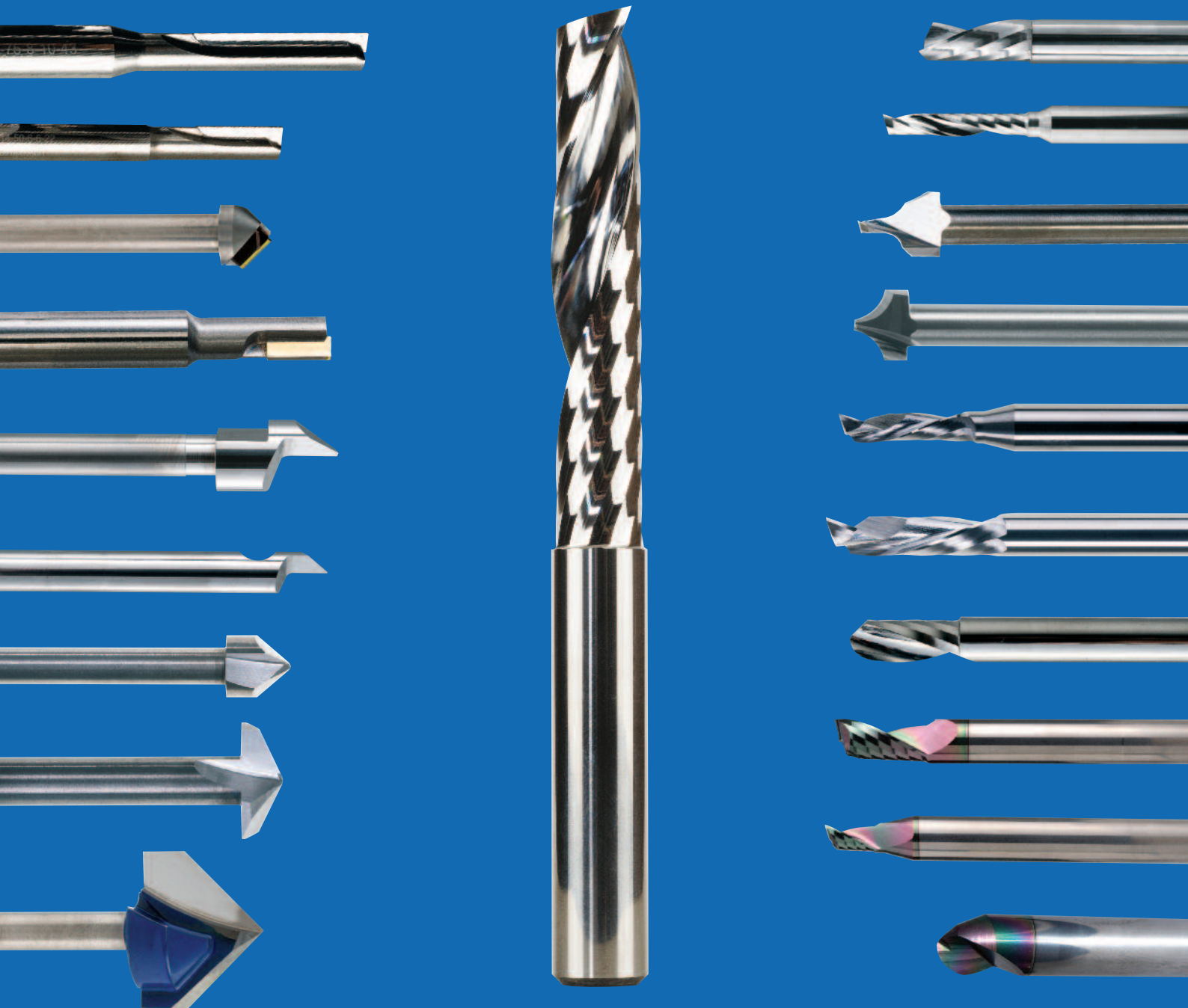


# Innovative Werkzeuge

Der perfekte Partner für professionelle Schilder- und Display-Hersteller.



Weitere Informationen und Videos finden Sie unter [www.crown-norge.no](http://www.crown-norge.no)

# MP-DLC

“Multi-Purpose” - Fräser  
mit DLC-Beschichtung zum Fräsen  
von Aluminium ohne Kühlmittel



Art.Nr. UP-CUT	d	D	ℓ	L
S1-2,0/6-6-50 MP - DLC	2,0	6	6	50
S1-3,0/6-6-50 MP - DLC	3,0	6	6	50
S1-4,0/6-6-50 MP - DLC	4,0	6	6	50
S1-4,0/6-12-50 MP - DLC	4,0	6	12	50
S1-5,0/6-12-50 MP - DLC	5,0	6	12	50
S1-6,0/6-12-50 MP - DLC	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-12-50 MP - DLC - B★	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-50 MP - DLC	6,0	6	22	50
S1-6,0/6-22-58 MP - DLC - B★	6,0	6	22	58
S1-8,0/8-22-64 MP - DLC - B★	8,0	8	22	64

S1 = Spiral-Einschneider  
d = Schneidendurchmesser  
D = Schaftdurchmesser  
ℓ = Schneidenlänge  
L = Gesamtlänge  
MP= Multi-Purpose  
B = Gewuchtet ("Balanced")

