80	1
0068009	0.9	3.0	40.0	5.0	13,10	1
0068609	0.9	3.175	40.0	5.0	10,80	1

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0068010S	1.0	3.0	40.0	2.3	14,10	1
0068010K	1.0	3.0	40.0	3.0	13,10	1
0068010	1.0	3.0	40.0	5.0	13,10	1
0068010L	1.0	3.0	40.0	8.0	25,40	2
0068610K	1.0	3.175	40.0	3.0	10,80	1
0068610	1.0	3.175	40.0	4.0	10,80	1
0068012S	1.2	3.0	38.0	2.3	13,10	1
0068012K	1.2	3.0	40.0	3.0	13,10	1
0068012	1.2	3.0	40.0	5.0	13,10	1
0068613	1.3	3.175	38.0	5.0	10,80	1
0068612	1.2	3.175	40.0	5.0	10,80	1
0068015	1.5	3.0	40.0	5.0	13,10	1
0068615	1.5	3.175	40.0	6.0	10,80	1
0068015S	1.5	3.0	38.0	10.0	13,10	2
0068016	1.6	3.0	38.0	6.0	13,10	1
0068616	1.6	3.175	38.0	6.0	10,80	1
0068617	1.7	3.175	38.0	6.0	10,80	1

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



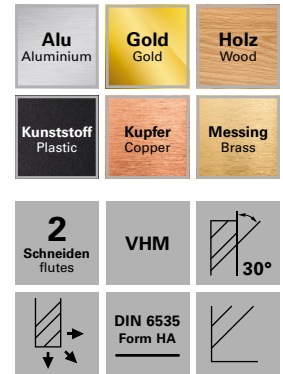
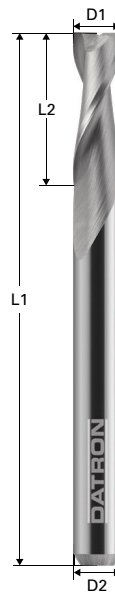
DATRON Zweischneider, 3 mm Schaft

DATRON Double Flute End Mill, 3 mm Shank

- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff**
with double flute and flat bottom
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Die Zweischneider von DATRON sind in speziellen Ausführungen verfügbar: mit extra kurzer Schneide, Freischliff oder abgesetzt. Diese Werkzeuge eignen sich besonders, um eine hohe Oberflächengüte zu erzeugen. Durch die symmetrische Anordnung der Schneiden und dadurch hohe Rundlaufgenauigkeit eignen sich diese Werkzeuge auch zur Herstellung von Passungen. Zusätzlich gibt es auch beschichtete Micro-Werkzeuge mit extrem kurzer Schneide für die Stahlbearbeitung.

DATRON 's double flute end mills are available in special versions: with extra short flutes, toric cut or stepped. These tools are especially suitable to produce a high surface quality. The symmetrical arrangement of the flutes and the resulting high concentricity, make these tools also suitable for the production of fits. In addition, coated micro tools with an extremely short flute for steel machining are also available.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068618	1.8	3.175	38.0	6.0	10,80	1
0068020K	2.0	3.0	40.0	4.0	13,10	1
0068020	2.0	3.0	40.0	9.0	13,10	1
0068620K	2.0	3.175	40.0	4.0	10,80	1
0068620	2.0	3.175	40.0	8.0	10,80	1
0068024K	2.4	3.0	40.0	5.0	13,10	1
0068024	2.4	3.0	40.0	8.0	13,10	1
0068624K	2.4	3.175	40.0	5.0	10,80	1
0068624	2.4	3.175	40.0	8.0	10,80	1
0068625	2.5	3.175	40.0	8.0	10,80	1
0068030K	3.0	3.0	40.0	6.0	13,10	1
0068030A	3.0	3.0	40.0	10.0	16,20	1
0068030L	3.0	3.0	40.0	12.0	16,20	2
0068030X	3.0	3.0	60.0	25.0	21,00	2
0068630K	3.0	3.175	40.0	6.0	10,80	1
0068630	3.0	3.175	40.0	10.0	10,80	1

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

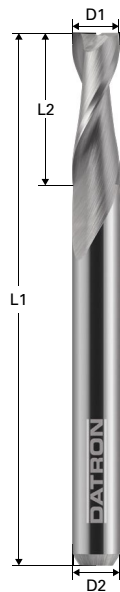
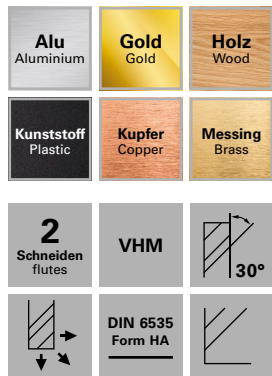


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Zweischneider ab 6 mm Schaft

DATRON Double Flute End Mill from 6 mm Shank



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with double flute and flat bottom
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Die Zweischneider von DATRON sind in speziellen Ausführungen verfügbar: mit extra kurzer Schneide, Freischliff oder abgesetzt. Diese Werkzeuge eignen sich besonders, um eine hohe Oberflächengüte zu erzeugen. Durch die symmetrische Anordnung der Schneiden und dadurch hohe Rundlaufgenauigkeit eignen sich diese Werkzeuge auch zur Herstellung von Passungen. Zusätzlich gibt es auch beschichtete Micro-Werkzeuge mit extrem kurzer Schneide für die Stahlbearbeitung.

DATRON 's double flute end mills are available in special versions: with extra short flutes, toric cut or stepped. These tools are especially suitable to produce a high surface quality. The symmetrical arrangement of the flutes and the resulting high concentricity, make these tools also suitable for the production of fits. In addition, coated micro tools with an extremely short flute for steel machining are also available.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068430K	3.0	6.0	40.0	6.0	23,60	2
0068430	3.0	6.0	50.0	7.0	23,60	2
0068430G	3.0	6.0	50.0	11.0	23,60	2
0068434K	4.0	6.0	40.0	6.0	23,60	2
0068434	4.0	6.0	50.0	8.0	23,60	2
0068435K	5.0	6.0	40.0	6.0	23,60	2
0068435A	5.0	6.0	50.0	8.0	23,60	2
0068435	5.0	6.0	50.0	10.0	23,60	2
0068460Y	6.0	6.0	40.0	6.0	23,60	2
0068460K	6.0	6.0	50.0	10.0	23,60	2
0068460	6.0	6.0	50.0	18.0	23,60	2
0068460G	6.0	6.0	60.0	20.0	23,60	2
0068460X	6.0	6.0	75.0	30.0	37,80	2
0068460W	6.0	6.0	75.0	40.0	46,20	2
0068460Z	6.0	6.0	100.0	40.0	47,60	2
0068081L	8.0	8.0	60.0	32.0	42,00	2
0068081	8.0	8.0	63.0	16.0	25,20	2
0068082	8.0	8.0	100.0	40.0	45,10	2
0068083	10.0	10.0	100.0	40.0	54,20	2
0068100	10.0	10.0	40.0	10.0	38,50	2
0068100A	10.0	10.0	72.0	25.0	42,00	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

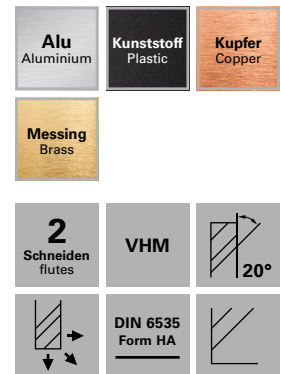
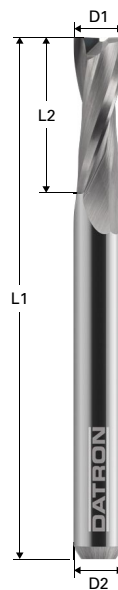
DATRON Zweischneider, HSC-Fire

DATRON Double Flute End Mill, HSC-Fire

- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff**
with double flute and flat bottom
- **20° Rechtsdrall**
20° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- **Zentrumschnitt mit einer langen Schneide**
centre cut with one long flute

Die spezielle Schneiden Geometrie sowie der verstärkte Vollhartmetallkern sorgen für noch mehr Stabilität bei der Bearbeitung im Vollschnitt. Durch den steilen Drallwinkel von 20° sowie der über Mitte schneidenden Schneide erreicht man eine hervorragende Spanabfuhr und eine glatte Bodenfläche.

The special cutting geometry and the reinforced solid carbide core ensure even more stability when face milling. The 20° steep helix angle as well as the over centre cutting edge allow exceptional chip removal and a smooth floor surface.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068876S	6.00	6.0	50.00	12.00	23,60	2
0068876K	6.00	6.0	50.00	17.00	24,70	2
0068876	6.00	6.0	60.00	22.00	26,90	2
0068876L	6.00	6.0	70.00	32.00	34,50	2
0068878S	8.00	8.00	50.00	12.00	28,90	2
0068878K	8.00	8.00	50.00	17.00	30,30	2
0068878	8.00	8.00	60.00	22.00	32,30	2
0068878L	8.00	8.00	70.00	32.00	38,90	2
0068870S	10.00	10.00	50.00	12.00	32,60	2
0068870K	10.00	10.00	50.00	17.00	34,20	2
0068870	10.00	10.00	60.00	22.00	38,90	2
0068870L	10.00	10.00	70.00	32.00	42,80	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

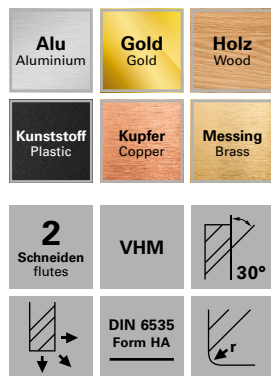
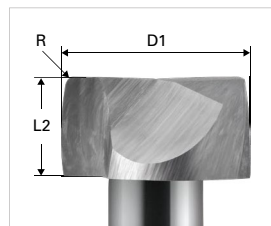


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Zweischneider, Eckenradius abgesetzt

DATRON Double Flute End Mill with Edge Radius



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with double flute and flat bottom
- Eckenradius
edge radius
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Dieses Werkzeug verfügt über einen Eckenradius, das wirkt sich positiv auf die Standzeit aus. Ausführungen mit Freischliff weisen eine große Nutztiefe aus.

This tool has an edge radius, which increases the tool life. Models with toric cut have a large useable depth.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	R (mm)	€	RG DG
0068460S	6.0	6.0	50.0	6.0	0.5	30,80	2
0068080K	8.0	8.0	50.0	12.0	1.0	38,90	2
0068442	12.0	6.0	50.0	6.0	0.5	61,00	2
0068443	14.0	8.0	50.0	6.0	0.5	86,20	2
0068444	20.0	8.0	50.0	8.0	0.5	110,40	2
0068442S	Nachschleifservice bis 12 mm ab 5 Stück Regrinding service starting at 12 mm for more than 5 pieces					30,50	pro Stück per piece
0068443S	Nachschleifservice ab 14 mm ab 5 Stück Regrinding service starting at 14 mm for more than 5 pieces					39,00	pro Stück per piece

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

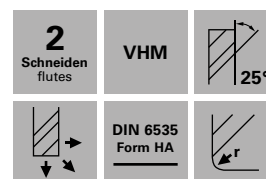
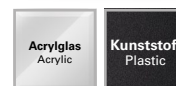
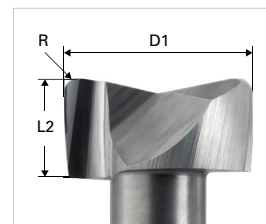
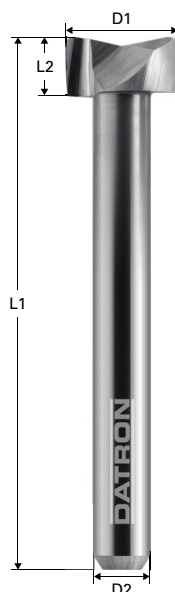
DATRON **Zweischneider** abgesetzt mit Eckenradius und polierter Schneide

DATRON Double Flute End Mill with Edge Radius and polished flute

- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff**
with double flute and flat bottom
- **Eckenradius**
edge radius
- **25° Rechtsdrall**
25° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- **mit polierter Schneide**
with polished cutting edge

Die weiterentwickelte gerade Stirngeometrie dieser Planfräser ermöglicht in Verbindung mit einem Polituranschliff transparente Fräsergebnisse beim Überplanen von Acrylglas-Werkstoffen.

The advanced face geometry of these face end mills, in conjunction with a polishing cut allows transparent results when face milling acrylic materials.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	R (mm)	€	RG DG
0078440	10.0	6.0	50.0	6.0	1.0	69,90	2
0078442	12.0	6.0	50.0	6.0	1.0	84,50	2
0078444	14.0	8.0	50.0	6.0	1.0	122,00	2
0078446	16.0	8.0	50.0	6.0	1.0	149,20	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

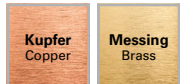
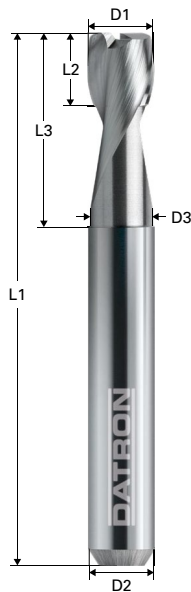
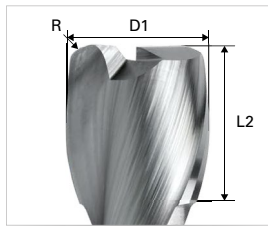


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Zweischneider mit Eckenradius

DATRON Double Flute End Mill with Edge Radius



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with double flute and flat bottom
- Eckenradius
edge radius
- 25° Rechtsdrall
25° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- Schaftfreischliff
toric cut

Dieses Werkzeug verfügt über einen Eckenradius, der sich positiv auf die Standzeit auswirkt. Ausführungen mit Freischliff weisen eine große Nutztiefe aus.

This tool has an edge radius, which increases the tool life. Models with toric cut have a large useable depth.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	BS CT	R (mm)	€	RG DG
00781043	3.0	3.0	2.7	50.0	4.0	14.0	x	0.3	26,30	2
00781063	3.0	3.0	2.7	50.0	4.0	14.0	x	1.0	26,30	2
00781044	4.0	4.0	3.7	50.0	5.0	16.0	x	0.4	27,30	2
00781064	4.0	4.0	3.7	50.0	5.0	16.0	x	1.0	27,30	2
00781045	5.0	5.0	4.6	54.0	6.0	18.0	x	0.5	29,40	2
00781065	5.0	5.0	4.6	54.0	6.0	18.0	x	1.0	29,40	2
0068460F	6.0	6.0	5.8	60.0	7.0	21.0		1.0	30,80	2
00781046	6.0	6.0	5.5	58.0	7.0	21.0	x	0.5	35,70	2
00781066	6.0	6.0	5.5	58.0	7.0	21.0	x	1.0	35,70	2
0068080	8.0	8.0	7.8	60.0	9.0	23.0		1.0	38,90	2
00781048	8.0	8.0	7.4	63.0	9.0	27.0	x	0.5	45,10	2
00781068	8.0	8.0	7.4	63.0	9.0	27.0	x	1.0	45,10	2
00781050	10.0	10.0	9.2	72.0	11.0	32.0	x	0.5	58,80	2
00781070	10.0	10.0	9.2	72.0	11.0	32.0	x	1.0	58,80	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = Alcrona-Beschichtung
CT = Alcrona Coating



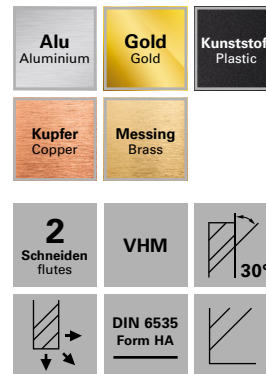
DATRON Zweischneider, abgesetzt

DATRON Double Flute End Mill, Stepped

- Schafffräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with two flutes and flat bottom
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Bei den abgesetzten Zweischneidern ist der Schneidendurchmesser deutlich größer ausgelegt als der Schaftdurchmesser. Dieses Werkzeug eignet sich hervorragend zum Überplanen. Bei hohen Vorschüben und geringer Zustellung können große Flächen in kurzer Zeit überplant werden. Die scharfkantigen Ecken erlauben zudem Konturbearbeitung.

With stepped double flute end mills, the cutting edge diameter is considerably larger than the shaft diameter. This tool is ideally suited for milling over. With high feed rates and low infeed, large surfaces can be milled over in a short time. Due to the sharp-edged corners, it is also possible to perform contour machining.



Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0078806	6.0	6.0	60.0	10.0	27,30	2
0068441	8.0	6.0	50.0	10.0	36,40	2
0078808	8.0	8.0	60.0	10.0	27,30	2
0078808R	8.0	8.0	60.0	12.0	38,90	2
0068440	10.0	6.0	50.0	10.0	51,00	2
0078810	10.0	10.0	50.0	10.0	41,10	2
0078810L	10.0	10.0	70.0	17.0	44,70	2
0068083	10.0	10.0	100.0	40.0	54,20	2
0068442G	12.0	6.0	50.0	6.0	61,00	2
0078812A	12.0	10.0	50.0	10.0	51,60	2
0078812	12.0	12.0	50.0	10.0	51,60	2
0078812L	12.0	12.0	50.0	20.0	62,10	2
0078812B	12.0	12.0	60.0	30.0	62,10	2
0068442A	14.0	6.0	50.0	6.0	96,70	2

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0068443G	14.0	8.0	50.0	6.0	86,20	2
0078814A	14.0	10.0	50.0	10.0	72,60	2
0078814	14.0	12.0	50.0	10.0	72,60	2
0078816A	16.0	10.0	50.0	10.0	83,10	2
0078816B	16.0	10.0	80.0	12.0	215,00	2
0078816C	16.0	10.0	125.0	10.0	225,00	2
0078816	16.0	12.0	50.0	10.0	83,10	2
0078818A	18.0	10.0	50.0	10.0	104,10	2
0078818B	18.0	10.0	125.0	10.0	253,30	2
0078818	18.0	12.0	50.0	10.0	104,10	2
0068444G	20.0	8.0	50.0	8.0	110,40	2
0078820A	20.0	10.0	50.0	10.0	114,50	2
0078820	20.0	12.0	50.0	10.0	114,50	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

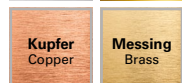
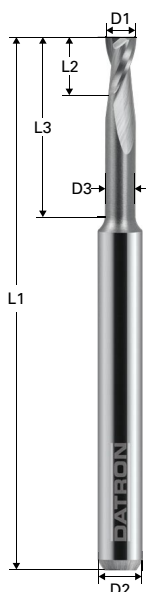
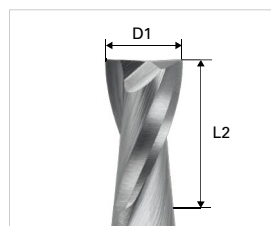


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Zweischneider mit Freischliff

DATRON Double Flute End Mill with Toric Cut



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with two flutes and flat bottom
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- Schaftfreischliff
toric cut

Aufgrund des Schaftfreischliffs können tiefere Bearbeitungen realisiert werden.

The shank's toric cut permits deeper machining.

Art.-Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
00781005	0.5	3.0	0.45	40.0	0.75	4.0	35,70	2
00781006	0.6	3.0	0.55	40.0	0.90	4.0	35,70	2
00781007	0.7	3.0	0.65	40.0	1.05	4.0	35,70	2
00781008	0.8	3.0	0.75	40.0	1.20	6.0	38,90	2
00781009	0.9	3.0	0.85	40.0	1.30	6.0	38,90	2
00781010	1.0	3.0	0.95	40.0	1.50	6.0	35,70	2
00781011	1.0	3.0	0.95	40.0	1.50	9.0	38,90	2
00781012	1.2	3.0	1.15	40.0	1.80	9.0	38,90	2
00781015	1.5	3.0	1.45	40.0	2.2	9.0	38,90	2
00781020	2.0	3.0	1.95	40.0	3.0	12.0	38,90	2
00781025	2.5	3.0	2,40	40.0	3.5	15.0	38,90	2
00781034	4.0	6.0	3.80	50.0	8.0	16.0	31,50	2
00781035	6.0	6.0	5.60	125.0	20	105.0	83,10	2
00781036	6.0	6.0	5.70	60.0	20.0	33.0	31,50	2
00781001	10.0	10.0	9.40	125.0	20.0	105.0	104,10	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

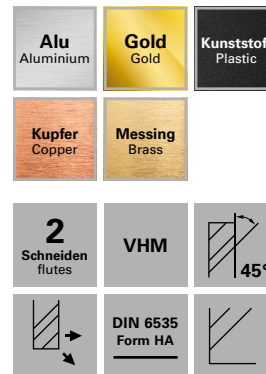
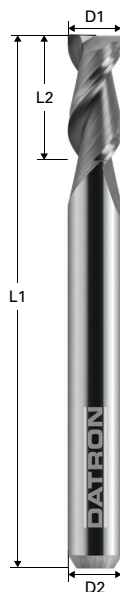
DATRON Zweischneider, Konturfräser

DATRON Double Flute End Mill, Contour Milling

- Schafffräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with two flutes and flat bottom
- 45° Rechtsdrall
45° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Die Werkzeuge sind aufgrund des 45° Dralls besonders für die Bearbeitung von Konturen geeignet.

Thanks to the 45° upcut spiral these tools are specially suited for the machining of contours.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068033	3.0	6.0	57.0	8.0	24,10	2
0068034	4.0	6.0	57.0	11.0	24,10	2
0068035	5.0	6.0	57.0	13.0	24,10	2
0068036	6.0	6.0	57.0	13.0	24,10	2
0068040	8.0	8.0	60.0	20.0	36,40	2
0068041	8.0	8.0	60.0	25.0	37,40	2
0068042	10.0	10.0	70.0	25.0	41,60	2
0068043	12.0	12.0	70.0	25.0	45,80	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

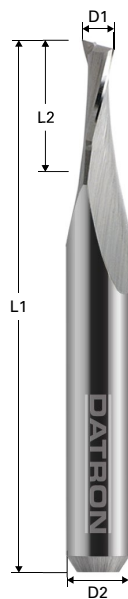
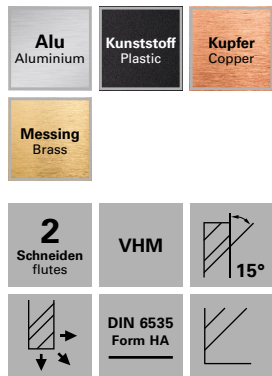


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Zweischneider, HSC+

DATRON Double Flute End Mill, HSC+



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with two flutes and flat bottom
- 15° Rechtsdrall
15° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Die Besonderheit dieses Fräasers ist der sehr steile Drallwinkel. Die Späne werden sehr schnell aus dem Spankanal gefördert. In vielen Fällen sind somit außergewöhnlich schnelle Vorschübe möglich.

The special feature of this mill is the steep upcut angle. The chips are removed very quickly from the work piece. In many cases this results in extremely high feed rates.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068815A	1.5	3.0	40.0	6.0	18,10	2
0068815	1.5	3.175	40.0	6.0	18,10	2
0068866	1.9	6.0	50.0	6.0	24,70	2
0068820A	2.0	3.0	40.0	6.0	18,10	2
0068820	2.0	3.175	40.0	6.0	18,10	2
0068862K	2.0	6.0	50.0	4.0	24,70	2
0068862	2.0	6.0	50.0	6.0	24,70	2
0068824	2.4	3.175	40.0	8.0	18,10	2
0068867	2.4	6.0	50.0	5.0	24,70	2

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068830A	3.0	3.0	40.0	10.0	18,10	2
0068830K	3.0	3.175	40.0	6.0	18,10	2
0068830	3.0	3.175	40.0	10.0	18,10	2
0068863K	3.0	6.0	50.0	6.0	24,70	2
0068863	3.0	6.0	50.0	10.0	24,70	2
0068864	4.0	6.0	50.0	8.0	24,70	2
0068865	5.0	6.0	50.0	10.0	24,70	2
0068860K	6.0	6.0	50.0	7.0	24,70	2
0068860	6.0	6.0	50.0	12.0	24,70	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

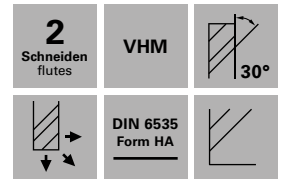
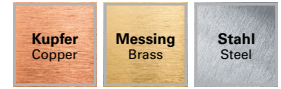
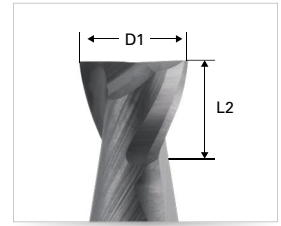
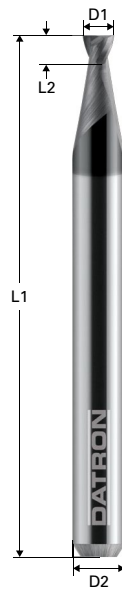
DATRON **Zweischneider** für die Stahlbearbeitung

DATRON Double Flute End Mill for Steel Machining

- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit zwei Schneiden und flachem Stirnanschliff**
with two flutes and flat bottom
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Die Schneidengeometrie dieser Micro-Werkzeuge ist für die Stahlbearbeitung ausgelegt. In Kombination mit der standardmäßigen X.CEED-Beschichtung erreichen diese Werkzeuge hohe Standzeiten bei sehr guter Oberflächenqualität.

The cutting geometry of these micro tools is designed for Steel machining. In combination with the standard X.CEED coating, these tools have a high tool life and provide excellent surface quality.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	€	RG DG
0078009K	0.9	3.0	38.0	1.8	x	23,60	2
0078010K	1.0	3.0	38.0	2.0	x	23,60	2
0078011K	1.1	3.0	38.0	2.2	x	23,60	2
0078012K	1.2	3.0	38.0	2.4	x	23,60	2
0078013K	1.3	3.0	38.0	2.6	x	23,60	2
0078014K	1.4	3.0	38.0	2.8	x	23,60	2
0078015K	1.5	3.0	38.0	3.0	x	23,60	2
0078016K	1.6	3.0	38.0	3.2	x	23,60	2
0078017K	1.7	3.0	38.0	3.4	x	23,60	2
0078018K	1.8	3.0	38.0	3.6	x	23,60	2
0078019K	1.9	3.0	38.0	4.0	x	23,60	2
0078020K	2.0	3.0	38.0	6.0	x	23,60	2
0078021K	2.1	3.0	38.0	5.0	x	23,60	2
0078022K	2.2	3.0	38.0	5.0	x	23,60	2
0078023K	2.3	3.0	38.0	5.0	x	23,60	2
0078024K	2.4	3.0	38.0	5.0	x	23,60	2
0078025K	2.5	3.0	38.0	7.0	x	23,60	2
0078030K	3.0	3.0	38.0	7.0	x	23,60	2

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	€	RG DG
0078009S	0.9	3.0	38.0	1.1	x	23,60	2
0078010S	1.0	3.0	38.0	1.2	x	23,60	2
0078011S	1.1	3.0	38.0	1.2	x	23,60	2
0078012S	1.2	3.0	38.0	1.2	x	23,60	2
0078013S	1.3	3.0	38.0	1.2	x	23,60	2
0078014S	1.4	3.0	38.0	1.4	x	23,60	2
0078015S	1.5	3.0	38.0	1.4	x	23,60	2
0078016S	1.6	3.0	38.0	1.4	x	23,60	2
0078017S	1.7	3.0	38.0	1.4	x	23,60	2
0078018S	1.8	3.0	38.0	1.5	x	23,60	2
0078019S	1.9	3.0	38.0	1.5	x	23,60	2
0078020S	2.0	3.0	38.0	1.8	x	23,60	2
0078025S	2.5	3.0	38.0	2.0	x	23,60	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = X.CEED-Beschichtung
CT = X.CEED Coating



DATRON **Drei-, Vier- und Sechsschneider**

DATRON Three, Four, and Six Flute End Mill

Ob drei, vier oder sechs Schneiden – alle DATRON Werkzeuge, die für die Stahlbearbeitung entwickelt wurden, verfügen über eine stabile Schneidengeometrie und hochbelastbare Beschichtungen.

Whether with three, four or six cutting edges – all DATRON tools developed for Steel machining have a stable cutting geometry and heavy-duty coatings.



Kupfer - Copper

Messing - Brass

Stahl - Steel

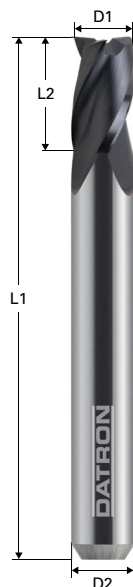
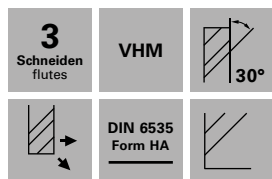
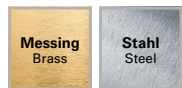


Bestellhotline - Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung - Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Dreischneider

DATRON Triple Flute End Mill



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit drei Schneiden
with three flutes
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Die Besonderheit der Dreischneider ist die sehr kurze Schneidenlänge und eine spezielle Beschichtung, mit der sehr hohe Standzeiten erreicht werden können.

This SC end mill has a very short flute length and a special coating, which results in a very long tool life.