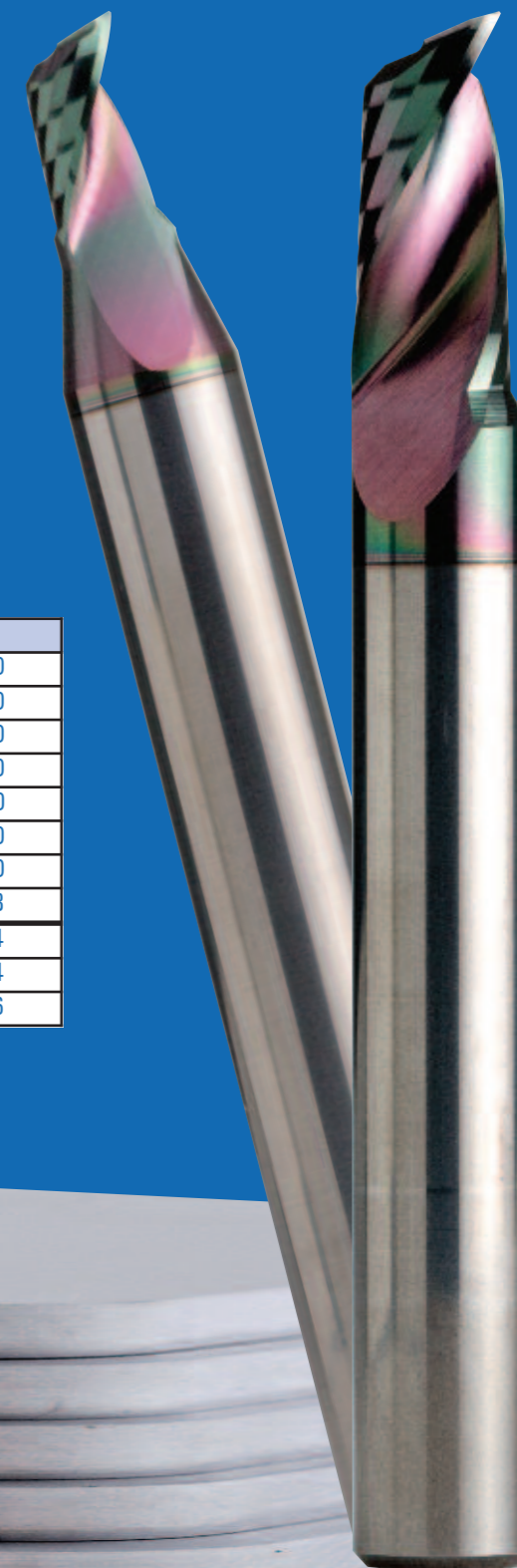
B=Gewuchtet ("Balanced")

# “MP SUPERIOR”

Werkzeuge mit revolutionärer  
**neuer Beschichtung**

Unübertroffene Produktivität  
und Wirtschaftlichkeit durch  
extrem harte Oberfläche mit  
60% weniger Reibung.

Unsere Werkzeuge im Einsatz:  
Fräsen von Aluminium 3 und 8mm  
in einem Durchgang und ohne  
Kühlung. Videos auf:  
[www.crown-norge.no](http://www.crown-norge.no)



Art.Nr. UP-CUT	d	D	ℓ	L
S1-2,0/6-6-50 MP-SUP.	2,0	6	6	50
S1-3,0/6-6-50 MP-SUP.	3,0	6	6	50
S1-4,0/6-6-50 MP-SUP.	4,0	6	6	50
S1-4,0/6-12-50 MP-SUP.	4,0	6	12	50
S1-6,0/6-12-50 MP-SUP.	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-12-50 MP-SUP-B ★	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-50 MP-SUP.	6,0	6	22	50
S1-6,0/6-22-58 MP-SUP-B ★	6,0	6	22	58
S1-8,0/8-22-64 MP-SUP-B ★	8,0	8	22	64
S1-10,0/10-22-64 MP-SUP-B ★	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76 MP-SUP-B ★	10,0	10	32	76