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	BS	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	CT		DG
0068551	1.75	3.0	40.0	3.0	x	15,30	2
0068552	2.0	6.0	50.0	6.0	x	23,60	2
0068553	3.0	6.0	50.0	6.0	x	23,60	2
0068554	4.0	6.0	50.0	8.0	x	23,60	2
0068555	5.0	6.0	50.0	10.0	x	23,60	2
0068556	6.0	6.0	50.0	10.0	x	23,60	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = X.CEED-Beschichtung
CT = X.CEED Coating



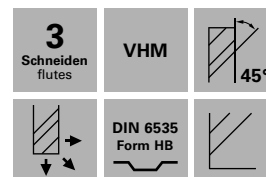
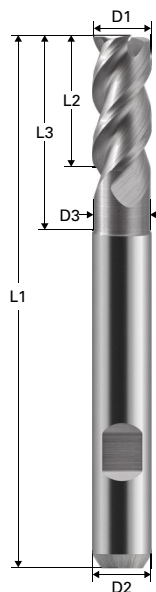
DATRON Dreischneider mit Freischliff

DATRON Triple Flute End Mill with Toric Cut

- Schafffräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit drei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with three flutes and flat bottom
- 45° Rechtsdrall
45° upcut spiral
- Schaft mit Spannfläche DIN 6535-HB
shank with clamping surface DIN 6535-HB
- Zentrumschnitt mit einer langen Schneide
centre cut with one long flute

Die Werkzeuge sind aufgrund des Freischliffs besonders für das Fräsen ohne Störkontur geeignet.

Thanks to the toric cut these tools are specially suited for the machining without interfering contour.

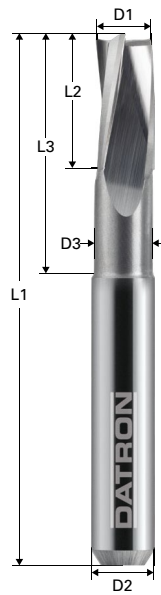
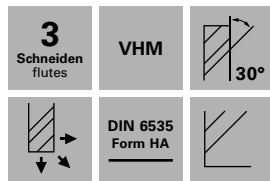


Art.-Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0068033A	3.0	6.0	2.8	58.0	8.0	12.00	26,30	2
0068034A	4.0	6.0	3.8	58.0	11.0	16.00	26,30	2
0068035A	5.0	6.0	4.8	58.0	13.0	19.00	26,30	2
0068036A	6.0	6.0	5.7	58.0	13.0	19.00	26,30	2
0068040A	8.0	8.0	7.8	63.0	19.0	27.00	38,40	2
0068042A	10.0	10.0	9.8	72.0	22.0	32.00	43,70	2
0068043A	12.0	12.0	11.8	83.0	26.0	38.00	47,90	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

DATRON Dreischneider mit Freischliff für Schaumstoff

DATRON Triple Flute End Mill with Toric Cut for PU Foam



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit drei Schneiden und flachem Stirnanschliff
with three flutes and flat bottom
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HB
shank without clamping surface DIN 6535-HB
- Zentrumschnitt mit einer langen Schneide
centre cut with one long flute
- mit polierter Schneide
with polished cutting edge

Bei den neuen Schaumstofffräsern wurden neben den feinstpolierten Schneiden auch die Spankanäle auf das Bearbeitungsmaterial PU-Schäume angepasst. Darüber hinaus konnte DATRON insbesondere die speziellen Schneiden-Geometrien und Drallwinkel der Schaumstoff-Werkzeug-Serie perfektionieren.

The new foam mills, besides having finely polished cutters also feature chip channels adjusted for PU foam machining. In addition, DATRON especially perfected the special blade geometries and helix angles of the foam tool series.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	€	RG DG
00680530	3.00	6.00	2.70	75.00	12.00	41.00	51,70	2
0068053K	3.00	6.00	2.70	50.00	6.00	22.00	39,80	2
00680540	4.00	6.00	3.60	75.00	15.00	41.00	51,70	2
0068054K	4.00	6.00	3.60	50.00	8.00	22.00	39,80	2
00680550	5.00	6.00	4.50	75.00	20.00	41.00	51,70	2
0068055K	5.00	6.00	4.50	50.00	10.00	22.00	39,80	2
00680560	6.00	6.00	5.50	75.00	27.00	42.00	51,70	2
0068056A	6.00	6.00	5.50	100.00	27.00	71.00	61,80	2
0068056K	6.00	6.00	5.50	50.00	12.00	22.00	39,80	2
00680580	8.00	8.00	7.50	75.00	28.00	42.00	66,90	2
0068058A	8.00	8.00	7.50	100.00	42.00	71.00	71,60	2
0068058K	8.00	8.00	7.50	50.00	16.00	25.00	54,90	2
00680510	10.00	10.00	9.50	115.00	52.00	82.00	106,50	2
0068051K	10.00	10.00	9.50	60.00	20.00	30.00	89,50	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



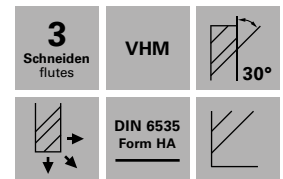
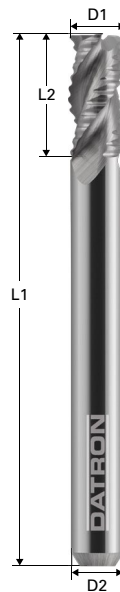
DATRON Dreischneider, Kupfer-Schruppfräser

DATRON Triple Flute End Mill, Copper roughing mill

- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit drei Schneiden und flachem Stirnanschliff**
with three flutes and flat bottom
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HB**
shank without clamping surface DIN 6535-HB
- **Zentrumschnitt mit einer langen Schneide**
centre cut with one long flute
- **eingeschliffene Spanteiler**
Ground-in chip cutter

Aufgrund der drei Schneiden mit den eingeschliffenen Spanteilern sind sehr hohe Vorschübe bei dementsprechender Tiefenzustellung möglich. Das Kupfer wird nahezu gratfrei zerspannt.

Due to the three flutes with ground-in chip cutter, very high feed rates are possible with the corresponding depth adjustment. Copper is machined almost burr free.

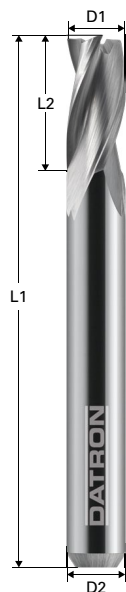
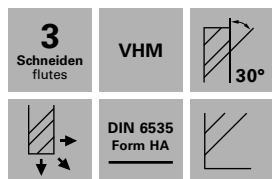


Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
00685903	3.00	6.00	50.00	6.00	33,20	2
00685906	6.00	6.00	50.00	12.00	33,20	2
00685908	8.00	8.00	50.00	16.00	43,30	2
00685910	10.00	10.00	60.00	22.00	52,90	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

DATRON Dreischneider, Kupfer-Schlichtfräser

DATRON Triple Flute End Mill, Smoothing Mill for Copper



- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit drei Schneiden und flachem Stirnanschliff**
with three flutes and flat bottom
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HB**
shank without clamping surface DIN 6535-HB
- **Zentrumschnitt mit einer langen Schneide**
centre cut with one long flute

Aufgrund der drei Schneiden mit einer speziellen Freiwinkelgeometrie erreicht man im Schlichtprozess eine extrem gute Oberflächengüte des Werkstücks.

Due to the three flutes with a special clearance angle geometry an extremely good workpiece surface quality is achieved in the finishing process.

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
00685610	1.00	6.00	50.00	2.20	26,90	2
00685615	1.50	6.00	50.00	3.20	26,90	2
00685620	2.00	6.00	50.00	4.20	26,90	2
00685630	3.00	6.00	50.00	6.00	26,90	2
00685640	4.00	6.00	50.00	8.00	26,90	2
00685660	6.00	6.00	50.00	11.00	26,90	2
00685680	8.00	8.00	50.00	16.00	36,90	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



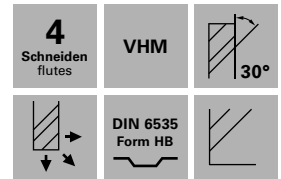
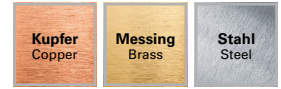
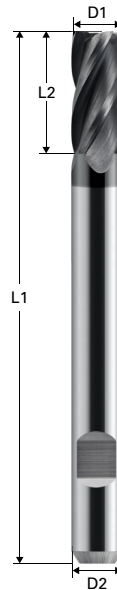
DATRON Vierschneider

DATRON Four Flute End Mill

- **Schafffräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit vier Schneiden**
with four flutes
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Schaft mit Spannfläche DIN 6535-HB**
shank with clamping surface DIN 6535-HB
- **Zentrumschnitt**
centre cut

Der Vierschneider ist in zwei Varianten verfügbar. Mit sehr kurzer Schneide für noch mehr Stabilität sowie mit langer Schneide für die Bearbeitung von dicken Materialien. Dank der serienmäßigen Alcrona-Beschichtung erzielen diese Werkzeuge selbst bei der Bearbeitung harter Werkstoffe sehr hohe Standzeiten.

The four-flute end mill is available in two versions. With a very short flute for even more stability and with a long flute for thick materials machining. Due to their standard Alcrona coating, these tools achieve very high durability even when machining hard materials.



Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	BS	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	CT		DG
0078402	2.0	6.0	50.0	7.0	x	24,10	2
00784025	2.5	6.0	50.0	8.0	x	24,10	2
0078403	3.0	6.0	58.0	8.0	x	24,10	2
0078403A	3.0	6.0	57.0	19.0	x	30,50	2
00784035	3.5	6.0	58.0	10.0	x	24,10	2
0078404	4.0	6.0	58.0	11.0	x	24,10	2
0078404A	4.0	6.0	57.0	19.0	x	30,50	2
0078404B	4.0	6.0	75.0	25.0	x	33,70	2
00784045	4.5	6.0	58.0	11.0	x	24,10	2
0078405	5.0	6.0	58.0	13.0	x	24,10	2
0078405A	5.0	6.0	75.0	30.0	x	33,70	2
00784055	5.5	6.0	58.0	13.0	x	24,10	2
0078406	6.0	6.0	58.0	13.0	x	24,10	2
0078406A	6.0	6.0	75.0	30.0	x	33,70	2
0078406B	6.0	6.0	100.0	40.0	x	35,90	2
00784065	6.5	8.0	63.0	16.0	x	32,60	2
0078407	7.0	8.0	63.0	16.0	x	32,60	2
0078408	8.0	8.0	63.0	18.0	x	32,60	2
0078408A	8.0	8.0	75.0	30.0	x	37,90	2

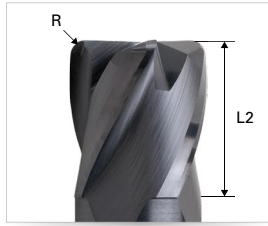
Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	BS	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	CT		DG
0078409	9.0	10.0	72.0	19.0	x	43,10	2
0078410	10.0	10.0	72.0	22.0	x	43,10	2
0078410A	10.0	10.0	75.0	30.0	x	50,50	2
0078410B	10.0	10.0	100.0	40.0	x	61,00	2
0078412	12.0	12.0	83.0	26.0	x	56,80	2
0078412A	12.0	12.0	100.0	45.0	x	75,70	2
0078412B	12.0	12.0	150.0	65.0	x	110,40	2
0078414	14.0	14.0	83.0	26.0	x	75,60	2
0078414A	14.0	14.0	100.0	45.0	x	110,40	2
0078416	16.0	16.0	92.0	32.0	x	89,30	2
0078416A	16.0	16.0	100.0	45.0	x	135,60	2
0078416B	16.0	16.0	150.0	65.0	x	177,60	2
0078418	18.0	18.0	92.0	32.0	x	110,40	2
0078418A	18.0	18.0	100.0	45.0	x	167,10	2
0078420	20.0	20.0	104.0	38.0	x	135,50	2
0078420A	20.0	20.0	100.0	45.0	x	201,80	2
0078420B	20.0	20.0	150.0	65.0	x	251,20	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = Alcrona-Beschichtung
CT = Alcrona Coating

DATRON Vierschneider mit Eckenradius

DATRON Four Flute End Mill with Edge Radius



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit vier Schneiden
with four flutes
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Eckenradius
edge radius
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- Zentrumschnitt
centre cut
- Schaftfreischliff
toric cut

Die Besonderheiten dieses Vierschneiders sind die Eckenverrundung und der Standard-Schaftfreischliff. Diese Werkzeuge sind mit X.CEED beschichtet.

The special characteristics of this end mill are the rounded edges and the standard toric cut. These tools have a special X.CEED coating.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	R (mm)	BS CT	€	RG DG
0078620	2.0	6.0	1.8	50.0	4.0	12.0	0.2	x	37,40	2
0078620A	2.0	6.0	1.8	50.0	4.0	16.0	0.2	x	42,40	2
0078623	3.0	6.0	2.7	50.0	4.0	14.0	0.3	x	37,40	2
0078623A	3.0	6.0	2.7	50.0	4.0	18.0	0.3	x	41,20	2
0078624	4.0	6.0	3.7	50.0	5.0	16.0	0.4	x	37,40	2
0078625	5.0	6.0	4.6	54.0	6.0	18.0	0.5	x	37,40	2
0078625A	5.0	6.0	4.6	54.0	6.0	18.0	1.0	x	37,40	2
0078626	6.0	6.0	5.5	57.0	7.0	21.0	0.5	x	41,60	2
0078626A	6.0	6.0	5.5	57.0	7.0	21.0	1.0	x	41,60	2
0078628	8.0	8.0	7.4	63.0	9.0	27.0	0.5	x	52,10	2
0078628A	8.0	8.0	7.4	63.0	9.0	27.0	1.0	x	52,10	2
0078630	10.0	10.0	9.2	72.0	11.0	32.0	0.5	x	62,60	2
0078630A	10.0	10.0	9.2	72.0	11.0	32.0	1.0	x	62,60	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = X.CEED-Beschichtung
CT = X.CEED Coating

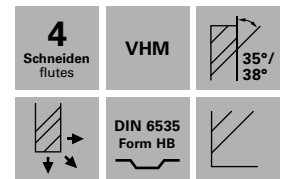
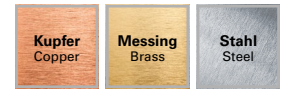
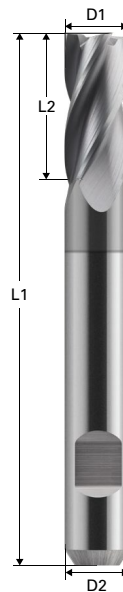
DATRON Vierschneider, Steigung 35°/38°

DATRON Four Flute End Mill, Pitch 35°/38°

- **Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide end mill
- **mit vier Schneiden**
with four flutes
- **35°/38° Rechtsdrall**
35°/38° upcut spiral
- **Schaft mit Spannfläche DIN 6535-HB**
shank with clamping surface DIN 6535-HB
- **Zentrumschnitt mit zwei langen Stirnschneiden**
centre cut with two long front side flutes

Aufgrund der ungleichen Spiralsteigung läuft dieser Fräser extrem ruhig bei hoher Zerspanleistung. Diese Werkzeuge sind standardmäßig Alcrona beschichtet.

Due to its different helical pitch, this milling tool runs extremely smoothly and chips are removed very quickly. As standard these tools are supplied with an Alcrona coating.



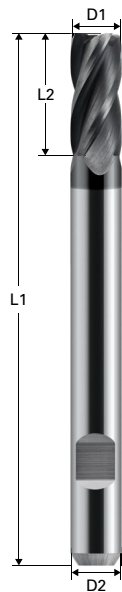
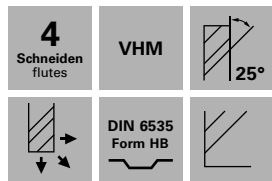
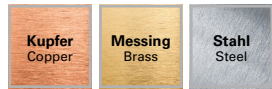
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	€	RG DG
0078456	6.0	6.0	54.0	10.0	x	25,20	2
0078456A	6.0	6.0	57.0	13.0	x	31,50	2
0078458	8.0	8.0	58.0	12.0	x	36,80	2
0078458A	8.0	8.0	63.0	19.0	x	41,00	2
0078460	10.0	10.0	66.0	14.0	x	46,30	2
0078460A	10.0	10.0	72.0	22.0	x	63,00	2
0078460B	12.0	12.0	73.0	16.0	x	67,30	2
0078460C	12.0	12.0	83.0	26.0	x	79,80	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = Alcrona-Beschichtung
CT = Alcrona Coating

DATRON Vierschneider, Schruppfräser

DATRON Four Flute End Mill, Roughing Mill



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit vier Schneiden
with four flutes
- 25° Rechtsdrall
25° upcut spiral
- Schaft mit Spannfläche DIN 6535-HB
shank with clamping surface DIN 6535-HB
- Zentrumschnitt mit zwei langen Stirnschneiden
centre cut with two long front side flutes

Der Schruppfräser ist in zwei Varianten verfügbar. Mit sehr kurzer Schneide für noch mehr Stabilität sowie mit langer Schneide für die Bearbeitung von dicken Materialien. Dank der serienmäßigen X.CEED-Beschichtung und der speziellen Schlißgeometrie erzielen diese Werkzeuge selbst bei der Bearbeitung harter Werkstoffe sehr hohe Standzeiten.

The roughing end mill is available in two versions. With a very short flute for even more stability and with a long flute for thick materials machining. Due to their standard X.CEED coating and the special cutting geometry, these tools achieve very high durability even when machining hard materials.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	€	RG DG
0078474	4.0	6.0	54.0	8.0	x	33,60	2
0078474A	4.0	6.0	57.0	8.0	x	37,80	2
0078475	5.0	6.0	54.0	8.0	x	33,60	2
0078475A	5.0	6.0	57.0	10.0	x	37,80	2
0078476	6.0	6.0	54.0	8.0	x	33,60	2
0078476A	6.0	6.0	57.0	13.0	x	37,80	2
0078478	8.0	8.0	58.0	11.0	x	39,90	2
0078478A	8.0	8.0	63.0	19.0	x	47,30	2
0078480	10.0	10.0	66.0	13.0	x	50,40	2
0078480A	10.0	10.0	72.0	22.0	x	59,90	2
0078482	12.0	12.0	73.0	16.0	x	68,30	2
0078482A	12.0	12.0	83.0	26.0	x	75,60	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = X.CEED-Beschichtung
CT = X.CEED Coating



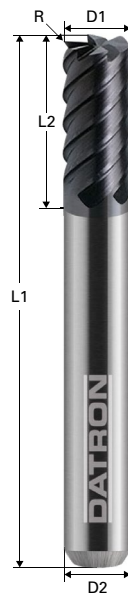
DATRON Sechsschneider

DATRON Six Flute End Mill

- Schafffräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit sechs Schneiden
with six flutes
- 50° Rechtsdrall
50° upcut spiral
- radialer Hinterschliff
radial under cut
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- ohne Zentrumschnitt
without centre cut
- teilweise mit Eckenradius
partly with edge radius

Durch die X.CEED-Beschichtung und die kurze Schneidenlänge erreicht dieses Werkzeug sehr lange Standzeiten.

This end mill has a very short flute length and a special coating, which results in a very long tool life.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	R (mm)	€	RG DG
0078605	5.0	6.0	57.0	13.0	x		25,00	2
0078606	6.0	6.0	57.0	13.0	x		25,00	2
0078606A	6.0	6.0	57.0	13.0	x	1.0	32,40	2
0078608	8.0	8.0	63.0	16.0	x		33,40	2
0078608A	8.0	8.0	63.0	16.0	x	1.0	41,10	2
0078610	10.0	10.0	72.0	19.0	x		41,70	2
0078610A	10.0	10.0	72.0	19.0	x	1.5	52,70	2
0078612	12.0	12.0	83.0	22.0	x		57,90	2
0078612A	12.0	12.0	83.0	22.0	x	1.5	71,50	2
0078614	14.0	14.0	83.0	22.0	x		74,70	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = X.CEED-Beschichtung
CT = X.CEED Coating



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

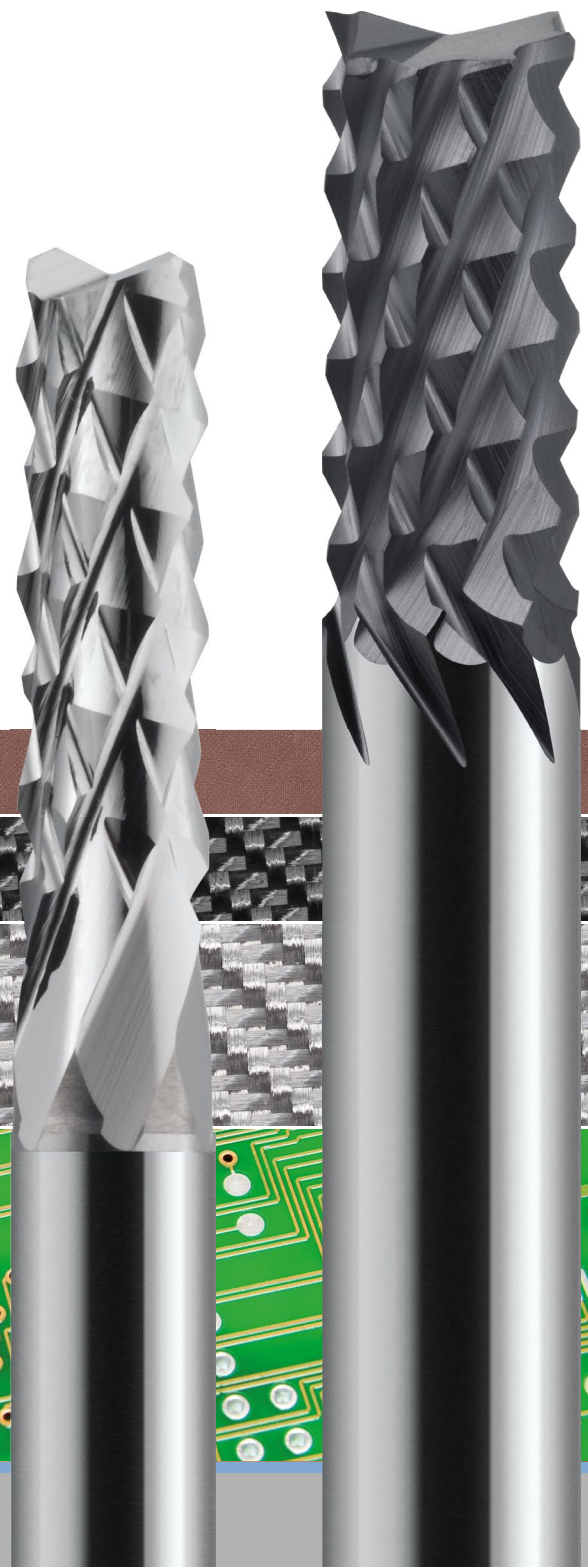


DATRON Microverzahnte Fräser

DATRON Micro-Toothed End Mill

Abrasive Werkstoffe wie CFK, GFK oder Leiterplattenmaterial lassen sich mit den microverzahnten Fräsern von DATRON zuverlässig und wirtschaftlich bearbeiten.

Abrasive materials, such as CRP, GRP or printed circuit board material, can be reliably machined at low cost with the micro-toothed end mills from DATRON.



Hartgewebe - Laminate

CFK - CRP

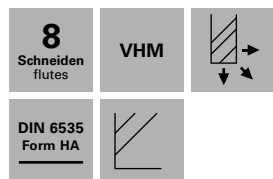
GFK - GRP

PCB - PCB



DATRON Microverzahnte Fräser

DATRON Micro-Toothed End Mill



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit Microverzahnung
micro-toothed
- Fischeschwanz-Anschliff
fish tail-grinded bottom
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Diese Werkzeuge sind bestens für die Bearbeitung von Leiterplatten oder Prüfadaptern geeignet.

These tools are highly suitable for machining printed circuit boards or test adapters.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068106	0.6	3.0	40.0	3.0	11,60	1
00686506	0.6	3.175	40.0	3.0	9,60	1
0068107	0.7	3.0	40.0	3.5	11,60	1
0068108	0.8	3.0	40.0	5.0	11,60	1
00686508	0.8	3.175	40.0	5.0	9,60	1
0068110	1.0	3.0	40.0	5.0	11,60	1
00686510	1.0	3.175	40.0	5.0	9,60	1
0068111	1.1	3.0	38.0	5.0	11,60	2
00686511	1.1	3.175	38.0	7.0	9,60	1
0068112	1.2	3.0	40.0	5.0	11,60	1
00686512	1.2	3.175	40.0	5.0	9,60	1
00686513	1.3	3.175	38.0	7.0	9,60	1
00686514	1.4	3.175	38.0	7.0	9,60	1
0068115	1.5	3.0	40.0	8.0	11,60	1

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
00686515	1.5	3.175	40.0	8.0	9,60	1
00686516	1.6	3.175	38.0	8.5	9,60	1
00686517	1.7	3.175	38.0	8.5	9,60	1
00686518	1.8	3.175	38.0	8.5	9,60	1
00686519	1.9	3.175	38.0	8.5	9,60	1
0068120	2.0	3.0	40.0	8.0	11,60	1
00686520	2.0	3.175	40.0	8.0	9,60	1
00686521	2.1	3.175	38.0	9.0	9,60	1
00686522	2.2	3.175	38.0	9.0	9,60	1
00686523	2.3	3.175	38.0	9.0	9,60	1
0068124	2.4	3.0	40.0	8.0	11,60	1
00686524	2.4	3.175	40.0	8.0	9,60	1
0068130	3.0	3.0	40.0	12.0	11,60	1
00686530	3.0	3.175	40.0	10.0	9,60	1

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



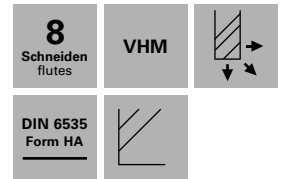
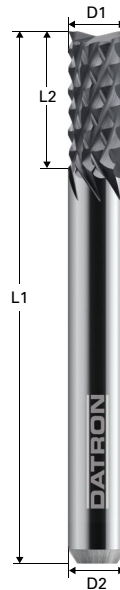
DATRON Microverzahnte Fräser, beschichtet

DATRON Micro-Toothed End Mill, Coated

- Schafffräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit Microverzahnung
micro-toothed
- Fischeschwanz-Anschliff
fish tail-grinded bottom
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- X.CEED Beschichtung/Diamant-Beschichtung
X.CEED Coating/Diamond Coating

Aufgrund der Microverzahnung und der Beschichtung weisen diese Werkzeuge auch bei stark abrasiven Werkstoffen wirtschaftliche Standzeiten auf.

Due to micro-toothing and coating, these tools have a high tool life even with extremely abrasive materials.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	€	RG DG
006T106	0.6	3.0	40.0	3.0	X.CEED	14,20	2
006T107	0.7	3.0	40.0	3.5	X.CEED	14,20	2
006T110	1.0	3.0	40.0	5.0	X.CEED	14,20	2
006T115	1.5	3.0	40.0	8.0	X.CEED	14,20	2
006T120	2.0	3.0	40.0	8.0	X.CEED	14,20	2
006T124	2.4	3.0	40.0	8.0	X.CEED	14,20	2
006T130	3.0	3.0	40.0	12.0	X.CEED	14,20	2
0068164	4.0	6.0	50.0	16.0	X.CEED	42,00	2
0068165	5.0	6.0	50.0	22.0	X.CEED	42,00	2
0068166S	6.0	6.0	50.0	12.0	X.CEED	42,00	2

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	€	RG DG
0073126B	2.0	3.175	40.0	9.0	Diamant Diamond	16,80	2
0073126C	2.4	3.175	40.0	9.0	Diamant Diamond	16,80	2
0073126D	3.0	3.175	40.0	9.0	Diamant Diamond	16,80	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = X.CEED-Beschichtung/Diamant-Beschichtung
CT = X.CEED Coating/Diamond Coating



DATRON Bohrer und Gewindefräser

DATRON Drill and Thread Mill

Zuverlässig Bohren ab 0,1 mm Durchmesser. Blitzschnell
Gewinde fräsen ab M1.0. Innovation Fräsgewindefräser:
Kernlochbohren und Gewindefräsen mit nur einem Werkzeug, in
nur einem Arbeitsschritt.

Reliable drilling from a diameter of 0.1 mm. Thread milling in a flash from M1.0.
Innovative milling thread mill: core hole drilling and thread milling with only one tool,
in a single work step.