Auch ausgezeichnet für TRESPA®

# "ACRYL" - FRÄSER. Polierte Spiral-Einschneider für Acryl, Kunststoffe, Schaum, Holz.

Der Non-Plus-Ultra Fräser für Acryl, Kunststoffe, Schaum, und Holz

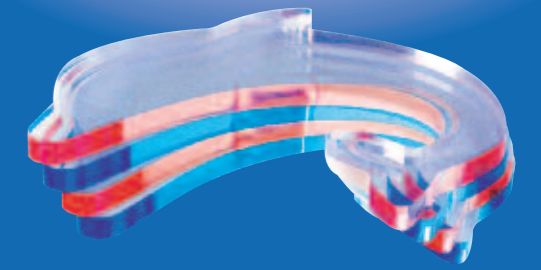
## RECHTSDRALL

Art.Nr. Rechtsdrall	d	D	ℓ	L
S1-1,0/3-4-30 A	1,0	3	4	30
S1-1,5/3-6-30 A	1,5	3	6	30
S1-2,0/3-6-30 A	2,0	3	6	30
S1-2,0/3-8-30 A	2,0	3	8	30
S1-2,0/3-11-38 A	2,0	3	11	38
S1-2,5/3-6-30 A	2,5	3	6	30
S1-2,5/3-11-38 A	2,5	3	11	38
S1-3,0/3-6-30 A	3,0	3	6	30
S1-3,0/3-11-38 A	3,0	3	11	38
S1-3,0/3-22-50 A	3,0	3	22	50
S1-2,0/4-6-50 A	2,0	4	6	50
S1-3,0/4-11-50 A	3,0	4	11	50
S1-4,0/4-8-50 A	4,0	4	8	50
S1-4,0/4-12-50 A	4,0	4	12	50
S1-4,0/4-14-50 A	4,0	4	14	50
S1-4,0/4-22-50 A	4,0	4	22	50
S1-4,0/4-32-64 A	4,0	4	32	64
S1-2,0/6-6-50 A	2,0	6	6	50
S1-3,0/6-6-50 A	3,0	6	6	50
S1-3,0/6-11-50 A	3,0	6	11	50
S1-3,0/6-14-50 A	3,0	6	14	50
S1-3,0/6-22-60 A	3,0	6	22	60
S1-4,0/6-8-50 A	4,0	6	8	50
S1-4,0/6-12-50 A	4,0	6	12	50
S1-4,0/6-14-50 A	4,0	6	14	50
S1-4,0/6-22-50 A	4,0	6	22	50
S1-5,0/6-12-50 A	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-16-50 A	5,0	6	16	50
S1-5,0/6-22-50 A	5,0	6	22	50
S1-6,0/6-12-50 A	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-50 A	6,0	6	22	50
S1-6,0/6-32-64 A	6,0	6	32	64
S1-6,0/6-32-100 A	6,0	6	32	100
S1-6,0/6-42-76 A	6,0	6	42	76
S1-8,0/8-22-64 A	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-64 A	8,0	8	32	64
S1-8,0/8-42-76 A	8,0	8	42	76
S1-8,0/8-42-100 A	8,0	8	42	100
S1-8,0/8-55-100 A	8,0	8	55	100
S1-10,0/10-22-64 A	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76 A	10,0	10	32	76
S1-10,0/10-42-76 A	10,0	10	42	76
S1-10,0/10-55-100 A	10,0	10	55	100

## LINKSDRALL

Art.Nr. Linksdrall	d	D	ℓ	L
S1-1,0/3-3-38 A-DC	1,0	3	3	38
S1-1,5/3-4-38 A-DC	1,5	3	4	38
S1-2,0/3-6-38 A-DC	2,0	3	6	38
S1-3,0/3-6-38 A-DC	3,0	3	6	38
S1-3,0/3-11-38 A-DC	3,0	3	11	38
S1-4,0/4-8-50 A-DC	4,0	4	8	50
S1-4,0/4-12-50 A-DC	4,0	4	12	50
S1-4,0/4-14-50 A-DC	4,0	4	14	50
S1-2,0/6-6-50 A-DC	2,0	6	6	50
S1-3,0/6-6-50 A-DC	3,0	6	6	50
S1-3,0/6-11-50 A-DC	3,0	6	11	50
S1-4,0/6-8-50 A-DC	4,0	6	8	50
S1-4,0/6-12-50 A-DC	4,0	6	12	50
S1-4,0/6-14-50 A-DC	4,0	6	14	50
S1-5,0/6-12-50 A-DC	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-16-60 A-DC	5,0	6	16	50
S1-5,0/6-22-60 A-DC	5,0	6	22	60
S1-6,0/6-12-50 A-DC	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-60 A-DC	6,0	6	22	60
S1-8,0/8-22-64 A-DC	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-70 A-DC	8,0	8	32	70
S1-10,0/10-22-64 A-DC	10,0	10	22	64

S1 = Spiral-Einschneider  
d = Schneidendurchmesser  
D = Schaftdurchmesser  
ℓ = Schneidenlänge  
L = Gesamtlänge  
A = Acryl  
B = Gewuchtet ("Balanced")  
DC = Linksdrall ("Down-Cut")

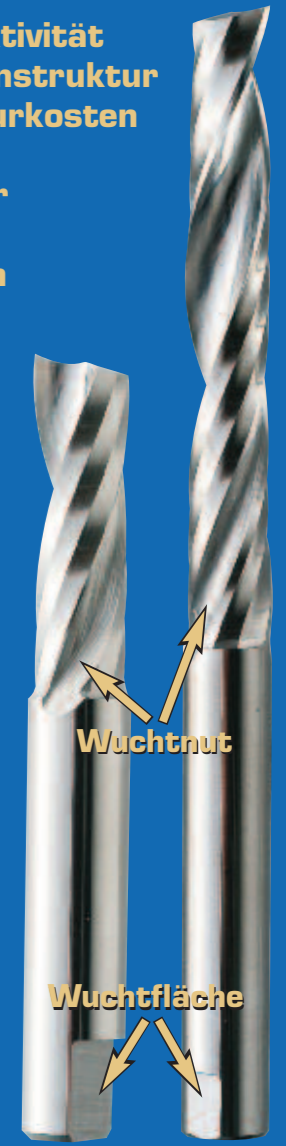


## Gewuchtete "Acryl"-Fräser

### ERGEBNIS:

- Verbesserte Produktivität
- Bessere Oberflächenstruktur
- Niedrigere Reparaturkosten für die Spindel
- Höhere Lebensdauer
- Weniger Geräusche
- Weniger Vibrationen

Art.Nr. Rechtsdrall	d	D	ℓ	L
S1-5,0/6-12-50 A-B	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-22-58 A-B	5,0	6	22	58
S1-6,0/6-12-50 A-B	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-58 A-B	6,0	6	22	58
S1-6,0/6-32-64 A-B	6,0	6	32	64
S1-6,0/6-42-76 A-B	6,0	6	42	76
S1-8,0/8-22-64 A-B	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-64 A-B	8,0	8	32	64
S1-8,0/8-42-76 A-B	8,0	8	42	76
S1-8,0/8-55-100 A-B	8,0	8	55	100
S1-10,0/10-22-64 A-B	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76 A-B	10,0	10	32	76
S1-10,0/10-42-76 A-B	10,0	10	42	76
S1-10,0/10-55-100 A-B	10,0	10	55	100



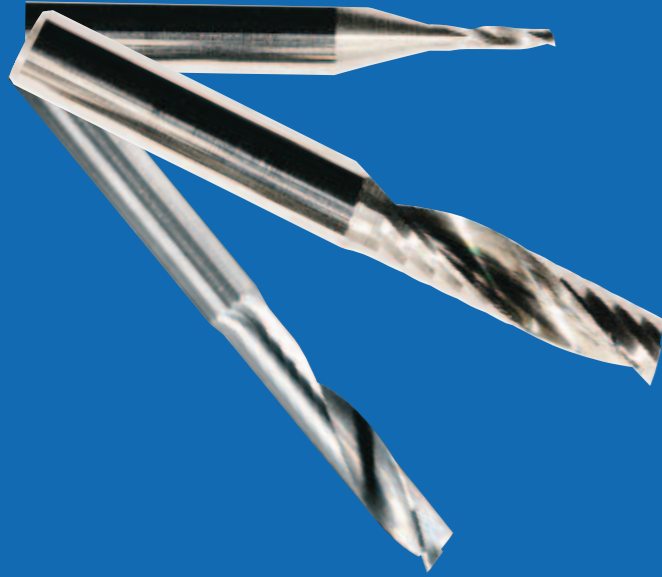
Die Wuchtnut verbessert auch die Spanabfuhr

Gleiche Schneidengeometrie wie bei Standard "Acryl-Fräser".

Für HF-Spindeln sollten Werkzeuge generell gewuchtet sein. Einschneidige Werkzeuge Ø 8 und 10 mm sollten für alle Spindeln gewuchtet sein.



# “MULTI-PURPOSE” - FRÄSER



(Mehrzweck-Spiral-Einschneider)  
Für Aluminium, ACM, Messing,  
Kunststoffe, MDF, etc.



Größe spielt keine Rolle.  
Unsere Werkzeuge schaffen fast alles.



## RECHTSDRALL

Art.Nr. Rechtsdrall	d	D	ℓ	L
S1-1,0/3-4-38 MP	1,0	3	4	38
S1-1,5/3-6-38 MP	1,5	3	6	38
S1-2,0/3-6-38 MP	2,0	3	6	38
S1-2,5/3-6-38 MP	2,5	3	6	38
S1-3,0/3-6-38 MP	3,0	3	6	38
S1-3,0/3-11-38 MP	3,0	3	11	38
S1-2,0/4-6-50 MP	2,0	4	6	50
S1-3,0/4-6-50 MP	3,0	4	6	50
S1-3,0/4-11-50 MP	3,0	4	11	50
S1-4,0/4-6-50 MP	4,0	4	6	50
S1-4,0/4-12-50 MP	4,0	4	12	50
S1-4,0/4-14-50 MP	4,0	4	14	50
S1-4,0/4-22-50 MP	4,0	4	22	50
S1-2,0/4,365-4-165 MP	2,0	4,365	4	165
S1-3,0/4,365-4-165 MP	3,0	4,365	4	165
S1-2,0/6-6-50 MP	2,0	6	6	50
S1-2,5/6-6-50 MP	2,5	6	6	50
S1-3,0/6-6-50 MP	3,0	6	6	50
S1-3,0/6-11-50 MP	3,0	6	11	50
S1-3,0/6-14-50 MP	3,0	6	14	50
S1-3,5/6-12-50 MP	3,5	6	12	50
S1-4,0/6-6-50 MP	4,0	6	6	50
S1-4,0/6-12-50 MP	4,0	6	12	50
S1-4,0/6-14-50 MP	4,0	6	14	50
S1-4,0/6-22-50 MP	4,0	6	22	50
S1-5,0/6-12-50 MP	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-16-50 MP	5,0	6	16	50
S1-5,0/6-22-50 MP	5,0	6	22	50
S1-6,0/6-12-50 MP	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-50 MP	6,0	6	22	50
S1-6,0/6-32-64 MP	6,0	6	32	64
S1-6,0/6-32-100 MP	6,0	6	32	100
S1-8,0/8-22-64 MP	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-64 MP	8,0	8	32	64
S1-8,0/8-42-76 MP	8,0	8	42	76
S1-8,0/8-42-100 MP	8,0	8	42	100
S1-10,0/10-22-64 MP	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76 MP	10,0	10	32	76
S1-10,0/10-42-76 MP	10,0	10	42	76
S1-10,0/10-55-100 MP	10,0	10	55	100



S1 = Spiral-Einschneider  
d = Schneidendurchmesser  
D = Schaftdurchmesser  
ℓ = Schneidenlänge  
L = Gesamtlänge  
MP= Multi-Purpose  
B = Gewuchtet ("Balanced")  
DC = Linksdrall ("Down-Cut")

Ein flexibleres, effektiveres  
und langlebigeres Werkzeug  
wird kaum zu finden sein.