Holz - Wood

Gold - Gold

Silber - Silver

Kupfer - Copper

Messing - Brass

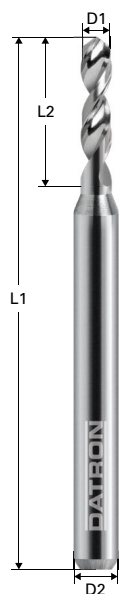
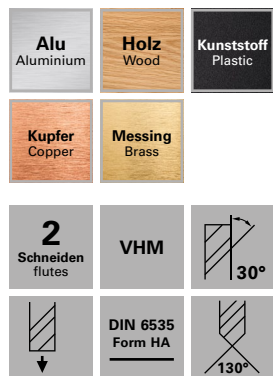
Kunststoff - Plastic

Aluminium - Aluminium



DATRON Bohrer, 3 mm Schaft

DATRON Drill, 3 mm Shank



- Bohrer in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide drill
- mit 130° Spitzenwinkel
with 130° point angle
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
00682015	0.15	3.0	40.0	2.0	6,30	2
0068202	0.2	3.0	40.0	3.5	6,30	1
00682025	0.25	3.0	40.0	3.5	6,30	2
0068203	0.3	3.0	40.0	3.5	5,30	1
00682035	0.35	3.0	40.0	3.5	5,30	1
0068204	0.4	3.0	40.0	6.0	5,30	2
00682045	0.45	3.0	40.0	6.0	4,20	2
0068205	0.5	3.0	40.0	6.0	4,20	2
00682055	0.55	3.0	40.0	6.0	4,20	2
0068206	0.6	3.0	40.0	6.5	4,20	2
00682065	0.65	3.0	40.0	6.5	4,20	2
0068207	0.7	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682075	0.75	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068208	0.8	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682085	0.85	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068209	0.9	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682095	0.95	3.0	40.0	10.5	4,20	2

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0068210	1.0	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682105	1.05	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068211	1.1	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682115	1.15	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068212	1.2	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682125	1.25	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068213	1.3	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682135	1.35	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068214	1.4	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682145	1.45	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068215	1.5	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682155	1.55	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068216	1.6	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682165	1.65	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068217	1.7	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682175	1.75	3.0	40.0	10.5	4,20	2

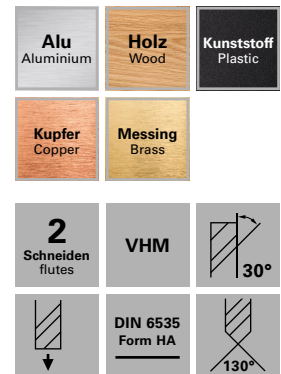
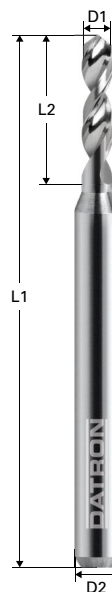
RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



DATRON Bohrer, 3 mm Schaft

DATRON Drill, 3 mm Shank

- Bohrer in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide drill
- mit 130° Spitzenwinkel
with 130° point angle
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068218	1.8	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682185	1.85	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068219	1.9	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682195	1.95	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068220	2.0	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682205	2.05	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068221	2.1	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682215	2.15	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068222	2.2	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682225	2.25	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068223	2.3	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682235	2.35	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068224	2.4	3.0	40.0	10.5	4,20	2

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
00682245	2.45	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068225	2.5	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682255	2.55	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068226	2.6	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682265	2.65	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068227	2.7	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682275	2.75	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068228	2.8	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682285	2.85	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068229	2.9	3.0	40.0	10.5	4,20	2
00682295	2.95	3.0	40.0	10.5	4,20	2
0068230	3.0	3.0	40.0	10.5	4,20	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

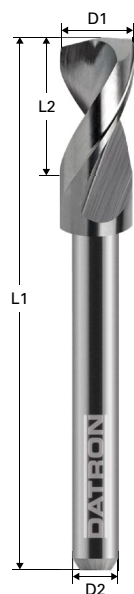
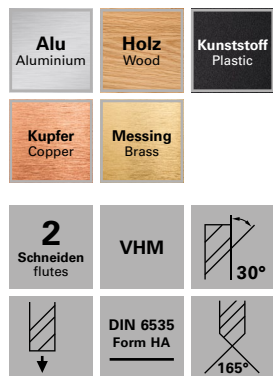


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Bohrer, 3 mm Schaft

DATRON Drill, 3 mm Shank



- Bohrer in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide drill
- mit 165° Spitzenwinkel
with 165° point angle
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068231	3.1	3.0	40.0	12.0	10,90	2
0068232	3.2	3.0	40.0	12.0	10,90	2
0068233	3.3	3.0	40.0	12.0	10,90	2
0068234	3.4	3.0	40.0	12.0	10,90	2
0068235	3.5	3.0	40.0	12.0	10,90	2
0068236	3.6	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068237	3.7	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068238	3.8	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068239	3.9	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068240	4.0	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068241	4.1	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068242	4.2	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068243	4.3	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068244	4.4	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068245	4.5	3.0	40.0	12.0	12,90	2
0068246	4.6	3.0	40.0	12.0	15,00	2
0068247	4.7	3.0	40.0	12.0	15,00	2
0068248	4.8	3.0	40.0	12.0	15,00	2

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068249	4.9	3.0	40.0	12.0	15,00	2
0068250	5.0	3.0	40.0	12.0	15,00	2
0068251	5.1	3.0	40.0	12.0	16,40	2
0068252	5.2	3.0	40.0	12.0	16,40	2
0068253	5.3	3.0	40.0	12.0	16,40	2
0068254	5.4	3.0	40.0	12.0	16,40	2
0068255	5.5	3.0	40.0	12.0	16,40	2
0068256	5.6	3.0	40.0	12.0	18,20	2
0068257	5.7	3.0	40.0	12.0	18,20	2
0068258	5.8	3.0	40.0	12.0	18,20	2
0068259	5.9	3.0	40.0	12.0	18,20	2
0068260	6.0	3.0	40.0	12.0	18,20	2
0068261	6.1	3.0	40.0	12.0	19,50	2
0068262	6.2	3.0	40.0	12.0	19,50	2
0068263	6.3	3.0	40.0	12.0	19,50	2
0068264	6.4	3.0	40.0	12.0	19,50	2
0068265	6.5	3.0	40.0	12.0	19,50	2

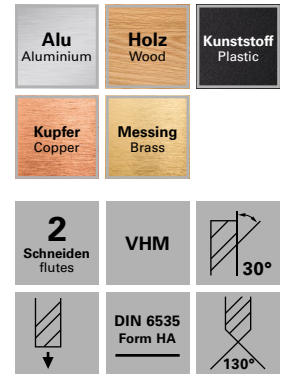
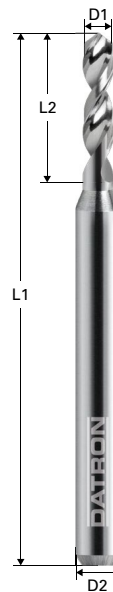
RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



DATRON Bohrer, 1/8" Schaft

DATRON Drill, 1/8" Shank

- Bohrer in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide drill
- mit 130° Spitzenwinkel
with 130° point angle
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068701	0.1	3.175	38.0	1.0	6,30	1
00687015	0.15	3.175	38.0	2.5	6,30	1
0068702	0.2	3.175	38.0	3.2	6,30	1
00687025	0.25	3.175	38.0	3.5	6,30	1
0068703	0.3	3.175	40.0	5.5	4,90	1
00687035	0.35	3.175	38.0	5.5	4,90	1
0068704	0.4	3.175	40.0	5.5	4,90	1
00687045	0.45	3.175	40.0	7.0	3,90	1
0068705	0.5	3.175	40.0	5.5	3,90	1
00687055	0.55	3.175	40.0	5.5	3,90	1
0068706	0.6	3.175	40.0	7.0	3,90	1
00687065	0.65	3.175	40.0	8.5	3,90	1
0068707	0.7	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687075	0.75	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068708	0.8	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687085	0.85	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068709	0.9	3.175	40.0	10.5	3,90	1

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
00687095	0.95	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068710	1.0	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687105	1.05	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068711	1.1	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687115	1.15	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068712	1.2	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687125	1.25	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068713	1.3	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687135	1.35	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068714	1.4	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687145	1.45	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068715	1.5	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687155	1.55	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068716	1.6	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687165	1.65	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068717	1.7	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687175	1.75	3.175	40.0	10.5	3,90	1

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

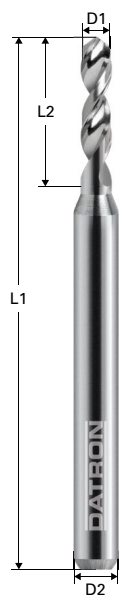
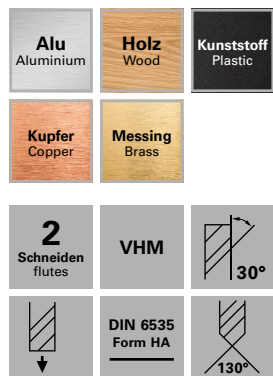


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Bohrer, 1/8" Schaft

DATRON Drill, 1/8" Shank



- Bohrer in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide drill
- mit 130° Spitzenwinkel
with 130° point angle
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068718	1.8	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687185	1.85	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068719	1.9	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687195	1.95	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068720	2.0	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687205	2.05	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068721	2.1	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687215	2.15	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068722	2.2	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687225	2.25	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068723	2.3	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687235	2.35	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068724	2.4	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687245	2.45	3.175	40.0	10.5	3,90	1

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068725	2.5	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687255	2.55	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068726	2.6	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687265	2.65	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068727	2.7	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687275	2.75	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068728	2.8	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687285	2.85	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068729	2.9	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687295	2.95	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068730	3.0	3.175	40.0	10.5	3,90	1
00687305	3.05	3.175	40.0	10.5	3,90	1
0068731	3.1	3.175	40.0	10.5	3,90	1

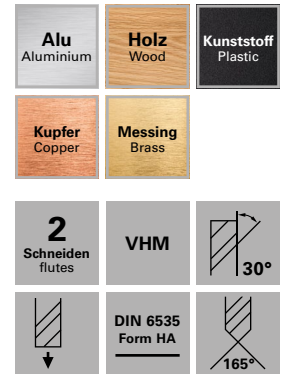
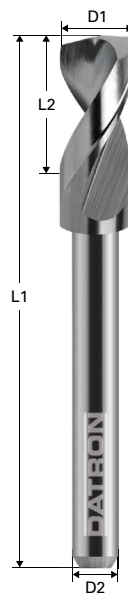
RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



DATRON Bohrer, 1/8" Schaft

DATRON Drill, 1/8" Shank

- Bohrer in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide drill
- mit 165° Spitzenwinkel
with 165° point angle
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA



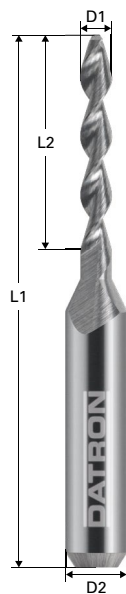
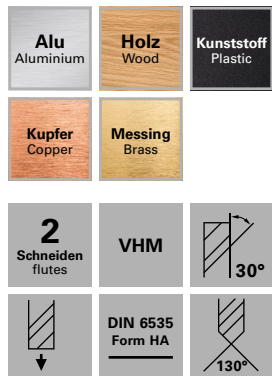
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068732	3.2	3.175	40.0	12.0	8,10	1
0068733	3.3	3.175	40.0	12.0	8,10	1
0068734	3.4	3.175	40.0	12.0	8,10	1
0068735	3.5	3.175	40.0	12.0	8,10	1
0068736	3.6	3.175	40.0	12.0	9,10	1
0068737	3.7	3.175	40.0	12.0	9,10	1
0068738	3.8	3.175	40.0	12.0	9,10	1
0068739	3.9	3.175	40.0	12.0	9,10	1
0068740	4.0	3.175	40.0	12.0	9,10	1
0068741	4.1	3.175	40.0	12.0	9,70	1
0068742	4.2	3.175	40.0	12.0	9,70	1
0068743	4.3	3.175	40.0	12.0	9,70	1
0068744	4.4	3.175	40.0	12.0	9,70	1
0068745	4.5	3.175	40.0	12.0	9,70	1
0068746	4.6	3.175	40.0	12.0	10,10	1
0068747	4.7	3.175	40.0	12.0	10,10	1
0068748	4.8	3.175	40.0	12.0	10,10	1

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068749	4.9	3.175	40.0	12.0	10,10	1
0068750	5.0	3.175	40.0	12.0	10,10	1
0068751	5.1	3.175	40.0	12.0	11,10	1
0068752	5.2	3.175	40.0	12.0	11,10	1
0068753	5.3	3.175	40.0	12.0	11,10	1
0068754	5.4	3.175	40.0	12.0	11,10	1
0068755	5.5	3.175	40.0	12.0	11,10	1
0068756	5.6	3.175	40.0	12.0	12,10	1
0068757	5.7	3.175	40.0	12.0	12,10	1
0068758	5.8	3.175	40.0	12.0	12,10	1
0068759	5.9	3.175	40.0	12.0	12,10	1
0068760	6.0	3.175	40.0	12.0	12,10	1
0068761	6.1	3.175	40.0	12.0	14,20	1
0068762	6.2	3.175	40.0	12.0	14,20	1
0068763	6.3	3.175	40.0	12.0	14,20	1
0068764	6.4	3.175	40.0	12.0	14,20	1
0068765	6.5	3.175	40.0	12.0	14,20	1

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

DATRON Bohrer, 6 mm Schaft

DATRON Drill, 6 mm Shank



- Bohrer in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide drill
- mit 130° Spitzenwinkel
with 130° point angle
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- Für Plattenmaterial bis 20 mm geeignet
suitable for thick sheet metal material up to 20 mm

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0068230L	3.0	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068231L	3.1	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068232L	3.2	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068233L	3.3	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068234L	3.4	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068235L	3.5	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068236L	3.6	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068237L	3.7	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068238L	3.8	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068239L	3.9	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068240L	4.0	6.0	50.0	21.0	34,10	2
0068241L	4.1	6.0	50.0	21.0	33,10	2
0068242L	4.2	6.0	50.0	21.0	33,10	2
0068243L	4.3	6.0	50.0	21.0	33,10	2
0068244L	4.4	6.0	50.0	21.0	33,10	2
0068245L	4.5	6.0	50.0	21.0	33,10	2

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0068246L	4.6	6.0	50.0	21.0	33,10	2
0068247L	4.7	6.0	50.0	21.0	33,10	2
0068248L	4.8	6.0	50.0	21.0	33,10	2
0068249L	4.9	6.0	50.0	21.0	33,10	2
0068250L	5.0	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068251L	5.1	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068252L	5.2	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068253L	5.3	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068254L	5.4	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068255L	5.5	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068256L	5.6	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068257L	5.7	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068258L	5.8	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068259L	5.9	6.0	50.0	21.0	32,10	2
0068260L	6.0	6.0	50.0	21.0	32,10	2

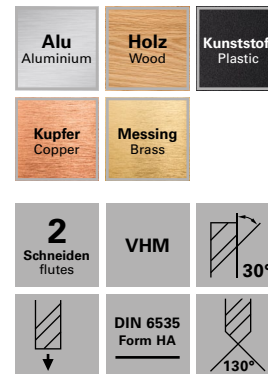
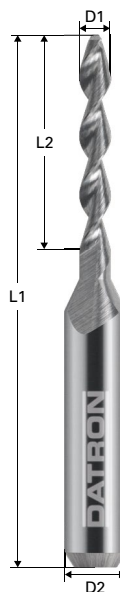
RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



DATRON Bohrer, 6 mm Schaft

DATRON Drill, 6 mm Shank

- Bohrer in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide drill
- mit 130° Spitzenwinkel
with 130° point angle
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- Für Plattenmaterial bis 30 mm geeignet
suitable for thick sheet metal material up to 30 mm



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	€	RG DG
0068240X	4.0	6.0	60.0	31.0	39,10	2
0068245X	4.5	6.0	60.0	31.0	38,10	2
0068250X	5.0	6.0	60.0	31.0	37,10	2
0068255X	5.5	6.0	60.0	31.0	37,10	2
0068260X	6.0	6.0	60.0	31.0	37,10	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

Parameter Gewindefräser Werkzeugdaten

Thread Mill Parameters Tool Database

Parameter der Gewindefräser in der DATRON Werkzeugdatenbank

Recommended thread mill parameters in the DATRON tool database

Art.-Nr. Art. No.	Nenn-Dm Nominal Dia	Ist-Dm Actual Dia	Drehzahl RPM	K C	D3	W/R A/R	L2
0068418/L	0.80	0.80	35.000	40	0.49	60	0.09
0068418S	0.95	0.95	35.000	40	0.65	60	0.09
0068419	1.4	1.4	35.000	40	0.8	60	0.1
0068419L	1.4	1.4	30.000	40	0.8	60	0.1
0068419X	1.4	1.4	32.000	40	0.8	60	0.1
0068420	2.0	2.0	35.000	40	1.0	60	0.2
0068420L	2.0	2.0	30.000	40	1.0	60	0.2
0068420X	2.0	2.0	32.000	40	1.0	60	0.2
0068450	6.0	6.0	25.000	40	1.9	55	0.7
0068450A	8.0	8.0	25.000	40	3.0	55	1.55
0068451	4.0	4.08	25.000	40	1.97	60	0.5
0068451A	8.0	8.0	25.000	40	3.0	60	1.6
0068451L	4.0	4.08	22.000	40	1.97	60	0.5
0068451X	4.0	4.08	24.000	40	1.97	60	0.5
0068452	6.0	5.95	25.000	40	2.98	80	1.3

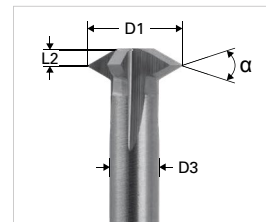
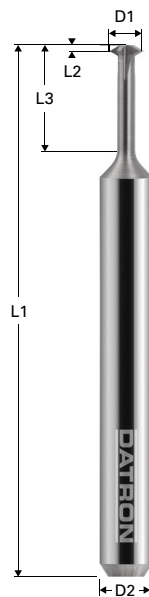
DATRON Gewindefräser

DATRON Thread Mill

- Gewindefräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide thread mill
- mit vier Schneiden
with four flutes
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Mit diesem speziellen Werkzeug können Gewinde ab M1.0 direkt mit einer hochoptimierten Spindel gefräst werden. Dies spart die sonst nötige Bearbeitung außerhalb der HSC-Fräsmaschine.

With this tool, threads from M1.0 onwards can be milled directly with an HF spindle. Threads no longer need to be machined outside the high-speed milling machine.



Alu Aluminium	Gold Gold	Kunststoff Plastic
Kupfer Copper	Messing Brass	
4 Schneiden flutes	VHM	
DIN 6535 Form HA		

Art.-Nr. Art. No.	Gewinde Thread	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	α Grad/Degree	€	RG DG
0068418	M1.0 - M1.2	0.8	3.0	0.49	40.0	0.09	3.0	60	85,20	2
0068418L	M1.0 - M1.2	0.8	3.0	0.49	40.0	0.09	6.0	60	85,20	2
0068418S	M1.4	0.95	3.0	0.65	40.0	0.09	3.0	60	95,50	2
0068419	M1.6 - M2.5	1.4	3.0	0.9	40.0	0.1	6.0	60	51,00	2
0068419L	M1.6 - M2.5	1.4	3.0	0.9	40.0	0.1	10.0	60	55,20	2
0068419X	M1.6 - M2.5	1.4	3.0	0.9	60.0	0.1	6.0	60	104,10	2
0068420	M2.5 - M4	2.0	3.0	1.0	40.0	0.2	8.0	60	51,00	2
0068420L	M2.5 - M4	2.0	3.0	1.0	40.0	0.2	12.0	60	55,20	2
0068420X	M2.5 - M4	2.0	3.0	1.0	50.0	0.2	8.0	60	99,90	2
0068451	M5 - M10	4.0	6.0	2.0	50.0	0.5	12.0	60	57,40	2
0068451L	M5 - M10	4.0	6.0	2.0	50.0	0.5	16.0	60	62,60	2
0068451X	M5 - M10	4.0	6.0	2.0	60.0	0.5	30.0	60	104,10	2
0068451A	M10 - M36	8.0	6.0	3.0	50.0	1.6	12.0	60	81,00	2
0068450	Whitworth < 1/2"	6.0	6.0	3.0	50.0	0.7	12.0	55	62,10	2
0068450A	Whitworth > 1/2"	8.0	6.0	3.0	50.0	1.55	12.0	55	81,00	2
0068452	PG7 - PG48	6.0	6.0	3.0	50.0	1.3	12.0	80	57,40	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

Parameter Fräsgewindefräser Werkzeugdaten

Milling Thread Mill Parameters Tool Database

Parameter der Fräsgewindefräser in der DATRON Werkzeugdatenbank

Recommended milling thread mill parameters in the DATRON tool database

Art.-Nr. Art. No.	Nenn-Dm Nominal Dia	Ist-Dm Actual Dia	Drehzahl RPM	K C	D2	W/R A/R	L2
0068419A	2.0	2.0	45.000	40	1.34	60	0.2
0068420A	3.0	3.0	40.000	40	1.97	60	0.3
0046454	6.0	5.95	33.000	40	4.14	80	1.2
0068454A	6.0	5.95	33.000	40	2.75	60	1.2
0068456	4.8	4.6	25.000	40	3.35	60	0.5
0068457	6.0	5.95	25.000	40	4.0	60	0.5
0068458	8.0	7.95	25.000	40	5.4	60	0.5

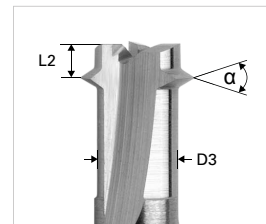
DATRON Fräsgewindefräser

DATRON Milling Thread Mill

- Fräsgewindefräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide milling thread mill
- mit drei Schneiden
with three flutes
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Besonders effektives Fräsen von Gewinden ermöglicht der innovative Fräsgewindefräser von DATRON. Mit dem integrierten Fräsvorsatz können Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsgang gefräst werden. Für dieses spezielle Werkzeug besteht ein Gebrauchsmusterschutz.

Specially effective thread milling can be done with the innovative milling thread mill from DATRON. With this tool the centre hole and milling thread can be machined at one time. This special tool is legally protected by a utility patent.



Alu Aluminium	Kunststoff Plastic	Kupfer Copper
Messing Brass		
3 Schneiden flutes	VHM	
DIN 6535 Form HA		

Art.-Nr. Art. No.	Gewinde Threads	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	α Grad/Degree	€	RG DG
0068419A	M2.5 - M3	1.4	3.0	1.4	40.0	1.0	8.0	60	65,10	2
0068420A	M4 - M5	2.1	3.0	2.1	40.0	1.0	10.0	60	65,10	2
0068456	M6	3.3	6.0	3.5	50.0	1.3	12.0	60	70,40	2
0068457	M8 - M10	3.9	6.0	4.0	50.0	2.0	12.0	60	70,40	2
0068458	M12 - M16	5.2	6.0	5.4	50.0	2.0	12.0	60	75,60	2
0068454	PG7 - PG 48	4.0	6.0	4.2	50.0	2.5	12.0	80	51,50	2
0068454A	metrische Kabel- verschraubung metric cable thread	3.9	6.0	4.0	50.0	2.5	12.0	60	65,10	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

Parameter Multi-Gewindefräser Werkzeugdaten

Multi Thread Mill Parameters Tool Database

Parameter der Multi-Gewindefräser in der DATRON Werkzeugdatenbank

Recommended multi thread mill parameters in the DATRON tool database

Art.-Nr. Art. No.	Nenn-Dm Nominal Dia	Ist-Dm Actual Dia	Drehzahl RPM	Gewinde Threads	D2	W/R A/R	L2
00684503	2.3	2.3	21.200	M3	0	60	0
00684544	3.0	2.98	14.300	M4	0	60	0
00684555	3.8	3.72	12.800	M5	0	60	0
00684566	4.5	4.48	10.850	M6	0	60	0
00684568	6.1	6.0	8.000	M8	0	60	0

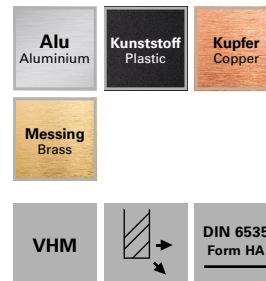
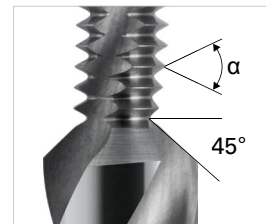
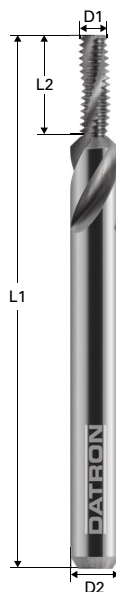
DATRON Multi-Gewindefräser

DATRON Multi Thread Mill

- **Multi-Gewindefräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide multi thread mill
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- **mit integrierter 45° Senkfase**
with 45° countersink section

Die Multiverzahnung dieses Werkzeuges ermöglicht einen kompletten Gewindeschnitt innerhalb einer Helix. Somit lassen sich Gewinde zeitoptimiert und extrem wirtschaftlich fertigen. Die integrierte 45° Senkfase dient der automatischen Entgratung.

The multi-tooththing of this tool allows a complete thread cut within one helix. This way, threads can be produced in an optimum amount of time and extremely efficiently. The integrated 45° countersink chamfer is for automatic deburring.



Art.-Nr. Art. No.	Gewinde Threads	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	α Grad/Degree	€	RG DG
00684503	M3	2.3	6.0	50.0	8.0	60	116,70	2
00684504	M4	3.0	6.0	50.0	8.0	60	116,70	2
00684544	M4	3.0	6.0	50.0	12.0	60	120,90	2
00684505	M5	3.8	6.0	50.0	12.0	60	120,90	2
00684555	M5	3.8	6.0	50.0	16.0	60	123,50	2
00684506	M6	4.5	8.0	50.0	12.0	60	124,10	2
00684566	M6	4.5	8.0	50.0	16.0	60	127,20	2
00684508	M8	6.0	10.0	50.0	12.0	60	131,10	2
00684588	M8	6.0	10.0	50.0	16.0	60	141,90	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480



DATRON Stirnradius-, Außenradius-, Nuten- und Schwalbenschwanzfräser

DATRON Ball Nose End Mill, External Radius End Mill, Slotting Mill and Dovetail Milling Tool

Speziell für die 3D-Bearbeitung bietet Ihnen DATRON Stirnradiusfräser in verschiedensten Ausführungen an. Neben ein-, zwei- und vierschneidigen Varianten erhalten Sie exklusiv von DATRON polierte Varianten sowie Micro-Ausführungen.

Especially designed for 3D machining, DATRON's ball nose end mills are offered in several versions. In addition to one, two and four flute versions, exclusive polished variants as well as micro-versions are available, exclusive from DATRON.

Holz - Wood

Gold - Gold

Silber - Silver

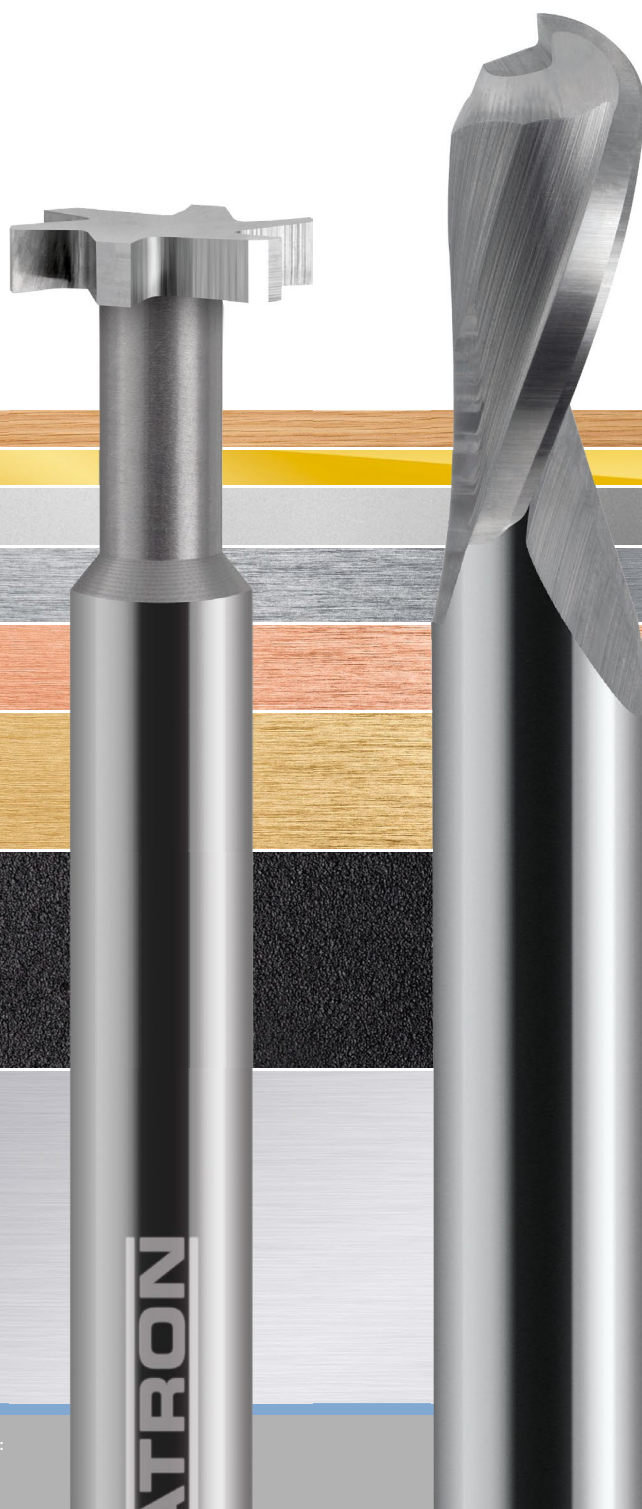
Stahl - Steel

Kupfer - Copper

Messing - Brass

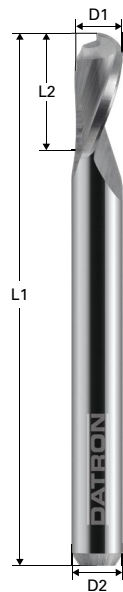
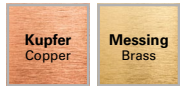
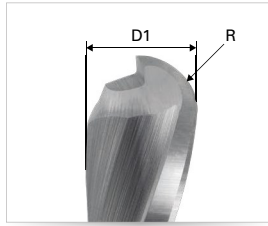
Kunststoff - Plastic

Aluminium - Aluminium



DATRON Stirnradiusfräser, eine Schneide

DATRON Ball Nose End Mill, One Flute



- Schaftfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit einer Schneide und Radius Stirnanschliff
with single flute and radius bottom
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Mit diesem speziell geschliffenen Fräser, mit einer Schneide und Kugelschliff, können hochwertige Fräsergebnisse bei hohen Vorschüben im Material erzielt werden. Über eine große Spannutt werden die anfallenden Späne sehr gut abgeführt und somit hervorragende Oberflächen realisiert.