## LINKSDRALL



Art.Nr. Linksdrall	d	D	ℓ	L
S1-1,0/3-2-38 MP-DC	1,0	3	2	38
S1-1,5/3-3-38 MP-DC	1,5	3	3	38
S1-2,0/3-4-38 MP-DC	2,0	3	4	38
S1-3,0/3-6-38 MP-DC	3,0	3	6	38
S1-3,0/3-11-38 MP-DC	3,0	3	11	38
S1-4,0/4-12-50 MP-DC	4,0	4	12	50
S1-2,0/6-4-50 MP-DC	2,0	6	4	50
S1-3,0/6-6-50 MP-DC	3,0	6	6	50
S1-3,0/6-11-50 MP-DC	3,0	6	11	50
S1-4,0/6-8-50 MP-DC	4,0	6	8	50
S1-4,0/6-12-50 MP-DC	4,0	6	12	50
S1-5,0/6-12-50 MP-DC	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-22-60 MP-DC	5,0	6	22	60
S1-6,0/6-12-50 MP-DC	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-60 MP-DC	6,0	6	22	60
S1-8,0/8-22-64 MP-DC	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-70 MP-DC	8,0	8	32	70
S1-10,0/10-22-64 MP-DC	10,0	10	22	64

## Gewuchtete “Multi-Purpose” - Fräser

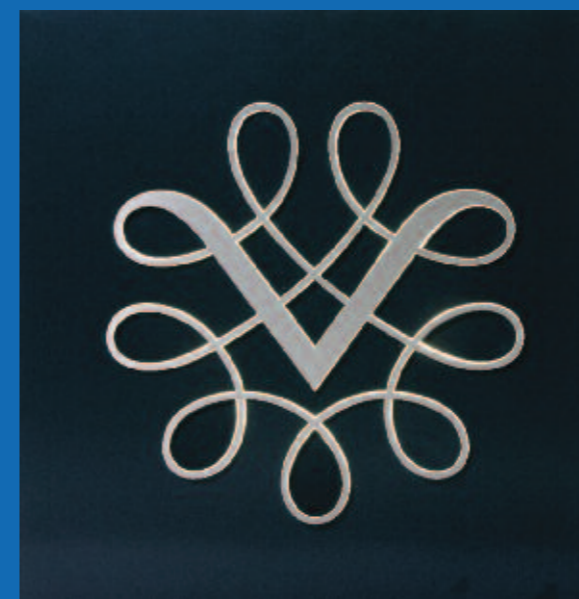
### ERGEBNIS:

- Verbesserte Produktivität
- Bessere Oberflächenstruktur
- Niedrigere Reparaturkosten für die Spindel
- Höhere Lebensdauer
- Weniger Geräusche
- Weniger Vibrationen

Gleiche  
Schneiden-  
geometrie  
wie bei  
Standard  
“Multi-  
Purpose”  
Fräser

Art.Nr. Rechtsdrall	d	D	ℓ	L
S1-5,0/6-12-50 MP-B	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-22-58 MP-B	5,0	6	22	58
S1-6,0/6-12-50 MP-B	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-58 MP-B	6,0	6	22	58
S1-6,0/6-32-64 MP-B	6,0	6	32	64
S1-8,0/8-22-64 MP-B	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-64 MP-B	8,0	8	32	64
S1-8,0/8-42-76 MP-B	8,0	8	42	76
S1-10,0/10-22-64 MP-B	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76 MP-B	10,0	10	32	76
S1-10,0/10-42-76 MP-B	10,0	10	42	76
S1-10,0/10-55-100 MP-B	10,0	10	55	100

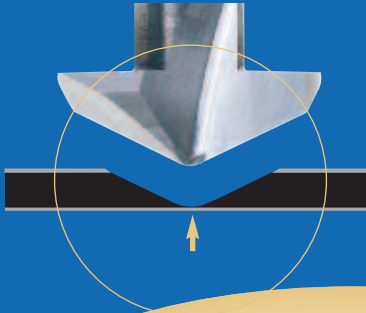
Für HF-Spindeln sollten  
Werkzeuge generell gewuchtet  
sein. Einschneidige Werkzeuge  
Ø 8 und 10 mm sollten für alle  
Spindeln gewuchtet sein.



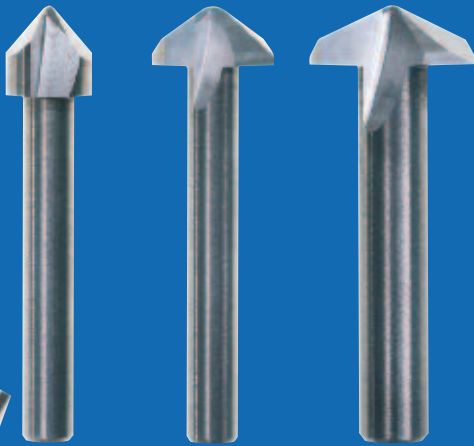
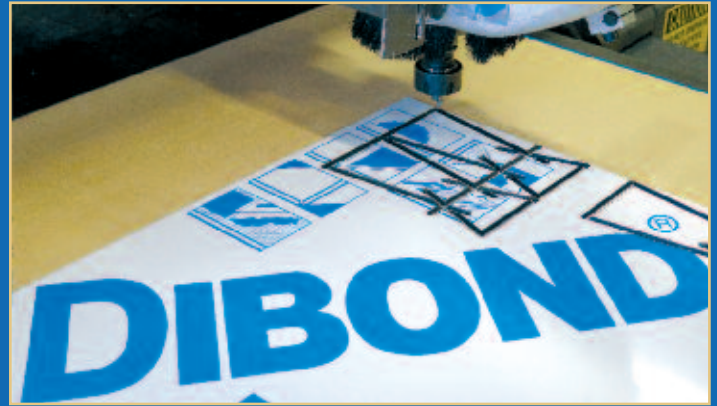
# ABKANTEN ACM

## 30m/min!

VOLLHARTMETALL. GEWUCHTET

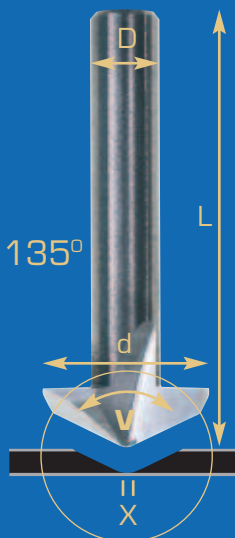


Abgerundete Spitze  
zum präziseren Abkanten  
**90° - 120° - 135°**



Flache  
Spitze

Auch  
ausgezeichnet  
für Acryl,  
Kunststoffe und  
Holz.



Art.Nr. ACM-Fräser	V	d	D	L	X	FLACHE SPITZE	ABGERUNDETE SPITZE	Für max. Materialstärke			
								3mm	4mm	5mm	6mm
ACM 6.0/6-50-92° *	92°	6,0	6	50	0,2	•		•			
ACM 10.0/6-45-90° *	90°	10,0	6	45	1,8	•		•			
ACM 10.0/10-45-90° *	90°	10,0	10	45	1,8	•		•			
B2-ACM 10.0/6-50-90°	90°	10,0	6	50	1,8		•	•			
B2-ACM 10.0/10-50-90°	90°	10,0	10	50	1,8		•	•			
B2-ACM 13.0/6-50-90°	90°	13,0	6	50	1,8		•	•	•		•
B2-ACM 13.0/8-50-90°	90°	13,0	8	50	1,8		•	•	•	•	•
B2-ACM 11.5/6-50-120°	120°	11,5	6	50	1,8		•	•			
B2-ACM 11.5/8-50-120°	120°	11,5	8	50	1,8		•	•			
B2-ACM 15.0/6-50-120°	120°	15,0	6	50	1,8		•	•			
B2-ACM 15.0/8-50-120°	120°	15,0	8	50	1,8		•	•			
B2-ACM 15.5/6-50-135°	135°	15,5	6	50	1,8		•	•			
B2-ACM 15.5/8-50-135°	135°	15,5	8	50	1,8		•	•			
B2-ACM 20.5/8-50-135°	135°	20,5	8	50	1,8		•	•	•		
B2-ACM 20.5/12-50-135°	135°	20,5	12	50	1,8		•	•	•		

B = ("Ball nose") Abgerundete Spitze  
ACM = "Aluminium Composite Material"

2 = Zweischneider

\* = Auch auf Lager mit DLC-Beschichtung

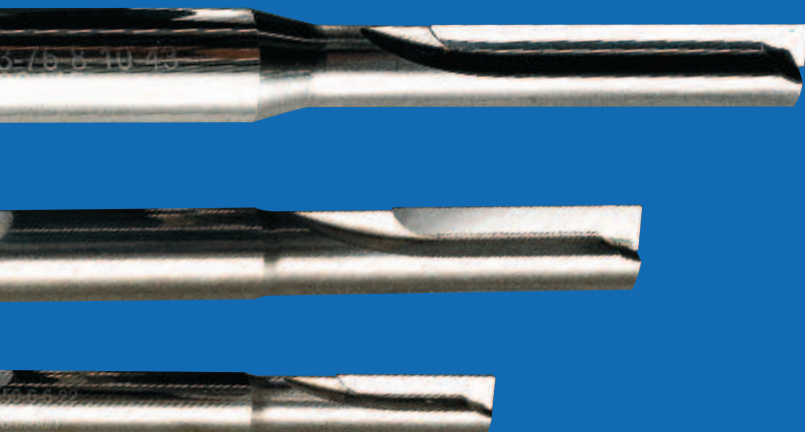
# DIAMANT POLIERFRÄSER

erzeugen eine exzellente Oberfläche beim Einsatz auf "high-end" CNC-Maschinen.  
 Alle DIAMANT POLIERFRÄSER sind bis 60.000 Umdrehungen gewuchtet.  
 Die DIAMANT POLIERFRÄSER verursachen keine Spannungen im Material.



## MKD (Monokristalline)

Art.Nr.	ℓ	L	d	D	L3
r3 - L50 - d3 - D6	3	50	3	6	9
r4 - L50 - d4 - D6	4	50	4	6	13
r6 - L50 - d6 - D6	6	50	6	6	15
r6 - L60 - d6 - D8	6	60	6	8	15
r11 - L50 - d6 - D6	11	50	6	6	23
r11 - L60 - d6 - D8	11	60	6	8	23
Versenker 45° (Total 90°)	6	50		6	
Versenker 45° (Total 90°)	6	60		8	
Gravierfräser 30° (Total 60°) Gravurbreite 0,4mm	3	50		6	
Versenker/Gravierfräser 45° (Total 90°) Gravurbreite 0,4mm	6	50		6	



## PKD (Polykristalline)

Art.Nr.	ℓ	L	d	D	L3
r14 - L50 - d6 - D6	14	50	6	6	22
r22 - L60 - d8 - D8	22	60	8	8	33
r33 - L75 - d8 - D10	33	75	8	10	43

Schneidenlänge PKD:  
**14-22-33mm**

## Gravierfräser für Acryl, Kunststoffe



Acrylic

Poliert und gewuchtet.