With this specially ground milling tool, with a small flute and ball nose end very outstanding results can be performed with high feed rates in the material. The large chip groove allows for optimal chip removal and an excellent surface finish.

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	R	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0068171E	1.0	3.0	40.0	4.0	0.5	31,50	2
0068172E	2.0	6.0	50.0	7.0	1.0	31,50	2
0068173E	3.0	6.0	50.0	8.0	1.5	31,50	2
0068174E	4.0	6.0	50.0	10.0	2.0	31,50	2
0068175E	5.0	6.0	50.0	12.0	2.5	31,50	2
0068176E	6.0	6.0	50.0	14.0	3.0	31,50	2
0068178E	8.0	8.0	60.0	14.0	4.0	36,80	2
0068179E	10.0	10.0	60.0	20.0	5.0	47,30	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

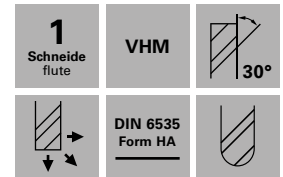
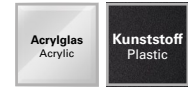
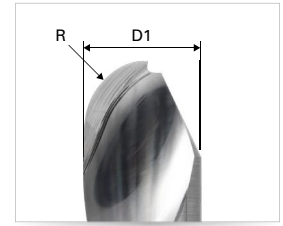
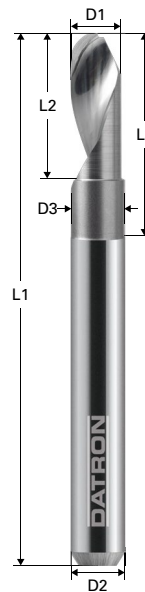
DATRON Stirnradiusfräser, poliert, eine Schneide

DATRON Ball Nose End Mill, polished, One Flute

- Schafffräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide end mill
- mit einer Schneide und Schafffreischliff
with single flute and radius bottom
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- mit polierter Schneide
with polished cutting edge

Speziell für die 3D-Bearbeitung von transparenten Kunststoffen entwickelt. Die extrem scharfe Schneiden-Geometrie mit Polituranschliff garantiert hochwertigste Oberflächen-Ergebnisse, der Einschneider-Aufbau ermöglicht vielfach höhere Vorschübe im Material, was die Fertigungszeiten erheblich verkürzt.

Specially designed for 3D machining of transparent plastics. The extremely sharp cutting geometry with a polishing cut ensures highest-quality surface results, the cutting construction allows still higher material feed rates, which significantly shortens production times.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	R (mm)	€	RG DG
0068191E	1.00	6.00	0.95	50.00	4.00	12.00	0.5	49,80	2
0068191S	1.50	6.00	1.45	50.00	5.00	12.00	0.75	49,80	2
0068192E	2.00	6.00	1.95	50.00	6.00	20.00	1.0	49,80	2
0068192S	2.50	6.00	2.45	50.00	7.00	20.00	1.25	49,80	2
0068193E	3.00	6.00	2.95	50.00	8.00	21.00	1.5	49,80	2
0068194E	4.00	6.00	3.95	50.00	10.00	21.00	2.0	49,80	2
0068195E	5.00	6.00	4.95	50.00	12.00	22.00	2.5	49,80	2
0068196E	6.00	6.00	5.95	50.00	14.00	22.00	3.0	49,80	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

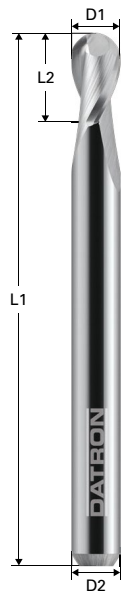
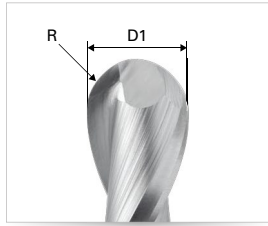


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Stirnradiusfräser, zwei Schneiden

DATRON Ball Nose End Mill, Double Flute



- Stirnradiusfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide ball nose end mill
- mit zwei Schneiden
with two flutes
- 30° Rechtsdrall
30° upcut spiral
- Zentrumschnitt
centre cut
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	R (mm)	€	RG DG
00684003	0.3	3.0	40.0	0.5		0.15	43,60	2
00684004	0.4	3.0	40.0	1.2	x	0.2	32,10	2
00684005	0.5	3.0	40.0	0.8		0.25	32,10	2
00684010	0.5	3.0	40.0	1.5	x	0.25	32,10	2
00684006	0.6	3.0	40.0	1.8	x	0.3	32,10	2
00684007	0.7	3.0	40.0	2.1		0.35	32,10	2
00684008	0.8	3.0	40.0	2.4	x	0.4	32,10	2
0068400	1.0	3.0	40.0	3.0		0.50	22,60	2
00684015	1.5	3.0	40.0	3.0	x	0.75	22,60	2
0068402	2.0	3.0	40.0	4.0	x	1.0	22,60	2
00684025	2.5	3.0	40.0	5.0	x	1.25	22,60	2
0068401	3.0	3.0	40.0	6.0	x	1.5	22,60	2
0068403	3.0	6.0	50.0	4.0		1.5	26,80	2
0068404	4.0	6.0	50.0	5.0		2.0	26,80	2
0068405	5.0	6.0	50.0	8.0		2.5	26,80	2
0068406	6.0	6.0	50.0	10.0		3.0	26,80	2
0068408	8.0	8.0	50.0	12.0		4.0	33,10	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

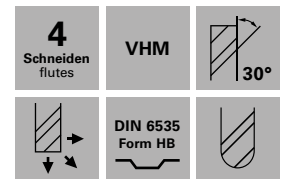
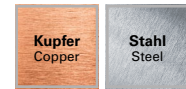
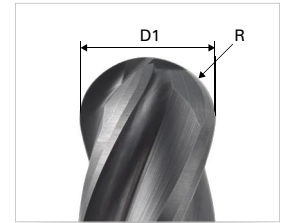
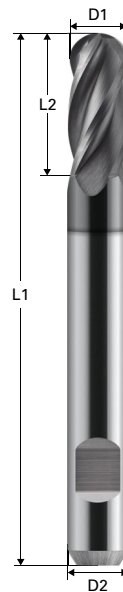
BS = Alcrona-Beschichtung
CT = Alcrona Coating



DATRON Stirnradiusfräser, vier Schneiden, kurz

DATRON Ball Nose End Mill, Four Flutes, Short Version

- **Stirnradiusfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide ball nose end mill
- **mit vier Schneiden**
with four flutes
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Zentrumschnitt, Vollradius**
centre cut, full radius
- **Schaft mit Spannfläche DIN 6535-HB**
shank with clamping surface DIN 6535-HB
- **mit Alcrona-Beschichtung**
with Alcrona coating



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	R (mm)	€	RG DG
0078542	2.0	6.0	57.0	6.0	x	1.0	30,40	2
0078543	3.0	6.0	57.0	8.0	x	1.5	30,40	2
0078544	4.0	6.0	57.0	11.0	x	2.0	30,40	2
0078545	5.0	6.0	57.0	13.0	x	2.5	30,40	2
0078546	6.0	6.0	57.0	13.0	x	3.0	30,40	2
0078548	8.0	8.0	63.0	19.0	x	4.0	38,90	2
0078550	10.0	10.0	72.0	22.0	x	5.0	52,50	2
0078552	12.0	12.0	83.0	26.0	x	6.0	66,10	2
0078554	14.0	14.0	83.0	26.0	x	7.0	88,30	2
0078556	16.0	16.0	92.0	32.0	x	8.0	108,20	2
0078558	18.0	18.0	92.0	32.0	x	9.0	142,80	2
0078560	20.0	20.0	104.0	38.0	x	10.0	163,90	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = Alcrona-Beschichtung
CT = Alcrona Coating

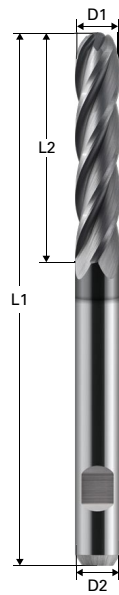
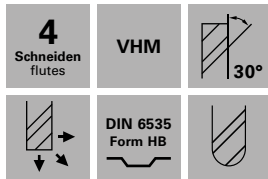
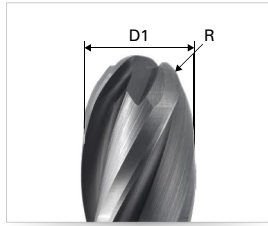


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Stirnradiusfräser, vier Schneiden, lang

DATRON Ball Nose End Mill, Four Flutes, Long Version



- **Stirnradiusfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide ball nose end mill
- **mit vier Schneiden**
with four flutes
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Zentrumschnitt, Vollradius**
centre cut, full radius
- **Schaft mit Spannfläche DIN 6535-HB**
shank with clamping surface DIN 6535-HB
- **mit Alcrona-Beschichtung**
with Alcrona Coating

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	BS CT	R (mm)	€	RG DG
0078543A	3.0	6.0	57.0	20.0	x	1.5	30,40	2
0078544A	4.0	6.0	57.0	20.0	x	2.0	30,40	2
0078545A	5.0	6.0	75.0	30.0	x	2.5	30,40	2
0078546A	6.0	6.0	75.0	30.0	x	3.0	30,40	2
0078548A	8.0	8.0	75.0	30.0	x	4.0	38,90	2
0078550A	10.0	10.0	75.0	30.0	x	5.0	52,50	2
0078552A	12.0	12.0	100.0	45.0	x	6.0	62,90	2
0078554A	14.0	14.0	100.0	45.0	x	7.0	66,10	2
0078556A	16.0	16.0	100.0	45.0	x	8.0	88,30	2
0078558A	18.0	18.0	100.0	45.0	x	9.0	108,20	2
0078560A	20.0	20.0	100.0	45.0	x	10.0	142,80	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = Alcrona-Beschichtung
CT = Alcrona Coating



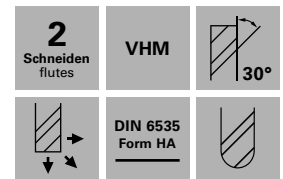
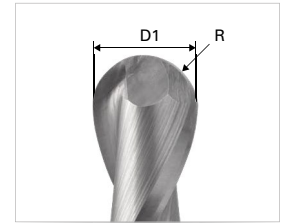
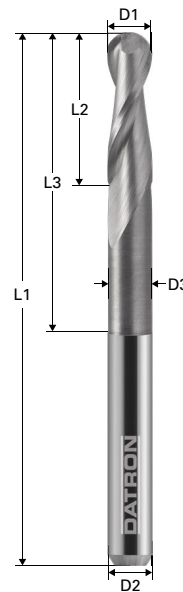
DATRON Stirnradiusfräser, zwei Schneiden mit Freischliff

DATRON Ball Nose End Mill, Two Flutes with Toric Cut

- **Stirnradiusfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide ball nose end mill
- **mit zwei Schneiden**
with two flutes
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Zentrumschnitt**
centre cut
- **Schafffreischliff**
toric cut
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Aufgrund des Schafffreischliffs ergibt sich eine große Nutztiefe bei diesem Werkzeug.

Thanks to the toric cut of the shaft the work piece can be machined more deeply.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	R (mm)	€	RG DG
0078502	2.0	6.0	1.8	75.0	5.0	20.0	1.0	29,90	2
0078503	3.0	6.0	2.8	75.0	6.0	20.0	1.5	29,90	2
0078504	4.0	6.0	3.8	75.0	8.0	20.0	2.0	29,90	2
0078505	5.0	6.0	4.8	100.0	20.0	40.0	2.5	34,10	2
0078506	6.0	6.0	5.8	100.0	20.0	40.0	3.0	34,10	2
0078508	8.0	8.0	7.8	100.0	20.0	40.0	4.0	38,30	2
0078510	10.0	10.0	9.8	100.0	20.0	40.0	5.0	49,90	2
0078510A	10.0	10.0	9.8	150.0	20.0	60.0	5.0	73,50	2
0078512	12.0	12.0	11.7	100.0	20.0	40.0	6.0	71,40	2
0078512A	12.0	12.0	11.7	150.0	20.0	60.0	6.0	94,50	2
0078516	16.0	16.0	15.7	150.0	30.0	70.0	8.0	153,40	2
0078518	18.0	18.0	17.7	150.0	30.0	70.0	9.0	168,00	2
0078520	20.0	20.0	19.7	150.0	30.0	80.0	10.0	188,00	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

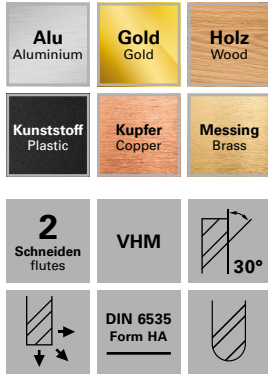
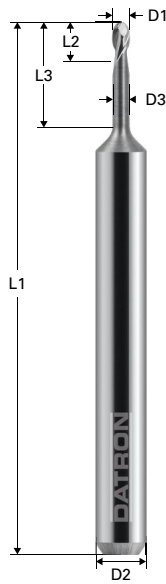
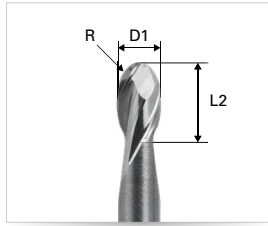


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Micro-Stirnradiusfräser mit Freischliff

DATRON Micro Ball Nose End Mill with Toric Cut



- **Sirnradiusfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide ball nose end mill
- **mit zwei Schneiden**
with two flutes
- **30° Rechtsdrall**
30° upcut spiral
- **Zentrumschnitt**
centre cut
- **Schaftfreischliff**
toric cut
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Aufgrund des Schaftfreischliffs ergibt sich eine große Nutztiefe bei diesem Werkzeug.

Thanks to the toric cut of the shaft the work piece can be machined more deeply.

Art.-Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
00782004	0.4	3.0	0.35	40.0	0.60	2	0.2	41,90	2
00782005	0.5	3.0	0.45	40.0	0.75	4	0.25	41,90	2
00782006	0.6	3.0	0.55	40.0	0.90	4	0.3	41,90	2
00782008	0.8	3.0	0.75	40.0	1.20	6	0.4	47,20	2
00782010	1.0	3.0	0.95	40.0	1.50	6	0.5	41,90	2
00782011	1.0	3.0	0.95	40.0	1.50	9	0.5	47,20	2
00782012	1.2	3.0	1.15	40.0	1.80	9	0.6	41,90	2
00782015	1.5	3.0	1.45	40.0	2.20	9	0.75	52,40	2
00782020	2.0	3.0	1.95	40.0	3.0	12	1.0	52,40	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



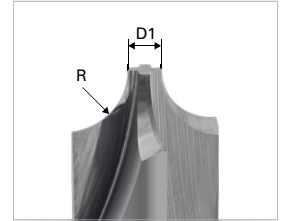
DATRON Außenradiusfräser

DATRON External Radius End Mill

- Außenradiusfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide external radius end mill
- mit zwei bis vier Schneiden
with two flutes or up to four flutes
- speziell eingeschliffene Radien für die Außenkanten-Bearbeitung
with specially cut edges for the machining of external edges
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Dieser Fräser ist speziell für die optimale Bearbeitung von Außenradien geschliffen.

This end mill is specially designed for the optimum machining of external radii.



Art.-Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	R	S	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	F		DG
0068410	5.0	6.0	6.0	50.0	0.5	0.5	2	33,70	2
0068411	4.0	6.0	6.0	50.0	1.0	1.0	2	33,70	2
00684115	3.0	6.0	6.0	50.0	1.5	1.5	2	33,70	2
0068412	2.0	6.0	6.0	50.0	2.0	2.0	2	33,70	2
00684125	3.0	6.0	8.0	50.0	2.5	2.5	4	53,70	2
0068413	4.0	6.0	10.0	50.0	3.0	3.0	4	67,40	2
00684135	4.0	6.0	11.0	50.0	3.5	3.5	4	78,90	2
0068414	4.0	6.0	12.0	50.0	4.0	4.0	4	84,20	2
00684145	3.0	6.0	12.0	50.0	4.5	4.5	4	84,20	2
0068415	3.0	6.0	13.0	50.0	5.0	5.0	4	95,70	2
0068416	4.0	6.0	16.0	50.0	6.0	6.0	4	102,60	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

S = Schneidenanzahl
F = Number of Flutes



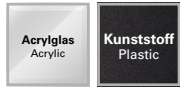
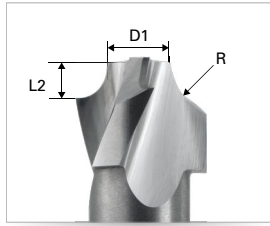
Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Radiusfräser, Nutenfräser - Radius End Mill, Slotting Mill

DATRON Außenradiusfräser, poliert

DATRON External Radius End Mill, Polished



- Außenradiusfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide external radius end mill
- mit drei Schneiden
with three flutes
- speziell eingeschliffene Radien für die Außenkanten-Bearbeitung
with specially cut edges for the machining of external edges
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- mit polierter Schneide
with polished cutting edge

Der speziell für Acrylglass entwickelte Außenradiusfräser verfügt über eine extrem scharfe Schneiden-Geometrie mit Polituranschliff und eignet sich damit hervorragend für das Erstellen von transparenten Kantenverrundungen.

The external radius end mill especially developed for acrylic has an extremely sharp cutting geometry with a polishing cut and is therefore ideally suited for creating transparent edge rounding.

Art.-Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	R	S	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	F		DG
00685710	4.00	6.00	6.00	50.00	1.00	1.00	3	41,20	2
00685715	5.00	6.00	8.00	50.00	1.50	1.50	3	62,20	2
00685720	4.00	6.00	8.00	50.00	2.00	2.00	3	62,20	2
00685725	5.00	6.00	10.00	50.00	2.50	2.50	3	83,20	2
00685730	4.00	6.00	10.00	50.00	3.00	3.00	3	83,20	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

S = Schneidenanzahl
F = Number of Flutes



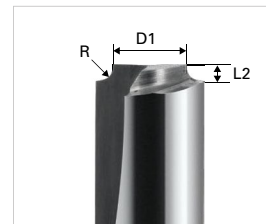
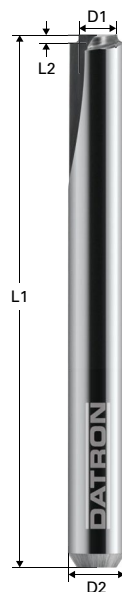
DATRON Entgratfräser, zwei Schneiden

DATRON Deburring end mill, two flutes

- Außenradiusfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide external radius end mill
- mit zwei Schneiden
with two flutes
- speziell eingeschliffene Radien für die Außenkanten-Bearbeitung
with specially cut edges for the machining of external edges
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Diese Entgratfräser wurden speziell für das automatisierte Entgraten von Stanzzrillen entwickelt. Die Werkzeuge weisen einen einheitlichen Außenradius von 0,3 mm auf. Mit Stirndurchmessern zwischen 0,9 und 2,4 mm werden alle gängigen Stanzzrill-Breiten abgedeckt. Die für die Stahlbearbeitung optimierte Schneiden-Geometrie garantiert hervorragende Schnittergebnisse bei wirtschaftlichen Standzeiten.

These outer radius end mills were specifically designed for the automated deburring of counter plate grooves. The tools have a uniform outer radius of 0.3 mm. With face diameters between 0.9 and 2.4 mm all standard counter plate groove widths are covered. The flute geometry optimised for steel machining guarantees excellent cutting results with excellent durability.



Alu Aluminium	Kunststoff Plastic	Kupfer Copper
Messing Brass	Stahl Steel	
2 Schneiden flutes	VHM	
DIN 6535 Form HA		

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	R	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
00784908	0.8	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784909	0.9	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784910	1.0	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784911	1.1	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784912	1.2	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784913	1.3	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784914	1.4	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784915	1.5	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784916	1.6	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784917	1.7	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784918	1.8	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784919	1.9	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784920	2.0	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784921	2.1	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784922	2.2	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784923	2.3	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2
00784924	2.4	3.0	40.0	0.3	0.3	49,5	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

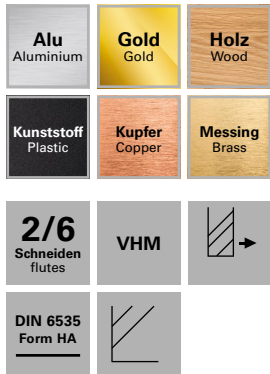
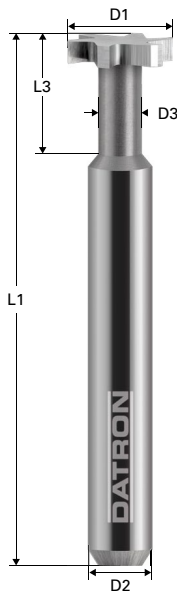
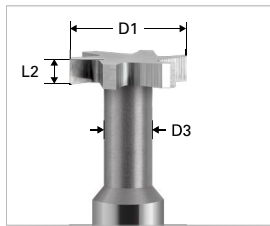


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON T-Nutenfräser

DATRON T-Slotting Mill



- T-Nutenfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide T-slotting mill
- mit zwei bis sechs Schneiden
with two flutes or up to six flutes
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Mit diesen Spezialwerkzeugen lassen sich neben T-Nuten auch seitliche Nuten an Konturflächen realisieren. Somit lassen sich Umspann-Vorgänge reduzieren und Fertigungszeiten verkürzen.

These special tools allow machining T-slots and lateral slots on contour surfaces. Thus, re-clamping operations can be reduced and production times shortened.

Art.-Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	S	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	F		DG
0068425	3.0	3.0	1.6	40.0	0.8	6.0	2	41,10	2
0068424D	6.0	6.0	3.0	50.0	2.8	8.0	4	82,10	2
0068424L	8.0	6.0	3.5	50.0	0.7	6.0	4	89,40	2
0068424K	8.0	6.0	3.5	50.0	1.0	6.0	4	89,40	2
0068424	8.0	6.0	3.5	50.0	1.3	6.0	4	78,90	2
0068424S	8.0	6.0	3.5	50.0	4.5	9.0	4	89,40	2
0068424A	8.0	8.0	3.5	50.0	1.3	6.0	4	82,10	2
0068423	10.0	6.0	4.0	50.0	2.0	12.0	4	82,10	2
0068423A	10.0	6.0	4.0	50.0	2.0	12.0	6	89,10	2
0068426	15.0	6.0	6.0	50.0	3.0	25.0	4	116,70	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

S = Schneidenanzahl
F = Number of Flutes

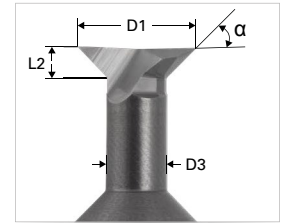
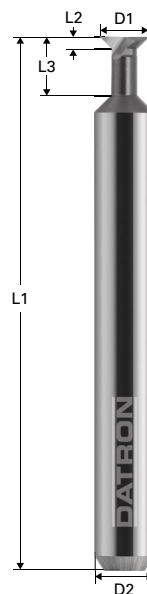
DATRON Schwalbenschwanzfräser

DATRON Dovetail Milling Tool

- Schwalbenschwanzfräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide dovetail milling tool
- mit zwei Schneiden
with two flutes
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Die zweischneidigen Spezialfräser eignen sich hervorragend für das Anfertigen von Schwalbenschwanz-Nuten und rückseitiges Entgraten bzw. Anfasen von Werkstück-Unterseiten. Dadurch lassen sich Umspannvorgänge minimieren und Fertigungszeiten reduzieren.

The double-edged special milling tools are excellently suited for producing dovetail grooves and rear-side deburring or chamfering of the bottom sides of work pieces. This minimises reclamping operations and reduces production times.



Alu Aluminium	Gold Gold	Holz Wood
Kunststoff Plastic	Kupfer Copper	Messing Brass
2 Schneiden flutes	VHM	
DIN 6535 Form HA		

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	α Grad/Degree	€	RG DG
0068290	3.0	3.0	2.0	40.0	3.0	6.0	5	32,60	2
0068783	3.0	3.0	2.0	40.0	0.87	6.0	30	34,70	2
0068783A	3.0	3.0	2.0	40.0	0.5	6.0	45	34,70	2
0068783B	3.0	3.0	2.0	40.0	0.29	6.0	60	34,70	2
0068690	3.175	3.175	2.0	40.0	3.0	6.0	5	32,60	2
0068784	4.0	6.0	2.0	50.0	1.73	6.0	30	47,00	2
0068784A	4.0	6.0	2.0	50.0	1.0	6.0	45	47,00	2
0068784B	4.0	6.0	2.0	50.0	0.58	6.0	60	47,00	2
0068785	5.0	6.0	2.5	50.0	2.17	6.0	30	47,00	2
0068785A	5.0	6.0	2.5	50.0	1.25	6.0	45	47,00	2
0068785B	5.0	6.0	2.5	50.0	0.72	6.0	60	47,00	2
0068291	6.0	6.0	5.0	50.0	6.0	6.0	5	43,10	2
0068786	6.0	6.0	3.0	50.0	2.6	6.0	30	47,00	2
0068786A	6.0	6.0	3.0	50.0	1.5	6.0	45	47,00	2
0068786B	6.0	6.0	3.0	50.0	0.87	6.0	60	47,00	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



DATRON Gravierstichel, Senker, Frässenker und Ritzdiamant

DATRON Standard Engraving Tool, Countersink Tool and Cutting Diamond

Gravieren, Entgraten und Anfasen. Der DATRON Gravierstichel ist jetzt auch gewuchtet und für die Stahlbearbeitung verfügbar.

Engraving, deburring and chamfering. Now the DATRON engraving tool is also available as a balanced model and for steel machining.