- A-GR-3,0/60° (0,2)
- A-GR-6,0/40° (0,4)
- A-GR-6,0/60° (0,4)
- \* A-GR-6,0/92° (0,2)

\* Auch bestens geeignet zum Abkanten 3mm ACM



Radien- und Kopierfräser in Spiral-Einschneider-Ausführung für Holz, Acryl, Kunststoffe und auch Gummi.

Art.Nr. Radienfräser	d	D	l	L
b1-2,0/3-8-50-A	2,0	3	8	50
b1-3,0/3-11-50-A	3,0	3	11	50
b1-4,0/4-12-75-A	4,0	4	12	75
b1-5,0/6-12-60-A	5,0	6	12	60
b1-6,0/6-12-80-A	6,0	6	12	80
b1-6,0/6-22-80-A	6,0	6	22	80
b1-8,0/8-22-80-A	8,0	8	22	80
b1-10,0/10-22-80-A	10,0	10	22	80

S1 = Spiral-Einschneider  
 d = Schneidendurchmesser  
 D = Schaftdurchmesser  
 l = Schneidenlänge  
 L = Gesamtlänge  
 A = Acryl  
 MP= "Multi-Purpose"  
 b = ("Ball Nose")  
 Radien- und Kopierfräser

**NEU** entwickelter **PKD**-Fräser für "Mineral Core ACM"



"AMAZING RESULTS!" IN **DIBOND®FR**  
**ALUCOBOND® A2**  
**ALUCOBOND® PLUS**

MADE IN GERMANY

Zweischneider mit Beschichtung für Edelstahl, gehärteten Stahl, Resopal  
**EXTREM LANGE STANDZEIT.**



r = radius

Art.Nr. 2-Schneider	d	D	l	L	r
S2-1,0/3-2-35	1,0	3	2	35	0,1
S2-1,5/3-3-35	1,5	3	3	35	0,2
S2-2,0/3-4-35	2,0	3	4	35	0,2
S2-3,0/3-5-35	3,0	3	5	35	0,2
S2-1,0/6-2-40	1,0	6	2	40	0,1
S2-1,5/6-3-40	1,5	6	3	40	0,2
S2-2,0/6-4-40	2,0	6	4	40	0,2
S2-3,0/6-5-40	3,0	6	5	40	0,2
S2-4,0/6-5-40	4,0	6	5	40	0,2

## Kompressions-Fräser

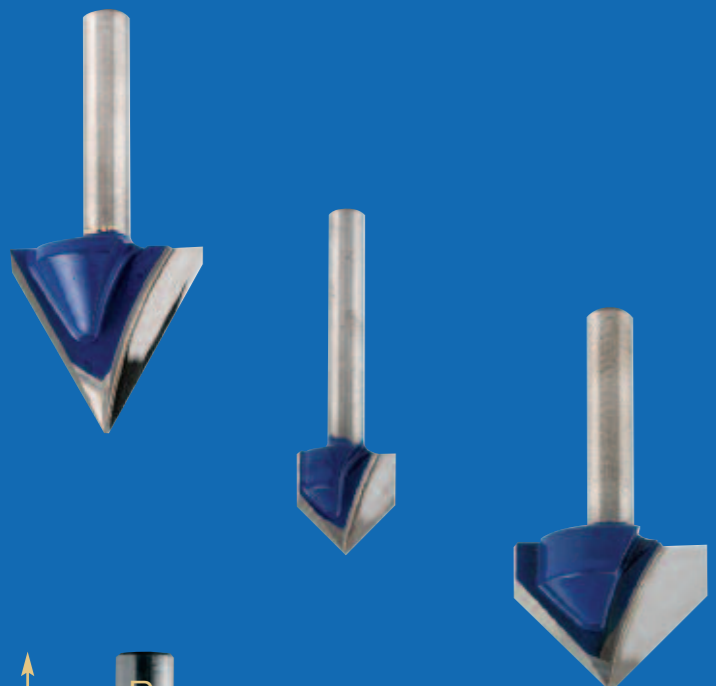


Art.Nr.
S1-4,0/6-15-50 A/CC
S1-6,0/6-22-58 A/CC
S1-4,0/6-15-50 MP/CC
S1-6,0/6-22-58 MP/CC



2-schneidige Werkzeuge mit einem negativen Radius für abgerundete Kanten. Ausgezeichnet für Acryl, Kunststoffe, Holz.

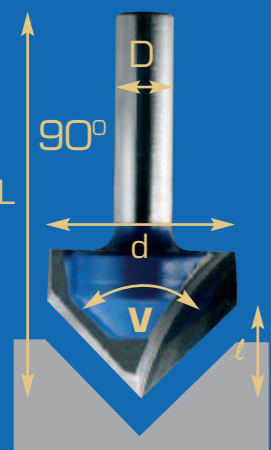
Art.Nr.	d	D	L	r	X
NR2 10,0/6	10	6	50	4,1	1,8
NR2 10,0/10	10	10	50	4,1	1,8



## 3D / V-Nut-Fräser

Kunststoffe, Holz/MDF. Massiver Hartmetallkern, 5mm dick. Sehr stabil.