Holz - Wood

Gold - Gold

Silber - Silver

Stahl - Steel

Kupfer - Copper

Messing - Brass

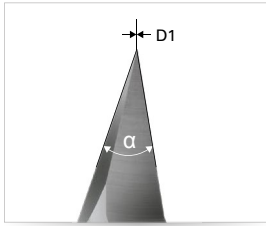
Kunststoff - Plastic

Aluminium - Aluminium

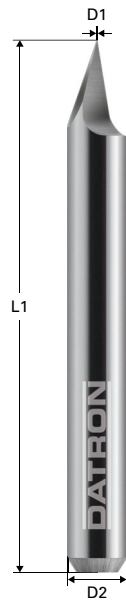


DATRON Gravierstichel

DATRON Standard Engraving Tool



DIN 6535
Form HA



- Gravierstichel in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide engraving tool
- mit einer Schneide
with single flute
- kegelförmiger Anschliff
conic tool tip
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	α Grad/Degree	€	RG DG
0068278	0.05	3.0	40.0	20	14,80	1
0068279	0.1	3.0	40.0	20	14,80	1
0068679	0.1	3.175	40.0	20	14,80	1
0068270	0.1	4.0	40.0	20	19,00	1
0068279A	0.1	3.0	40.0	30	14,80	1
0068679A	0.1	3.175	40.0	30	14,80	1
0068273	0.1	4.0	40.0	30	19,00	1
0068283	0.1	6.0	50.0	30	28,50	1
0068278A	0.2	3.0	40.0	20	14,80	1
0068279B	0.2	3.0	40.0	30	14,80	1
0068283D	0.2	6.0	50.0	30	29,50	1
0068283E	0.3	6.0	50.0	30	29,50	1
0068283F	0.4	6.0	50.0	30	29,50	1
0068283G	0.6	6.0	50.0	30	29,50	1
0068283L	0.1	6.0	50.0	40	28,50	1
0068280	0.1	3.0	40.0	40	14,80	1
0068680	0.1	3.175	40.0	40	14,80	1
0068274	0.1	4.0	40.0	40	19,00	1
0068280B	0.2	3.0	40.0	40	14,80	1
0068280D	0.5	3.0	40.0	40	14,80	2
0068280A	0.1	3.0	40.0	45	14,80	1
0068284B	0.05	6.0	50.0	20	29,50	2
0068284C	0.1	6.0	50.0	20	29,50	2

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	α Grad/Degree	€	RG DG
0068284D	0.2	6.0	50.0	20	29,50	2
0068284F	0.4	6.0	50.0	20	29,50	2
0068681	0.1	3.175	40.0	60	14,80	1
0068276	0.1	4.0	40.0	60	19,00	1
0068281	0.1	3.0	40.0	60	14,80	1
0068281A	0.2	3.0	40.0	60	15,90	1
0068285	0.1	6.0	50.0	50	28,50	1
0068285A	0.1	6.0	50.0	60	29,50	1
0068285D	0.2	6.0	50.0	60	29,50	1
0068285E	0.3	6.0	50.0	60	29,50	1
0068285F	0.4	6.0	50.0	60	29,50	1
0068282	0.1	3.0	40.0	90	14,80	1
0068682	0.1	3.175	40.0	90	14,80	1
0068277	0.1	4.0	40.0	90	19,00	1
0068286	0.1	6.0	50.0	90	28,50	1
0068286G*	0.1	6.0	50.0	90	33,70	2
0068287	0.1	6.0	50.0	120	29,50	2
0068284	3.0	3.0	40.0	180	12,70	2
0068288	6.0	6.0	50.0	180	14,80	2
0068293	Nachschleifservice* Regrind service*	3.0	40.0		10,70	
0068296	Nachschleifservice* Regrind service*	6.0	50.0		15,90	
0068298	Diamanhandläpper Diamond hand lap				116,00	

* Ab 20 Stück, pro Stück
* Minimum 20 pieces, per piece

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

* mit Gegenwuchtschliff
* with balanced tool tip



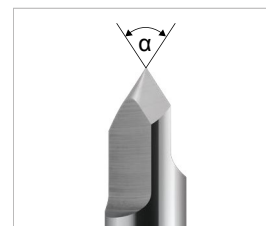
DATRON Gravierstichel, gewuchtet

DATRON Standard Engraving Tool, specially balanced

- Gravierstichel in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide engraving tool
- mit einer Schneide
with single flute
- kegelförmiger Anschlag
conic tool tip
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- mit Gegenwuchtschliff
with counter-balancing cut

Die DATRON Standard-Gravierstichel sind für Gravuren in Aluminium, Buntmetallen und Kunststoffen ausgelegt. Die Varianten mit patentiertem Gegenwuchtschliff erlauben Anwendungen mit hohen Drehzahlen ohne Vibrationsaufkommen.

DATRON standard engraving tools are designed for engraving in aluminium, non-ferrous metals and plastics. The variants with patented counter-balancing cut allow high-speed applications without vibrations.



Alu Aluminium	Gold Gold	Kunststoff Plastic
Kupfer Copper	Messing Brass	Holz Wood
1 Schneide flute	VHM	
DIN 6535 Form HA		

Art.-Nr.	D1	D2	L1	α	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	Grad/Degree		DG
0068282G	0.10	6.00	50.00	30	31,70	2
0068284G	0.10	6.00	50.00	40	31,70	2
0068285G	0.10	6.00	50.00	60	31,70	2
0068286G	0.10	6.00	50.00	90	31,70	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

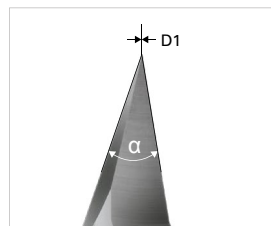


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Gravierstichel für die Stahlbearbeitung

DATRON Standard Engraving Tool for Steel Engraving

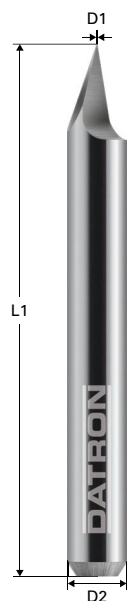


Stahl
Steel

1
Schneide
flute

VHM

DIN 6535
Form HA



- Gravierstichel in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide engraving tool
- mit einer Schneide
with single flute
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- für Stahlbearbeitung
For Steel engraving

Die DATRON Gravierstichel für die Stahlbearbeitung sind deutlich mit verstärkter Schneiden-Geometrie ausgelegt und erzielen höchste Standzeiten.

DATRON's engraving tools for steel machining are clearly designed with a reinforced cutting geometry and achieve highest durability.

Art.-Nr.	D1	D2	L1	α	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	Grad/Degree		DG
0068510	0.1	6.0	50.0	20	30,50	2
0068511	0.1	6.0	50.0	30	30,50	2
0068512	0.1	6.0	50.0	40	30,50	2
0068513	0.1	6.0	50.0	60	30,50	2
0068514	0.1	6.0	50.0	90	30,50	2
0068510A	0.2	6.0	50.0	20	30,50	2
0068511A	0.2	6.0	50.0	30	30,50	2
0068512A	0.2	6.0	50.0	40	30,50	2
0068513A	0.2	6.0	50.0	60	30,50	2
0068514A	0.2	6.0	50.0	90	30,50	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group



DATRON Gravierstichel für die Hartbearbeitung

DATRON Standard Engraving Tool for Hard-Metal Machining

- Gravierstichel in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide engraving tool
- mit einer Schneide
with single flute
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- für Stahlbearbeitung
For Steel engraving
- mit verstärkter Schneide
with reinforced flutes

Die für die Hartbearbeitung entwickelten Gravierstichel verfügen über eine serienmäßige Spezialbeschichtung, eine extrem kurze Halbierung und eine verstärkende Stützgeometrie. Somit lassen sich auch in härtesten Werkstoffen wirtschaftliche Standardzeiten erzielen.

These engraving tools developed for hard-metal machining have a standard special coating, an extremely short halving and reinforced support geometry. Thus it is also possible to achieve cost-effective machining in standard times even with the hardest materials.



Art.-Nr.	D1	D2	L1	α	BS	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	Grad/Degree	CT		DG
0068520	0.10	4.00	40.00	30	x	49,20	2
0068520A	0.20	4.00	40.00	30	x	49,20	2
0068521	0.10	4.00	40.00	45	x	49,20	2
0068521A	0.20	4.00	40.00	45	x	49,20	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

BS = X.CEED-Beschichtung
CT = X.CEED Coating

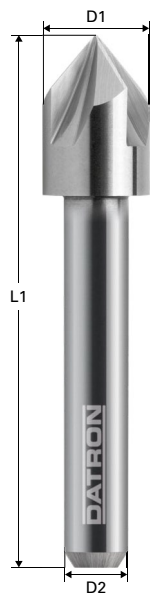
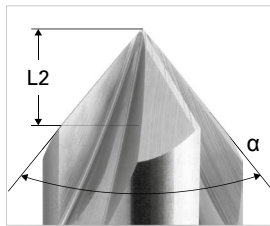


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Senker

DATRON Countersink Tool



DIN 6535
Form HA

- **Senker in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide countersink tool
- **mit zwei bis vier Schneiden**
with two flutes or up to four flutes
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Mit diesen Formwerkzeugen lassen sich Senkungen und Fasen mit höchster Oberflächengüte erzeugen. Die tief ausgeprägten Spankammern garantieren optimale Spanabfuhr und erlauben hohe Vorschübe.

These mould tools allow machining countersinks and chamfers with highest surface quality. The deeply cut chip chambers guarantee optimum chip evacuation and allow high feed rates.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	α Grad/Degree	S F	€	RG DG
0068478A	3.0	3.0	40.0	2.5	60	2	25,30	2
0068478	3.0	3.0	40.0	1.5	90	2	25,30	2
0068479B	6.0	6.0	50.0	8.5	40	3	29,50	2
0068480B	6.0	6.0	50.0	5.1	60	3	29,50	2
0068479C	6.0	6.0	50.0	3.2	70	3	29,50	2
0068479	6.0	6.0	50.0	3.0	90	3	29,50	2
0068479A	6.0	6.0	50.0	1.7	120	3	29,50	2
0068479D	6.0	6.0	50.0	2.8	140	3	29,50	2
0068480	8.0	6.0	50.0	4.0	90	3	44,20	2
0068480A	8.0	6.0	50.0	2.3	120	3	44,20	2
0068480C	8.0	6.0	50.0	3.3	100	3	44,20	2
0068483	10.0	6.0	50.0	5.0	90	3	63,20	2
0068483B	10.0	10.0	50.0	5.0	90	3	63,20	2
0068483A	10.0	6.0	50.0	2.8	120	4	63,20	2
0068483E	12.0	6.0	50.0	3.4	120	4	97,00	2
0068483D	12.0	8.0	50.0	4.0	90	4	97,00	2
0068483H	14.0	8.0	50.0	7.0	90	4	104,00	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

S = Schneidenanzahl
F = Number of Flutes

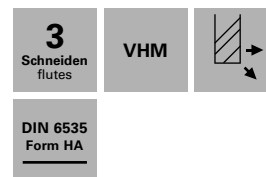
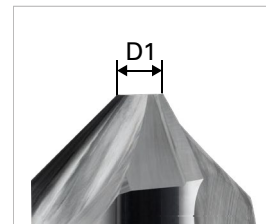
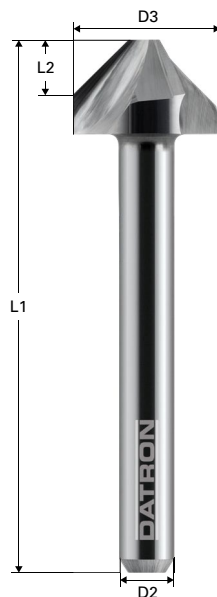
DATRON Senker für Schaumstoff

DATRON Countersink Tool for Foam

- **Senker in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide countersink tool
- **mit drei Schneiden**
with three flutes
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Bei den neuen Schaumstofffräsern wurden neben den feinstpolierten Schneiden auch die Spankanäle auf das Bearbeitungsmaterial PU-Schäume angepasst. Darüber hinaus konnte DATRON insbesondere die speziellen Schneiden-Geometrien und Drallwinkel der Schaumstoff-Werkzeug-Serie perfektionieren.

The new foam mills, besides having finely polished cutters also feature chip channels adjusted for PU foam machining. In addition, DATRON especially perfected the special blade geometries and helix angles of the foam tool series.



Art.-Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	S	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	F		DG
0068485C	4.00	6.00	10.00	50.00	3.00	3	96,30	2
0068485D	4.00	6.00	12.00	50.00	4.00	3	107,50	2
0068485E	4.00	6.00	14.00	50.00	5.00	3	116,80	2
0068485F	4.00	6.00	16.00	50.00	6.00	3	149,50	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

S = Schneidenanzahl
F = Number of Flutes

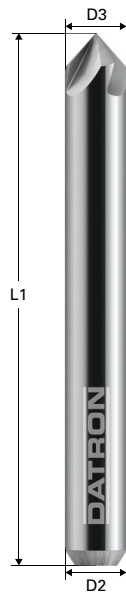
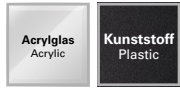
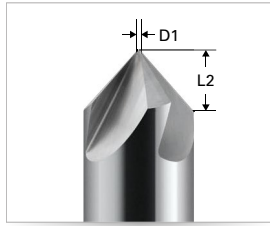


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Senker für Acryl

DATRON Countersink Tool for Acrylic



- **Senker in Ultra-Feinstkorn-Qualität**
Micrograin solid carbide countersink tool
- **mit drei bzw. sechs Schneiden**
with three or six flutes
- **Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA**
shank without clamping surface DIN 6535-HA
- **mit polierter Schneide**
with polished cutting edge

Der speziell für Acrylglass entwickelte Senker verfügt über eine extrem scharfe Schneiden-Geometrie mit Polituranschiff, für hochwertigste Fasen und Senkungen sowie 15° Drallung und große Spankammern für eine optimale Spanabfuhr.

The especially developed countersink for acrylic machining has an extremely sharp cutting geometry with a polishing cut for high-quality chamfers and countersinks, as well as 15° helixes and large chip chambers for optimal chip evacuation.

Art.-Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	S	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	F		DG
00685806	0.10	6.00	6.00	50.00	3.00	6	33,20	2
00685808	0.10	6.00	8.00	50.00	4.00	6	49,90	2
00685810	4.00	6.00	10.00	50.00	3.00	3	96,30	2
00685812	4.00	6.00	12.00	50.00	4.00	3	107,50	2
00685814	4.00	6.00	14.00	50.00	5.00	3	116,80	2
00685816	4.00	6.00	16.00	50.00	6.00	3	149,50	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

S = Schneidenanzahl
F = Number of Flutes

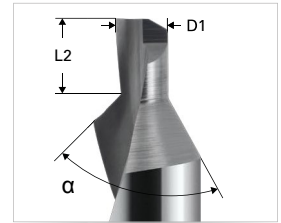
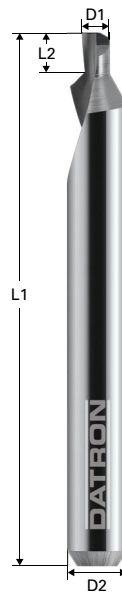
DATRON Fräsenker

DATRON Milling Countersink Tool

- Fräsenker in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide milling countersink tool
- mit einer Schneide
with single flute
- Zentrumschnitt
centre cut
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Dieses Kombiwerkzeug weist einen zylindrischen Fräsbereich sowie einen konischen Senkenteil auf. Nut und Fase können in nur einem Arbeitsschritt realisiert werden. Somit entfällt ein Werkzeugwechsel, dies reduziert die Fertigungszeit.

This combination tool has a cylindrical milling range, as well as a conical countersink part. The groove and chamfer can be realized in only one work step. This way, the tool change can be omitted, which reduces the production time.



Alu Aluminium	Gold Gold	Holz Wood
Kunststoff Plastic	Kupfer Copper	Messing Brass
1 Schneide flute	VHM	
DIN 6535 Form HA		

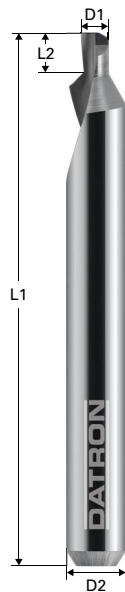
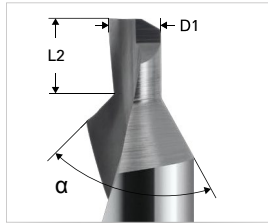
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	α Grad/Degree	€	RG DG
0068772	2.0	6.0	50.0	1.9	90	62,10	2
0068772A	2.0	6.0	50.0	2.9	90	62,10	2
0068772B	2.0	6.0	50.0	4.9	90	62,10	2
0068772D	2.0	6.0	50.0	1.0	90	62,10	2
0068772E	2.0	6.0	50.0	1.5	90	62,10	2
0068772F	2.0	6.0	50.0	2.5	90	62,10	2
0068772G	2.0	6.0	50.0	4.0	90	62,10	2
0068773	3.0	6.0	50.0	2.9	90	57,90	2
0068773A	3.0	6.0	50.0	3.9	90	57,90	2
0068773B	3.0	6.0	50.0	4.9	90	57,90	2
0068773D	3.0	6.0	50.0	1.0	90	57,90	2
0068773E	3.0	6.0	50.0	1.5	90	57,90	2
0068773F	3.0	6.0	50.0	2.5	90	57,90	2
0068773 G	3.0	6.0	50.0	2.0	90	57,90	2
0068774	4.0	6.0	50.0	2.9	90	55,70	2
0068774A	4.0	6.0	50.0	3.9	90	55,70	2
0068774B	4.0	6.0	50.0	5.0	90	55,70	2
0068774D	4.0	6.0	50.0	1.0	90	55,70	2
0068774E	4.0	6.0	50.0	1.5	90	55,70	2
0068774F	4.0	6.0	50.0	2.5	90	55,70	2
0068774G	4.0	6.0	50.0	2.0	90	55,70	2

Fortsetzung auf der nächsten Seite
Continued on next page

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

DATRON Fräsenker

DATRON Milling Countersink Tool



- Fräsenker in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide milling countersink tool
- mit einer Schneide
with single flute
- Zentrumschnitt
centre cut
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Dieses Kombiwerkzeug weist einen zylindrischen Fräsbereich sowie einen konischen Senkenteil auf. Nut und Fase können in nur einem Arbeitsschritt realisiert werden. Somit entfällt ein Werkzeugwechsel, dies reduziert die Fertigungszeit.

This combination tool has a cylindrical milling range, as well as a conical countersink part. The groove and chamfer can be realized in only one work step. This way, the tool change can be omitted, which reduces the production time.

Art.-Nr.	D1	D2	L1	L2	α	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	Grad/Degree		DG
0068775D	5.0	6.0	50.0	1.0	90	55,70	2
0068775E	5.0	6.0	50.0	1.5	90	55,70	2
0068775G	5.0	6.0	50.0	2.0	90	55,70	2
0068775F	5.0	6.0	50.0	2.5	90	55,70	2
0068775	5.0	6.0	50.0	3.0	90	55,70	2
0068775A	5.0	6.0	50.0	4.0	90	55,70	2
0068775B	5.0	6.0	50.0	5.0	90	55,70	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

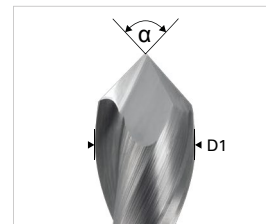
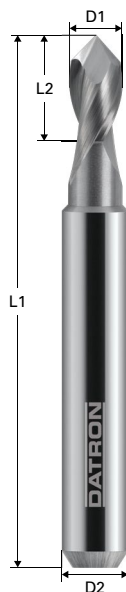
DATRON V-Nut Fräser

DATRON V-Slotting End Mill

- V-Nut Fräser in Ultra-Feinstkorn-Qualität
Micrograin solid carbide
- mit zwei Schneiden
with two flutes
- Zentrumschnitt
centre cut
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Der besondere Vorteil dieser Spezial-Werkzeuge liegt in der über Mitte schneidenden Stirngeometrie. Diese ermöglicht neben dem Anfertigen von Fasen und Senkungen auch das Fräsen von V-Nuten, die vor allem in der Biegetechnologie benötigt werden.

The particular advantage of these special tools lies in their over centre cutting face geometry. This allows not only making of chamfers and countersinks but also the milling of V-slots, which are needed especially in bending technology applications.



Alu Aluminium	Gold Gold	Kunststoff Plastic
Kupfer Copper	Messing Brass	
2 Schneiden flutes	VHM	30°
	DIN 6535 Form HA	

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	α Grad/Degree	€	RG DG
0068795	5.0	6.0	50.0	10.0	90	39,90	2
0068795A	5.0	6.0	50.0	10.0	60	39,90	2
0068795B	5.0	6.0	50.0	10.0	120	39,90	2
0068796	6.0	8.0	58.0	12.0	90	49,90	2
0068796A	6.0	8.0	58.0	12.0	60	49,90	2
0068796B	6.0	8.0	58.0	12.0	120	49,90	2
0068798	8.0	10.0	70.0	16.0	90	69,90	2
0068798A	8.0	10.0	70.0	16.0	60	69,90	2
0068798B	8.0	10.0	70.0	16.0	120	69,90	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

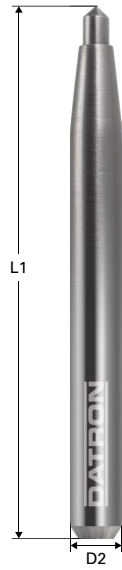
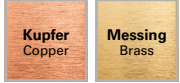
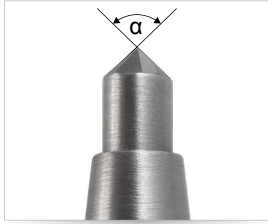


Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Ritzdiamant

DATRON Cutting Diamond



Dieses Schleppwerkzeug wird ohne Drehzahl verwendet. Für Gravuren auf Werkstücken mit gewölbter Oberfläche sollte ein Spitzenwinkel von 90° gewählt werden. Ansonsten empfiehlt sich ein Spitzenwinkel von 120°.

This towing tool is used without rotary speed. A tip angle of 90° should be chosen for engravings on workpieces with curved surface. Otherwise, a tip angle of 120° is recommended.

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	L1	D2	α	€
Art. No.	Article Description	(mm)	(mm)	Grad/Degree	
0068501	Ritzdiamant, federnd 90 Cutting Diamond, spring-mounted 90	60	6.0	90	125,00
0068502	Ritzdiamant, federnd 120 Cutting Diamond, spring-mounted 120	60	6.0	120	125,00

DATRON Planfräser

DATRON Face Milling Tool

Hocheffizientes Planen mit HSK-Schnittstelle und
Wendeschneidplatten.

Highly efficient face milling with HSK interface and replaceable
cutting inserts.

Gold - Gold

Silber - Silver

Kupfer - Copper

Messing - Brass

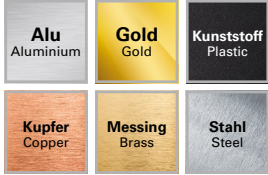
Kunststoff - Plastic

Aluminium - Aluminium



DATRON Planfräser

DATRON Face Milling Tool



- **Monoblockwerkzeug**
Monoblock tool
- **mit zwei Wendeschneidplatten**
with two replaceable cutting inserts
- **HSK-basierend**
based on HSK

Dieses Monoblockwerkzeug auf HSK-E 25 Basis wurde für hocheffizientes Überplanen entwickelt. Der erforderliche Eintauchwinkel beträgt 3-5°.

Wendeschneidplatten sind für verschiedene Werkstoffe verfügbar.

This HSK-E 25 based monoblock tool has been developed for highly efficient milling over. The required penetration angle is 3-5°. Solid carbide replaceable cutting inserts are available for various materials.

Art.-Nr.	D1	L1	L2	L3	R	€	RG
Art. No.	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		DG
0078920	20.0	40.0	10.0	15.0	0.8	693,00	0

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Für Planfräser	R	Material	€/Stück	RG
Art. No.	Article Description	for Face Milling Tool	(mm)	material	€/piece	DG
0078920A	Wendeschneidplatte (poliert) Cutting insert (polished)	0078920	0.8	Aluminium Aluminium	23,90	0
0078920B	Wendeschneidplatte Cutting insert	0078920	0.8	Stahl Steel	23,90	0

Hinweis: Nur in Verbindung mit einem DATRON Werkzeuglängen-Sensor einmessbar. 0078920A und 0078920B für Planfräser mit 2 Wendeschneidplatten.

Please note: This tool can only be measured with the DATRON tool length sensor. Article numbers 0078920A and 0078920B are for Face Milling Tools with two cutting inserts.

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	€	RG
Art. No.	Article Description		DG
0078920C	Schraubenset mit 10 Schrauben und Schraubendreher Screw set with 10 screws and screwdriver	41,00	0

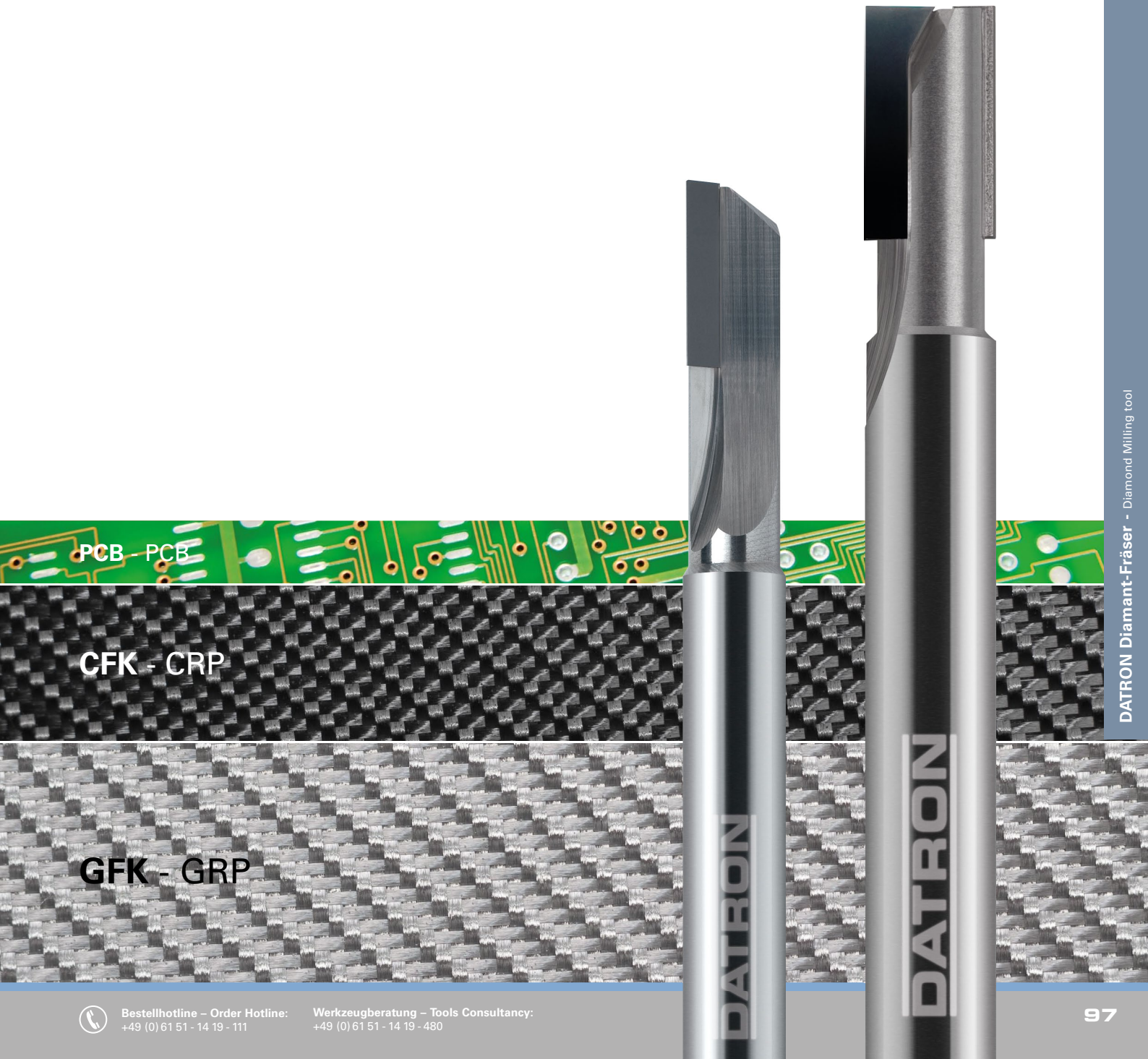
RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

DATRON Diamant-Fräser

DATRON Diamond Milling Tool

Der neue CVD-Schneidstoff für die Zerspanung von GFK, CFK, PCB und Kunststoffen übertrifft den marktüblichen Schneidstoff PKD hinsichtlich Verschleißfestigkeit und Standzeit sowie Oberflächengüte.

The new CVD cutting material for the cutting of CRP, GRP, PCB and Plastic exceeds the standard PCD cutting material with regard to abrasion resistance, tool life and surface finish.



PCB - PCB

CFK - CRP

GFK - GRP



Maßgeschneiderte Fräser für die Bearbeitung von CFK/GFK

Tailor-Made Milling Tools for Machining CRP and GRP

Der neue CVD-Schneidstoff für die Zerspaltung abrasiver Materialien übertrifft den marktüblichen Schneidstoff PKD hinsichtlich Verschleißfestigkeit und Standzeit.

Möglich wird das durch den speziellen Herstellungsprozess der Diamantschneiden:

Herkömmliche PKD-Schneiden werden im Pressverfahren hergestellt. CVD-Schneiden hingegen werden mittels chemischer Dampfabscheidung schichtweise aufgebaut. Dies führt zu einer unübertroffenen homogenen und spannungsarmen Gefügestruktur. Das reduziert Mikroausbrüche an der Schneide auf ein Minimum und verlangsamt somit den Verschleiß erheblich.

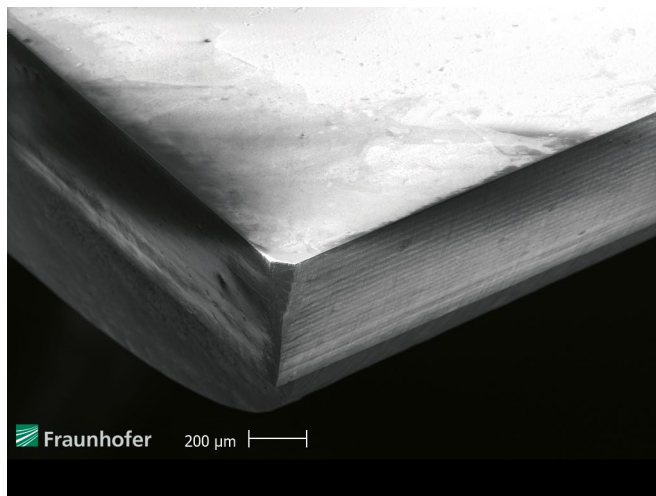
Ein weiterer Vorteil liegt in der hochwertigen Schnittqualität aufgrund der mikroskopisch glatten Schneide. Die Bearbeitung dieser hoch abrasiven Werkstoffe ist bisher von einem enormen Werkzeugverschleiß gekennzeichnet. Mit den DATRON CVD-Werkzeugen können in diesen Materialien schnell 500 Schnittmeter realisiert werden. Das spart häufigen Werkzeugwechsel und bietet ein erhebliches Plus an Prozesssicherheit.