Art.Nr. VNut-Fräser	V	d	D	l	L
3D-32/8-60°	60°	32	8	28	72
3D-16/6-90°	90°	16	6	8	55
3D-16/8-90°	90°	16	8	8	55
3D-32/8-90°	90°	32	8	16	65
3D-32/12-90°	90°	32	12	16	65
3D-32/8-120°	120°	32	8	10	58
3D-32/8-150°	150°	32	8	5	58



"ROUND & ROUT"  
 l 5,2 - 10,2 - 13,0mm



**NEU** für 5mm, 10mm und 1/2" (12,7mm) Material

Art.Nr. "Round & Rout"	d	D	l	L	r
NR1 3,0-10/6 - 5,2 - 52	3,0-10	6	5,2	52	3,5
NR1 3,0-10/6 - 10,2 - 56	3,0-10	6	10,2	56	3,5
NR1 3,0-10/6 - 13,0 - 60	3,0-10	6	13,0	60	3,5

# NR. 1 FÜR EDELSTAHL, GEHÄRTETEN STAHL !

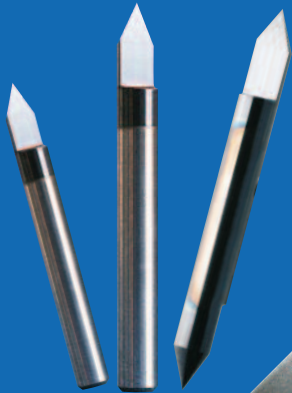
## “DER NANO GRAVER”

Sehr gut für feine Gravuren in Stahl  
(Nur auf stabilen Maschinen mit Hochfrequenz-Spindeln)



## “DER MICRO GRAVER”

Für Hochfrequenz-Spindeln und riemengetriebene Spindeln. Auch ausgezeichnet für Messing und Aluminium



### “DER NANO GRAVER”

D	L
3,0mmx38mm	(7) HR-SE(30°)
4,0mmx38mm	(7) HR-SE(30°)
4,0mmx38mm	(9 + 9) HR-DE(30°)
4,0mmx45mm	(10 + 10) HR-DE(30°)

D: Schaftdurchmesser  
L: Gesamtlänge  
( ): Halbierungslänge  
HR: halbiert  
QR: geviertelt  
SE: einseitig geschliffen  
BL: nur halbiert/geviertelt  
DE: beidseitig geschliffen = gewuchtet  
( ): Schneidewinkel

**Mehr und besser gravieren.  
Weniger nachschleifen.  
Spitzenqualität aus Vollhartmetall mit  
ultradünner Beschichtung,  
NUR 0,5µ**

### “DER MICRO GRAVER”

D	L
3,0mmx38mm	(7) HR-SE(30°)
3,0mmx38mm	(7/5) QR-SE(30°)
4,0mmx38mm	(8) HR-SE(15°, 30°, 45°)
4,0mmx38mm	(9+9) HR-DE(30°)
4,0mmx45mm	(10 + 10) HR-DE(30°)
6,0mmx45mm	(12) HR-SE(15°, 30°, 45°)
6,0mmx45mm	(12/10) QR-SE(30°)
6,0mmx50mm	(12 + 12) HR-DE(30°)
4,365mmx165mm	(13) HR(30°)
4,365mmx165mm	(13/11) QR(30°)

“Ein unschlagbares Team: **LANG** Fräs- und Graviermaschinen und Werkzeuge von Crown Norge!”

Joachim Steidel, Leiter Vertrieb, Grafik & Münzindustrie, LANG GmbH & Co. KG



### Ritzdiamanten:

90° und 120°  
3,175 x 28mm  
3,175 x 114mm  
4,365 x 165mm

### Rotierende Diamantwerkzeuge:

3,175 x 127mm  
4,365 x 178mm



Spitze:  
0,125mm  
0,25mm  
0,38mm  
0,51mm  
0,64mm  
0,76mm  
1,02mm

## “Economy Line”:

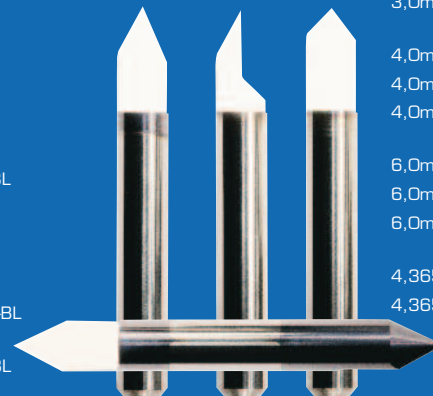
Toleranzen:  
-0.000 mm  
+0.010mm

### NUR HALBIERT:

4,0mmx38mm(11)HR-SE-BL  
4,0mmx38mm(9+9)HR-DE-BL  
  
4,365mmx165mm(13)HR-BL  
  
6,0mmx50mm(13)HR-SE-BL  
6,0mmx50mm(13+13)HR-DE-BL

### NUR GEVIERTELT:

4,0mmx38mm(11/9)QR-SE-BL  
4,365mmx165mm(13/11)QR-BL  
  
6,0mmx50mm(13/11)QR-SE-BL



### GESCHLIFFEN. SPITZE 0,0mm. BESCHICHTUNG 1 - 2,5µ

3,0mmx38mm(7)HR-SE (30°)  
3,0mmx38mm(7/5)QR-SE (30°)  
  
4,0mmx38mm(8)HR-SE (30°, 45°)  
4,0mmx38mm(8/6)QR-SE (30°)  
4,0mmx38mm(9+9)HR-DE (30°)  
  
6,0mmx50mm(13)HR-SE (30°, 45°)  
6,0mmx50mm(13/11)QR-SE (30°)  
6,0mmx50mm(13+13)HR-DE (30°)  
  
4,365mmx165mm(13)HR (30°)  
4,365mmx165mm(13/11)QR (30°)



Norwegen  
Tel: (+47) 69 33 75 83,  
post@crow-norge.no  
www.crow-norge.no

Wir sprechen Deutsch  
Deutsche Bankverbindung