The new CVD cutting material for cutting abrasive materials surpasses the conventional PCD cutting material with regard to wear resistance and tool life.

This is made possible by the diamond tools' special manufacturing process:

Conventional PCD cutting edges are manufactured by pressing. CVD cutting edges, however, are constructed by layers using chemical vapour deposition. This leads to an unexcelled homogeneous and low-stress structure. Micro disruptions on the cutting edge are kept to a minimum, thus slowing wear considerably.

Another advantage involves the high-quality cut quality due to the microscopically smooth cutting edge. The machining of highly abrasive materials up to now was characterised by an enormous amount of tool wear. With the DATRON CVD tools, 500 metres of cutting length in these materials could be quickly realised. This saves frequent tool changes and offers a considerable advantage in process reliability.



Das Rasterelektronenmikroskop verdeutlicht die hohe Oberflächenqualität der CVD-Schneide. (Bild: Fraunhofer Institut)

The scanning electron microscope illustrates the high surface quality of the CVD cutting edge. (Image: Fraunhofer Institut)



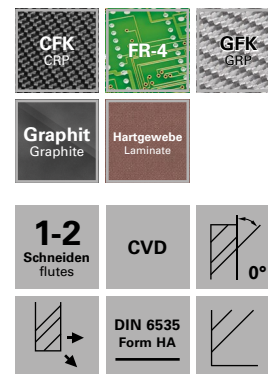
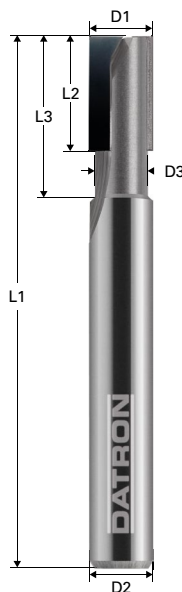
DATRON Diamant-Fräser für CFK/GFK

DATRON Diamond Mill for CRP/GRP

- Schafffräser mit aufgelöteter Diamantschneide
Micrograin solid carbide end mill with soldered Diamond flute
- mit einer/zwei Schneide/n und flachem Stirnanschliff
with single/double flute and flat bottom
- Schaft ohne Spannfläche DIN 6535-HA
shank without clamping surface DIN 6535-HA

Mit diesem speziell entwickelten CVD-Diamant Fräs Werkzeug können beim Fräsen von CFK/GFK hohe Verfahrgeschwindigkeiten bei extrem langer Standzeit gegenüber Vollhartmetall-Werkzeugen erzielt werden.

Compared to Micrograin SC tools this specially designed CVD Diamond milling tool allows for higher feed rates at very high tool life.



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	S F	€	
00781203	3.0	6.0	2.8	50.0	5.0	10.0	1	313,70	
00781204	4.0	6.0	3.8	50.0	6.0	6.0	2	378,90	
00781206	6.0	6.0	5.6	50.0	10.0	14.0	2	390,40	
00781208	8.0	8.0	7.2	50.0	12.0	16.0	2	514,30	
00781210	10.0	10.0	9.2	60.0	8.0	17.0	2	536,00	
00781299	Nachschleifservice (soweit möglich) Regrind service (if possible)								195,00

S = Schneidenanzahl
F = Number of Flutes



DATRON Zubehör und Verbrauchsmaterial

DATRON Accessories and Expendable Material

Hier finden Sie Wechselstationen, Spannzangen, Anschlagringe uvm. Und die Innovation von DATRON:

VacuCard++, eine Opferschicht für Vakuum-Spannplatten mit Klebestruktur für die Bearbeitung von kleinen leichten Bauteilen.

Our accessories and expendable material include change stations, collet chucks, limit stop rings and several other items. And our innovation: VacuCard++, a "sacrificial layer" for vacuum clamping plates with adhesive structure for machining small, light parts.



DATRON Spannzangen für HF-Spindeln

DATRON Collet Chucks for HF Spindles



Spannzangen für DATRON Hochfrequenz-Spindeln. Die Spannzangen mit dem Endbuchstaben "D" sind geeignet für Spindeln mit einer Leistung von 1,2 und 2 kW sowie 0,6 kW Spindeln ab Baujahr 2012 (gedrosselte 2,0 kW Spindel).

Collets for DATRON high frequency spindles. The collets with the final letter "D" are suitable for spindles with a capacity of 1.2 and 2 kW, as well as for 0.6 kW spindles built since 2012 (throttled 2.0 kW spindle).

Artikel-Nr.	Artikelbezeichnung	Spindelleistung in kW	€
Art. No.	Article Description	Spindle Capacity in kW	
0068320	Spannzange D 3.0 Collet chuck D 3.0	0.6	118,50
0068320D	Spannzange D 3.0 Collet chuck D 3.0	2.0	129,50
0068324	Spannzange D 4.0 Collet chuck D 4.0	0.6	119,50
0068324D	Spannzange D 4.0 Collet chuck D 4.0	2.0	129,50
0068325	Spannzange D 5.0 Collet chuck D 5.0	0.6	118,50
0068326	Spannzange D 6.0 Collet chuck D 6.0	0.6	118,50
0068326D	Spannzange D 6.0 Collet chuck D 6.0	2.0	129,50
0068328D	Spannzange D 8.0 Collet chuck D 8.0	2.0	129,50
0068330	Spannzange D 3.175 Collet chuck D 3.175	0.6	118,50
0068330D	Spannzange D 3.175 Collet chuck D 3.175	2.0	129,50

DATRON Service-Set für HF-Spindeln

DATRON Service Kit for HF Spindles

Service-Set zum regelmäßigen Reinigen und Fetten der Spindel. Es wird empfohlen, die Spannzange in der Spindel mindestens einmal wöchentlich gemäß den Angaben im Handbuch zu reinigen.

Service kit for the cleaning and greasing of the spindle. We recommend to clean the collet chuck within the spindle at least once a week according to the instructions of the manual.



Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	€
Art. No.	Article Description	
0068338	Service-Set für Spindleleistung 0,6 kW Service kit for spindle capacity 0.6 kW	25,10
0068338A	Service-Set für Spindleleistung 2,0 kW Service kit for spindle capacity 2.0 kW	25,10
0068339	Zangenfett für HF-Spindel, Tube, 8 g Grease for HF spindle, tube, 8 g	9,50



DATRON Wechselstationen

DATRON Tool Change Stations



Zubehör für den automatischen Werkzeugwechsel. Die Wechselstationen gibt es in verschiedenen Aufnahmegrößen.

Accessories for the automatic tool change. The tool change stations can be supplied in different tool diameter sizes.

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	D3	€	RG
Art. No.	Article Description	(mm)		DG
0069220	Wechselstation für 3 mm und 1/8"-Schaft Tool change station for 3 mm and 1/8" shanks	7.55	53,70	2
0069220A	Messinginsatz Wechselstation (3 mm, 1/8") Brass clamp for tool change station (3 mm, 1/8")	7.55	21,70	2
0069221	Wechselstation für 6 mm und 1/4"-Schaft Tool change station for 6 mm and 1/4" shanks	10.5	56,90	2
0069221A	Messinginsatz Wechselstation (6 mm, 1/4") Brass clamp for tool change station (6 mm, 1/4")	10.5	21,70	2
0069222	Wechselstation für Fräser bis 8 mm Schaft Tool change station for mills up to 8 mm shank	12.5	90,40	2
0069222A	Messinginsatz Wechselstation (8 mm) Brass clamp for tool change station (8 mm)	12.5	32,20	2
0069223	Wechselstation für Fräser bis 12 mm Durchmesser Tool change station for mills up to 12 mm diameter	15.0	109,40	2
0069223A	Messinginsatz Wechselstation (12 mm) Brass clamp for tool change station (12 mm)	15.0	41,60	2
0069227	Wechselstation für Fräser bis 14 mm Durchmesser Tool change station for mills up to 14 mm diameter	18.0	109,40	2
0069227A	Messinginsatz Wechselstation (14 mm) Brass clamp for tool change station (14 mm)	18.0	41,60	2
0690234	Wechselstation für HSK-E 25 Tool change station for HSK-E 25		161,20	2
0069234A	Messinginsatz für HSK-E 25 Brass clamp for HSK-E 25		84,70	2
0069231	Wechselstation für HSK-E 32 Tool change station for HSK-E 32		168,80	2
0069231A	Messinginsatz für HSK-E 32 Brass clamp for HSK-E 32		95,20	2

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

DATRON Anschlagringe und Einsatzwerkzeug

DATRON Limit Stop Rings and Insertion Tool

Die Anschlagringe dienen zur Fixierung des Werkzeugschaftes in der Wechselstation. Zum Aufpressen der Ringe für die 6 mm und 8 mm-Schäfte empfehlen wir unser Anschlagring-Einsatzwerkzeug.

The limit stop rings are used to fasten the tool shafts in the automatic tool change. To push the rings on the 6 mm and 8 mm shanks we recommend the DATRON insertion tool.



Art.-Nr. Art. No.	Anschlagring Limit stop ring	D1 (mm)	D2 (mm)	Material Material	€
0068000	Für Wechselstation 0069220 For tool change station	3.0	7.55	Kunststoff Plastic	0,43
0068000Y	Für Wechselstation 0069220 For tool change station	4.0	10.50	Messing Brass	3,10
0068001	Für Wechselstation 0069220 For tool change station	3.175	7.55	Kunststoff Plastic	0,43
0068002	Für Wechselstation 0069221 For tool change station	6.0	10.50	Messing Brass	1,30
0068002H	Für Wechselstation 0069223 For tool change station	6.0	15.00	Messing Brass	5,50
0068002J	Für Wechselstation 0069227 For tool change station	6.0	18.00	Messing Brass	5,50
0068002Z	Für Wechselstation 0069221 For tool change station	6.35	10.50	Messing Brass	3,10
0068001D	Für Wechselstation 0069222 For tool change station	8.0	12.50	Messing Brass	2,40
0068002K	Für Wechselstation 0069227 For tool change station	8.0	18.00	Messing Brass	5,50
0068180	Anschlagring-Einsatzwerkzeug für 6 mm Schaftwerkzeuge Limit stop ring insertion tool for 6 mm shank tools				72,60
0068180A	Anschlagring-Einsatzwerkzeug für 8 mm Schaftwerkzeuge Limit stop ring insertion tool for 8 mm shank tools				72,60



DATRON Adapter-Spannzangen

DATRON Adapter Collets



Die Adapter-Spannzangen von DATRON ermöglichen die Verwendung von unterschiedlichen Werkzeugschäften in nur einer Spindelspannzange. Aufgrund ihrer Vorspannung sind die Adapter wieder verwendbar. Zum definierten Öffnen benötigen Sie das Adapter-Einsetzwerkzeug Art.-Nr. 0068337D für 6 mm- und 8 mm-Adapter.

With the DATRON adapter collets you may use different tool shank diameters in one spindle collet chuck only. The adapters are pre-stressed and therefore reusable. To open the adapter collets you need the DATRON adapter insertion tool Art. No. 0068337D for 6 mm and 8 mm adapters.

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	€	RG DG
0068336G	1.0	6.0	7.55	62,10	2
0068336H	1.1	6.0	7.55	62,10	2
0068336J	1.2	6.0	7.55	62,10	2
0068336K	1.3	6.0	7.55	62,10	2
0068336L	1.4	6.0	7.55	62,10	2
0068336M	1.5	6.0	7.55	62,10	2
0068336N	1.6	6.0	7.55	62,10	2
0068336P	1.7	6.0	7.55	62,10	2
0068336Q	1.8	6.0	7.55	62,10	2
0068350	1/8"	6.0	7.55	48,40	2
0068350A	1/8"	6.35	7.55	62,10	2

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	€	RG DG
0068350C	1/8"	8.0	10.5	62,10	2
0068336B	2.0	6.0	7.55	62,10	2
0068336A	2.0	8.0	10.5	62,10	2
0068336	3.0	6.0	7.55	48,40	2
0068336C	3.0	8.0	10.5	62,10	2
0068350D	4.0	6.0	7.55	62,10	2
0068336D	4.0	8.0	10.5	62,10	2
0068336R	5.0	8.0	10.5	62,10	2
0068336F	6.0	8.0	10.5	62,10	2
0068337D	Adapter-Einsetzwerkzeug für 6 mm und 8 mm Spannzangen Adapter insertion tool for 6 mm and 8 mm collet chucks			149,00	

RG = Rabattgruppe
DG = Discount Group

Die HSK-E Polygonspannzangen wurden für präzise und sichere Zerspanung auch bei hohen Drehzahlen entwickelt.

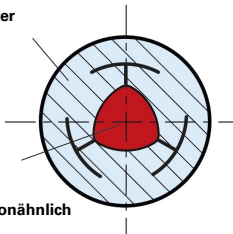
Der stabile, rotationsymmetrische Aufbau weist eine hervorragende Rundlaufgenauigkeit von unter 3 µm auf. Das ermöglicht hochwertige Fräsergebnisse bei bis zu 48.000 1/min. Durch passive Schwingungsdämpfung wird die Lebensdauer von Hochfrequenzspindel und Zerspanungswerkzeug deutlich verbessert.

The HSK-E polygon collet chucks have been developed for precise and safe cutting, also at high speeds.

The stable, rotation-symmetrical design has an excellent concentricity of less than 3 µm. This permits high quality milling results at a speed of up to 48,000 RPM. With passive vibration damping, the life of the high frequency spindle and the cutting tool is significantly improved.

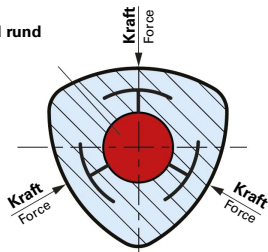


TRIBOS-RM Werkzeughalter
TRIBOS-RM Toolholder

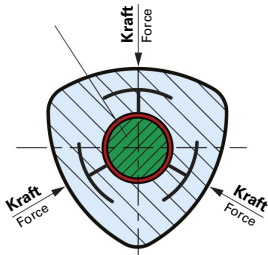


Spanndurchmesser polygonal
Clamping diameter polygonal

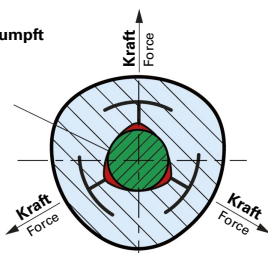
Spanndurchmesser wird rund
Clamping diameter is round



Schaft fügen
Joining shank



Spanndurchmesser schrumpft
Clamping diameter shrinks



1. Vor dem Spannen

1. Before clamping

Im unbestückten, entspannten Zustand wird die polygonförmige Geometrie der Schaftaufnahme deutlich.

The polygon-shaped geometry of the shank insert can be clearly seen in the unloaded, relieved state.

2. In der Spannvorrichtung

2. In the clamping fixture

An drei Punkten wird mittels hydraulischer Spannvorrichtung Kraft eingeleitet. Die Schaftaufnahme wird dadurch kreisförmig.

Force is applied at three points by means of the hydraulic clamping fixture. This makes the shank insert circular.

3. Einführen des Werkzeugschaftes

3. Inserting the tool shank

Der Werkzeugschaft lässt sich jetzt einfach und schnell in die Aufnahme einführen.

Now the tool shank can be easily and quickly mounted in the insert.

4. Das Werkzeug wird gespannt

4. The tool is clamped

Der Druck der Spannvorrichtung wird reduziert und die Kraft-einleitung zurückgenommen. Die elastisch verformte Spannzange nimmt wieder ihre Polygonform an. Das Werkzeug ist nun fest und zentrisch gespannt.

The pressure of the clamping fixture and the force transmission are reduced. The elastically deformed collet chuck comes back to its polygon shape. Now the tool is firmly and centrally clamped.



DATRON/Schunk HSK-E Spannzangen

DATRON/Schunk HSK-E Collets



Die von DATRON und der Firma Schunk entwickelten HSK-E Aufnahmen sind massiv aufgebaut und haben eine Rundlaufgenauigkeit von $<3 \mu\text{m}$. Sie ermöglichen somit höchste Präzision bei der Bearbeitung.

The HSK-E inserts developed by DATRON and Schunk are solidly built and come with a concentricity of $<3 \mu\text{m}$ and guarantee highest precision during the machining process.

Art.-Nr.	D1	D2	Typ	L1	L2	€
Art. No.	(mm)	(mm)	Type	(mm)	(mm)	
0068300G	3.0	20.0	HSK-E 25	40.0	30.0	275,00
0068300S	3.0	14.0	HSK-E 25	40.0	30.0	275,00
0068311D	3.175	20.0	HSK-E 25	40.0	30.0	275,00
0068301G	4.0	20.0	HSK-E 25	40.0	30.0	275,00
0068302G	5.0	20.0	HSK-E 25	40.0	30.0	275,00
0068303G	6.0	20.0	HSK-E 25	40.0	30.0	275,00
0068303S	6.0	14.0	HSK-E 25	40.0	30.0	275,00
0068304G	8.0	20.0	HSK-E 25	40.0	30.0	275,00
0068305G	10.0	20.0	HSK-E 25	40.0	30.0	275,00
0068306D	3.0	20.0	HSK-E 32	50.0	30.0	285,00
0068307D	6.0	20.0	HSK-E 32	50.0	30.0	285,00
0068308D	8.0	20.0	HSK-E 32	50.0	30.0	285,00
0068309D	10.0	20.0	HSK-E 32	50.0	30.0	285,00

DATRON/Schunk **Spannvorrichtung**

DATRON/Schunk Clamping Devices

Tribos **Spannvorrichtung**

Tribos Clamping device

Die hydraulische Tribos Spannvorrichtung für Polygonspanntechnik, ausgestattet mit Handpumpe und Manometer, benötigt keinerlei Energiequelle und ist somit sehr flexibel einsetzbar. Der Spannvorgang erfordert nur wenige Handgriffe und ist innerhalb 20 Sekunden durchgeführt.

Dieser verschleißfreie Vorgang erfordert im Vergleich zur Schrumpftechnik keinerlei Erhitzungs- bzw. Abkühlungsphasen.

The hydraulic Tribos clamping fixture for polygon clamping technique, equipped with hand pump and manometer, does not require any source of energy and can therefore be used in a very flexible manner. Just a few steps are required for the clamping process. Clamping is completed within 20 seconds.

Compared to the shrink technique, this wear-free process does not require any heating up or cooling down phases.



Art.-Nr.	Artikelbeschreibung	€
Art. No.	Article Description	
0068340	Spannvorrichtung Clamping device	1850,00

DATRON/Schunk **Reduziereinsätze**

DATRON/Schunk Reduction Inserts

Die Reduziereinsätze ermöglichen die Verwendung unterschiedlicher HSK-Spannzangen auf der Spannvorrichtung.

This clamping device is used to insert the DATRON/Schunk adapters in the clamping device.



Art.-Nr.	Artikelbeschreibung	für D2	Adapter-Typ	€
Art. No.	Article Description	(mm)	Adapter Type	
0068341D	Reduziereinsatz Reduction insert	20	HSK-E 25	185,00
0068341S	Reduziereinsatz Reduction insert	14	HSK-E 25	185,00



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

VacuCard++: DATRON überlistet die Physik

VacuCard++: DATRON Defies the Rules of Physics

Kleine Teile mit Vakuum spannen
Clamping of small parts with vacuum

Was ist die VacuCard++?

What is VacuCard++?

Bei der VacuCard++ handelt es sich um eine von DATRON zum Patent angemeldete spezielle Kartonage, die als Opferschicht zwischen Werkstück und Vakuumplatte angeordnet wird. Sie verfügt, im Gegensatz zur DATRON VacuCard, über eine zusätzliche gitterförmige Dicht-Klebeschicht, die die Halteeigenschaft bei der Vakuumspannung wesentlich verbessert und den Vakuumverlust deutlich reduziert.

VacuCard++ is a special, patent-pending paperboard which is used as a sacrificial layer between the work piece and the vacuum plate. Unlike the DATRON VacuCard, the VacuCard++ has an additional grid-like sealing/adhesive layer that significantly increases the holding force during vacuum clamping and considerably reduces vacuum loss.

Wofür eignet sich die VacuCard++?

For which applications can the VacuCard++ be used?

- Fräsbearbeitung von kleinen Teilen aus Plattenmaterial
Milling small parts made of plate material
- Nutzenbearbeitung ohne Trennsteg
Consolidated PCB machining without separating webs
- Fräsbearbeitung von dünnem und weichem Plattenmaterial
Milling thin and soft plate material
- Fräsbearbeitung von Plattenmaterial mit rauer Oberfläche
Milling plate material with a rough surface

Wie funktioniert die VacuCard++?

How does the VacuCard++ work?

- Die Dicht-Klebeschicht hält Teile, die so klein sind, dass die Haltekraft des Vakuums allein nicht mehr ausreicht.
The sealing/adhesive layer holds parts that are so small that vacuum alone would not be enough to hold them.
- Erhöht die Haltekraft beim Vakuumspannen durch Saugnapfwirkung
Increases the holding force during vacuum clamping with suction-cup effect
- Verhindert das Wegrutschen der Werkstücke bei großen Fräskräften
Prevents work pieces from slipping when large milling forces are used
- Reduziert den Vakuumverbrauch und verhindert vorzeitiges Zusammenbrechen
Reduces the vacuum consumption and prevents early collapse
- Verteilt das Vakuum gleichmäßig auf das Werkstück
Distributes the vacuum evenly over the work piece
- Verhindert das Abheben der Ränder bei weichen und biegsamen Werkstücken
Prevents raising of edges in soft and flexible work pieces
- Bearbeitete Werkstücke lassen sich rückstandsfrei entfernen
Machined work pieces can be removed without any residue

Technische Daten

Technical data

- Kartonage mit redundanter Saugnapfwirkung durch gitterförmige Dicht-Klebeschicht
Paperboard with redundant suction-cup effect due to a grid-like sealing/adhesive layer
- Kombination aus Adhäsion und Vakuumspannen
Combination of adhesion and vacuum clamping
- Reduzierter Vakuumverbrauch durch begrenzte Luftdurchlässigkeit und durch Abdeckung mit Schutzfolie
Reduced vacuum consumption due to limited air permeability and protective film cover
- Entsorgung im Papierabfall
Disposed of as paper waste
- Haltbarkeit abhängig von der Lagerung
Durability depends on the storage

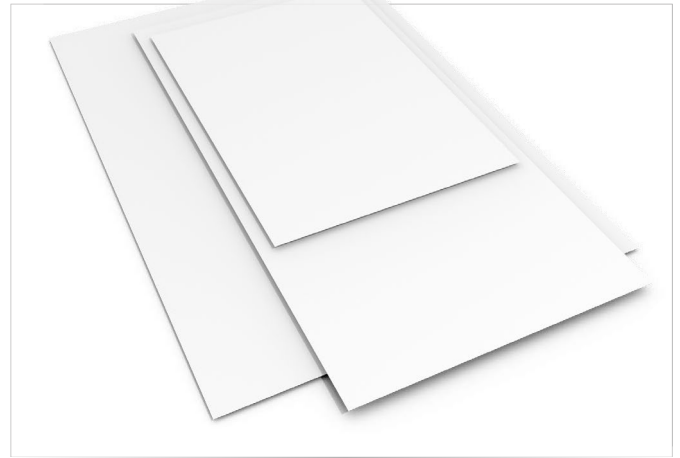
DATRON VacuCard

DATRON VacuCard

Diese Kartonage dient als Opferschicht bei der Vakuumspanntechnik. Diese spezielle Gewebestruktur verteilt homogen und garantiert so gleichmäßige Ansaugkraft über die gesamte Spannfläche.

This paperboard serves as the "sacrificial layer" during vacuum clamping. This special fabric structure distributes the vacuum homogeneously and ensures a uniform suction force over the entire clamping surface.

- erzeugt homogene Vakuumverteilung
distributes vacuum homogeneously
- gleichmäßige Ansaugkraft
uniform suction force
- Format auf DATRON Vakuumplatten abgestimmt
format matches the DATRON vacuum plates



Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Stück	Größe	€ pro Stück
Art. No.	Article Description	Unit	Size	€ per piece
0A01616*	VacuCard	50	450 x 650 x 0.7 mm	0,69
0A01617*	VacuCard	50	500 x 1000 x 0.7 mm	1,00
0A01617A*	VacuCard	50	700 x 1000 x 0.7 mm	1,43

* zuzüglich Versand/Verpackung

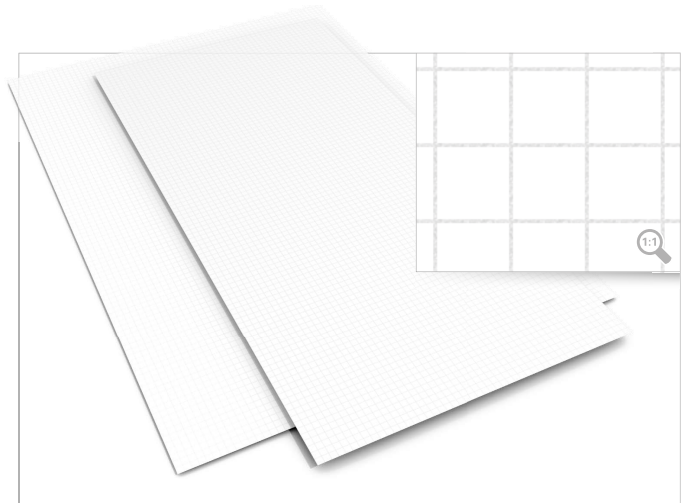
DATRON VacuCard++

DATRON VacuCard++

Die patentierte VacuCard++ basiert auf der Standard-VacuCard und ist mit einer rasterförmig aufgetragenen Klebestruktur versehen. Dank dieser speziellen Klebeschicht weist die VacuCard++ eine deutlich höhere kombinierte Spannkraft auf und fixiert auch kleine, leichte Bauteile prozesssicher.

The patented VacuCard++ is based on the standard VacuCard and has a grid-like adhesive structure. Thanks to this special adhesive layer, the VacuCard++ has a considerably higher combined clamping force and fixes even small, light parts with high process reliability.

- rasterförmige Klebeschicht (10 mm x 10 mm)
grid-like adhesive layer (10 mm x 10 mm)
- filigrane Bauteile sicher spannen
delicate parts are firmly clamped
- homogene Vakuumverteilung
homogeneous vacuum distribution
- Format auf DATRON Vakuumplatten abgestimmt
format matches the DATRON vacuum plates



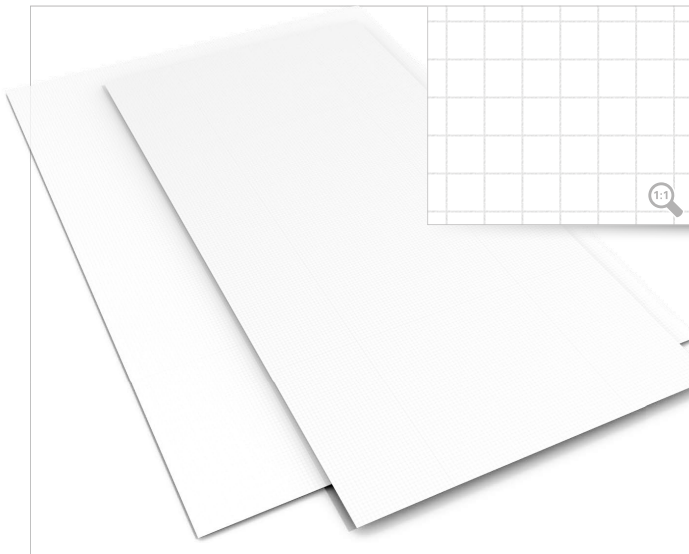
Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Stück	Größe	€ pro Stück
Art. No.	Article Description	Unit	Size	€ per piece
0A01618G	VacuCard++	10	450 x 650 x 0.7 mm	68,50
0A01618D	VacuCard++	50	450 x 650 x 0.7 mm	257,00
0A01618H	VacuCard++	10	500 x 1000 x 0.7 mm	72,50
0A01618E	VacuCard++	50	500 x 1000 x 0.7 mm	310,00
0A01618I	VacuCard++	10	700 x 1000 x 0.7 mm	104,00
0A01618F	VacuCard++	50	700 x 1000 x 0.7 mm	415,00

* zuzüglich Versand/Verpackung



DATRON VacuCard+++

DATRON VacuCard+++



Die patentierte VacuCard+++ basiert auf der Standard-VacuCard und ist mit einer rasterförmig aufgetragenen Klebestruktur im Abmaß 5 mm auf 5 mm versehen. Dank einer speziellen hochklebenden Schicht weist die VacuCard+++ eine noch deutlich höhere kombinierte Spannkraft auf und fixiert auch kleine, leichte Bauteile bis zu einem Durchmesser von 10 mm prozesssicher.

The patented VacuCard+++ is based on the standard VacuCard and has a grid-like adhesive structure (5 mm x 5 mm). Thanks to this special adhesive layer, the VacuCard+++ has a considerably higher combined clamping force and fixes even small, light parts up to 10 mm diameter with high process reliability.

- rasterförmige Klebeschicht (5 mm x 5 mm)
grid-like adhesive layer (5 mm x 5 mm)
- kleinste Bauteile sicher spannen
smallest parts are firmly clamped
- homogene Vakuumverteilung
homogeneous vacuum distribution
- Format auf DATRON Vakuumplatten abgestimmt
format matches the DATRON vacuum plates

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Stück	Größe	€ pro Stück
Art. No.	Article Description	Unit	Size	€ per piece
0A01618M	VacuCard+++	10	500 x 1000 x 0.7 mm	78,20
0A01618K	VacuCard+++	100	500 x 1000 x 0.7 mm	566,00
0A01618N	VacuCard+++	10	700 x 1000 x 0.7 mm	109,00

* zuzüglich Versand/Verpackung

DATRON Verbrauchsmaterial

DATRON Expendable Material

DATRON Sprühdüsen und Haltewinkel

DATRON Spraying Nozzles and Securing Brackets

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	€		
Art. No.	Article Description			
0A01501S	Sprühdüse inkl. Haltewinkel Spraying nozzle incl. securing bracket	57,20		
07004461	Haltewinkel Securing bracket	22,60		
07004462	Sprühdüse Spraying nozzle	40,50		
0069725	PVC-Düsenschlauch PVC tube	rot red	1 m	0,75
0069725B	PVC-Düsenschlauch PVC tube	blau blue	1 m	0,75
0069725G	PVC-Düsenschlauch PVC tube	grün green	1 m	0,75
0069726	PVC-Düsenschlauch PVC tube	weiß white	1 m	0,75
0069727	Silikon-Düsenschlauch Silicon tube		1 m	1,60



DATRON Gleitmuttern und Zentrierbuchsen

DATRON Slide Nuts and Centering Sleeves

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Größe	Bild	€
Art. No.	Article Description	Size	Picture	
07009360	Zentrierbuchse für Modulspannplatte Centering Sleeve for Module Clamping Plates		A	6,00
07009374	Zentriergegenstück Centering Sleeve Counterpart		B	6,40
0069922	Gleitmutter M6 Slide nut	45 mm x 10 mm x 3,5 mm		0,45
0069922A	Gleitmutter M6 Slide nut	45 mm x 13 mm x 6 mm		1,10
0069926	Gleitmutter M6 Slide nut	25 mm x 10 mm x 3,5 mm		0,30
0069926A	Gleitmutter M6 Slide nut	25 mm x 13 mm x 6 mm		0,30



DATRON Reiniger

DATRON Cleaner

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	€	
Art. No.	Article Description		
0077105	Metal-Cleaner Metal cleaner	500 ml Dose 500 ml can	23,50
0077105A	Foam-Cleaner Foam cleaner	500 ml Dose 500 ml can	17,00



Kühlschmierstoffe für die Minimalmengenschmierung

Über CNC-Maschinen und -Werkzeuge hinaus bietet DATRON nun auch passende Kühlschmierstoffe an. Diese neuen Kühlschmierstoffe mit dem Namen ProCut eignen sich ausschließlich für die Minimalmengenschmierung. Durch den sehr geringen Verbrauch relativiert sich der Literpreis. Außerdem werden in erheblichem Umfang Betriebs- und Personalkosten für Maschinen- und Teilereinigung, sowie z. B. beim Schmierstoffwechsel eingespart. Über die ProCut-Kühlschmierstoffe hinaus bietet DATRON auch MMS-Systeme von Microjet an, die mit ihren flexibel ausrichtbaren Sprühdüsen für optimale Benetzung der Werkstücke sorgen.

Cooling lubricants for minimum lubrication

Beyond CNC machines and tools, DATRON is now also offering the appropriate cooling lubricants. These new cooling lubricants, called ProCut, are only appropriate for minimum lubrication. Due to the very low consumption, this puts the price per liter into perspective. In addition, operating and personnel costs for the machine and part cleaning are saved to a great degree, as well as, for example, changing the lubricant. DATRON is still offering minimum lubrication systems for Microjet, which optimally moisten the workpieces with their flexibly adjustable spray nozzles.

DATRON ProCut 56

DATRON ProCut 56



ProCut 56 ist ein reiner Kohlenwasserstoff und dient als Ethanol-Ersatz und spielt seine Stärken bei der Bearbeitung von Werkstücken aus Aluminium und Kunststoffen aus - speziell in Verbindung mit dem Späneabsaugsystem DATRON CleanCut. Der Schmierstoff ermöglicht eine gratfreie Bearbeitung der Werkstücke. Zudem verhindert er das Entstehen von Materialaufbackungen (Aufbauschneiden) am Werkzeug. Beim Absaugen ist kein Explosionsschutz erforderlich. ProCut 56 ist vollständig flüchtig und hinterlässt keine Rückstände am Werkstück. Somit bietet sich dieser MM-Schmierstoff vor allem für Unternehmen oder Unternehmensbereiche an, in denen der Einsatz von Ethanol nicht zulässig ist und zur Bearbeitung von Werkstoffen, die beim Kontakt mit Ethanol aggressiv reagieren. Bei diesem Kühlschmierstoff ist keine Nachreinigung erforderlich.

Verbrauch ohne CleanCut: 80 ml/Stunde
(ca. 30 % des Ethanolverbrauchs)

Verbrauch mit CleanCut: 270 ml/Stunde

ProCut 56 is made of pure hydrocarbon and works as a replacement for ethanol. It shows its strengths in the machining of workpieces made of aluminium and plastics, especially in conjunction with DATRON's CleanCut chip extraction. The lubricant allows burr-free machining of the workpieces. It also prevents the formation of material work-ups on the tool. No explosion protection is required for chip extraction. ProCut 56 is completely volatile and leaves no residue on the workpiece. Thus, this MM-lubricant is especially appropriate for companies or departments where the use of ethanol is not allowed and for machining materials that react aggressively when in contact with ethanol. No further cleansing is required with this cooling lubricant.

Consumption without CleanCut: **80 ml/hour** (about 30% of ethanol consumption)
CleanCut consumption: **270 ml/hour**

Art.-Nr.	Gebindegröße	€
Art. No.	Package size	
0069266	10 Liter	103,00 €

DATRON ProCut 56-2

DATRON ProCut 56-2

ProCut 56-2 ist ein Kohlenwasserstoff mit leichten Schmieranteilen und dient auch als Ethanol-Ersatz. Er ist prädestiniert für die Plexiglasbearbeitung oder für Materialien mit hoher Oberflächengüte. Somit bietet sich dieser MM-Schmierstoff vor allem für Unternehmen oder Unternehmensbereiche an, in denen der Einsatz von Ethanol nicht zulässig ist sowie für Werkstücke, bei denen eine hohe Oberflächengüte gefordert wird. Bei diesem Kühlschmierstoff ist eine Nachreinigung erforderlich.

Verbrauch ohne CleanCut: **95 ml/Stunde**
 Verbrauch mit CleanCut: **200 ml/Stunde**

ProCut 56-2 is made of pure hydrocarbon with light lubrication and works as a replacement for ethanol. It is designed for Plexiglas machining or for materials with high surface quality. Thus, this MM-lubricant is especially appropriate for companies or departments where the use of ethanol is not allowed and for workpieces requiring high surface quality. Cleansing is required with this cooling lubricant.

Consumption without CleanCut: **95 ml/hour**
 CleanCut consumption: **200 ml/hour**



Art.-Nr.	Gebindegröße	€
Art. No.	Package size	
0069266A	10 Liter	104,00 €

DATRON ProCut 200

DATRON ProCut 200

Speziell für die Stahlbearbeitung wurde der Schmierstoff ProCut 200 entwickelt. Mit Hilfe dieses sehr ergiebigen MM-Schmierstoffs werden erheblich längere Werkzeugstandzeiten bei der Bearbeitung harter Materialien erreicht. Bei diesem Kühlschmierstoff ist eine Nachreinigung erforderlich.

Verbrauch: **20 ml/Stunde**

Especially for steel processing, the lubricant ProCut 200 was developed. Cleansing is required with this cooling lubricant.

Consumption: **20 ml/hour**



Art.-Nr.	Gebindegröße	€
Art. No.	Package size	
0069266B	10 Liter	115,00 €
0069266D	5 Liter	57,50 €





Für optimierte Rüstzeiten auf dem Maschinentisch bietet DATRON flexible und prozesssichere Spanntechniken an. Je nach Anwendung und Werkstückgröße kommen Keilspannelemente KSE, Kompaktzentrispänner KZS, Zentrispänner ZS oder Multifunktionsspanner MFS zum Einsatz.

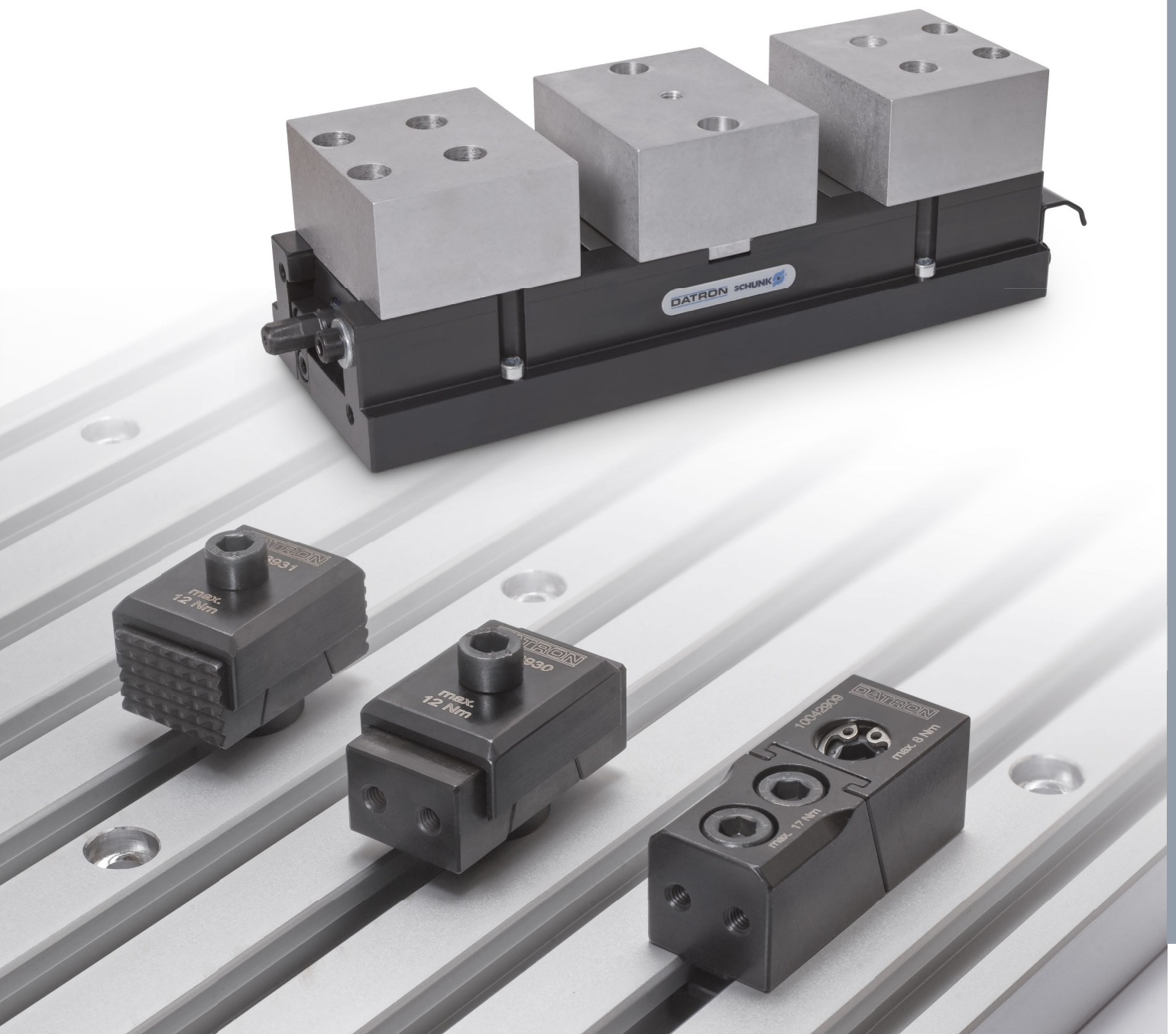
Diese zeichnen sich durch hohe Spannkräfte, einfache Handhabung und schnelles Umrüsten aus.

Für weitere Informationen fordern Sie bitte unseren DATRON Zubehörkatalog an.

DATRON offers flexible and process-reliable clamping techniques for optimised setup times on the machine table. Depending on the application and work piece size, wedge clamping elements KSE, compact centric clamps KZS or multifunctional clamps MFS are used.

These are characterised by high clamping forces, easy handling and fast retrofitting.

For further information please order our DATRON accessories catalogue.



Exemplarische Spannmöglichkeiten mit den Keilspannelementen:

Examples of clamping options with the wedge clamping elements:

Möglichkeit 1:

Einfachspannung mit seitlichem Festanschlag. Spannelemente spannen beidseitig im Niederzug.

Option 1:

Single clamping with lateral fixed stop. Clamping elements clamp on both sides in the pull-down device.



Möglichkeit 2:

Zweifacher Festanschlag, einseitige Spannung im Niederzug.

Option 2:

Two fixed stops, one-sided clamping in the pull-down device.

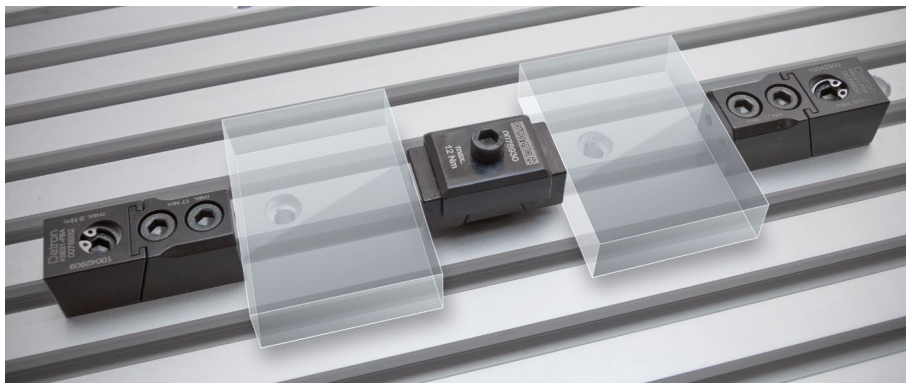


Möglichkeit 3:

Doppelspannung im Niederzug durch beidseitiges Keilspannelement. Einseitiges Keilspannelement dient als Festanschlag.

Option 3:

Double-clamping in the pull-down device thanks to wedge clamping element on both sides. One-sided wedge clamping element serves as fixed stop.

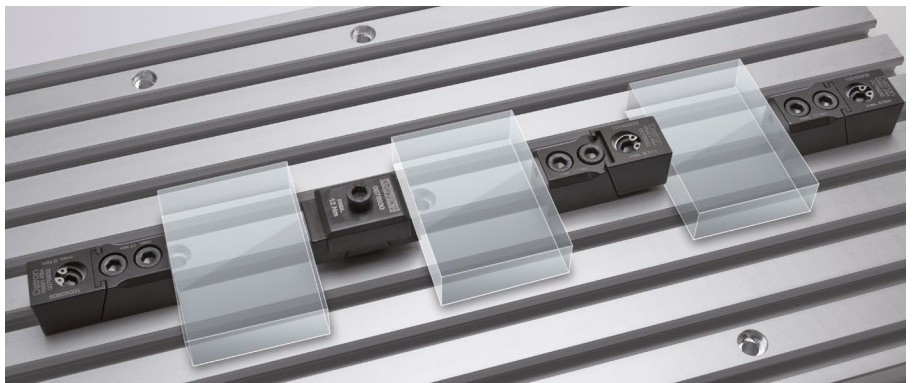


Möglichkeit 4:

Mehrfachspannung durch beidseitiges Keilspannelement im Niederzug. Zusätzlich einseitiges Spannen im Niederzug über einseitiges Keilspannelement mit Festanschlag.

Option 4:

Multiple-clamping thanks to wedge clamping element on both sides in the pull-down device. Additional one-sided clamping in the pull-down device via one-sided wedge clamping element with fixed stop.



DATRON Keilspannelemente KSE

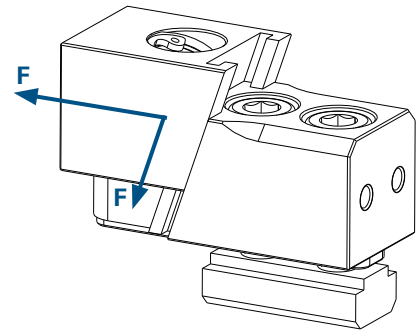
DATRON Wedge Clamping Elements

KSE 21-FBA

Merkmale – Features:

- Einfache Handhabung
Easy handling
- Festanschlag oder seitlicher Anschlag möglich
Fixed stop or lateral stop possible
- Eingebauter integrierter Niederzug
Built-in, integrated pull-down device

- Gehärtete Ausführung
Hardened version
- Flexible aufschraubbare Spanneinsätze
Flexible clamping inserts, which can be screwed on
- Hohe Spannkräfte 4 kN
High clamping forces 4 kN

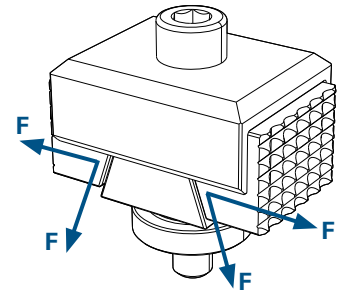


KSE 21-G8

Merkmale – Features:

- Einfache Handhabung
Easy handling
- Doppelspannung möglich
Double-clamping possible
- Eingebauter integrierter Niederzug
Built-in, integrated pull-down device
- Gehärtete Ausführung, geriffelt
Hardened version, corrugated

- Integrierte Rückstellfeder
Integrated return spring
- Höhere Momentenübertragung durch Formschluss
Higher torque transfer thanks to form fit
- Hohe Spannkräfte 4 kN
High clamping forces 4 kN

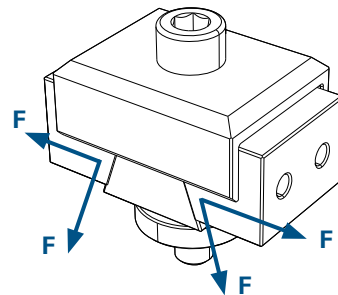


KSE 21-8

Merkmale – Features:

- Einfache Handhabung
Easy handling
- Doppelspannung möglich
Double-clamping possible
- Eingebauter integrierter Niederzug
Built-in, integrated pull-down device
- Gehärtete Ausführung, glatt
Hardened version, smooth

- Integrierte Rückstellfeder
Integrated return spring
- Flexible aufschraubbare Spanneinsätze
Flexible clamping inserts, which can be screwed on
- Hohe Spannkräfte 4 kN
High clamping forces 4 kN



Technische Daten Technical Data	KSE 21-8, glatt smooth	KSE 21-G8, geriffelt corrugated	KSE 21-FBA
Backenbreite Jaw width	21 mm	21 mm	21 mm
Spannkraft Clamping force	15.000 N bei 25 Nm 15,000 N for 25 Nm	15.000 N bei 25 Nm 15,000 N for 25 Nm	4 kN bei 7 Nm 4 kN at 7 Nm
Spannschraube Clamping screw	M6	M6	M6
L min-max (mm) L min-max (mm)	40 - 44,5	35 - 39,5	49,1 - 51,9
Gesamthöhe (mm) Total height (mm)	29,5 - 33,5	29,5 - 33,5	20 - 28
Zustellhub (mm) Infeed stroke (mm)	0 - 4	0 - 4	0 - 8

Art.-Nr. Art. No.	Artikelbezeichnung Article Description	Stück Quantity	€
0078930	KSE 21-8, glatt - smooth	1	129,00
0078931	KSE 21-G8, geriffelt - corrugated	1	129,00
0078932	KSE 21-FBA, glatt - smooth	1	129,00



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Kompakt Zentrispanner KZS

DATRON Compact Centric Clamp KZS

Der gekapselte DATRON Kompaktzentrispanner ist 100% gegen Verschmutzung geschützt. Durch seine speziell entwickelte Schiebergeometrie mit Führungslänge 150 mm ist der KZS der erste vollständig gekapselte Zentrispanner.

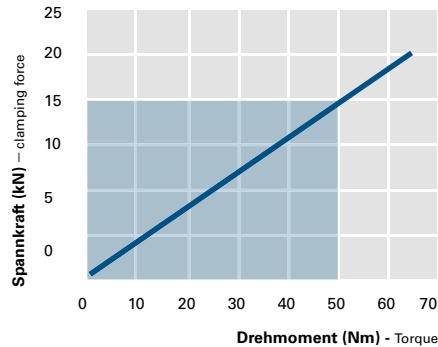
Funktionsstörungen durch Verschmutzung und eingeklemmte Späne gehören damit der Vergangenheit an.

The encapsulated DATRON compact centric clamp is completely protected from dirt. Thanks to its specially developed slide geometry with a guide length of 150 mm, the KZS is the first fully encapsulated centric clamp.

Malfunctions due to dirt and stuck chips are now a thing of the past.

Vorteile des Kompaktzentrispanners – Advantages:

- **Einfache Handhabung**
Easy handling
- **Flexibel**
Flexible
- **Schnelles Umrüsten**
Fast conversion
- **Hohe Spannkraft**
High clamping force
- **Integriertes DATRON Nullpunktspannsystem**
Integrated DATRON zero-point clamping system
- **Kostengünstige Aluminium-Spannbacken**
Inexpensive aluminium clamping jaws
- **Grundkörper gehärtet**
Hardened basic body
- **Korrosionsbeständig**
Corrosion-resistant
- **100% gekapselt**
100% encapsulated



Spannkraft Clamping force	(max.) 20 kN
Drehmoment Torque	65 Nm



Merkmale – Features:

- **100% Kapselung**
Mit der geschlossenen Schiebergeometrie verlieren Sie keine unnötige Zeit mit Reinigen.
100% encapsulation
With the closed slide geometry, you won't waste time cleaning.
- **5-Achs-Bearbeitung**
Fertigen Sie mit optimierten kurzen Werkzeugen. Mit dem KZS kommen Sie nah ans Werkstück und nicht an den Spanner.
5-axis machining
Produce with optimised short tools. With the KZS, you get close to the work piece and not to the clamp.
- **Roh- und Fertigteile produzieren**
Mit einer Genauigkeit von 0,02 mm können Sie Roh- und Fertigteile im gleichen Spanner fertigen.
Produce raw and finished parts
With a precision of 0.02 mm, you can produce raw and finished parts in the same clamp.
- **Mögliche Konturspannung durch Ausfräsen der Aluminiumbacken.**
Contour clamping possible thanks to milling out the aluminium jaws.
- **Große, kleine, runde Teile spannen. Mit dem modularen Wechselbackensystem können Sie den KZS einfach Ihren spezifischen Anforderungen anpassen.**
Clamp large, small or round parts. With the modular changing jaw system, you can easily adapt the KZS to your specific requirements.
- **Mit integriertem DATRON Nullpunktspannsystem für noch schnelleres Rüsten.**
With the integrated DATRON zero-point clamping system for even faster setup.

DATRON Kompakt Zentrispanner KZS

DATRON Compact Centric Clamp KZS

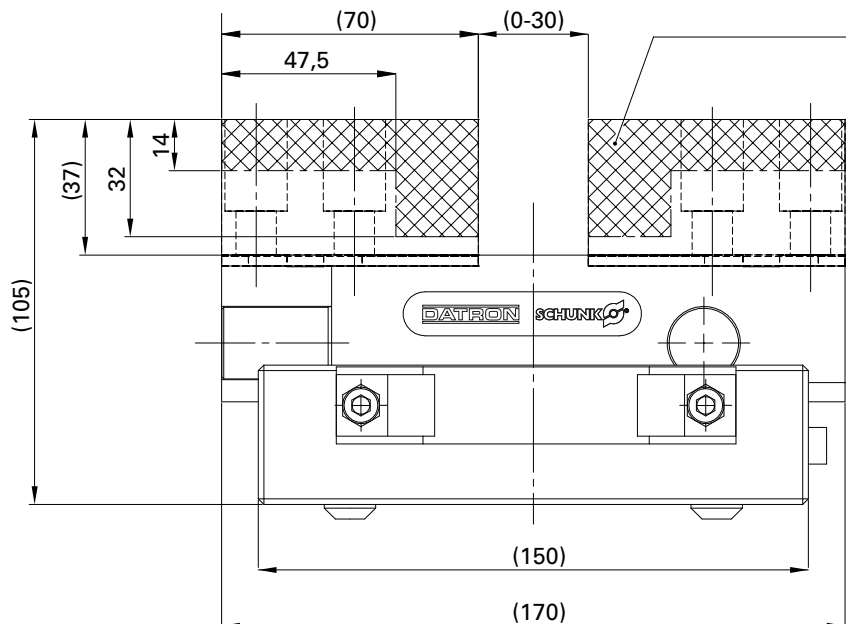
Funktion des Kompaktzentrispanner KZS

Trotz kompakter Baulänge von 170 mm überzeugt der KZS mit einem sehr großem Spannbereich von 0 - 160 mm.

Die Werkstücke können mit einer Spannkraft von max. 20 kN durch Bedienung einer Spannschraube mit einer Genauigkeit von 0,02 mm zentrisch gespannt werden.

Function of the KZS compact centric clamp

Despite its compact design length of 170 mm, the KZS will convince you with its very large clamping range of 0 - 160 mm. The work pieces can be centrally clamped with a precision of 0.02 mm with a clamping force of max. 20 kN by operating a clamping screw.



max. Spannbereich max. Clamping range	Einfach Spannung Single clamping
Einspanntiefe (max. 14 mm) Clamping depth	0 - 160 mm
Einspanntiefe (max. 32 mm) Clamping depth	0 - 75 mm

Technische Daten Technical Data	DATRON Kompaktzentrispanner KZS DATRON compact centric clamp KZS
Backenbreite Jaw width	100 mm
Spannkraft (gesamt) Clamping force (total)	20 kN bei 65 Nm Drehmoment 20 kN at 65 Nm torque
Gewicht Weight	9 kg
Grundkörperlänge Basic body length	150 mm
Grundkörperbreite Basic body width	140 mm
Höhe (mit Aufsatzbacken) Height (with top jaws)	105 mm

Art.-Nr. Art. No.	Artikelbezeichnung Article Description	Stück Quantity	€
0A01088D	DATRON Kompaktzentrispanner Compact centric clamp	1	1150,00
0078936C	Ersatz-Aluminiumspannbacke Spare aluminium clamping jaw	1	72,60



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

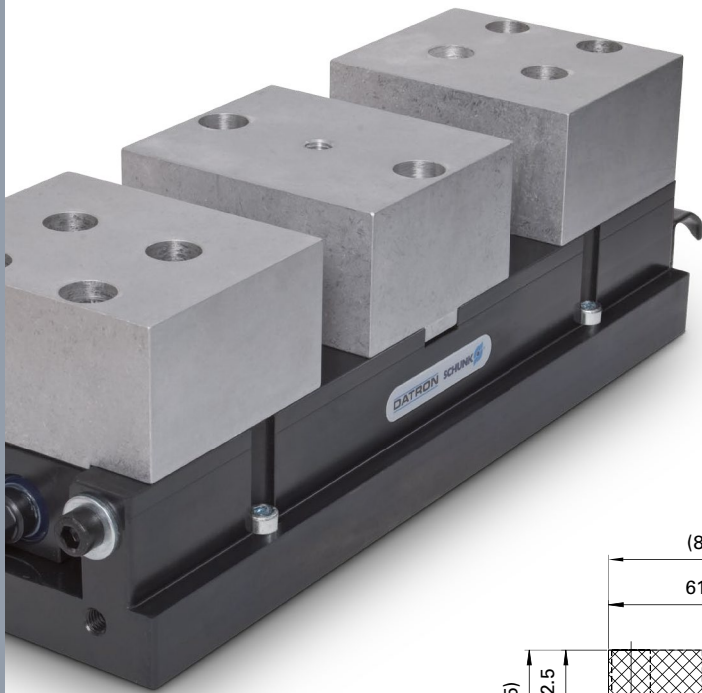
DATRON Multifunktionsspanner MFS

DATRON Multifunctional Clamp MFS

Der Multifunktionsspanner ist zur Einzel- oder Doppelspannung für kleine und große Werkstücke einsetzbar.

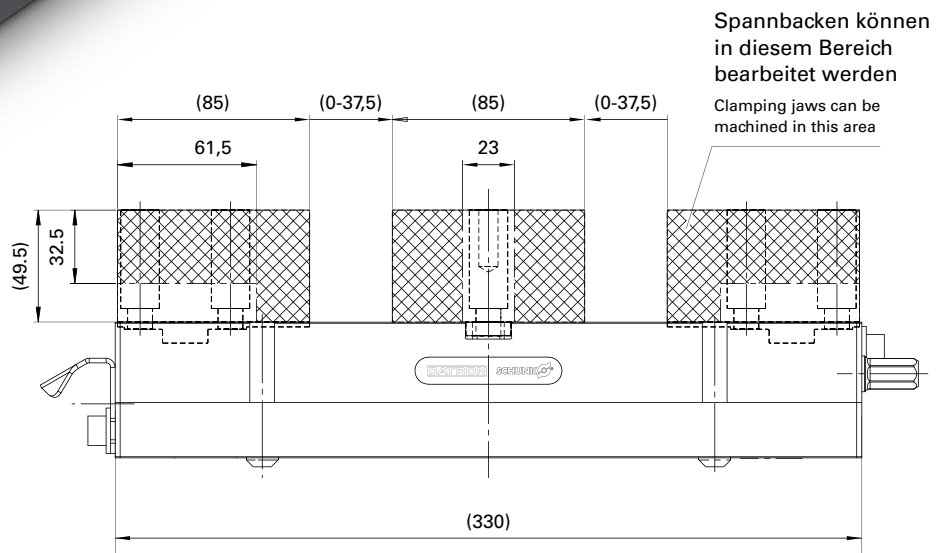
Durch die individuelle Einarbeitung der Spannkontur in die Aluminiumspannbacken wird eine schnelle werkstückoptimierte Spannung erreicht. Durch das integrierte DATRON Nullpunktspannsystem ist eine schnelle, präzise Positionierung und Spannung auf der Maschine möglich.

The multifunctional clamp can be used for single or double clamping for small and large work pieces. By individually working in the clamping contour in the aluminium clamping jaws, quick, work piece-optimised clamping is achieved. Fast, precise positioning and clamping on the machine is possible thanks to the integrated DATRON zero-point clamping system.



Merkmale – Features:

- **Spannkraft auf Zug:**
Dadurch kein Durchbiegen des Grundkörpers.
Tensile clamping force:
This way, the basic body isn't bent.
- **Umfangreiches Spannbackenprogramm**
Extensive clamping jaw range.
- **Dritthandfunktion:**
Beim Spannen des zweiten Werkstücks wird das erste bereits sicher in seiner Position gehalten.
Third-hand function:
When clamping the second work piece, the first one is already held securely in its position.
- **Schnell und einfach zu Reinigungszwecken zerlegbar.**
Can be disassembled quickly and easily for cleaning.
- **Mögliche Konturspannung durch Ausfräsen der Aluminiumbacken**
Contour clamping possible thanks to milling out the aluminium jaws.
- **Als Doppelspanner oder Einzelspanner einsetzbar.**
Can be used as double clamp or single clamp.



max. Spannbereich max. Clamping range	1fach Spannung Single clamping	2fach Spannung Double clamping
Einspanntiefe (max. 32,5 mm) Clamping depth	0 - 310 mm	0 - 145 mm
Einspanntiefe (max. 49 mm) Clamping depth	0 - 207 mm	0 - 103 mm

DATRON Multifunktionsspanner MFS

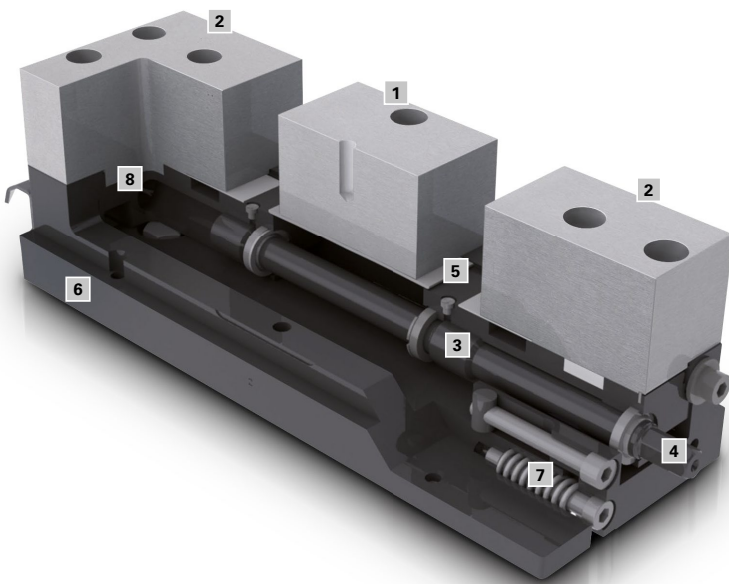
DATRON Multifunctional Clamp MFS

Aufbau und Funktion des Multifunktionsspanners MFS

Die erste bewegliche Spannbacke wird durch Rechtsdrehen der Spindel mit der Handkurbel an das Werkstück in der ersten Spannsituation angestellt und durch die Vorspannung der Dritthandfunktion sicher gehalten. Durch Weiterdrehen der Kurbel wird die zweite bewegliche Spannbacke an das Werkstück in der zweiten Spannstation angestellt und fixiert. Der Kraftaufbau erfolgt mechanisch über die Spindel. Für die Einzelspannung wird die hintere Backe geklemmt und die Mittelbacke entfernt.

Setup and function of the multifunctional clamp MFS

The first movable clamping jaw is positioned at the work piece in the first clamping situation by turning the spindle clockwise with the hand crank, and is held securely by the preclamping of the third-hand function. By continuing to turn the crank, the second movable clamping jaw is positioned at the work piece in the second clamping station and fixed in place. The force is built up mechanically via the spindle. For single clamping, the rear jaw is clamped and the middle jaw is removed.



Technische Daten Technical data	DATRON Multifunktionsspanner MFS DATRON multifunctional clamp MFS
Backenbreite Jaw width	100 mm
Spannkraft (pro Backe) Clamping force (per jaw)	20 kN
Gewicht Weight	16 kg
Grundkörperlänge Basic body length	330 mm
Grundkörperbreite Basic body width	118 mm
Höhe (mit Aufsatzbacken) Height (with jaws)	109,5 mm

Art.-Nr. Art. No.	Artikelbezeichnung Article Description	Stück Quantity	€
0A01088C	Multifunktionsspanner MFS Multifunctional clamp MFS	1	2150,00
0078936B	Alu-Mittelbacke, fest Aluminium middle jaw, fixed	1	89,40
0078936A	Alu-Seitenbacke, beweglich Aluminium side jaw, movable	1	72,60

- 1 Mittelbacke**
Middle jaw
 - Fixe Position
Fixed position
 - Leichter Aufbau für große Spannweite
Easy setup for large jaw width
- 2 Spannbacke beweglich**
Movable clamping jaw
 - Genormte Aufnahmestelle
Standardised take-up position
 - Umfangreiches Backensortiment
Extensive range of jaws
- 3 Schnelle Demontage**
Quick dismantling
 - Wenig Bauteile
Few components
 - Ganze Spindeleinheit ausbaubar
Entire spindle unit can be removed
- 4 Spannhebel**
Clamping lever
- 5 Präzise Schieberführung**
Precise slide guidance
 - Dank langer innenliegender Führung
Thanks to long inner-lying guide
- 6 Niedriger Grundkörper**
Low basic body
 - Bessere Nutzung der Z-Achse
Better utilisation of the Z axis
- 7 Federrückspannung (Dritthandfunktion)**
Spring-return clamping (third-hand function)
 - Hält erstes Werkstück beim Einspannen des zweiten Werkstücks
Holds the first work piece while the second work piece is being clamped in
- 8 Niedriger Grundkörper**
Low basic body
 - Zur Klemmung der beweglichen Backe für die Einzelspannung
For clamping the movable jaw for single clamping



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Einfachspanner KSO

DATRON Single-Acting Clamping Vise KSO

Der KSO ist ein speziell entwickelter Kleinteile-Einfachspanner. Das Grundprinzip basiert auf einem gekapselten Spindeltrieb. Über den Spindeltrieb werden die Backen einfach und schnell in die gewünschte Spannposition gebracht. Über das entsprechende Anzugsmoment werden die Werkstücke in der Außen- oder Innenspannung sicher gehalten.

Durch die langen Backenführungen wird das Abheben der Spannbacken unter Spannkraft reduziert. Durch die vollständige Kapselung der Spindel entfallen aufwändige Wartungs- oder Reinigungsarbeiten.

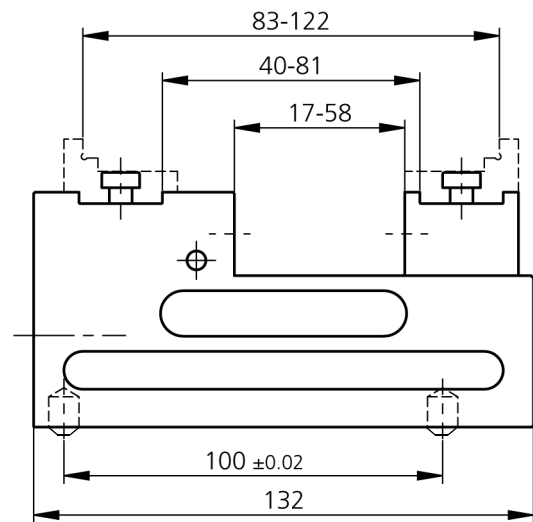
Mit integrierter Palettenschnittstelle ist der KSO ein optimales Spannmittel für Speicherlösungen.

The KSO is a specially developed single-acting clamping vise for small parts. Its basic principle incorporates an encapsulated spindle drive. The jaws are moved to the desired clamping position quickly and easily via the spindle drive. The appropriate tightening torque ensures that workpieces are held securely for both O.D. and I.D. clamping.

Due to the long jaw guidances, lifting of the jaws under clamping force is reduced. Full encapsulation of the spindle renders time-consuming maintenance or cleaning work a thing of the past. With its integrated pallet interface, the KSO is an optimum clamping vise for storage solutions.

Merkmale – Features:

- **Alu-Schnellwechselbackensystem**
Aluminium clamping jaws quick-change system
- **Einfaches Handling**
Simple handling
- **Kompakte Bauweise**
Compact design
- **Roh- und Fertigteilspannung**
Blank and finished part clamping system



max. Spannbereich max. Clamping range	1fach Spannung Single clamping
Einspanntiefe (max. 10 mm) Clamping depth	0 - 80 mm

DATRON Einfachspanner KSO

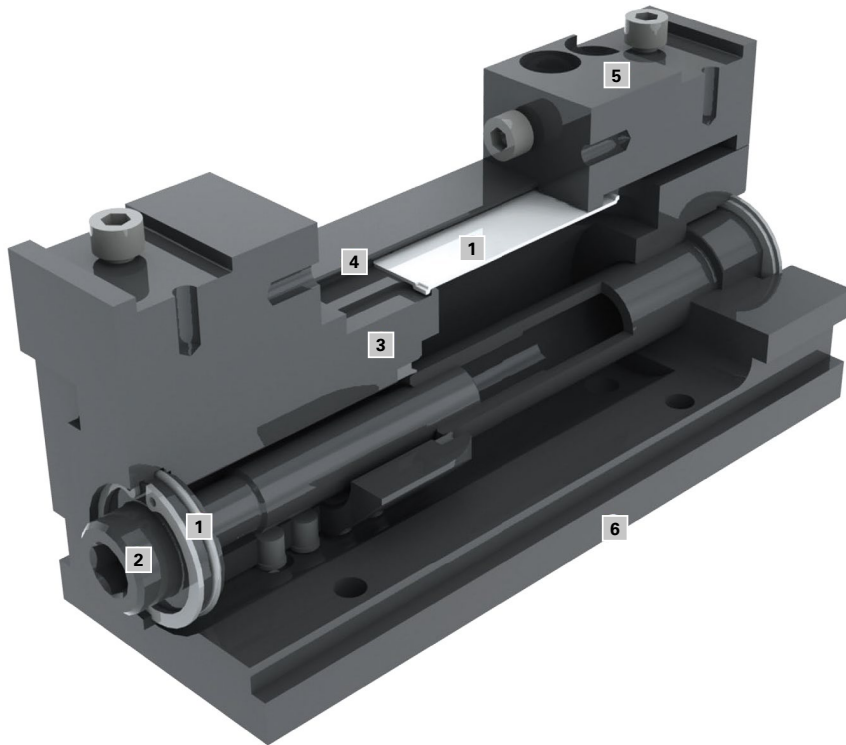
DATRON Single-Acting Clamping Vise KSO

Aufbau und Funktion des Einfachspanners KSO

Die bewegliche Spannbacke wird durch Rechtsdrehen der Spindel mit der Handkurbel an das Werkstück gedrückt; somit wird das Teil gespannt und fixiert. Durch die gekapselte Spindel sind herabfallende Späne kein Problem für den Schraubstock.

Setup and function of the single-acting clamping vise MFS

The movable clamping jaw is pressed onto the workpiece by hand - cranking the spindle to the right, allowing the workpiece to be clamped and set. Due to the encapsulated spindle, falling chips represent no problem for the bench vice.



1 Mehrfach 100% gekapselt

100% multiple encapsulation

- Schutz vor Verschmutzung
Protection against dirt
- unempfindlich gegen Späne und damit hohe Funktionssicherheit
Insensitive to chips - ensures high functional reliability

2 Spannweiteneinstellung

Clamping range adjustment

- ohne Demontage der Backen
Without disassembly of jaws

3 Lange Backenführung

Long jaw guiding

- präzise, nur geringstes Abheben des Werkstückes
Precise, only very slight lifting of workpiece

4 Werkstückunterlagen

Workpiece supports

- die bewährten Werkstückunterlagen können verwendet werden
Tried and tested workpiece supports can be used

5 Modulares System

Modular system

- vielseitig in der Anwendung durch modulares Wechselbackensystem
Modular jaw changing system ensures wide range of application

6 Kompakte Bauweise

Compact design

- Ideal für Paletten bei Werkstückspeicher Automation
Ideal for pallets for workpiece storage automation

Technische Daten Technical data	DATRON Einfachspanner KSO DATRON Single-Acting Clamping Vise
Backenbreite Jaw width	40 mm
max. Spannkraft max. clamping force	12 kN (KSO 40)
Gewicht Weight	1.7 kg
Grundkörperlänge Basic body length	150 mm
Grundkörperbreite Basic body width	120 mm
Höhe (mit Aufsatzbacken) Height (with jaws)	80 mm

Art.-Nr. Art. No.	Artikelbezeichnung Article Description	Stück Quantity	€
0A01088E	Einfachspanner KSO Single-acting clamping vise KSO	1	980,00
0078936E	Alu-Backe, 40 x 45 Aluminium jaw, 40 x 45	1	29,00
0078936F	Alu-Backe, 40 x 30 Aluminium jaw, 40 x 30	1	24,00



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Richtwerte für Drehzahl und Vorschub

DATRON Guide Values for Speed and Feed

Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Drehzahl RPM	Schnittge- schwindigkeit Cutting Speed	Schnitttiefe Cutting Depth	Schneiden- zahl Number of Flutes	Vorschub XY Feed XY	Vorschub Z Feed Z	Zahn- vorschub Feed per flute
D1 (mm)	rpm (1/min)	vc (m/min)	ap (mm)	z	vf (m/min)	vf (m/min)	D1 (mm)
1	57000	179,1	0,8	1	0,8	0,1	0,014
1,2	56000	211,1	1	1	0,8	0,15	0,014
1,5	54000	254,5	1,2	1	2	0,25	0,037
2	48000	301,6	1,8	1	2,5	0,4	0,052
2,4	45000	339,3	2	1	2,5	0,5	0,056
3	40000	377,0	2	1	3,5	0,7	0,088
6	36000	678,6	2,5	1	4	1	0,111
8	34000	854,5	3	1	4,2	1,2	0,124
10	32000	1005,3	3	1	4,5	1,4	0,141
12	30000	1131,0	3	2	4,5	1,6	0,075
16	26000	1306,9	2,5	2	4,5	1,8	0,087
20	24000	1508,0	2,5	2	4	2	0,083
20*	36000	2261,9	1	2	4,5	2	0,063

Tabelle 2: Richtwerte für Aluminium-Bearbeitung - Guide values for machining aluminium

* Gilt für DATRON Planfräser Art.-Nr. 0078920
Valid for DATRON Face milling tool Art.No. 0078920

Die Richtwerte in Tabelle 2 unterliegen folgenden Kriterien:

The guide values in table 2 are subject to the following criteria:

- **Schruppbearbeitung, im Vollschnitt ($ae = D1$)**
Roughing, in full cut ($ae = D1$)
- **Abhängig von radialem Arbeitseingriff, bei kleineren Werten $ae < D1$ können Schnitttiefe, Schnittgeschwindigkeit und Vorschub erhöht werden**
depending on radial working engagement, for smaller values $ae < D1$, the cutting depth, cutting speed and feed can be increased.
- **Gängige Schnittgeschwindigkeiten $vc = 500..1500$ m/min**
established cutting speeds $vc = 500..1500$ m/min
- **Bei kleinen Werkzeugen ist hier oft die Maximaldrehzahl der Spindel die Grenze, der Zahnvorschub muss konstant bleiben, d. h. der Vorschub wird geringer**
For small tools, the maximum speed of the spindle is often the limit. The tooth feed must remain constant, i. e. the feed will decrease.
- **Der Vorschub ist abhängig von der Werkzeuglänge, lange Werkzeuge erlauben durch die geringere Steifigkeit nur niedrigere Vorschübe**
The feed depends on the tool length. Long tools only allow low feeds due to the low rigidity.
- **Der Zahnvorschub sollte zwischen $fz = 0,01$ (bei $D1 = 1$ mm) und $fz = 0,15$ (bei $D1 = 20$ mm) liegen und ist stark abhängig vom Werkzeugdurchmesser**
The tooth feed should lie between $fz = 0.01$ (for $D1 = 1$ mm) and $fz = 0.15$ (for $D1 = 20$ mm) and greatly depends on the tool diameter.
- **Zweischneidige Werkzeuge erlauben nur ca. 25% - 75% des Zahnvorschubs von einschneidigen Werkzeugen, je kleiner das Werkzeug desto höher ist die Differenz**
Two-bladed tools only allow approx. 25% - 75% of the tooth feed of single-bladed tools. The smaller the tool, the greater the difference.
- **Siehe auch die Gleichungen für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub**
See also the equations for cutting speed and feed.
- **Die Spindelleistung und das verfügbare Drehmoment begrenzen das mögliche Zeitspanvolumen, siehe auch die Gleichung für das Zeitspanvolumen und die Schnittleistung**
The spindle power and the available torque limit the potential chip volume per unit time. See also the equation for the chip volume per unit time and the cutting capacity.

Allgemeine Regeln zur Technologieauswahl beim Fräsen

General rules for selecting technology for milling

Die Richtwerte in Tabelle 2 können variieren in Abhängigkeit von:

The guide values in table 2 can vary depending on:

- Werkzeug
Tool
- Maschine
Machine
- Bearbeitungssituation
Machining situation
- Spindel
Spindle
- Aufspannung
Setup
- Werkstoff
Material

Die Richtwerte in Tabelle 2 verstehen sich als Startwerte für Optimierungen. In der Regel funktionieren diese Richtwerte unproblematisch. Es ist immer sinnvoll, die Optimierungen "von unten" zu beginnen und weder Spindel noch Maschine zu überlasten.

The guide values in table 2 are understood to be starting values for optimisations. Usually, these guide values work without problems. It always makes sense to start the optimisations "from the bottom" so as not to overload the spindle or machine.

Generell besteht die Technologieauswahl aus folgenden Schritten:

In general, technology selection consists of the following steps:

1. Definition der Bearbeitung (Werkzeug, axiale und radiale Zustellung)
Machining definition (tool, axial and radial feed)
2. Auswahl der zulässigen Schnittgeschwindigkeit (Tab. 1) in Abhängigkeit von Werkzeug, Werkstück und Bearbeitungssituation (Eingriff)
Selection of the permissible cutting speed (see Tab. 8.1 Cutting speeds), depending on the tool, workpiece and machining situation (engagement)
3. Auswahl der Drehzahl in Abhängigkeit des Werkzeugdurchmessers (Tab. 3)
Selection of the speed depending on the tool diameter (see Tab. 3 Cutting speed formula)
4. Auswahl des geeigneten Zahnvorschubs (Belastbarkeit der Schneide, Spanraum, Verschleiß, Kräfte)
Selection of the suitable tooth feed (loadability of the blade, chip space, wear, forces)
5. Berechnung des Vorschub aus Drehzahl, Zähnezahl und Zahnvorschub (Tab. 3)
Calculation of the feed from the speed, number of teeth and tooth feed (see Tab. 3 Feed speed formula)

Diese Schritte sind iterativ und voneinander abhängig und müssen für Optimierungen gesamtheitlich betrachtet werden.

These steps are iterative and depend on each other and must be observed as a whole for optimisations.

Material	Schnittgeschwindigkeit
Material	Cutting Speed
Titanlegierungen - Titanium Alloys	50 ... 150 m/min
Stahl allgemein - Steel, general	100 ... 400 m/min
Kunststoff, Thermoplaste - Plastic, Thermoplasts	150 ... 500 m/min
Messing, Bronze, Kupfer - Brass, Bronze, Copper	200 ... 1000 m/min
Aluminiumlegierungen - Aluminium Alloys	500 ... 2500 m/min
Faserverbundwerkstoffe - Fibre Composites	500 ... 5000 m/min

Tabelle 1: Schnittgeschwindigkeit - Cutting Speed



Formel		Parameter
Formula		Parameter
<p>Schnittgeschwindigkeit Cutting Speed</p> $V_c = \frac{\pi * d * n}{1000}$		<p>V_c = Schnittgeschwindigkeit (mm/min) d = Werkzeugdurchmesser (mm) n = Drehzahl (1/min) V_c = Cutting Speed (mm/min) d = Tool Diameter (mm) n = Speed (rpm)</p>
<p>Vorschubgeschwindigkeit Feed Speed</p> $V_f = f_n * n * z$		<p>v_f = Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) f_z = Zahnvorschub (mm/min) n = Drehzahl (1/min) z = Zähnezahl (-) v_f = Feed Speed [mm/min] f_z = Tooth Feed (mm) n = Speed (rpm) z = Tooth Number (-)</p>
<p>Schnittleistung Cutting capacity</p> $P_c = \frac{Q}{V_{sp}}$		<p>P_c = Schnittleistung (kW) Q = Zeitspanvolumen (cm³/min) V_{sp} = spez. Zerspanvolumen (cm³/min/kW) P_c = Cutting capacity (kW) Q = chip volume per unit time (cm³/min) V_{sp} = spec. chip-cutting volume (cm³/min/kW)</p>
<p>Zeitspanvolumen Chip volume per unit time</p> $Q = a_e * a_p * v_f$		<p>Q = Zeitspanvolumen (cm³/min) a_e = radialer Arbeitseingriff (mm) a_p = Schnitttiefe (mm) v_f = Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) Q = chip volume per unit time (cm³/min) a_e = radial working engagement [mm] a_p = cutting depth [mm] v_f = Feed Speed [mm/min]</p>

Tabelle 3: Formeln zur Berechnung der Fräsparameter - Formulas for calculating the milling parameters

Bearbeitung von Kunststoffen

Machining of plastics

Wählen Sie bei der Bearbeitung von Kunststoffen wie Duroplaste und Thermoplaste generell niedrigere Drehzahl und höheren Vorschub gegenüber Aluminium.

When machining plastics, such as duroplasts and thermoplasts, generally select lower speeds and higher feeds as compared to aluminium.

Gravieren mit Stichel

Engraving with engraving tools

Wählen Sie beim Gravieren in Aluminium oder Messing mit

Stichel folgende Werte:

Drehzahl ca. 30.000 1/min

Vorschub ca. 0,7 m/min

Select the following values for engraving aluminium or brass with a graver:

Speed approx. 30 000 rpm

Feed approx. 0.7 m/min

CNC Fertigungslösungen für Ihren Erfolg!

Efficient Machining with Small Tools!

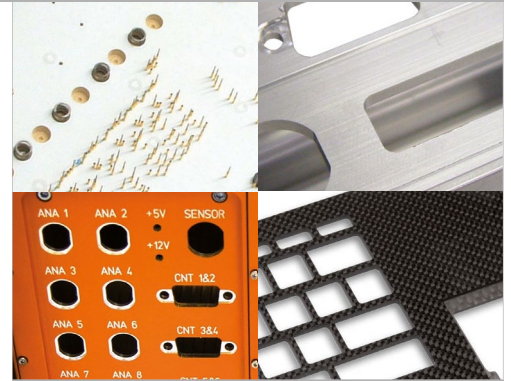
DATRON's Hochgeschwindigkeitsbearbeitung wird in folgenden Industrien mit großem Erfolg eingesetzt:

DATRON's high-speed micro-tooling technology has significantly impacted the following industries:

Elektronikindustrie

Electronic Industry

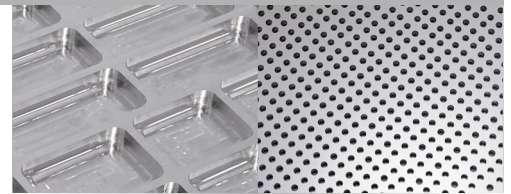
- Frontplatten- und Gehäusefertigung
Frontpanels & Housings
- Folientastaturen
Panels & Nameplates
- Testadapter bohren
Test Adapter
- 3D Rapid Prototyping
3D Rapid Prototyping
- Prüfvorrichtungen bohren und fräsen
Test Control Units
- Lötrahmen fräsen
Soldering Frames
- PCB-Nutzenfräsen
PCB Depanelling



Luft- und Raumfahrt

Aerospace Industry

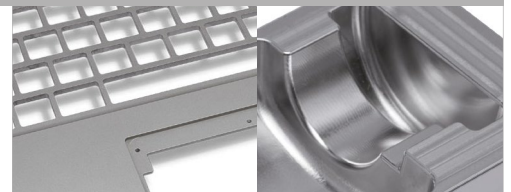
- Aluminium-Plattenbearbeitung
Sheet Metal Machining in Aluminium
- Aluminium-Profilbearbeitung
Aluminium Extrusions
- Präzisionsbohrungen
Micro Drilling



Formen- und Modellbau

Forms and Molds

- 3D-Aluminium-Formen
3D Aluminium Molds
- 3D-Rapid Prototyping
3D Rapid Prototyping
- Graphit-Elektroden
Graphite Electrodes
- Stahl-Kleinformen
Steel Molds



Druck-Industrie

Printing Industry

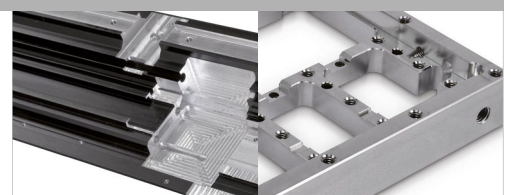
- 3D-Stempel gravieren
3D Engraving
- Stanzformenbau
Die Making
- Heißprägestempel
Hot Stamping
- Prägwerkzeuge
Combination Dies



Automobil-Zulieferindustrie

Automotive Supply Industry

- Aluminium-Profilbearbeitung
Aluminium Extrusions
- Klein-Formenbau
Mold Making
- Präzisions-CNC-Bearbeitung
Intricate CNC Machining



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON CNC-Fräsmaschinen

DATRON CNC Milling Machines

Die DATRON CNC-Fräsmaschinen und DATRON Qualitätswerkzeuge sind optimal aufeinander abgestimmt. Die Kombination von Maschine, Werkzeug und Zubehör gewährleistet ein Höchstmaß an Qualität, Präzision und Prozesssicherheit für Ihre Fertigung.

DATRON's CNC milling machines and DATRON's quality tools are perfectly matched to each other. The combination of machine, tools and accessories ensures highest quality, precision and process reliability for your production.

Kraftvoll und präzise

Powerful and highly accurate

DATRON M10 Pro



Produktiv und vielseitig

Productive and versatile

DATRON M8Cube



Kompakt und preiswert

Compact and cost-effective

DATRON M7 DATRON M75



Großformatig und effizient

Large-sized and efficient

DATRON **MLCube**



5-achsig, präzise, kompakt

5-axis, precise, compact

DATRON **C5**
DATRON **D5**



Bestellhotline – Order Hotline:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

Werkzeugberatung – Tools Consultancy:
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480

DATRON Dentalfräser

DATRON Dental Milling Tools

Ob Zirkonoxid, CoCr, Titan, Nano-Composite, PMMA oder Wachs, DATRON bietet den optimalen Fräser für Ihren Dentalwerkstoff. Durch die speziell auf das jeweilige Material abgestimmte Beschichtung werden höchste Oberflächengüten und lange Standzeiten garantiert.

If you use Zirconium Oxide, Cobalt-Chrome, Titan, Nanocomposite, PMMA or Wax, DATRON offers the optimum milling tools for the dental materials you intend to machine. Thanks to the coatings, specially adapted to the material, the highest surface quality and long tool life are guaranteed.

Für detaillierte Informationen und weitere Dentalfräser fordern Sie einfach unseren speziellen Dentalfräser-Katalog an oder bestellen Sie online unter www.datronshop.de!

For detailed information and further dental milling tools simply request our special dental milling tools catalogue or order online! www.datronshop.de



reddot design award
winner 2010



Bestellen Sie gleich unter:

Place your Order now:



Bestellhotline: +49 (0)6151-1419-111

Order Hotline:

Werkzeugberatung: +49 (0)6151-1419-480

Tools Consultancy:



per E-Mail: werkzeug@datron.de

by E-Mail:



per Fax: +49 (0)6151-1419-39

by Fax:



oder in unserem Online-Shop: www.datronshop.de

or in our Online-Shop:

