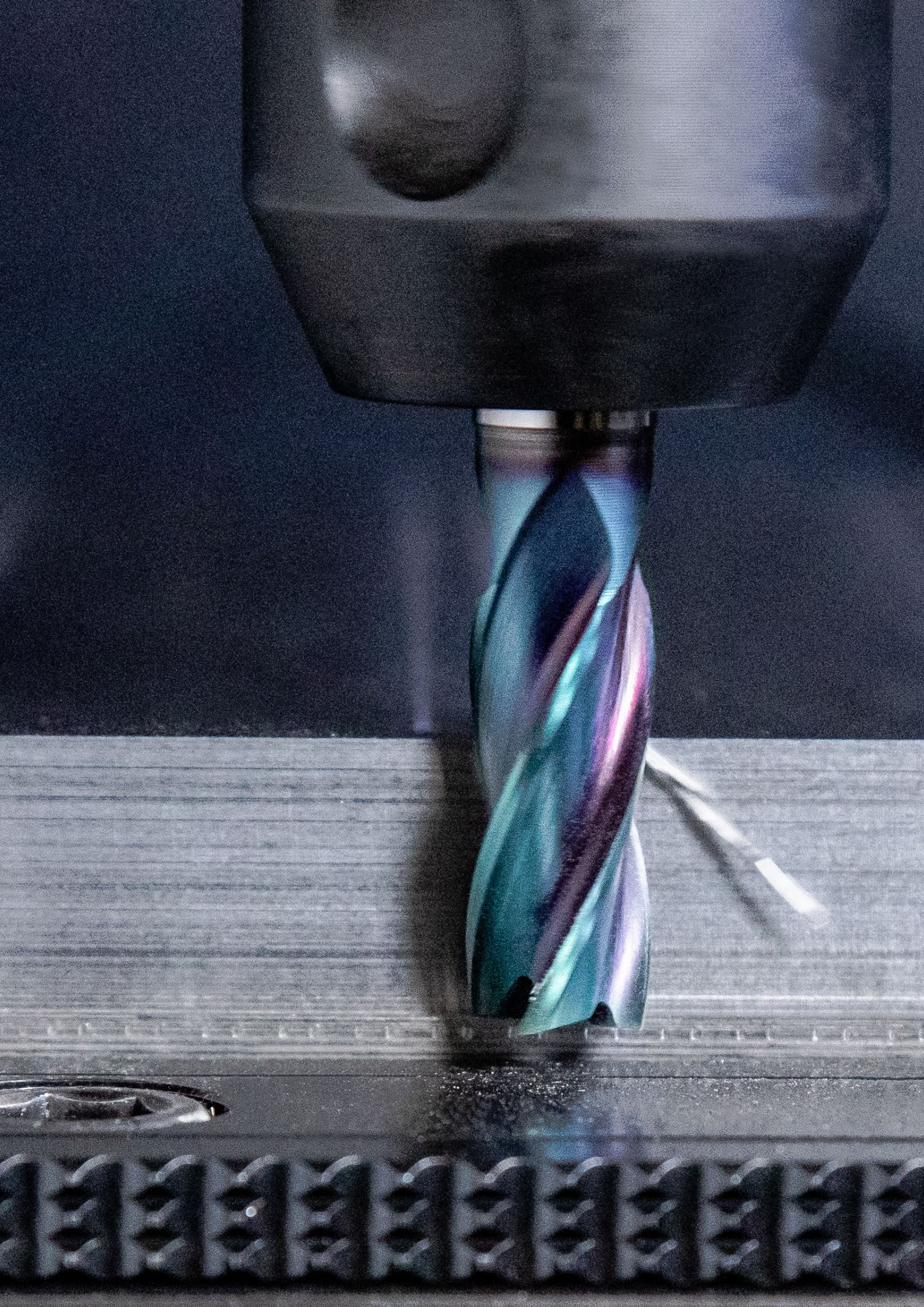






Obdelava izvrtn

1 Svedri HSS

2 Svedri VHM

3 Svedri z obračalnimi ploščicami

4 Povrtala in grezila

5 Izstruževalna orodja

Obdelava navojev

6 Navojni svedri in oblikovalci navojev

7 Kolutni in navojni rezkarji

8 Struženje navojev

Obdelava s struženjem

9 Stružna orodja

10 Večnamenska orodja
EcoCut in FreeTurn

11 Zarezovalna orodja

12 Miniturna orodja za struženje

Obdelava z rezkanjem

13 Rezkarji HSS

14 Rezkarji VHM

15 Rezkalne glave z obračalnimi
ploščicami

Vpenjanje orodij

16 Vpenjala za orodja in pribor

17 Vpenjanje obdelovancev

18 Primeri materialov in
seznam št. artiklov

Kazalo

Razlaga simbolov	2
Toolfinder	3
Pregled vsebine	4+5
Program izdelkov	6-38
Tehnični podatki	
Rezalni podatki	39-47
Formule za izračun rezalnih podatkov	47
Opis tipov	48
Prevleka	48

WNT \ Performance

Orodja premium kakovosti za največjo zmogljivost.

Orodja premium kakovosti iz linije izdelkov **WNT Performance** so bila zasnovana za posebna področja uporabe in jih odlikuje izjemna zmogljivost. Če imate pri proizvodnji visoke zahteve glede zmogljivosti in želite doseči kar najboljše rezultate, vam priporočamo premium izdelke iz te linije.

Razlaga simbolov

Držalo



Tip stebila



Dimenzije:
zelo kratko/kratko/srednje dolgo/dolgo/zelo dolgo



Prerezani rob



Ostro



Kotni posneti rob (CHW = širina posnetega roba v mm)



Polni radij



Uporaba



Primer obdelave



Rdeče puščice označujejo možne smeri podajanja



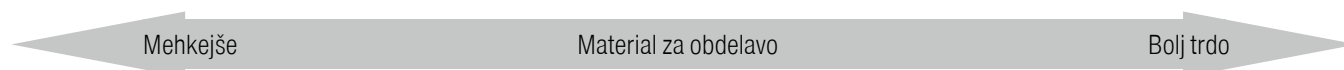
Število zob



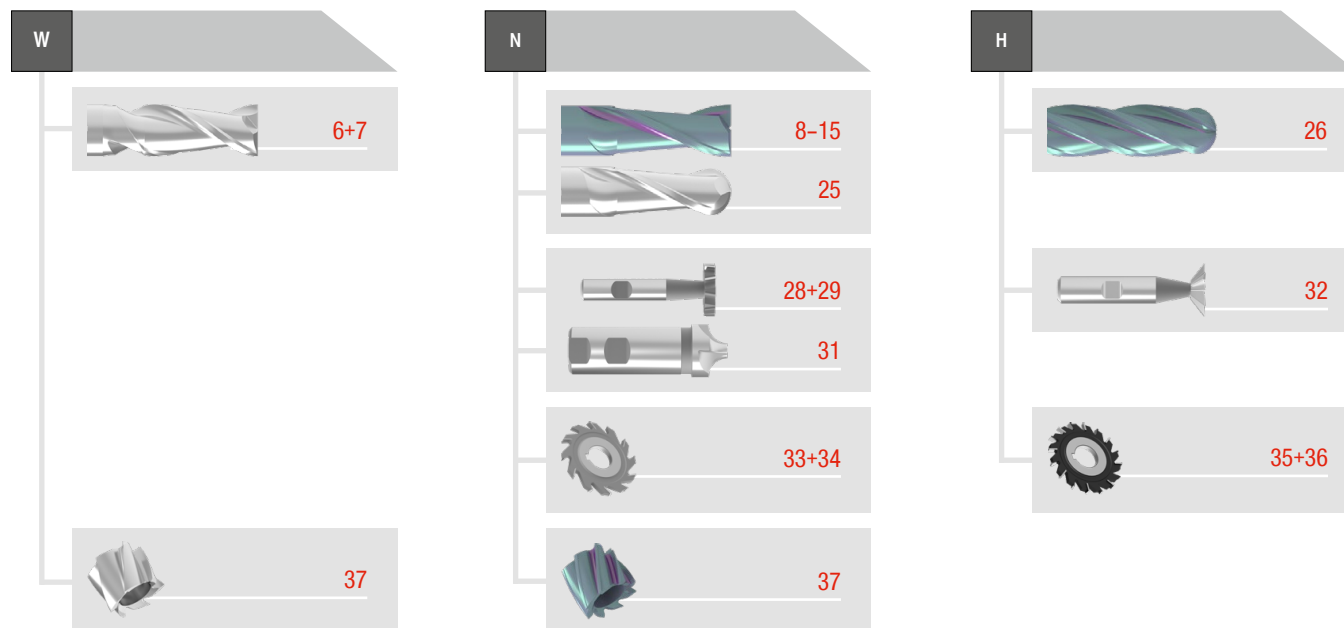
Rezilna geometrija
 λ_s = kot vzvoja
 γ_s = cepilni kot

- = Glavni način uporabe
- = Pomožna uporaba

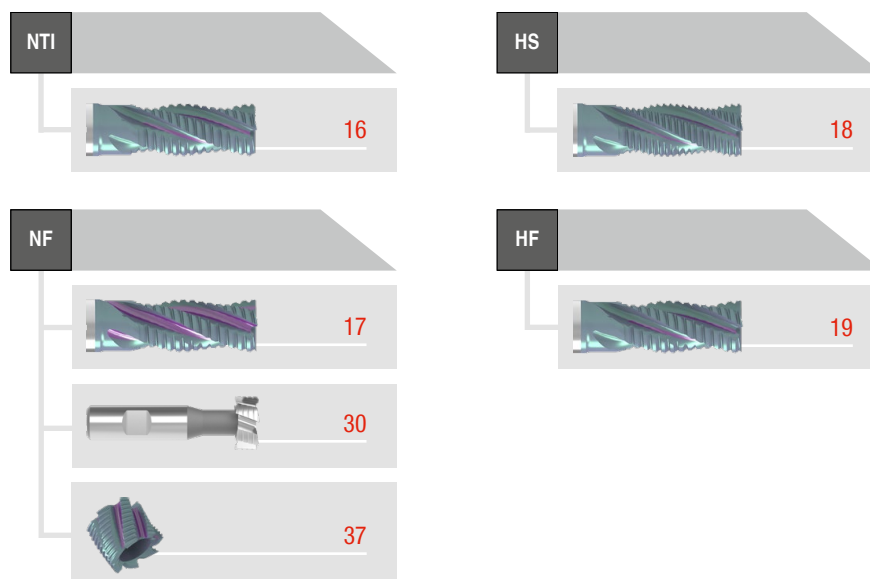
Toolfinder



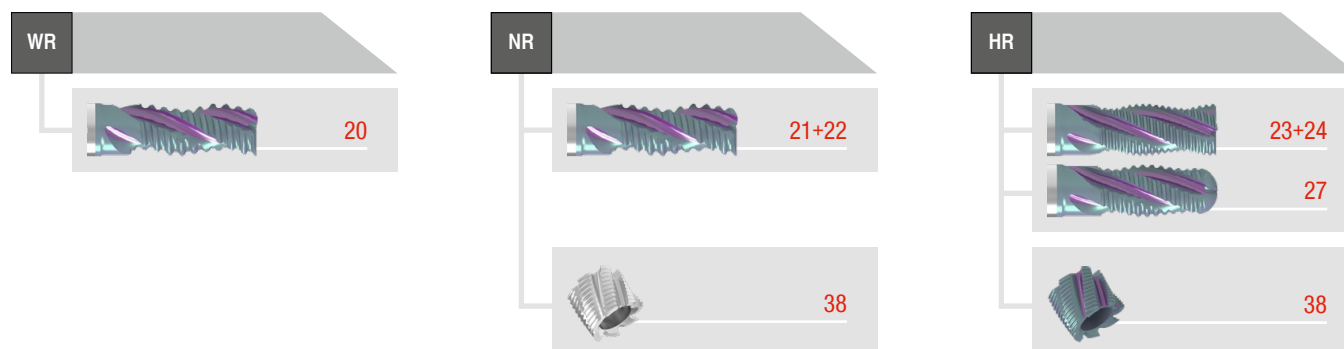
Gladilna obdelava



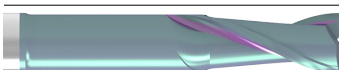
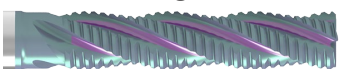
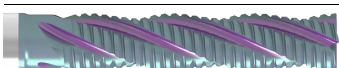
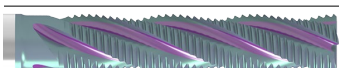
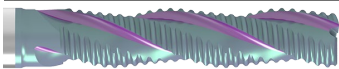
Groba in fina obdelava



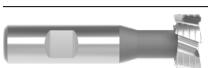
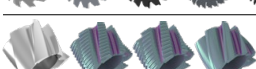
Groba obdelava



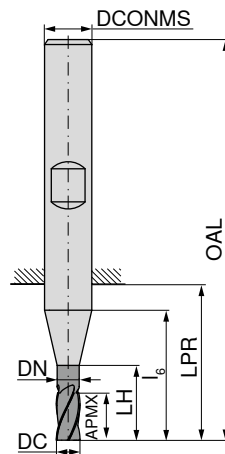
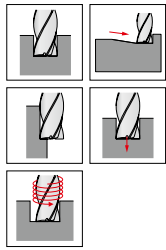
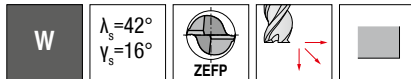
Pregled rezkarjev HSS

Tip orodja	Število zob ZEFP	Premer v mm Ø DC	Materiali								Dimenzije	Material, npr. PM = Sintrano jeklo	Prevečen		WNT / Performance	
			Materiali										Prevečen	Brez prevleke		
			Jeklo P	Nerjavno jeklo M	Lito železo K	Neželezne kovine N	Visoko toplotno odporne zlitine S	Kaljeno jeklo H	Nekovinski materiali O	Ostro						Kotni posneti rob
Gladilni rezkarji																
	W	2	2-22											HSS-E		6
	W	3-4	2-40											HSS-E		7
	N	2	1-26											HSS-E		8+9
	N	3	1-10											HSS-E		10
	N	3	1,8-24,7											HSS-E		11+12
	N	4-5	4-25											HSS-E		13
	N	4-8	2-50											HSS-E		14+15
Groborezno-gladilni rezkarji																
	NTI	4-6	6-40											PM		16
	NF	4-5	6-28											HSS-E		17
	HS	4-6	6-40											PM		18
	HF	4	6-25											PM		19
Groborezni rezkarji																
	WR	3	6-32											HSS-E		20
	NR	3	6-25											HSS-E		21
	NR	4-6	6-40											HSS-E		22
	HR	4-6	6-32											PM		23
	HR	3-6	4-32											HSS-E		24

Pregled rezkarjev HSS

Tip orodja	Število zob 	Premjer v mm Ø DC	Jeklo P	Nerjavno jeklo M	Lito železo K	Neželezne kovine N	Visoko toplotno odporne zlitine S	Kaljeno jeklo H	Nekovinski materiali O	Ostro 	Kotni posneti rob 	Kotni radij 	Polni radij 	Dimenzije 	Material, npr. PM = Sintrano jeklo	Prevečen ☐	Brez prevleke ☐	
Radiusni rezkarji																		
	N	2	2-30	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☒	☐	25
	H	4-5	6-25	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☒	☐	26
	HR	4	6-20	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☒	☐	27
Oblikovni-/kolutni/čelno-valjčni rezkarji																		
	N	6-10	11-60	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☐	☐	28
	N	6-12	10,5-45,5	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☐	☐	29
	NF	6-8	21-45	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☐	☐	30
	N	4-6	6-16	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☐	☐	31
	H	10	16-25	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☐	☐	32
	N	14-28	40-125	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☐	☐	33
		12-52	50-160	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☐	☐	34-36
		6-12	40-100	●	○	○	○	○	○						HSS-E	☒	☐	37+38

Rezkar za utore HSS-E Co 8



DIN 844



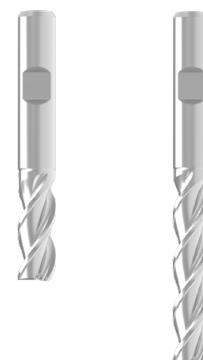
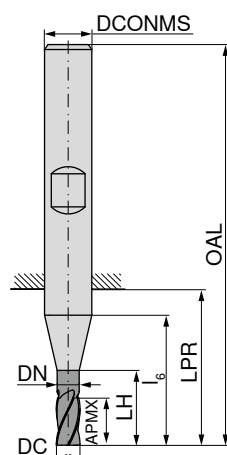
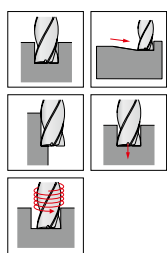
50 144 ...

DC _{e8}	APMX	DN	LH	l ₆	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP	EUR	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		U6	
2,0	7		7	13	15	51	6	2	21,94	020
2,5	8		8	14	16	52	6	2	21,94	025
3,0	8		8	14	16	52	6	2	21,94	030
3,5	10		10	16	18	54	6	2	21,94	035
4,0	11		11	17	19	55	6	2	21,94	040
4,5	11		11	17	19	55	6	2	21,94	045
5,0	13		13	19	21	57	6	2	21,94	050
5,5	13		13	19	21	57	6	2	21,94	055
6,0	13		13	19	21	57	6	2	21,94	060
6,5	16	6,0	22	24	26	66	10	2	29,57	065
7,0	16	6,5	22	24	26	66	10	2	29,57	070
8,0	19	7,5	25	27	29	69	10	2	29,57	080
9,0	19	8,5	26	27	29	69	10	2	29,57	090
10,0	22	9,5	30	30	32	72	10	2	29,57	100
12,0	26	11,5	36	36	38	83	12	2	39,08	120
14,0	26	11,5	36	36	38	83	12	2	43,45	140
16,0	32	15,0	42	42	44	92	16	2	52,50	160
18,0	32	15,0	42	42	44	92	16	2	64,61	180
20,0	38	19,0	52	52	54	104	20	2	77,94	200
22,0	38	19,0	52	52	54	104	20	2	124,50	220

P	
M	
K	
N	•
S	
H	
O	•

→ v_c/f_z Stran 40-42

Stebelni rezkar HSS-E Co 8



DIN 69844

DIN 844



50 120 ...

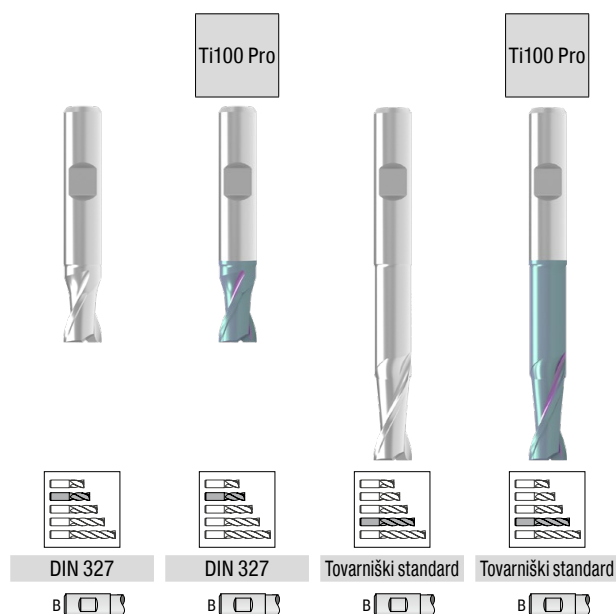
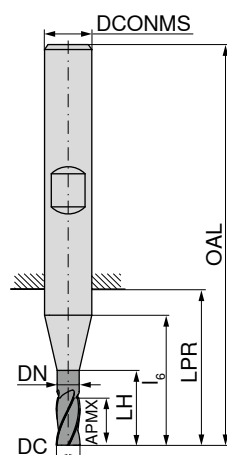
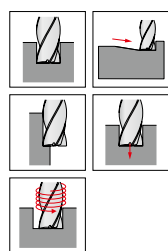
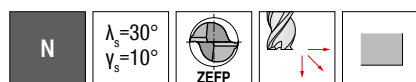
50 121 ...

DC _{k10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	I ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
2	7		7	13	15	51	6	3
3	8		8	14	16	52	6	3
3	12		12	18	20	56	6	3
4	11		11	17	19	55	6	3
4	19		19	25	27	63	6	3
5	13		13	19	21	57	6	3
5	24		24	30	32	68	6	3
6	13	5,5	19	19	21	57	6	3
6	24	5,5	30	30	32	68	6	3
7	16	6,5	22	24	26	66	10	3
7	30	6,5	36	38	40	80	10	3
8	19	7,5	25	27	29	69	10	3
8	38	7,5	44	46	48	88	10	3
9	19	8,5	26	27	29	69	10	3
9	38	8,5	45	46	48	88	10	3
10	22	9,5	30	30	32	72	10	3
10	45	9,5	53	53	55	95	10	3
12	26	11,5	36	36	38	83	12	3
12	53	11,5	63	63	65	110	12	3
14	26	11,5	36	36	38	83	12	3
14	53	11,5	63	63	65	110	12	3
16	32	15,0	42	42	44	92	16	3
16	63	15,0	73	73	75	123	16	3
18	32	15,0	42	42	44	92	16	3
18	63	15,0	73	73	75	123	16	3
20	38	19,0	52	52	54	104	20	3
20	75	19,0	89	89	91	141	20	3
22	38	19,0	52	52	54	104	20	3
22	75	19,0	89	89	91	141	20	3
24	90	23,0	106	108	110	166	25	3
25	45	24,0	63	45	65	121	25	4
25	90	24,0	108	108	110	166	25	4
28	90	24,0	108	108	110	166	25	4
30	90	24,0	108	108	110	166	25	4
32	106	31,0	123	123	126	186	32	4
36	106	31,0	123	123	126	186	32	4
40	125	38,0	142	142	147	217	40	4

P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

→ v_c/f_z Stran 40-42

Rezkar za utore HSS-E Co 8



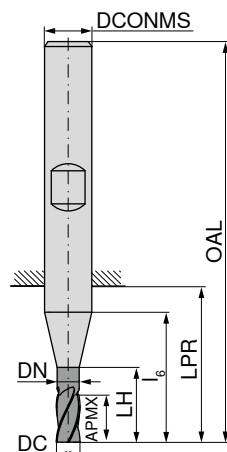
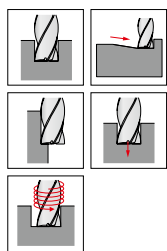
DC	ToI.	APMX	DN	LH	l_6	LPR	OAL	DCONMS	h_6	ZEFP	50 100 ...	54 025 ...	50 122 ...	54 020 ...
mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR	EUR	EUR	EUR
1,00	h10	2,5		2,5	9	11	47	6	2		32,09	36,68	010	010
1,50	h10	3,0		3,0	9	11	47	6	2		30,01	36,68	015	015
1,80	h10	4,0		4,0	10	12	48	6	2		14,74	37,44	018	018
2,00	e8	4,0		4,0	10	12	48	6	2		17,58	30,89	020	020
2,50	e8	5,0		5,0	11	13	49	6	2		17,58	30,89	025	025
2,80	h10	5,0		5,0	11	13	49	6	2		17,58	32,31	028	028
3,00	e8	5,0		5,0	11	13	49	6	2		16,05	30,89	030	030
3,00	e8	8,0		8,0	18	20	56	6	2				25,76	030
3,50	h10	6,0		6,0	12	14	50	6	2		17,46	32,31	035	035
3,50	h10	10,0		10,0	21	23	59	6	2			31,98	035	035
3,80	h10	7,0		7,0	13	15	51	6	2		18,23	36,03	038	038
4,00	e8	7,0		7,0	13	15	51	6	2		16,05	27,17	040	040
4,00	e8	11,0		11,0	25	27	63	6	2			27,61	040	040
4,50	h10	7,0		7,0	13	15	51	6	2		19,98	32,31	045	045
4,50	h10	11,0		11,0	25	27	63	6	2			35,04	045	045
4,80	h10	8,0		8,0	14	16	52	6	2		19,98	36,03	048	048
5,00	e8	8,0		8,0	14	16	52	6	2		16,05	30,89	050	050
5,00	e8	13,0		13,0	30	32	68	6	2			26,75	050	050
5,50	h10	8,0		8,0	14	16	52	6	2		19,98	32,31	055	055
5,50	h10	13,0		13,0	30	32	68	6	2			35,04	055	055
5,75	h10	8,0		8,0	14	16	52	6	2		20,09	36,03	057	057
6,00	e8	8,0	5,50	14,0	14	16	52	6	2		16,05	30,89	060	060
6,00	e8	13,0	5,50	30,0	30	32	68	6	2			29,25	060	060
6,50	h10	10,0	6,00	16,0	18	20	60	10	2		22,04	38,09	065	065
6,50	h10	16,0	6,35	36,0	38	40	80	10	2			41,92	065	065
6,75	h10	10,0	6,50	16,0	18	20	60	10	2		24,67	40,49	067	067
7,00	e8	10,0	6,50	16,0	18	20	60	10	2		23,47	36,68	070	070
7,00	e8	16,0	6,35	36,0	38	40	80	10	2			36,78	070	070
7,50	h10	10,0	7,00	16,0	18	20	60	10	2		25,00	38,09	075	075
7,50	h10	16,0	7,35	36,0	38	40	80	10	2			43,01	075	075
7,75	h10	11,0	7,50	17,0	19	21	61	10	2		24,67	40,49	077	077
8,00	e8	11,0	7,50	17,0	19	21	61	10	2		21,28	36,68	080	080
8,00	e8	19,0	7,35	44,0	46	48	88	10	2			31,98	080	080
8,50	h10	11,0	8,00	18,0	19	21	61	10	2		25,00	47,70	085	085
8,50	h10	19,0	8,35	45,0	46	48	88	10	2			46,16	085	085
8,70	h10	11,0	8,50	18,0	19	21	61	10	2		30,67	51,41	087	087
9,00	h10	11,0	8,50	18,0	19	21	61	10	2		24,45	47,05	090	090
9,00	h10	19,0	8,35	45,0	46	48	88	10	2			41,92	090	090
9,50	h10	11,0	9,00	18,0	19	21	61	10	2		30,67	47,70	095	095
9,50	h10	19,0	9,35	45,0	46	48	88	10	2			47,48	095	095
9,70	h10	13,0	9,50	21,0	21	23	63	10	2		29,91	51,41	097	097
10,00	e8	13,0	9,50	21,0	21	23	63	10	2		23,36	41,16	100	100
10,00	e8	22,0	9,35	53,0	53	55	95	10	2			34,71	100	100
10,50	h10	13,0	10,00	21,0	23	25	70	12	2		43,88	55,77	105	105
10,70	h10	13,0	10,50	21,0	23	25	70	12	2		40,72	60,90	107	107
11,00	h10	13,0	10,50	21,0	23	25	70	12	2		37,99	50,76	110	110
11,00	h10	22,0	10,50	53,0	55	57	102	12	2			48,46	110	110

P	•	•	•	•
M	○	•	○	•
K	•	•	•	•
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

1) Tovarniški standard

→ v_c/f_z Stran 40-42

Režkar za utore HSS-E Co 8



Ti100 Pro



Ti100 Pro



DIN 327

DIN 327

Tovarniški standard

Tovarniški standard



50 100 ...

54 025 ...

50 122 ...

54 020 ...

DC	ToI.	APMX	DN	LH	l ₆	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	EUR		EUR		EUR		EUR	
mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			U8		U8		U8		U8	
11,50	h10	13,0	11,00	21,0	23	25	70	12	2		43,66	115	56,54	115				
11,70	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2		43,66	117	60,15	117				
12,00	e8	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2		31,87	120	50,76	120				
12,00	e8	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2						39,95	120	66,91	120
12,70	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2		49,01	127	83,62	127				
13,00	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2		43,66	130	74,88	130				
13,00	h10	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2						65,83	130	96,83	130
13,70	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2		60,70	137	79,25	137				
14,00	e8	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2		41,58	140	68,99	140				
14,00	e8	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2						50,65	140	92,45	140
14,70	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2		67,02	147						
15,00	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2		50,65	150	74,88	150				
15,00	h10	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2						62,33	150	104,30	150
15,70	h10	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2		66,25	157	86,67	157				
16,00	e8	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2		46,39	160	74,88	160				
16,00	e8	32,0	15,00	73,0	73	75	123	16	2						60,47	160	101,40	160
16,70	h10	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2		76,95	167						
17,00	h10	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2		59,71	170	107,20	170				
17,00	h10	32,0	15,00	73,0	73	75	123	16	2						78,81	170	151,70	170
17,70	h10	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2		80,66	177	107,20	177				
18,00	e8	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2		63,53	180	95,51	180				
18,00	e8	32,0	15,00	73,0	73	75	123	16	2						79,35	180	136,50	180
19,00	h10	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2		77,06	190	119,00	190				
19,00	h10	32,0	15,00	73,0	73	75	123	16	2						86,23	190	158,30	190
19,70	h10	22,0	19,00	36,0	36	38	88	20	2		92,12	197	119,00	197				
20,00	e8	22,0	19,00	36,0	36	38	88	20	2		71,94	200	102,70	200				
20,00	e8	38,0	19,00	89,0	89	91	141	20	2						79,69	200	139,70	200
21,70	h10	22,0	19,00	36,0	36	38	88	20	2		127,70	217	171,40	217				
22,00	e8	22,0	19,00	36,0	36	38	88	20	2		87,98	220	146,40	220				
22,00	e8	38,0	19,00	89,0	89	91	141	20	2						137,50	220	182,30	220
23,70	h10	26,0	23,00	42,0	44	46	102	25	2		135,50	237	197,60	237				
24,00	e8	26,0	23,00	42,0	44	46	102	25	2		114,60	240	177,90	240				
24,00	e8	45,0	23,00	106,0	108	110	166	25	2						170,40	240	254,30	240
24,70	h10	26,0	24,00	44,0	44	46	102	25	2		134,20	247	203,00	247				
25,00	e8	26,0	24,00	44,0	44	46	102	25	2		108,70	250	176,90	250				
25,00	e8	45,0	24,00	108,0	108	110	166	25	2						170,40	250	210,70	250
26,00	h10	26,0	24,00	44,0	44	46	102	25	2		132,10	260	229,30	260				

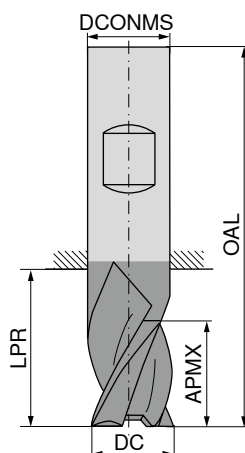
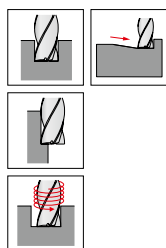
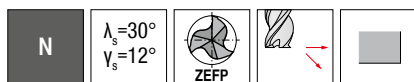
P	•	•	•	•
M	○	•	○	•
K	•	•	•	•
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

1) Tovarniški standard

→ v_f/f_z Stran 40-42

Rezkar za enkratno uporabo HSS-E Co 8

▲ Držalo, podobno DIN 1835 B



Tovarniški standard



Tovarniški standard



Tovarniški standard



Tovarniški standard



DC _{e8} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
1,00	2	8	34	6	3
1,50	3	8	34	6	3
1,50	4	10	35	6	3
1,80	3	8	34	6	3
2,00	4	9	35	6	3
2,00	7	12	38	6	3
2,30	4	9	35	6	3
2,50	5	10	36	6	3
2,50	8	13	39	6	3
2,80	5	10	36	6	3
3,00	5	10	36	6	3
3,00	8	13	39	6	3
3,30	6	11	37	6	3
3,50	6	11	37	6	3
3,50	10	15	41	6	3
3,80	7	12	38	6	3
4,00	7	12	38	6	3
4,00	11	16	42	6	3
4,30	7	12	38	6	3
4,50	7	12	38	6	3
4,50	11	16	42	6	3
4,80	8	13	39	6	3
5,00	8	13	39	6	3
5,00	13	18	44	6	3
5,30	8	13	39	6	3
5,50	8	13	39	6	3
5,50	13	18	44	6	3
5,75	8	13	39	6	3
6,00	8	13	39	6	3
6,00	13	18	44	6	3
6,50	10	14	42	8	3
6,50	16	20	48	8	3
7,00	10	14	42	8	3
7,00	16	20	48	8	3
7,50	10	14	42	8	3
7,50	16	20	48	8	3
8,00	11	15	43	8	3
8,00	19	23	51	8	3
8,50	11	16	48	10	3
8,50	19	24	56	10	3
9,00	11	16	48	10	3
9,00	19	24	56	10	3
9,50	11	16	48	10	3
9,50	19	24	56	10	3
10,00	13	18	50	10	3
10,00	22	27	59	10	3

50 092 ...

EUR
U6010
015

54 014 ...

EUR
U8010
015

50 093 ...

EUR
U6015¹⁾
020¹⁾

54 042 ...

EUR
U8015¹⁾
020¹⁾11,68
11,68018
02023,13
23,13018
02013,65
13,65025¹⁾
025¹⁾25,87
25,87025¹⁾
025¹⁾11,68
11,68023
02523,13
23,13023
02513,65
13,65028¹⁾
028¹⁾25,87
25,87028¹⁾
028¹⁾11,68
11,68028
03023,13
23,13028
03013,65
13,65033¹⁾
033¹⁾25,87
25,87033¹⁾
033¹⁾11,68
11,68033
03523,13
23,13033
03513,65
13,65038¹⁾
038¹⁾25,87
25,87038¹⁾
038¹⁾11,68
11,68038
04023,13
23,13038
04013,65
13,65043¹⁾
043¹⁾25,87
25,87043¹⁾
043¹⁾11,68
11,68043
04523,13
23,13043
04513,65
13,65048¹⁾
048¹⁾25,87
25,87048¹⁾
048¹⁾11,68
11,68048
05023,13
23,13048
05013,65
13,65053¹⁾
053¹⁾25,87
25,87053¹⁾
053¹⁾11,68
11,68053
05523,13
23,13053
05513,65
13,65057¹⁾
057¹⁾25,87
25,87057¹⁾
057¹⁾11,68
11,68057
06023,13
23,13057
06013,65
13,65060¹⁾
060¹⁾25,87
25,87060¹⁾
060¹⁾13,54
13,54065
07031,55
31,55065
07016,15
16,15065¹⁾
065¹⁾34,49
34,49065¹⁾
065¹⁾13,54
13,54070
07531,55
31,55070
07516,15
16,15075¹⁾
075¹⁾34,49
34,49075¹⁾
075¹⁾13,54
13,54080
08531,55
31,55080
08516,15
16,15080¹⁾
080¹⁾34,49
34,49080¹⁾
080¹⁾17,58
17,58085
09036,03
36,03085
09020,19
20,19085¹⁾
085¹⁾38,64
38,64085¹⁾
085¹⁾17,58
17,58090
09536,03
36,03090
09520,19
20,19095¹⁾
095¹⁾38,64
38,64095¹⁾
095¹⁾17,58
17,58100
10036,03
36,03100
10020,19
20,19100¹⁾
100¹⁾38,64
38,64100¹⁾
100¹⁾

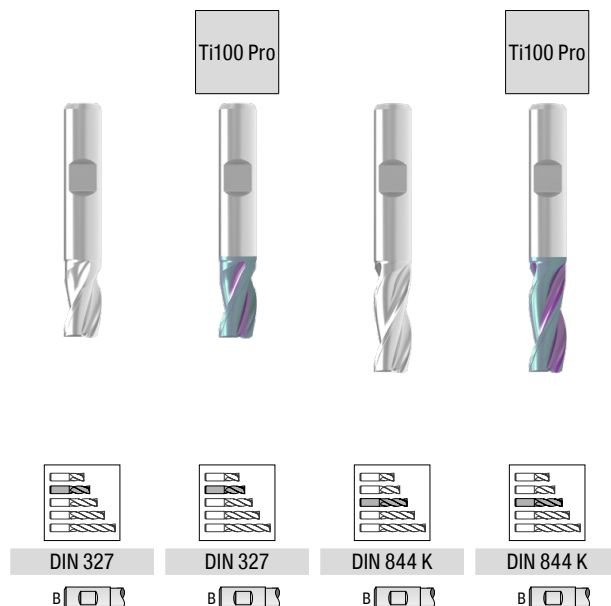
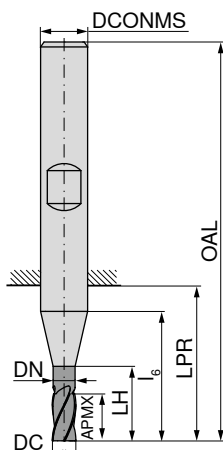
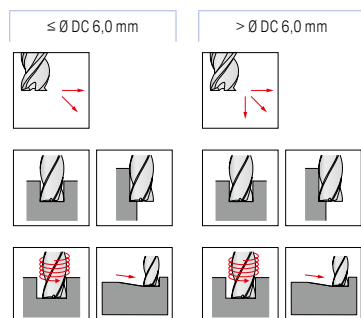
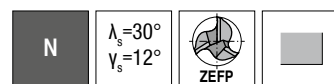
P	●	●	●	●
M	○	●	○	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

1) Toleranca držala -0,025/-0,0323

→ v_c/f_z Stran 40-42

Stebelni rezkar HSS-E Co 8

▲ ≤ Ø DC 6 mm, 3 rezila za središčno rezanje



DC mm	ToI	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	50 105 ...	54 021 ...	50 106 ...	54 016 ...
1,80	h10	4		4	10	12	48	6	3		EUR U8 26,75 018	EUR U8 38,09 018		
2,00	e8	4		4	10	12	48	6	3		EUR U8 21,84 020	EUR U8 31,55 020		
2,50	e8	5		5	11	13	49	6	3		EUR U8 23,79 025	EUR U8 31,55 025		
2,80	h10	5		5	11	13	49	6	3		EUR U8 26,75 028	EUR U8 38,09 028		
2,80	h10	8		8	18	20	56	6	3				EUR U8 33,08 028 ¹⁾	EUR U8 44,10 028 ¹⁾
3,00	e8	5		5	11	13	49	6	3		EUR U8 21,07 030	EUR U8 31,55 030		
3,00	e8	8		8	14	16	52	6	3				EUR U8 25,33 030	EUR U8 28,71 030
3,50	h10	6		6	12	14	50	6	3		EUR U8 26,20 035	EUR U8 34,49 035		
3,50	h10	10		10	16	18	54	6	3				EUR U8 27,40 035	EUR U8 28,71 035
3,80	h10	7		7	13	15	51	6	3		EUR U8 26,20 038	EUR U8 38,09 038		
3,80	h10	11		11	25	27	63	6	3				EUR U8 33,08 038 ¹⁾	EUR U8 44,10 038 ¹⁾
4,00	e8	7		7	13	15	51	6	3		EUR U8 21,07 040	EUR U8 31,55 040		
4,00	e8	11		11	17	19	55	6	3				EUR U8 24,67 040	EUR U8 28,71 040
4,50	h10	7		7	13	15	51	6	3		EUR U8 23,79 045	EUR U8 34,49 045		
4,50	h10	11		11	17	19	55	6	3				EUR U8 27,40 045	EUR U8 28,71 045
4,80	h10	8		8	14	16	52	6	3		EUR U8 23,79 048	EUR U8 38,09 048		
5,00	e8	8		8	14	16	52	6	3		EUR U8 21,50 050	EUR U8 31,55 050		
5,00	e8	13		13	19	21	57	6	3				EUR U8 25,33 050	EUR U8 28,71 050
5,50	h10	8		8	14	16	52	6	3		EUR U8 26,20 055	EUR U8 34,49 055		
5,50	h10	13		13	19	21	57	6	3				EUR U8 29,47 055	EUR U8 28,71 055
5,75	h10	8		8	14	16	52	6	3		EUR U8 26,20 057	EUR U8 38,09 057		
6,00	e8	8	5,5	14	14	16	52	6	3		EUR U8 21,50 060	EUR U8 31,55 060		
6,00	e8	13	5,5	19	19	21	57	6	3				EUR U8 24,67 060	EUR U8 28,71 060
6,50	h10	10	6,0	16	18	20	60	10	3		EUR U8 34,71 065	EUR U8 47,70 065		
6,50	h10	16	6,0	22	24	26	66	10	3				EUR U8 33,40 065	EUR U8 41,16 065
6,75	h10	10	6,5	16	18	20	60	10	3		EUR U8 34,71 067	EUR U8 55,77 067		
7,00	e8	10	6,5	16	18	20	60	10	3		EUR U8 34,05 070	EUR U8 47,05 070		
7,00	e8	16	6,5	22	24	26	66	10	3				EUR U8 33,63 070	EUR U8 41,16 070
7,50	h10	10	7,0	16	18	20	60	10	3		EUR U8 34,71 075	EUR U8 47,70 075		
7,50	h10	16	7,0	22	24	26	66	10	3				EUR U8 39,73 075	EUR U8 41,16 075
7,75	h10	11	7,5	17	19	21	61	10	3		EUR U8 34,71 077	EUR U8 49,88 077		
8,00	e8	11	7,5	17	19	21	61	10	3		EUR U8 30,34 080	EUR U8 44,10 080		
8,00	e8	19	7,5	25	27	29	69	10	3				EUR U8 35,14 080	EUR U8 41,16 080
8,50	h10	11	8,0	18	19	21	61	10	3		EUR U8 35,69 085	EUR U8 48,46 085		
8,50	h10	19	8,0	26	27	29	69	10	3				EUR U8 46,16 085	EUR U8 41,16 085
8,70	h10	11	8,5	18	19	21	61	10	3		EUR U8 35,69 087	EUR U8 55,77 087		
9,00	h10	19	8,5	26	27	29	69	10	3		EUR U8 37,99 090	EUR U8 47,05 090		
9,50	h10	11	9,0	18	19	21	61	10	3		EUR U8 38,32 095	EUR U8 49,88 095		
9,50	h10	19	9,0	26	27	29	69	10	3				EUR U8 43,76 095	EUR U8 63,20 095
9,70	h10	13	9,5	21	21	23	63	10	3		EUR U8 38,32 097	EUR U8 52,94 097		
10,00	e8	13	9,5	21	21	23	63	10	3		EUR U8 29,04 100	EUR U8 46,29 100		
10,00	e8	22	9,5	30	30	32	72	10	3				EUR U8 34,82 100	EUR U8 41,16 100
10,50	h10	13	10,0	21	23	25	70	12	3		EUR U8 49,88 105	EUR U8 57,21 105		
10,70	h10	13	10,5	21	23	25	70	12	3		EUR U8 49,88 107	EUR U8 63,20 107		
11,00	h10	13	10,5	21	23	25	70	12	3		EUR U8 42,67 110	EUR U8 53,59 110		

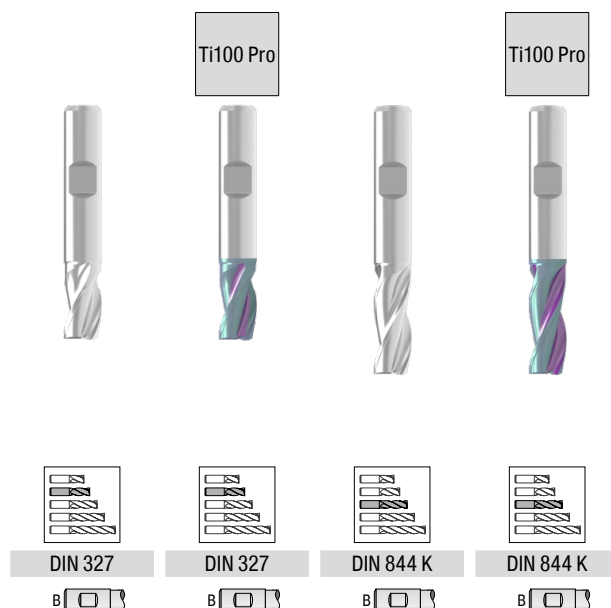
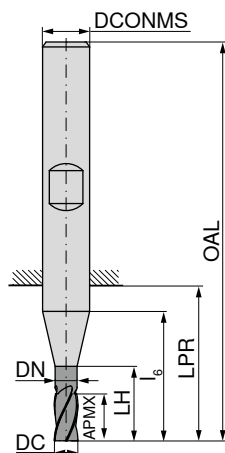
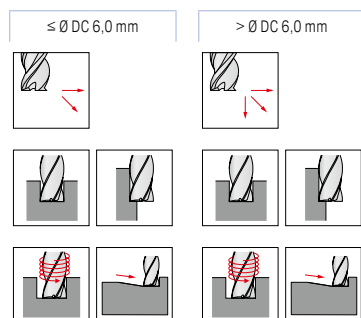
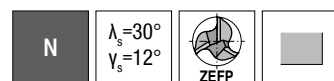
P	•	•	•	•
M	○	•	○	•
K	•	•	•	•
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

1) Tovarniški standard

→ v_d/f_z Stran 40-42

Stebelni rezkar HSS-E Co 8

▲ ≤ Ø DC 6 mm, 3 rezila za središčno rezanje



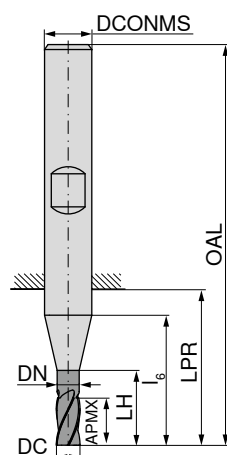
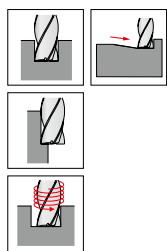
DC mm	ToI	APMX mm	DN mm	LH mm	I ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	50 105 ...	54 021 ...	50 106 ...	54 016 ...
										EUR U8	EUR U8	EUR U8	EUR U8
11,00	h10	22	10,5	30	32	34	79	12	3			43,76	110
11,50	h10	13	11,0	21	23	25	70	12	3	44,21	57,21	42,47	110
11,50	h10	22	11,0	30	32	34	79	12	3			56,11	115
11,70	h10	16	11,5	26	26	28	73	12	3	44,21	63,85	72,70	115
12,00	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	3	37,99	52,94		120
12,00	e8	26	11,5	36	36	38	83	12	3			41,48	120
12,70	h10	16	11,5	26	26	28	73	12	3	55,56	89,51	49,88	120
13,00	h10	16	11,5	26	26	28	73	12	3	55,56	77,83		130
13,00	h10	26	11,5	36	36	38	83	12	3			60,36	130
13,70	h10	16	11,5	26	26	28	73	12	3	59,06	83,62	61,56	130
14,00	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	3	54,25	73,46		140
14,00	e8	26	11,5	36	36	38	83	12	3			53,59	140
15,00	h10	16	11,5	26	26	28	73	12	3	57,53	77,83		150
15,00	h10	26	11,5	36	36	38	83	12	3			75,10	150
15,50	h10	32	15,0	42	42	44	92	16	3			94,31	155
15,70	h10	19	15,0	29	29	31	79	16	3	60,47	93,87		157
16,00	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	3	51,95	80,78		160
16,00	e8	32	15,0	42	42	44	92	16	3			62,21	160
17,00	h10	19	15,0	29	29	31	79	16	3	74,99	114,60	74,01	170
17,00	h10	32	15,0	42	42	44	92	16	3				170
17,70	h10	19	15,0	29	29	31	79	16	3	86,56	119,00	86,67	170
18,00	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	3	72,81	104,30		180
18,00	e8	32	15,0	42	42	44	92	16	3			68,99	180
19,00	h10	19	15,0	29	29	31	79	16	3	83,62	126,60		180
19,00	h10	32	15,0	42	42	44	92	16	3			89,95	190
19,50	h10	38	19,0	52	52	54	104	20	3			109,20	195
19,70	h10	22	19,0	36	36	38	88	20	3	93,99	126,60		197
20,00	e8	22	19,0	36	36	38	88	20	3	82,09	110,20		200
20,00	e8	38	19,0	52	52	54	104	20	3			82,41	200
21,70	h10	22	19,0	36	36	38	88	20	3	143,00	179,00		217
22,00	e8	22	19,0	36	36	38	88	20	3	127,70	158,30		220
22,00	e8	38	19,0	52	52	54	104	20	3			101,00	220
23,70	h10	26	23,0	42	44	46	102	25	3	171,40	210,70		237
24,00	e8	26	23,0	42	44	46	102	25	3	146,40	186,70		240
24,70	h10	26	24,0	44	44	46	102	25	3	164,90	217,20		247

P	●	●	●	●
M	○	●	○	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

1) Tovarniški standard

→ v_c/f_z Stran 40-42

Stebelni rezkar HSS-E Co 8



Tovarniški standard



DIN 844



DIN 844

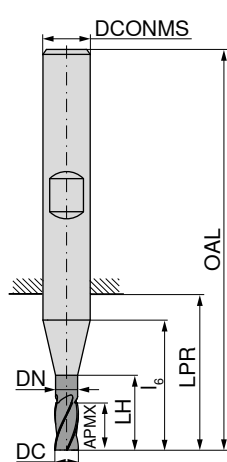
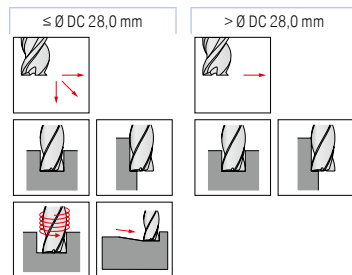
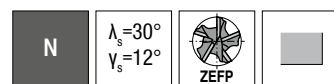


DC mm	ToI.	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP				
4	k10	11		11	17	19	55	6	4					
5	k10	13		13	19	21	57	6	4					
6	e8	8	5,5	14	14	16	52	6	4					
6	k10	13	5,5	19	19	21	57	6	4					
8	e8	11	7,5	17	19	21	61	10	4					
8	k10	19	7,5	25	27	29	69	10	4					
9	k10	19	8,5	26	27	29	69	10	4					
10	e8	13	9,5	21	21	23	63	10	4					
10	k10	22	9,5	30	30	32	72	10	4					
12	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	4					
12	k10	26	11,5	36	36	38	83	12	4					
14	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	4					
14	k10	26	11,5	36	36	38	83	12	4					
15	k10	26	11,5	36	36	38	83	12	4					
16	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	4					
16	k10	32	15,0	42	42	44	92	16	4					
17	k10	32	15,0	42	42	44	92	16	4					
18	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	4					
18	k10	32	15,0	42	42	44	92	16	4					
20	e8	22	19,0	36	36	38	88	20	4					
20	k10	38	19,0	52	52	54	104	20	4					
25	k10	45	24,0	63	63	65	121	25	5					
P														
M														
K														
N														
S														
H														
O														

→ v_c/f_z Stran 40-42

Stebelni rezkar HSS-E Co 8

▲ > Ø 28,0 mm, prosto v središču



DIN 69844

DIN 69844

DIN 844

DIN 844

Tovarniški standard



50 110 ...

54 018 ...

50 111 ...

54 019 ...

50 104 ...

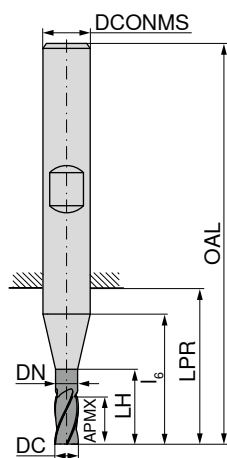
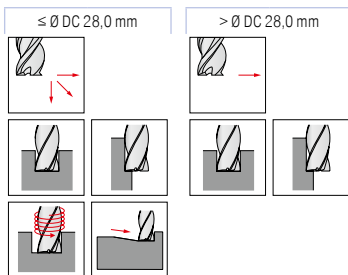
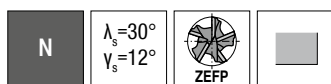
DC _{k10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U8		EUR U8		EUR U8		EUR U8		EUR U6
2,0	7		7	13	15	51	6	4	21,84	020	36,03	020					
2,5	8		8	14	16	52	6	4	23,03	025	34,49	025					
3,0	8		8	14	16	52	6	4	21,84	030	33,73	030					
3,0	12		12	18	20	56	6	4					30,46	030	43,33	030	
3,5	10		10	16	18	54	6	4	21,84	035	36,03	035					
4,0	11		11	17	19	55	6	4	19,87	040	32,31	040					
4,0	19		19	25	27	63	6	4					29,91	040	43,33	040	
4,5	11		11	17	19	55	6	4	21,84	045	35,26	045					
5,0	13		13	19	21	57	6	4	19,87	050	32,31	050					
5,0	24		24	30	32	68	6	4					29,91	050	43,33	050	
5,5	13		13	19	21	57	6	4	21,84	055	36,03	055					
6,0	13	5,5	19	19	21	57	6	4	18,45	060	32,96	060					
6,0	24	5,5	30	30	32	68	6	4					27,07	060	42,47	060	
6,0	56	5,5	62	62	64	100	6	4								47,15	060
6,5	16	6,0	22	24	26	66	10	4	25,87	065	45,52	065					
7,0	16	6,5	22	24	26	66	10	4	25,87	070	44,87	070					
7,0	30	6,5	36	38	40	80	10	4					44,87	070	54,36	070	
7,5	16	7,0	22	24	26	66	10	4	25,87	075	45,52	075					
8,0	19	7,5	25	27	29	69	10	4	22,71	080	43,33	080					
8,0	38	7,5	44	46	48	88	10	4					38,42	080	49,88	080	
8,0	70	7,5	73	73	75	115	10	4								53,27	080
8,5	19	8,0	26	27	29	69	10	4	27,61	085	45,52	085					
9,0	19	8,5	26	27	29	69	10	4	27,73	090	49,23	090					
9,0	38	8,5	45	46	48	88	10	4					46,71	090	58,72	090	
9,5	19	9,0	26	27	29	69	10	4	27,61	095	56,54	095					
10,0	22	9,5	30	30	32	72	10	4	26,31	100	45,52	100					
10,0	45	9,5	53	53	55	95	10	4					40,49	100	53,59	100	
10,0	75	9,5	79	79	81	121	10	4								64,19	100
10,5	22	10,0	30	32	34	79	12	4	43,99	105	62,55	105					
11,0	22	10,5	30	32	34	79	12	4	38,09	110	55,77	110					
11,0	45	10,5	53	55	57	102	12	4					53,17	110	71,28	110	
11,5	22	11,0	30	32	34	79	12	4	42,35	115	57,21	115					
12,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	36,45	120	52,94	120					
12,0	53	11,5	63	63	65	110	12	4					43,76	120	63,20	120	
12,0	85		85	85	85	130	12	4								69,32	120
13,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	55,01	130	77,83	130					
14,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	48,90	140	66,04	140					
14,0	53	11,5	63	63	65	110	12	4					56,11	140	83,62	140	
14,0	85		85	85	85	130	12	4								87,98	140

P	●	●	●	●	●
M	○	●	○	●	○
K	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H					
O	○	○	○	○	○

→ v_f/f_z Stran 40-42

Stebelni rezkar HSS-E Co 8

▲ > Ø 28,0 mm, prosto v središču



DIN 69844

DIN 69844

DIN 844

DIN 844

Tovarniški standard

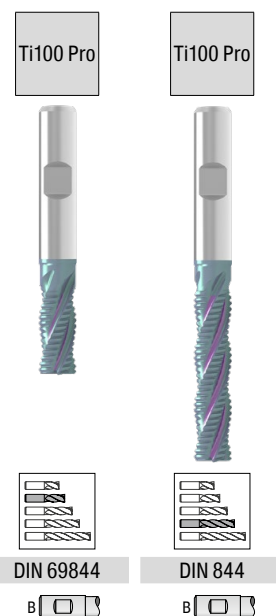
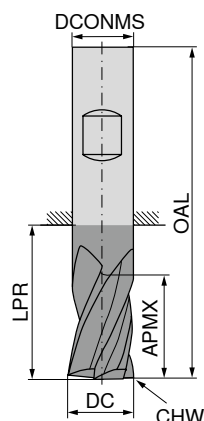
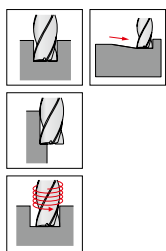


DC _{k10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	50 110 ... EUR U8	54 018 ... EUR U8	50 111 ... EUR U8	54 019 ... EUR U8	50 104 ... EUR U6
15,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	55,56	150	79,25	150	
15,0	53	11,5	63	63	65	110	12	4			72,81	150	96,83
16,0	32	15,0	42	42	44	92	16	4	50,65	160	77,83	160	
16,0	63	15,0	73	73	75	123	16	4			62,33	160	93,87
16,0	90	15,0	95	95	97	145	16	4					83,62
18,0	32	15,0	42	42	44	92	16	4	71,28	180	107,20	180	
18,0	63	15,0	73	73	75	123	16	4			77,17	180	133,20
18,0	100	15,0	110	110	112	160	16	5					154,00
20,0	38	19,0	52	52	54	104	20	4	74,77	200	112,50	200	
20,0	75	19,0	89	89	91	141	20	4			89,40	200	139,70
20,0	110	19,0	128	128	130	180	20	5					144,10
22,0	38	19,0	52	52	54	104	20	5	103,80	220	149,60	220	
22,0	75	19,0	89	89	91	141	20	5			125,60	220	225,90
22,0	110	19,0	128	128	130	180	20	5					203,00
24,0	45	23,0	61	63	65	121	25	5	120,10	240	172,40	240	
24,0	90	23,0	106	108	110	166	25	5			169,20	240	251,10
25,0	45	24,0	63	63	65	121	25	5	120,10	250	164,90	250	
25,0	90	24,0	108	108	110	166	25	5			170,40	250	240,20
25,0	125	24,0	142	142	144	200	25	6					203,00
28,0	45	24,0	63	63	65	121	25	5	137,50	280	203,00	280	
28,0	90	24,0	108	108	110	166	25	5			201,90	280	314,40
28,0	140	24,0	147	147	149	205	25	6					284,90
30,0	45	24,0	63	63	65	121	25	5	192,10	300	241,20	300	
30,0	90	24,0	108	108	110	166	25	5			222,70	300	374,40
32,0	53	31,0	70	70	73	133	32	6	186,70	320			
32,0	53	31,0	70	70	73	133	32	5		229,30	320		
32,0	106	31,0	123	123	126	186	32	6			211,80	320	364,60
32,0	160	31,0	167	167	170	230	32	6					348,20
36,0	53	31,0	70	70	73	133	32	6	211,80	360	330,80	360	
40,0	63	38,0	80	80	85	155	40	6	279,40	400	411,60	400	
40,0	125	38,0	142	142	147	217	40	6			400,70	400	540,30
40,0	180	31,0	197	197	200	260	32	8					579,60
45,0	125	38,0	142	142	147	217	40	8			672,40	450	744,50
50,0	150	48,0	172	172	172	252	50	8			776,10	500	864,60

P	●	●	●	●	●
M	○	●	○	●	○
K	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H					
O	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z Stran 40-42

Groborezno-gladilni rezkar iz PM – Sintranega jekla



DIN 69844

DIN 844



54 007 ...

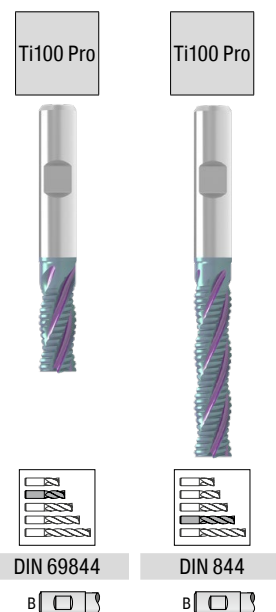
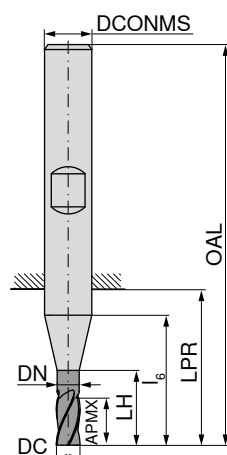
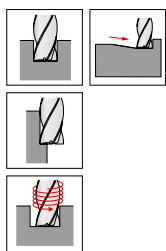
54 008 ...

DC _{k12} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
6	13	21	57	6	0,3	4
6	24	32	68	6	0,3	4
7	16	26	66	10	0,3	4
8	19	29	69	10	0,3	4
8	38	48	88	10	0,3	4
9	19	29	69	10	0,5	4
10	22	32	72	10	0,5	4
10	45	55	95	10	0,5	4
12	26	38	83	12	0,7	4
12	53	65	110	12	0,7	4
14	26	38	83	12	0,8	4
14	53	65	110	12	0,8	4
16	32	44	92	16	0,8	4
16	63	75	123	16	0,8	4
18	32	44	92	16	0,8	4
18	63	75	123	16	0,8	4
20	38	54	104	20	0,8	4
20	75	91	141	20	0,8	4
25	45	65	121	25	1,0	5
25	90	110	166	25	1,0	4
30	90	110	166	25	1,3	5
32	53	73	133	32	1,3	6
32	106	126	186	32	1,3	5
40	63	85	155	40	1,3	6
40	125	147	217	40	1,3	6

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

→ v_c/f_z Stran 40-42

Groborezno-gladilni rezkar HSS-E Co 5

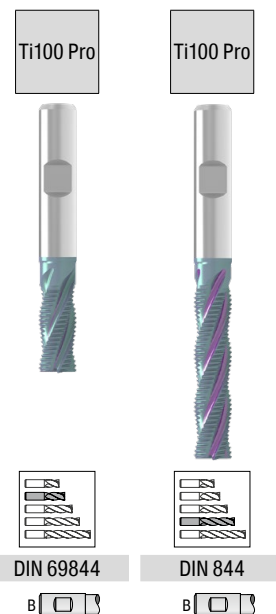
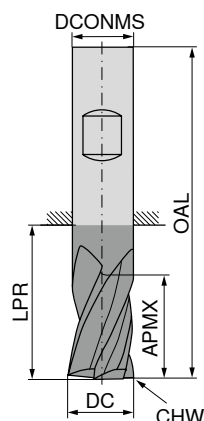
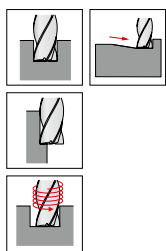


DC _{k12} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
6	13	5,5	19	19	21	57	6	4
6	24	5,5	30	30	32	68	6	4
7	16	6,5	22	24	26	66	10	4
8	19	7,5	25	27	29	69	10	4
8	38	7,5	44	46	48	88	10	4
9	19	8,5	26	27	29	69	10	4
10	22	9,5	30	30	32	72	10	4
10	45	9,5	53	53	55	95	10	4
11	22	10,5	30	32	32	79	12	4
11	45	10,5	53	55	57	102	12	4
12	26	11,5	36	36	38	83	12	4
12	53	11,5	63	63	65	110	12	4
13	26	11,5	36	36	38	83	12	4
14	26	11,5	36	36	38	83	12	4
15	26	11,5	36	36	38	83	12	4
15	53	11,5	63	63	65	110	12	4
16	32	15,0	42	42	44	92	16	4
16	63	15,0	73	73	75	123	16	4
18	32	15,0	42	42	44	92	16	4
20	38	19,0	52	52	54	104	20	4
20	75	19,0	89	89	91	141	20	4
22	75	19,0	89	89	91	141	20	4
22	38	19,0	52	52	54	104	20	4
25	90	24,0	108	108	110	166	25	4
25	45	24,0	63	63	65	121	25	4
28	90	24,0	108	108	110	166	25	5

P	•	•
M	○	○
K	•	•
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

→ v_c/f_z Stran 40-42

Groborezno-gladični rezkar iz PM – Sintranega jekla



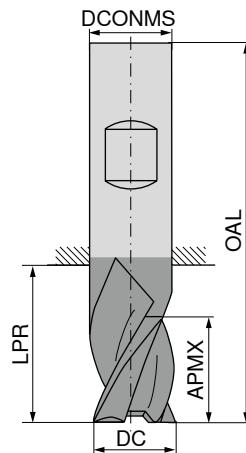
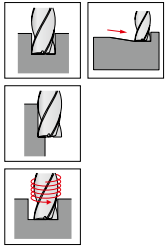
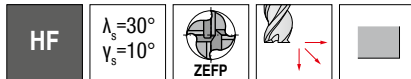
DC _{k12} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
6	13	21	57	6	0,45	4
6	24	32	68	6	0,45	4
8	19	29	69	10	0,45	4
8	38	48	88	10	0,45	4
10	22	32	72	10	0,45	4
10	45	55	95	10	0,45	4
12	26	38	83	12	0,45	4
12	53	65	110	12	0,45	4
14	26	38	83	12	0,45	4
14	53	65	110	12	0,45	4
16	32	44	92	16	0,60	4
16	63	75	123	16	0,60	4
18	32	44	92	16	0,60	4
18	63	75	123	16	0,60	4
20	38	54	104	20	0,60	4
20	75	91	141	20	0,60	4
22	38	54	104	20	0,60	5
25	45	65	121	25	0,75	5
25	90	110	166	25	0,75	5
28	45	65	121	25	0,75	5
28	90	110	166	25	0,75	5
30	45	65	121	25	0,75	5
30	90	110	166	25	0,75	5
32	53	73	133	32	0,75	6
32	106	126	186	32	0,75	5
40	63	85	155	40	0,90	6

54 009 ...	54 012 ...
EUR U8	EUR U8
104,60	149,60
137,50	176,90
147,40	185,50
151,70	207,30
192,10	246,70
217,20	280,60
273,00	356,90
289,20	386,40
379,90	627,60
429,00	946,40
538,20	985,70
623,40	912,60
574,10	
985,70	

P	○	○
M		
K	●	●
N		
S	●	●
H		
O	○	○

→ v_c/f_z Stran 40-42

Groborezno-gladični rezkar iz PM – Sintranega jekla



Ti100 Pro



DIN 844

B

54 034 ...

DC _{k12} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	ZEFP
6	13	21	57	6	4
8	19	29	69	10	4
10	22	32	72	10	4
12	26	38	83	12	4
14	26	38	83	12	4
16	32	44	92	16	4
18	32	44	92	16	4
20	38	54	104	20	4
25	45	65	121	25	4

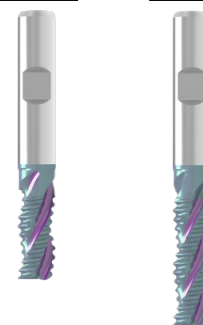
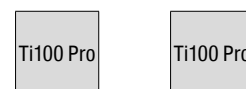
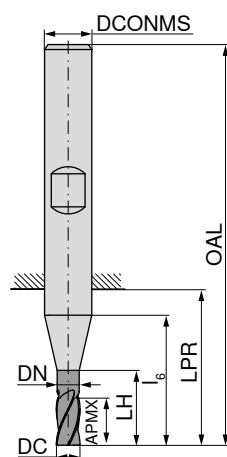
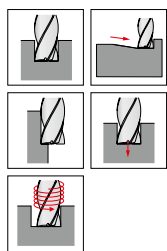
EUR
U8

57,21	060
77,83	080
83,62	100
90,93	120
102,70	140
135,50	160
143,00	180
173,60	200
266,30	250

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c/f_z Stran 40-42

Groborezni rezkar HSS-E Co 8



DIN 844



Tovarniški standard



DC _{K12} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
6	13	5,5	19	19	21	57	6	3
6	19	5,5	25	25	27	63	6	3
8	19	7,5	25	27	29	69	10	3
8	28	7,5	34	36	38	78	10	3
10	22	9,5	30	30	32	72	10	3
10	34	9,5	42	42	44	84	10	3
12	26	11,5	36	36	38	83	12	3
12	40	11,5	50	50	52	97	12	3
16	32	15,0	42	42	44	92	16	3
16	48	15,0	58	58	60	108	16	3
20	38	19,0	52	52	54	104	20	3
20	56	19,0	70	70	72	122	20	3
25	45	24,0	63	63	65	121	25	3
25	68	24,0	86	86	88	144	25	3
32	80	31,0	97	97	100	160	32	3

54 013 ...

EUR
U8

81,65

060

109,00

080

119,00

100

127,70

120

177,90

160

239,10

200

343,80

250

54 010 ...

EUR
U8

106,80

060

125,60

080

130,00

100

146,40

120

196,40

160

280,60

200

448,70

250

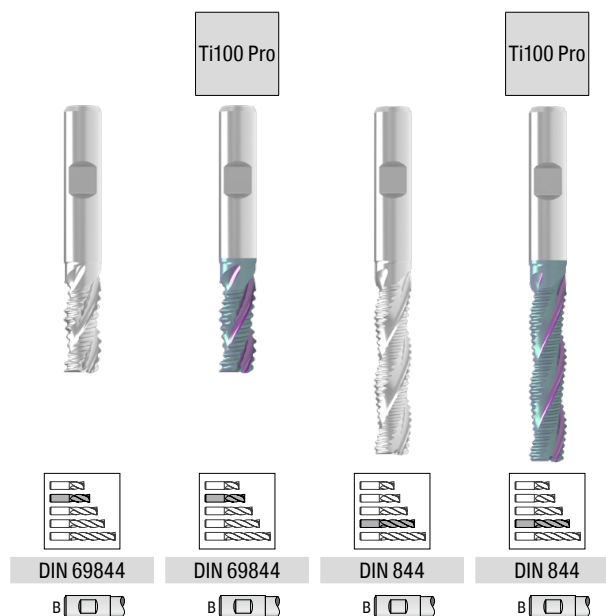
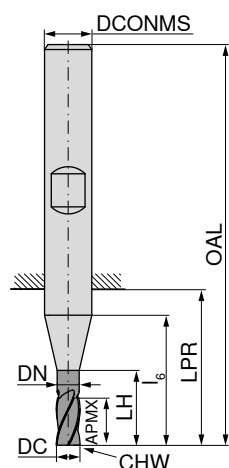
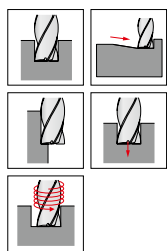
626,60

320

P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O	•	•

→ v_c/f_z Stran 40-42

Groborezni rezkar HSS-E Co 8



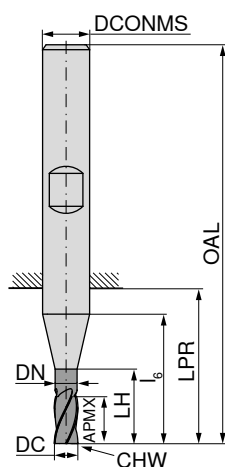
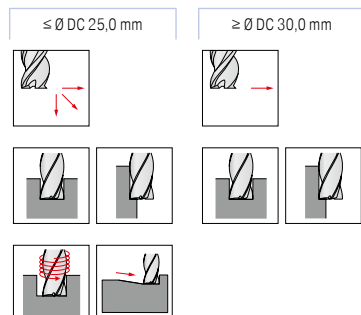
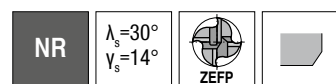
DC _{k12} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	50 153 ... EUR U8	54 026 ... EUR U8	50 157 ... EUR U8	54 027 ... EUR U8
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,5	3	43,22	49,88	51,41	71,28
6	24	5,5	30	30	32	68	6	0,5	3				
7	16	6,5	22	24	26	66	10	0,5	3	56,76	68,99		
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,7	3	51,85	64,51		
8	38	7,5	44	46	48	88	10	0,7	3			57,41	83,62
9	19	8,5	26	27	29	69	10	0,7	3	62,44	73,46		
9	38	8,5	45	46	48	88	10	0,7	3			85,14	96,83
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,7	3	55,23	67,57		
10	45	9,5	53	53	55	95	10	0,7	3			73,13	89,51
11	22	10,5	30	32	34	79	12	0,7	3	69,97	83,62		
11	45	10,5	53	55	55	102	12	0,7	3			95,51	119,00
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,7	3	59,38	74,88		
12	53	11,5	63	63	65	110	12	0,7	3			79,03	99,88
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,9	3	68,99	93,87		
14	53	11,5	63	63	65	110	12	0,9	3			95,30	120,10
15	26	11,5	36	36	38	83	12	0,9	3	81,43	105,70		
15	53	11,5	63	63	65	110	12	0,9	3			113,50	140,90
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,9	3	78,59	102,70		
16	63	15,0	73	73	75	123	16	0,9	3			98,24	135,50
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,9	3	99,23	139,70		
18	63	15,0	73	73	75	123	16	0,9	3			149,60	181,30
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,9	3	108,90	143,00		
20	75	19,0	89	89	91	141	20	0,9	3			144,10	192,10
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,9	3	169,20	204,20		
25	90	24,0	108	108	110	166	25	0,9	3			211,80	314,40

P	•	•	•	•
M	○	○	○	○
K	•	•	•	•
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

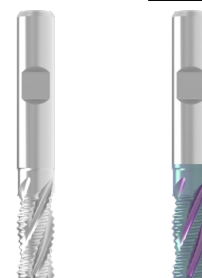
→ v_c/f_z Stran 40-42

Groborezni rezkar HSS-E Co 5

▲ > Ø 25,0 mm, prosto v središču



Ti100 Pro



DIN 69844



DIN 69844



DC _{k12} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,5	4
7	16	6,5	22	24	26	66	10	0,5	4
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,7	4
9	19	8,5	26	27	29	69	10	0,7	4
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,7	4
11	22	10,5	30	32	32	79	12	0,7	4
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,7	4
13	26	11,5	36	36	38	83	12	0,7	4
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,9	4
15	26	11,5	36	36	38	83	12	0,9	4
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,9	4
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,9	4
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,9	4
22	38	19,0	52	52	54	104	20	0,9	4
24	45	23,0	61	63	65	121	25	0,9	4
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,9	4
30	45	24,0	63	63	65	121	25	1,1	5
32	53	31,0	70	70	73	133	32	1,1	6
40	63	38,0	80	80	85	155	40	1,1	6

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

50 125 ...

EUR

U8

34,17

43,12

37,33

50,33

39,84

55,13

42,02

54,58

65,50

70,41

86,99

111,30

54 030 ...

EUR

U8

49,88

68,99

64,51

66,04

67,57

89,51

74,88

96,83

93,87

104,30

102,70

139,70

143,00

187,80

200,90

204,20

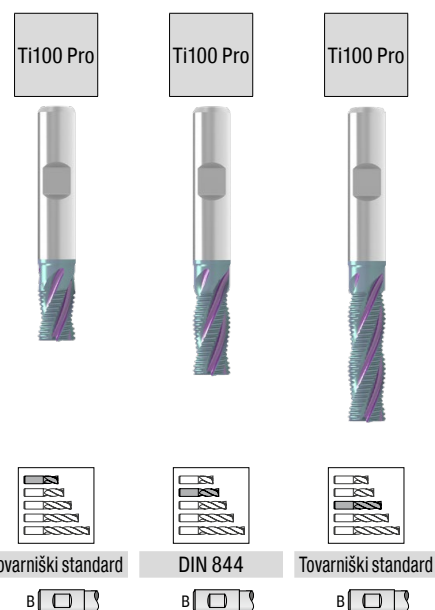
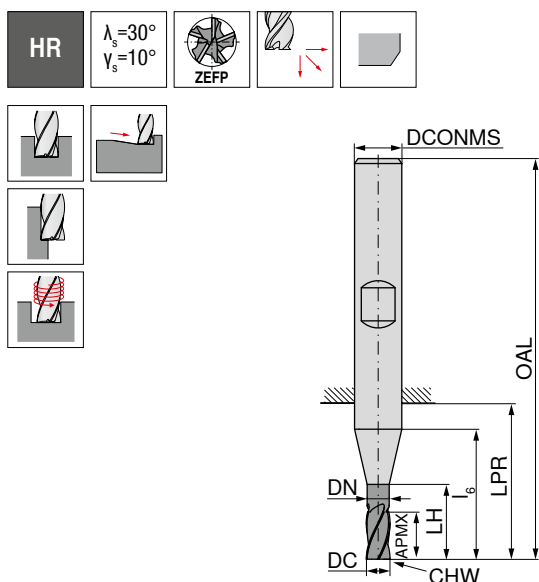
307,90

289,20

519,50

→ v_c/f_z Stran 40-42

Fini groborezni rezkar iz PM – Sintranega jekla



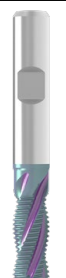
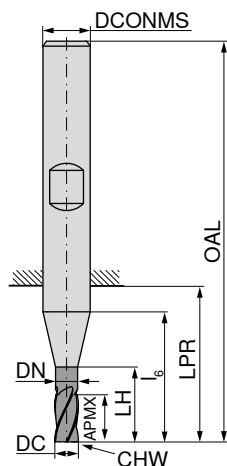
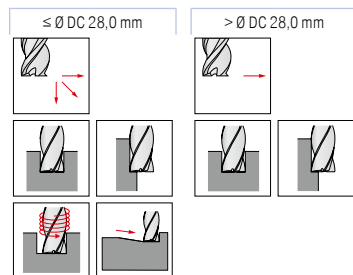
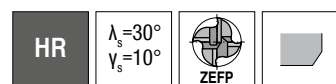
DC _{k12} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	54 031 ... EUR U8	54 032 ... EUR U8	54 033 ... EUR U8
6	8	5,5	14	14	16	52	6	0,35	4	65,28	060	
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,35	4		49,88	060
8	11	7,5	17	19	21	61	10	0,45	4	73,46	080	
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,45	4		70,41	080
8	28	7,5	34	36	38	78	10	0,45	4			96,06
10	13	9,5	21	21	23	63	10	0,45	4	73,46	100	
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,45	4		77,83	100
10	34	9,5	42	42	44	84	10	0,45	4			103,00
12	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	86,67	120	
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4		88,09	120
12	40	11,5	50	50	52	97	12	0,60	4			120,10
14	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	111,30	140	
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4		98,24	140
14	40	11,5	50	50	52	97	12	0,60	4			157,20
16	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	122,30	160	
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4		122,30	160
16	48	15,0	58	58	60	108	16	0,70	4			180,00
18	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	146,40	180	
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4		149,60	180
18	48	15,0	58	58	60	108	16	0,70	4			222,70
20	22	19,0	36	36	38	88	20	0,70	4	164,90	200	
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,70	4		171,40	200
20	56	19,0	70	70	72	122	20	0,70	4			225,90
22	22	19,0	36	36	38	88	20	0,70	4	220,40	220	
22	38	19,0	52	52	54	104	20	0,70	4		239,10	220
22	56	19,0	70	70	72	122	20	0,70	4			314,40
25	26	24,0	44	44	46	102	25	0,70	4	259,80	250	
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,70	4		234,70	250
25	68	24,0	86	86	88	144	25	0,70	4			352,60
28	26	24,0	44	44	46	102	25	0,90	5	326,40	280	
30	45	24,0	63	63	65	121	25	0,90	5		399,50	300
32	32	31,0	49	49	52	112	32	0,90	6	347,10	320	
32	53	31,0	70	70	73	133	32	0,90	6		375,40	320

P	•	•	•
M	•	•	•
K	•	•	•
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ v_c/f_z Stran 40-42

Finigruborezni rezkar HSS-E Co 8

▲ > Ø 28,0 mm, pristo v središču



Tovarniški standard



DIN 69844



DIN 69844



DIN 844



DIN 844



54 022 ...



50 140 ...



54 023 ...



50 141 ...



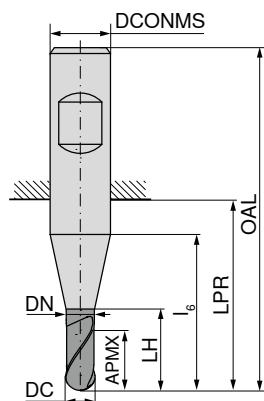
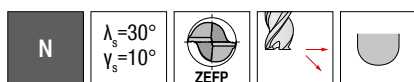
54 024 ...

DC _{k12} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	EUR U8	54 022 ...	EUR U8	50 140 ...	EUR U8	54 023 ...	EUR U8	50 141 ...	EUR U8	54 024 ...
4	11		11	17	19	55	6	0,35	3										
5	13		13	19	21	57	6	0,35	3										
6	8	5,5	14	14	16	52	6	0,35	4	52,07	060								
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,35	4			38,21	060		41,81	060			
6	24	5,5	30	30	32	68	6	0,35	4							58,83	060	79,25	060
8	11	7,5	17	19	21	61	10	0,45	4	64,51	080								
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,45	4			40,49	080		46,29	080			
8	38	7,5	44	46	48	88	10	0,45	4							67,90	080	93,87	080
10	13	9,5	21	21	23	63	10	0,45	4	57,21	100								
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,45	4			43,88	100		49,88	100			
10	45	9,5	53	53	55	95	10	0,45	4							73,13	100	98,24	100
12	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	70,41	120								
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4			48,57	120		58,72	120			
12	53	11,5	63	63	65	110	12	0,60	4							81,53	120	110,20	120
14	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	89,51	140								
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4			53,27	140		66,04	140			
14	53	11,5	63	63	65	110	12	0,60	4							88,53	140	126,60	140
16	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	93,87	160								
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4			57,08	160		76,30	160			
16	63	15,0	73	73	75	123	16	0,70	4							106,20	160	148,40	160
18	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	122,30	180								
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4			72,81	180		93,87	180			
18	63	15,0	73	73	75	123	16	0,70	4							123,40	180	181,30	180
20	22	19,0	36	36	38	88	20	0,70	4	126,60	200								
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,70	4			84,70	200		111,30	200			
20	75	19,0	89	89	91	141	20	0,70	4							144,10	200	210,70	200
22	38	19,0	52	52	54	114	20	0,70	4			113,50	220		140,90	220			
22	75	19,0	89	89	91	141	20	0,70	4							177,90	220	288,20	220
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,70	4			159,40	250		151,70	250			
25	90	24,0	108	108	110	166	25	0,70	4									337,30	250
28	45	24,0	63	63	65	121	25	0,90	5							230,30	280		
28	90	24,0	108	108	110	166	25	0,90	5									424,70	280
30	45	24,0	63	63	65	121	25	0,90	5							197,60	300		
30	90	24,0	108	108	110	166	25	0,90	5									462,90	300
32	53	31,0	70	70	73	133	32	0,90	6							235,80	320		
32	106	31,0	123	123	126	186	32	0,90	6									471,50	320

P	•	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•
K	•	•	•	•	•
N	•	•	•	•	•
S	•	•	•	•	•
H	•	•	•	•	•
O	•	•	•	•	•

→ v_c/f_z Stran 40-42

Radiusni rezkar HSS-E Co 8



DC _{h10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
2	4		4	10	12	48	6	2
3	5		5	11	13	49	6	2
3	8		8	18	20	56	6	2
4	7		7	13	15	51	6	2
4	11		11	25	27	63	6	2
5	8		8	14	16	52	6	2
5	13		13	30	32	68	6	2
6	8	5,50	14	14	16	52	6	2
6	13	5,50	30	30	32	68	6	2
7	10	6,50	16	18	20	60	10	2
7	16	6,35	36	38	40	80	10	2
8	11	7,50	17	19	21	61	10	2
8	19	7,35	44	46	48	88	10	2
9	11	8,50	18	19	21	61	10	2
9	19	8,35	45	46	48	88	10	2
10	13	9,50	21	21	23	63	10	2
10	22	9,35	53	53	55	95	10	2
11	13	10,50	21	23	25	70	12	2
11	22	10,50	53	55	57	102	12	2
12	16	11,50	26	26	28	73	12	2
12	26	11,50	63	63	65	110	12	2
13	16	11,50	26	26	28	73	12	2
14	16	11,50	26	26	28	73	12	2
14	26	11,50	63	63	65	110	12	2
15	16	11,50	26	26	28	73	12	2
15	26	11,50	63	63	65	110	12	2
16	19	15,50	29	29	31	79	16	2
16	32	15,00	73	73	75	123	16	2
18	19	15,50	29	29	31	79	16	2
18	32	15,00	73	73	75	123	16	2
20	22	19,00	36	36	38	88	20	2
22	22	19,00	36	36	38	88	20	2
24	26	23,00	42	44	46	102	25	2
24	45	23,00	106	108	110	166	25	2
25	26	24,00	44	44	46	102	25	2
25	45	24,00	108	108	110	166	25	2
26	26	24,00	44	44	46	102	25	2
28	26	24,00	44	44	46	102	25	2
30	26	24,00	44	44	46	102	25	2
30	45	24,00	108	108	110	166	25	2

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

Ti100 Pro



Tovarniški standard

Tovarniški standard

Tovarniški standard

B B

B B

B B

50 320 ...

54 041 ...

50 321 ...

EUR
U8EUR
U8EUR
U8

020

020

020

030

030

030

040

040

040

050

050

050

060

060

060

070

070

070

080

080

080

090

090

090

100

100

100

110

110

110

120

120

120

130

130

130

140

140

140

150

150

150

160

160

160

180

180

180

201

201

201

220

220

220

240

240

240

250

250

250

260

260

260

280

280

280

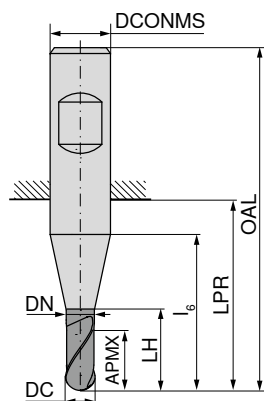
300

300

300

→ v_c/f_z Stran 40-42

Radiusni rezkar HSS-E Co 8



DIN 1889 B



50 308 ...

EUR
U8

77,17

060



DIN 1889 B



54 038 ...

EUR
U8

82,19

060



DIN 1889 B



54 039 ...

EUR
U8

99,88

060

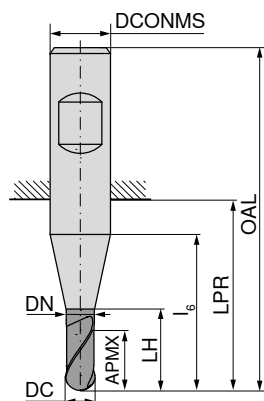
DC _{k12} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
6	13	5,5	19	19	21	57	6	4
6	24	5,5	30	30	32	68	6	4
8	19	7,5	25	27	29	69	10	4
8	38	7,5	44	46	48	88	10	4
10	22	9,5	30	30	32	72	10	4
10	45	9,5	53	53	55	95	10	4
12	26	11,5	36	36	38	83	12	4
12	53	11,5	63	63	65	110	12	4
16	32	15,0	42	42	44	92	16	4
16	63	15,0	73	73	75	123	16	4
20	38	19,0	52	52	54	104	20	4
20	75	19,0	89	89	91	141	20	4
25	45	24,0	63	63	65	121	25	5

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

1) Tovarniški standard

→ v_c/f_z Stran 40-42

Radiusni groborezno-gladilni rezkar HSS-E Co 8



Ti100 Pro



DIN 1889 B



54 040 ...

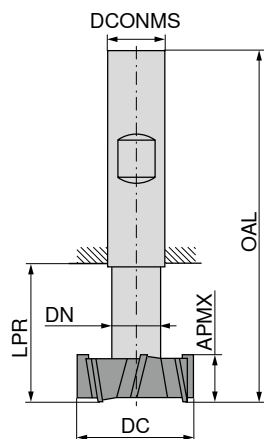
DC _{js14} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U8	
6	13	5,5	19	19	21	57	6	4	104,30	060
8	19	7,5	25	27	29	69	10	4	127,70	080
10	22	9,5	30	30	32	72	10	4	128,80	100
12	26	11,5	36	36	38	83	12	4	151,70	120
16	32	15,0	42	42	44	92	16	4	213,90	160
20	38	19,0	52	52	54	104	20	4	275,10	200

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z Stran 40-42

Rezkar za T-utore HSS-E Co 5, križno ozobljen

▲ za utore skladno z DIN 650



DIN 851 A

B

50 240 ...

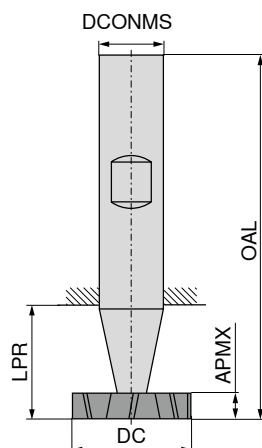
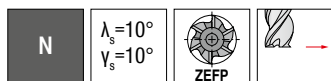
DC _{d11} mm	APMX _{d11} mm	DN _{h12} mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U6	
11,0	4	4	13,5	53,5	10	6	83,62	110
12,5	6	5	17,0	57,0	10	6	80,89	125
16,0	8	7	22,0	62,0	10	6	89,40	160
18,0	8	8	25,0	70,0	12	6	93,76	180
19,0	9	8	26,0	71,0	12	6	113,50	190 ¹⁾
21,0	9	10	29,0	74,0	12	6	116,80	210
22,0	10	10	30,0	75,0	12	6	120,10	220 ¹⁾
25,0	11	12	34,0	82,0	16	8	140,90	250
28,0	12	13	37,0	85,0	16	8	169,20	280 ¹⁾
32,0	14	15	42,0	90,0	16	8	191,00	320
36,0	16	17	47,0	103,0	25	8	287,10	360 ¹⁾
40,0	18	19	52,0	108,0	25	10	323,10	400
45,0	20	21	57,0	113,0	25	10	359,20	450 ¹⁾
50,0	22	25	64,0	124,0	32	10	395,20	500
60,0	28	30	79,0	139,0	32	10	528,30	600
P								●
M								○
K								●
N								○
S								○
H								
O								○

1) Tovarniški standard

→ v_c/f_z Stran 43

Rezkar za utore HSS-E Co 5, križno ozobljen

▲ Za utore skladno z DIN 6888

▲ $CDX = a_{p \max}$ 

DIN 850



50 234 ...

DC _{h12} mm	APMX _{e8} mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CDX mm	ZEFP	EUR U6	
10,5	2,0	14	50	6	3,25	6	63,64	100
10,5	2,5	14	50	6	3,15	6	63,64	101
10,5	3,0	14	50	6	3,15	6	63,64	102
13,5	2,0	16	56	10	4,45	6	63,64	130 ¹⁾
13,5	3,0	16	56	10	4,45	6	63,64	132
13,5	4,0	16	56	10	4,45	6	63,64	133
16,5	3,0	16	56	10	5,95	6	69,32	161
16,5	4,0	16	56	10	5,95	6	69,32	162
16,5	5,0	16	56	10	5,75	6	69,32	163
19,5	3,0	23	63	10	6,95	8	76,41	190 ¹⁾
19,5	4,0	23	63	10	6,95	8	76,41	191
19,5	5,0	23	63	10	6,75	8	76,41	192
22,5	4,0	23	63	10	8,25	8	90,71	220 ¹⁾
22,5	5,0	23	63	10	8,25	8	90,71	221
22,5	6,0	23	63	10	8,00	8	90,71	222
25,5	5,0	23	63	10	9,00	10	90,71	250 ¹⁾
25,5	6,0	23	63	10	9,00	10	90,71	251
28,5	6,0	23	63	10	10,00	10	133,20	281
28,5	8,0	23	63	10	10,00	10	133,20	283
32,5	6,0	26	71	12	12,00	10	135,50	321 ¹⁾
32,5	8,0	26	71	12	12,00	10	135,50	322
38,5	8,0	26	71	12	13,35	10	200,90	381 ¹⁾
45,5	10,0	26	71	12	16,85	12	244,50	450

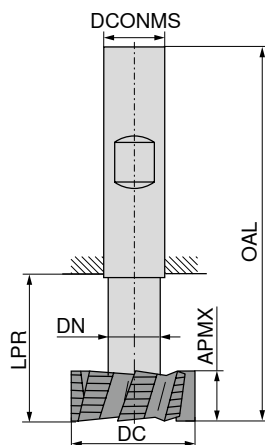
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) Tovarniški standard

→ v_c/f_z Stran 43

Režkar za T-utore HSS-E Co 5

▲ Za utore skladno z DIN 650



DIN 851 A



50 241 ...

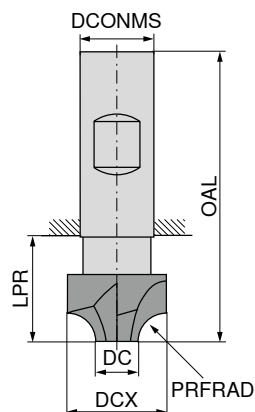
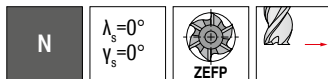
EUR
U6

DC _{d11} mm	APMX mm	DN _{h12} mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
21	9	10	29	74	12	6	
22	10	10	30	75	12	6	135,50 210
25	11	12	34	82	16	6	149,60 220 ¹⁾
28	12	13	37	85	16	6	161,50 250
32	14	15	42	90	16	6	176,90 280 ¹⁾
36	16	17	47	103	25	6	222,70 320
40	18	19	52	108	25	8	271,80 360 ¹⁾
45	20	21	57	113	25	8	351,40 400
							367,80 450 ¹⁾
P							●
M							○
K							●
N							○
S							○
H							○
O							○

1) Tovarniški standard

→ v_c/f_z Stran 43

Četrtkrožni profilni rezkar HSS-E Co 5, konkavni



DIN 6518



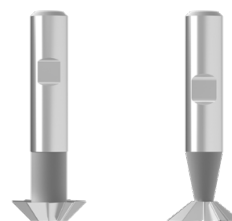
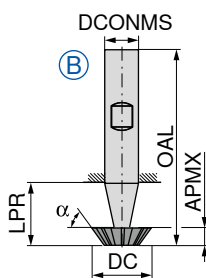
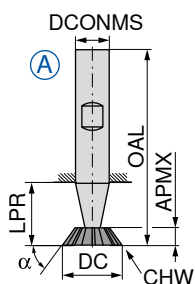
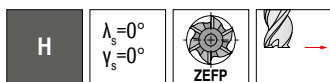
50 248 ...

PRFRAD _{H11} mm	DCX mm	DC mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	EUR U6	
1,0	8	6	20	60	10	4	49,01	010
1,5	9	6	20	60	10	4	59,93	015
2,0	10	6	20	60	10	4	55,56	020
2,5	11	6	20	60	10	4	62,55	025
3,0	12	6	15	60	12	4	56,87	030
4,0	14	6	15	60	12	4	73,57	040
5,0	16	6	15	60	12	4	76,41	050
6,0	20	8	19	67	16	4	99,65	060
8,0	24	8	23	71	16	4	133,20	080
9,0	26	8	29	85	25	4	140,90	090
10,0	28	8	29	85	25	4	162,60	100
12,0	34	10	34	90	25	4	247,80	120
15,0	46	16	44	100	25	6	340,50	150
16,0	48	16	44	100	25	6	400,70	160

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c/f_z Stran 43

Kotni rezkar HSS-E Co 5



α°	DC mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	Slika
45	16	4,0	15	60	12	0,3	10	A
	16	4,0	15	60	12		10	B
	20	5,0	18	63	12	0,3	10	A
	20	5,0	18	63	12		10	B
	25	6,3	22	67	12	0,3	10	A
	25	6,3	22	67	12		10	B
60	16	6,3	15	60	12	0,3	10	A
	16	6,3	15	60	12		10	B
	20	8,0	18	63	12	0,3	10	A
	20	8,0	18	63	12		10	B
	25	10,0	22	67	12	0,3	10	A
	25	10,0	22	67	12		10	B
70	16	7,0	15	60	12	0,3	10	A
	20	9,0	18	63	12	0,3	10	A
	25	11,0	19	67	16	0,3	10	A

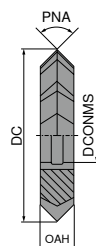
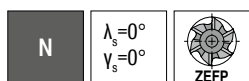
DIN 1833	DIN 1833
B	B
50 246 ...	50 245 ...
EUR U6	EUR U6
83,62	73,57
112,50	106,80
130,00	130,00
016	016
020	020
025	025
116	116
120	120
125	125
216 ¹⁾	216 ¹⁾
220 ¹⁾	220 ¹⁾
225 ¹⁾	225 ¹⁾
P	P
M	M
K	K
N	N
S	S
H	H
O	O

1) Tovarniški standard

→ v_c/f_z Stran 44

Nasadni dvokotni rezkar HSS

▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138



DIN 847

50 360 ...

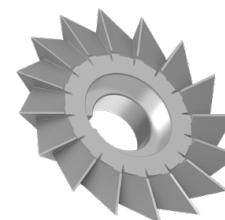
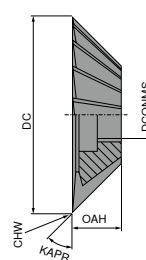
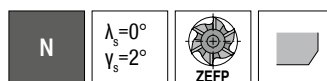
PNA °	DC mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U6	
45	50	8	16	22	135,50	045
	63	10	22	24	169,20	145
	80	12	27	26	268,50	245
	100	18	32	28	400,70	345
60	50	10	16	18	135,50	060
	63	14	22	20	169,20	160
	80	18	27	22	311,10	260
	100	25	32	24	498,80	360
90	50	14	16	16	158,30	090
	63	20	22	18	201,90	190
	80	22	27	20	330,80	290
	100	32	32	24	551,30	390
120	50	14	16	16	180,00	120 1)
	63	20	22	16	262,00	121 1)
P						●
M						○
K						●
N						○
S						○
H						
O						○

1) Tovarniški standard

→ v_c/f_z Stran 44

Nasadni čelni kotni rezkar HSS

▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138



DIN 842 A

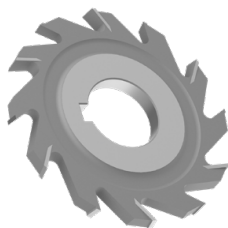
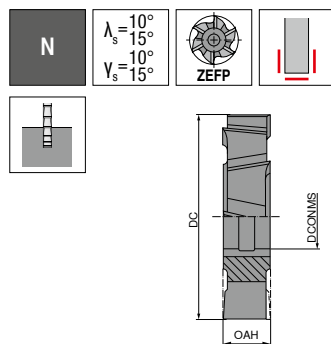
50 362 ...

KAPR °	DC mm	OAH mm	DCONMS mm	CHW mm	ZEFP	EUR U6	
45	40	10	10	0,3	14	156,10	045
	50	13	13	0,3	16	213,90	145
	63	18	16	0,3	18	269,70	245
	80	22	22	0,3	20	380,90	345
	100	28	27	0,3	22	578,60	445
50	50	16	13	0,3	16	213,90	150
60	40	13	10	0,3	14	137,50	060
	50	16	13	0,3	16	169,20	160
	63	20	16	0,3	18	232,60	260
	80	25	22	0,3	20	380,90	360
	100	32	27	0,3	22	578,60	460
	125	40	32	0,3	28	953,00	560
P							●
M							○
K							●
N							○
S							○
H							
O							○

→ v_c/f_z Stran 44

Kolutni rezkar HSS-E Co 5

- ▲ Grobo križno ozobljen
▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138



DIN 885 A

50 348 ...

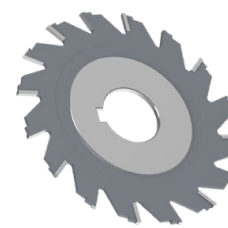
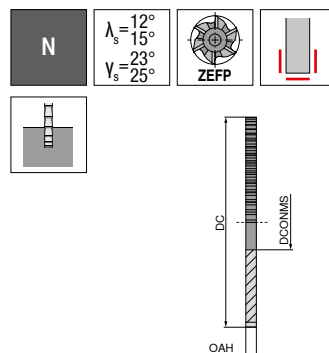
DC _{js16} mm	OAH _{k11} mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	EUR U6	
50	4	16	12	105,40	100
50	5	16	12	107,20	102
50	6	16	12	109,00	104
50	8	16	12	122,30	106
50	10	16	12	132,10	108
63	4	22	12	114,60	200
63	5	22	12	122,30	202
63	6	22	12	121,10	204
63	8	22	12	134,20	206
63	10	22	12	147,40	208
63	12	22	12	169,20	210
63	14	22	12	189,90	212
80	5	27	14	155,00	300
80	6	27	14	157,20	302
80	8	27	14	169,20	304
80	10	27	14	173,60	306
80	12	27	14	192,10	308
80	14	27	14	222,70	310
80	16	27	14	240,20	312
80	18	27	14	277,30	314
80	20	27	14	300,10	316
100	6	32	14	225,90	400
100	8	32	14	224,90	402
100	10	32	14	237,90	404
100	12	32	14	258,70	406
100	14	32	14	290,40	408
100	16	32	14	303,40	410
100	18	32	14	359,20	412
100	20	32	14	351,40	414
100	25	32	14	456,20	418
125	8	32	16	297,00	500
125	10	32	16	317,70	502
125	12	32	16	343,80	504
125	14	32	16	387,60	506
125	16	32	16	409,30	508
125	18	32	16	444,20	510
125	20	32	16	474,80	512
125	25	32	16	570,80	516
160	10	40	18	470,50	600
160	12	40	18	522,80	602
160	14	40	18	553,40	604
160	16	40	18	594,90	606
160	18	40	18	663,70	608
160	20	40	18	672,40	610
160	25	40	18	823,00	614
160	32	40	18	1.045,00	618

P	○
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z Stran 45

Ozki kolutni rezkar HSS-E Co 5

- ▲ Grobo križno ozobljen
▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138



Tovarniški standard

50 342 ...

DC _{js16} mm	OAH _{k11} mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	EUR U6	
63	1,6	22	16	112,50	200
63	2,0	22	16	99,33	202
63	2,5	22	16	101,20	204
63	3,0	22	16	104,10	206
80	1,6	27	20	120,10	300
80	2,0	27	20	116,80	302
80	2,5	27	20	119,00	304
80	3,0	27	20	122,30	306
80	4,0	27	20	132,10	310
100	1,6	32	24	154,00	400
100	2,0	32	24	151,70	402
100	2,5	32	24	151,70	404
100	3,0	32	24	155,00	406
100	4,0	32	24	165,90	410
100	5,0	32	24	177,90	414
125	1,6	32	26	192,10	500
125	2,0	32	26	184,50	502
125	2,5	32	26	189,90	504
125	3,0	32	26	193,20	506
125	4,0	32	26	210,70	510
125	5,0	32	26	224,90	514
125	6,0	32	26	241,20	516
160	2,0	40	30	300,10	600
160	2,5	40	30	290,40	602
160	3,0	40	30	294,70	604
160	4,0	40	30	310,00	606
160	5,0	40	30	329,60	608
160	6,0	40	30	351,40	610
160	8,0	40	22	403,90	612

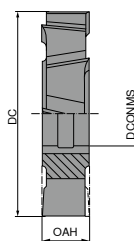
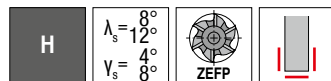
P	○
M	●
K	
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z Stran 45

Kolutni rezkar HSS-E Co 5

▲ Fino križno ozobljen

▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138



DIN 885 A

50 349 ...

DC _{js16} mm	OAH _{k11} mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	EUR U6	
50	4	16	16	124,50	100
50	5	16	16	124,50	102
50	6	16	16	133,20	104
50	8	16	16	140,90	106
50	10	16	16	155,00	108
63	4	22	18	136,50	200
63	5	22	18	145,10	202
63	6	22	18	139,70	204
63	8	22	18	157,20	206
63	10	22	18	175,80	208
63	12	22	18	198,70	210
63	14	22	18	223,80	212
80	5	27	20	183,40	300
80	6	27	20	188,90	302
80	8	27	20	197,60	304
80	10	27	18	200,90	306
80	12	27	18	227,10	308
80	14	27	18	263,10	310
80	16	27	18	284,90	312
80	18	27	18	329,60	314
80	20	27	18	329,60	316
100	6	32	22	265,20	400
100	8	32	22	263,10	402
100	10	32	20	283,80	404
100	12	32	20	305,60	406
100	14	32	20	340,50	408
100	16	32	20	361,30	410
100	18	32	20	421,30	412
100	20	32	20	424,70	414
100	25	32	20	526,20	418
125	8	32	24	350,40	500
125	10	32	22	375,40	502
125	12	32	22	406,10	504
125	14	32	22	456,20	506
125	16	32	22	473,80	508
125	18	32	22	546,80	510
125	20	32	22	555,70	512
125	25	32	22	665,90	516
160	10	40	26	558,90	600
160	12	40	26	609,00	602
160	14	40	26	655,00	604
160	16	40	26	705,10	606
160	18	40	26	775,00	608
160	20	40	26	776,10	610
160	25	40	26	966,00	614
160	32	40	26	1.214,00	618

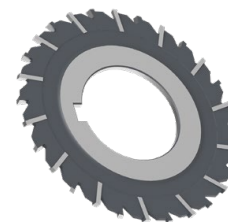
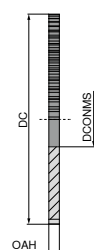
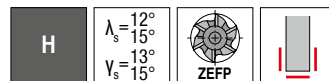
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z Stran 45

Ozki kolutni rezkar HSS-E Co 5

▲ Fino križno ozobljen

▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138



DIN 1834 A

50 340 ...

DC _{js16} mm	OAH _{k11} mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	EUR U6	
63	1,6	22	28	107,40	200
63	2,0	22	28	92,57	202
63	2,5	22	28	94,53	204
63	3,0	22	28	96,93	206
80	1,6	27	32	111,30	300
80	2,0	27	32	108,70	302
80	2,5	27	32	110,20	304
80	3,0	27	32	113,50	306
80	4,0	27	32	122,30	310
100	1,6	32	36	135,50	400
100	2,0	32	36	134,20	402
100	2,5	32	36	134,20	404
100	3,0	32	36	136,50	406
100	4,0	32	36	145,10	410
100	5,0	32	36	159,40	414
125	1,6	32	40	175,80	500
125	2,0	32	40	169,20	502
125	2,5	32	40	174,60	504
125	3,0	32	40	177,90	506
125	4,0	32	40	188,90	510
125	5,0	32	40	201,90	514
125	6,0	32	40	223,80	516
160	2,0	40	48	279,40	600
160	2,5	40	48	269,70	602
160	3,0	40	48	274,00	604
160	4,0	40	48	292,50	606
160	5,0	40	48	307,90	608
160	6,0	40	48	332,90	610
160	8,0	40	36	377,70	612

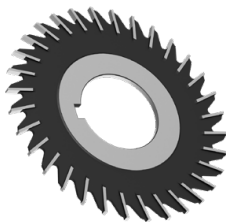
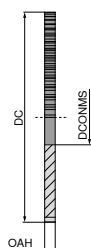
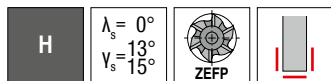
P	●
M	
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z Stran 45

Ozki kolutni rezkar HSS-E Co 5

▲ Z ravnim ozobjem

▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138



DIN 1834 B

50 341 ...

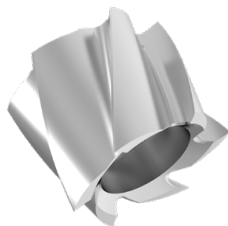
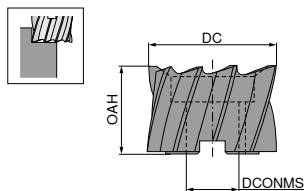
DC _{js16} mm	OAH _{k11} mm	DCONMS _{H7} mm	ZEPF	EUR U6	
63	1,6	22	32	123,40	200
63	2,0	22	32	109,20	202
63	2,5	22	32	111,30	204
63	3,0	22	32	114,60	206
80	1,6	27	36	133,20	300
80	2,0	27	36	128,80	302
80	2,5	27	36	130,00	304
80	3,0	27	36	135,50	306
80	4,0	27	36	143,00	310
100	1,6	32	40	157,20	400
100	2,0	32	40	157,20	402
100	2,5	32	40	157,20	404
100	3,0	32	40	159,40	406
100	4,0	32	40	173,60	410
100	5,0	32	40	182,30	414
125	1,6	32	44	212,90	500
125	2,0	32	44	203,00	502
125	2,5	32	44	210,70	504
125	3,0	32	44	215,00	506
125	4,0	32	44	229,30	510
125	5,0	32	44	246,70	514
125	6,0	32	44	270,70	516
160	2,0	40	52	329,60	600
160	2,5	40	52	316,50	602
160	3,0	40	52	323,10	604
160	4,0	40	52	340,50	606
160	5,0	40	52	362,40	608
160	6,0	40	52	386,40	610
160	8,0	40	40	443,20	612

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z Stran 45

Čelno-valjni rezkar HSS-E Co 5

▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138



DIN 1880

50 255 ...

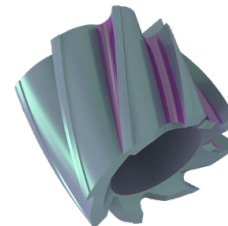
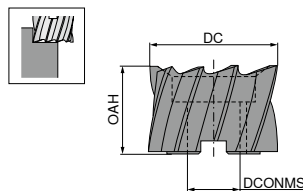
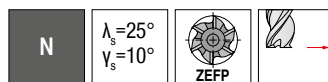
DC _{k10} mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U8	
40	32	16	6	218,40	040
50	36	22	6	250,00	050
63	40	27	6	317,70	063
80	45	27	6	514,20	080
100	50	32	6	808,90	100

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	•
O	•

→ v_c/f_z Stran 46+47

Čelno-valjni rezkar HSS-E Co 5

▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138

Ti100
Pro

DIN 1880

54 035 ...

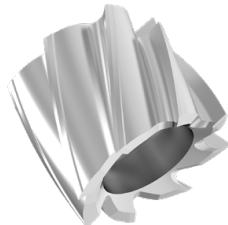
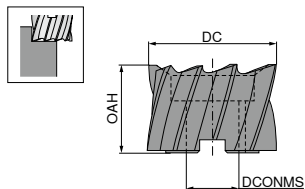
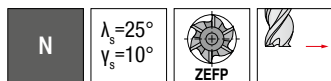
DC _{k10} mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U8	
40	32	16	8	247,80	040
50	36	22	8	317,70	050
63	40	27	8	402,70	063
80	45	27	10	601,50	080
100	50	32	12	942,00	100

P	•
M	•
K	•
N	•
S	○
H	•
O	•

→ v_c/f_z Stran 46+47

Čelno-valjni rezkar HSS-E Co 5

▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138



DIN 1880

50 250 ...

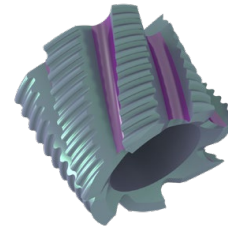
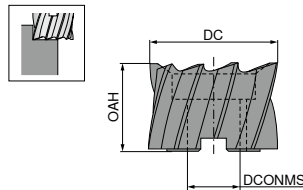
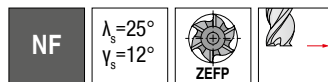
DC _{k10} mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U8	
40	32	16	8	173,60	040
50	36	22	8	227,10	050
63	40	27	8	312,20	063
80	45	27	10	471,50	080
100	50	32	12	745,50	100

P	•
M	•
K	•
N	•
S	○
H	•
O	•

→ v_c/f_z Stran 46+47Čelno-valjni groborezno-gladilni rezkar
HSS-E Co 5

▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138

▲ Odstopanje pri proizvodnji je v pozitivnem območju tolerance js14

Ti100
Pro

DIN 1880

54 036 ...

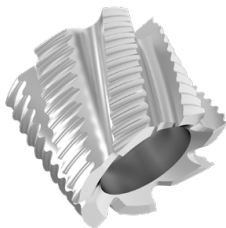
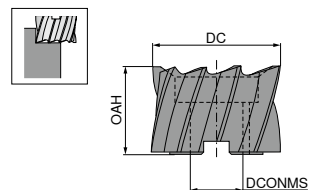
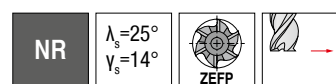
DC _{js14} mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U8	
40	32	16	7	235,80	040
50	36	22	8	302,40	050
63	40	27	8	461,70	063
80	45	27	10	675,70	080
100	50	32	12	1.025,00	100

P	•
M	•
K	•
N	•
S	○
H	•
O	•

→ v_c/f_z Stran 46+47

Čeljno-valjni groborezni rezkar HSS-E Co 5

- ▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138
- ▲ Odstopanje pri proizvodnji je v pozitivnem območju tolerance js14



DIN 1880

50 260 ...

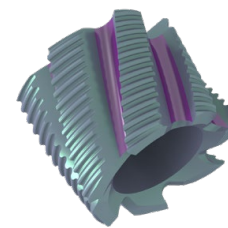
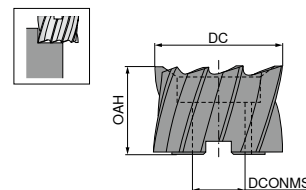
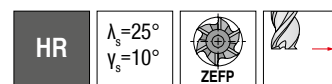
DC _{js14} mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U8	
40	32	16	7	176,90	040
50	36	22	8	233,60	050
63	40	27	8	314,40	063
80	45	27	10	441,10	080
100	50	32	12	677,80	100

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z Stran 46+47

Čeljno-valjni fini groborezni rezkar HSS-E Co 8

- ▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138
- ▲ Odstopanje pri proizvodnji je v pozitivnem območju tolerance js14

Ti100
Pro

DIN 1880

54 037 ...

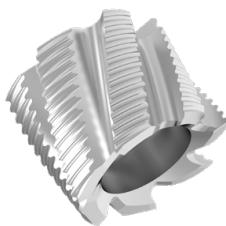
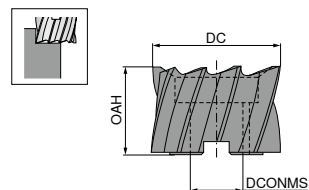
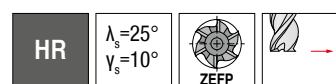
DC _{js14} mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U8	
40	32	16	7	247,80	040
50	36	22	8	310,00	050
63	40	27	8	479,20	063
80	45	27	10	703,00	080
100	50	32	12	1.062,00	100

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z Stran 46+47

Čeljno-valjni fini groborezni rezkar HSS-E Co 8

- ▲ S sojemalnim utorom skladno z DIN 138
- ▲ Odstopanje pri proizvodnji je v pozitivnem območju tolerance js14



DIN 1880

50 297 ...

DC _{js14} mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U8	
40	32	16	7	176,90	040
50	36	22	8	233,60	050
63	40	27	8	314,40	063
80	45	27	10	441,10	080
100	50	32	12	677,80	100

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z Stran 46+47

Primeri materialov k preglednicam z rezalnimi podatki

	Podskupina materialov	Kazalo	Sestava/struktura/toplotna obdelava		Trdnost N/mm²/HB/HRC	Številka materiala	Oznaka materiala	Številka materiala	Oznaka materiala
P	Nelegirano jeklo	P.1.1	< 0,15 % C	Žarjeno	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Žarjeno	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		Poboljšano		840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55	
		P.1.4	< 0,75 % C	Žarjeno	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	Poboljšano	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20	
	Nizko legirano jeklo	P.2.1		Žarjeno	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Poboljšano	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Poboljšano	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Poboljšano	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Visoko legirano jeklo in visoko legirano orodno jeklo	P.3.1		Žarjeno	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Kaljeno in popuščano	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Kaljeno in popuščano	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nerjavno jeklo	P.4.1	Feritno/martenzitno	Žarjeno	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martenzitno	Poboljšano	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nerjavno jeklo	M.1.1	Avstenitno/avstenitno-feritno	Hitro hlajeno	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Avstenitno	Poboljšano	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Avstenitno/feritno (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Siva litina	K.1.1	Perlitna/feritna		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlitna (martenzitna)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Lito železo s krogličnim grafitom	K.2.1	Feritno		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlitno		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temprana litina	K.3.1	Feritna		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlitno		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Kovana aluminijeva zlitina	N.1.1	Neutrdljiva		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Utrdljiva	Utrjeno s staranjem	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminijeva livarska zlitina	N.2.1	≤ 12 % Si, nekaljiva		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, kaljiva	Utrjeno s staranjem	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	≤ 12 % Si, nekaljiva		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
		N.3.1	Zlitine za obdelavo na avtomatih, Pb > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
	Baker in bakrove zlitine (bron/medenina)	N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, baker brez vsebnosti svinca in elektrolitski baker		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
		Magnezijeve zlitine	N.4.1	Magnezij in magnezijeve zlitine		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312
S	Visoko toplotno odporne zlitine	S.1.1	Osnova Fe	Žarjeno	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		Utrjeno s staranjem		950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20	
		S.2.1	Osnova Ni ali Co	Žarjeno	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		Utrjeno s staranjem		1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi	
		Ulito		1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12	
	Titanove zlitine	S.3.1	Čisti titan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alfa + beta zlitine	Utrjeno s staranjem	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta zlitine		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Kaljeno jeklo	H.1.1		Kaljeno in popuščano	46–55 HRC				
		H.1.2		Kaljeno in popuščano	56–60 HRC				
		H.1.3		Kaljeno in popuščano	61–65 HRC				
		H.1.4		Kaljeno in popuščano	66–70 HRC				
	Lito železo	H.2.1		Ulito	400 HB				
	Kaljeno lito železo	H.3.1		Kaljeno in popuščano	55 HRC				
O	Nekovinski materiali	O.1.1	Umetne mase, duroplasti		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Umetne mase, termoplasti		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Ojačano z aramidnimi vlakni		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Ojačano s steklenimi/karbonskimi vlakni		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Natezna trdnost

Referenčne vrednosti rezalne hitrosti – rezkarji za utore in stebelni rezkarji

		Brez prevleke	Ti100 Pro	Prašno jeklo	1. izbira		
				Ti100 Pro	Primerno		
					Emulzija	Stisnjeni zrak	SMM
Kazalo	Kf f _z	v _c v m/min					
P.1.1	1,2	20	45	50	●		
P.1.2	1,2	20	45	50	●		
P.1.3	1,2	20	45	50	●		
P.1.4	1,0	15	30	35	●		
P.1.5	1,0	15	30	35	●		
P.2.1	1,2	20	40	45	●		
P.2.2	1,0	15	40	45	●		
P.2.3	0,8	15	30	35	●		
P.2.4	0,8	15	30	35	●		
P.3.1	1,0	15	30	35	●		
P.3.2	0,8	12	25	30	●		
P.3.3	0,8	10	20	25	●		
P.4.1	1,0	10	20	25	●		
P.4.2	1,0	10	20	25	●		
M.1.1	1,0	10	20	25	●		
M.2.1	0,9	7	15	20	●		
M.3.1	1,0	5	10	15	●		
K.1.1	1,0	18	35	40	●		
K.1.2	1,0	18	25	30	●		
K.2.1	1,0	15	30	35	●		
K.2.2	1,0	15	30	35	●		
K.3.1	1,0	15	35	40	●		
K.3.2	0,8	12	25	30	●		
N.1.1	1,9	150	240	260	●		
N.1.2	1,9	100	130	150	●		
N.2.1	1,8		100	140	●		
N.2.2	1,7		60	80	●		
N.2.3							
N.3.1	1,1		100	130	●		
N.3.2	1,2	30	60	80	●		
N.3.3	1,2	30	60	80	●		
N.4.1	1,8	90	140	160		●	
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1	1,0	10	15	25	●		
S.3.2	1,1	10	15	25	●		
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1	2,0	30	50	70	●		
O.1.2	2,0	20	25	40	●		
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1	1,0		30	40	○		

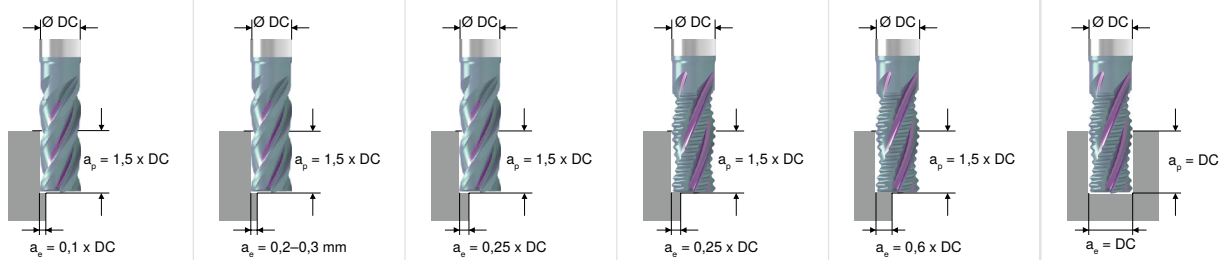


Za rezkanje utorov v polno je treba rezalno hitrost, ki je navedena v tej preglednici (v_c), zmanjšati za pribl. 15–20 %!

Kf f_z = korekcijski faktor za podajanje na zob.

Podajanje na zob za stebelne rezkarje HSS

Referenčne vrednosti (f_z v mm) za podajanja na zob (f_z)

Robljenje												Rezkanje utorov v polno	
													
f _z v mm		f _z v mm		f _z v mm		f _z v mm		f _z v mm		f _z v mm			
Ø DC mm	Brez prevleke	Prevlečen	Brez prevleke	Prevlečen	Brez prevleke	Prevlečen	Brez prevleke	Prevlečen	Brez prevleke	Prevlečen	Brez prevleke	Prevlečen	
2	0,008	0,009	0,008	0,009	0,008	0,009							
3	0,011	0,012	0,010	0,012	0,009	0,010							
4	0,017	0,018	0,014	0,015	0,013	0,014	0,015	0,016	0,013	0,014	0,011	0,012	
5	0,024	0,026	0,018	0,020	0,014	0,015	0,019	0,021	0,016	0,018	0,014	0,016	
6	0,032	0,035	0,022	0,024	0,015	0,017	0,024	0,027	0,020	0,022	0,018	0,019	
8	0,047	0,051	0,029	0,032	0,020	0,022	0,032	0,036	0,027	0,030	0,024	0,026	
10	0,065	0,072	0,037	0,041	0,026	0,028	0,042	0,047	0,035	0,039	0,031	0,034	
12	0,084	0,091	0,044	0,049	0,031	0,034	0,051	0,057	0,043	0,047	0,037	0,041	
14	0,100	0,106	0,054	0,059	0,037	0,041	0,063	0,069	0,053	0,058	0,045	0,050	
16	0,111	0,121	0,061	0,067	0,042	0,046	0,072	0,079	0,060	0,066	0,052	0,057	
18	0,126	0,136	0,070	0,077	0,048	0,053	0,084	0,093	0,071	0,078	0,061	0,067	
20	0,141	0,151	0,076	0,083	0,052	0,057	0,092	0,101	0,077	0,084	0,066	0,073	
22	0,160	0,166	0,085	0,094	0,059	0,065	0,104	0,114	0,087	0,096	0,075	0,082	
25	0,170	0,188	0,095	0,104	0,065	0,072	0,117	0,129	0,098	0,108	0,084	0,093	
28	0,196	0,210	0,109	0,120	0,075	0,083	0,136	0,150	0,114	0,125	0,098	0,108	
32	0,212	0,240	0,124	0,137	0,086	0,094	0,157	0,173	0,131	0,145	0,113	0,125	
36	0,224	0,240	0,144	0,159	0,099	0,109	0,170	0,194	0,142	0,162	0,126	0,140	
40	0,240	0,240	0,157	0,173	0,108	0,119	0,184	0,202	0,154	0,169	0,132	0,146	
45	0,240	0,240	0,157	0,173	0,108	0,119	0,200	0,220	0,170	0,180	0,140	0,160	
50	0,240	0,240	0,157	0,173	0,108	0,119	0,200	0,220	0,170	0,180	0,140	0,160	

**Napotek:**

Pri neprevlečenih rezkarjih ima istosmerno rezkanje praviloma prednost pred rezkanjem v nasprotni smeri.
Pri prevlečenih rezkarjih je za doseg optimalnega izkoristka potrebno istosmerno rezkanje.

**Korekcija podajanja:**

Pomnožite vrednost f_z iz zgornje preglednice z ustreznim **korekcijskim faktorjem $K_f f_z$** iz preglednice na → **Stran 40**.

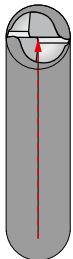
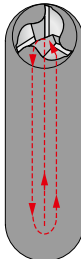
V splošnem velja:

$$f_z (\text{Rezkanje}) = f_z \times K_f f_z$$

$$f_z (\text{Vrtanje}) = f_z (\text{Rezkanje}) \div \text{število zobov}$$

Podajanje na zob pri rezkanju utorov moznikov z rezkarji za utore HSS

Referenčne vrednosti (v mm) za podajanja na zob (f_z)

Rezkanje v polni meri (v enem rezu)			Rezkanje z zmanjšano mero (rezkanje po delih)				Krožno potapljanje			
										
$a_e = 1 \times DC$ $a_p = 0.5 \times DC$			$a_e = 1 \times DC$ $a_p = 0.5 \times DC$							
f_z v mm			f_z v mm				f_z v mm			
$\varnothing DC$ mm	Brez prevleke	Prevlečen	Brez prevleke	Prevlečen	Brez prevleke	Prevlečen	Brez prevleke	Prevlečen	Brez prevleke	Prevlečen
2	0,005	0,006	0,005	0,006	0,008	0,009	0,003	0,003	0,002	0,002
3	0,009	0,010	0,009	0,010	0,015	0,016	0,004	0,005	0,003	0,003
4	0,012	0,013	0,012	0,013	0,022	0,024	0,006	0,007	0,004	0,004
5	0,016	0,017	0,016	0,017	0,030	0,033	0,008	0,009	0,005	0,006
6	0,020	0,022	0,020	0,022	0,039	0,043	0,010	0,011	0,007	0,007
8	0,026	0,029	0,026	0,029	0,055	0,061	0,013	0,014	0,009	0,010
10	0,034	0,037	0,034	0,037	0,075	0,082	0,017	0,019	0,011	0,012
12	0,040	0,044	0,040	0,044	0,093	0,101	0,020	0,022	0,013	0,015
14	0,049	0,054	0,049	0,054	0,117	0,118	0,024	0,027	0,016	0,018
16	0,056	0,062	0,056	0,062	0,135	0,135	0,028	0,031	0,019	0,021
18	0,065	0,072	0,065	0,072	0,151	0,151	0,033	0,036	0,022	0,024
20	0,071	0,078	0,071	0,078	0,167	0,167	0,035	0,039	0,024	0,026
22	0,080	0,088	0,080	0,088	0,184	0,184	0,040	0,044	0,027	0,029
25	0,089	0,098	0,089	0,098	0,208	0,208	0,044	0,049	0,030	0,033
28	0,103	0,113	0,103	0,113	0,233	0,233	0,051	0,056	0,034	0,037
32	0,118	0,130	0,118	0,130	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
36	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
40	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
45	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
50	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043

**Napotek:**

pri neprevlečenih rezkarjih ima istosmerno rezkanje praviloma prednost pred rezkanjem v nasprotni smeri.
Pri prevlečenih rezkarjih je za doseg optimalnega izkoristka potrebno istosmerno rezkanje.

**Korekcija podajanja:**

pomnožite vrednost f_z iz zgornje preglednice z ustreznim **korekcijskim faktorjem $K_f f_z$** iz preglednice na → **Stran 40**.

V splošnem velja:

$$f_z (\text{Rezkanje}) = f_z \times K_f f_z$$

$$f_z (\text{Vrtanje}) = f_z (\text{Rezkanje}) \div \text{število zobov}$$

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov – oblikovni rezkarji

		50 241 ...			50 240 ...					50 234 ...					50 248 ...				1. izbira		
		Ø DC = 21–25 mm	Ø DC = 28–36 mm	Ø DC = 40–45 mm	Ø DC = 11–16 mm	Ø DC = 18–22 mm	Ø DC = 25–32 mm	Ø DC = 36–45 mm	Ø DC = 50–60 mm						Ø DC = 8–11 mm	Ø DC = 12–24 mm	Ø DC = 26–34 mm	Ø DC = 46–48 mm	Primerno		
Kazalo	v _c m/min	f _z mm			f _z mm					v _c m/min	f _z mm				f _z mm				Emulzija	Stisnjeni zrak	SMM
P.1.1	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12			
P.1.2	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12			
P.1.3	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12			
P.1.4	22	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	22	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1			
P.1.5	22	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	22	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1			
P.2.1	22	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	22	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1			
P.2.2	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12			
P.2.3	20	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	20	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1			
P.2.4	20	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	20	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1			
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	10	0,06	0,08	0,1	0,01	0,025	0,025	0,025	0,03	10	0,02	0,025	0,03	0,04	0,02	0,045	0,08	0,09			
P.4.2	10	0,06	0,08	0,1	0,01	0,025	0,025	0,025	0,03	10	0,02	0,025	0,03	0,04	0,02	0,045	0,08	0,09			
M.1.1	10	0,06	0,08	0,1	0,01	0,025	0,025	0,025	0,03	10	0,02	0,025	0,03	0,04	0,02	0,045	0,08	0,09			
M.2.1																					
M.3.1																					
K.1.1	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	24	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12			
K.1.2																					
K.2.1	22	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	22	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12			
K.2.2	20	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	20	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12			
K.3.1	15	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	15	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12			
K.3.2	15	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	15	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12			
N.1.1	100	0,1	0,12	0,15	0,02	0,045	0,045	0,045	0,055	90	0,03	0,04	0,06	0,07	0,035	0,07	0,14	0,15			
N.1.2	100	0,1	0,12	0,15	0,02	0,045	0,045	0,045	0,055	90	0,03	0,04	0,06	0,07	0,035	0,07	0,14	0,15			
N.2.1	80	0,09	0,11	0,13	0,015	0,04	0,035	0,04	0,045	80	0,03	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12			
N.2.2	60	0,09	0,11	0,13	0,015	0,04	0,035	0,04	0,045	60	0,03	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12			
N.2.3																					
N.3.1	25	0,08	0,1	0,12	0,015	0,04	0,035	0,03	0,035	25	0,02	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12			
N.3.2	25	0,08	0,1	0,12	0,015	0,04	0,035	0,03		25	0,02	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12			
N.3.3	25	0,08	0,1	0,12	0,015	0,04	0,035	0,03		25	0,02	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12			
N.4.1	70	0,1	0,12	0,15	0,018	0,04	0,03	0,035	0,045	70	0,03	0,035	0,05	0,06	0,025	0,06	0,1	0,12			
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1	20	0,06	0,08	0,1	0,012	0,025	0,025	0,025	0,035	20	0,015	0,025	0,035	0,045	0,02	0,05	0,07	0,09			
S.3.2																					
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1	65	0,12	0,15	0,18		0,06	0,055	0,055	0,07	65	0,04	0,05	0,07	0,09	0,045	0,1	0,18	0,18			
O.1.2	80	0,12	0,15	0,18		0,06	0,055	0,055	0,07	80	0,04	0,05	0,07	0,09	0,045	0,1	0,18	0,18			
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					



Rezalni podatki so močno odvisni od zunanjih pogojev, kot so stabilnost orodja in vpetje obdelovanca, material in tip stroja. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti režalnih podatkov – oblikovni rezkarji

Kazalo		50 245 ... / 50 246 ...			v _c m/min	50 360 ...				50 362 ...				1. izbira		
		Ø DC = 16 mm a _e = 3,2	Ø DC = 20 mm a _e = 4	Ø DC = 25 mm a _e = 5		Ø DC = 50 mm a _e = 5	Ø DC = 63 mm a _e = 6,3	Ø DC = 80 mm a _e = 8	Ø DC = 100 mm a _e = 10	Ø DC = 40–50 mm	Ø DC = 63 mm	Ø DC = 80 mm	Ø DC = 100 mm	Primerno		
														Emulzija	Sisnjeni zrak	SMM
f _z mm			f _z mm				f _z mm									
P.1.1	28	0,01	0,015	0,018	22	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.1.2	28	0,01	0,015	0,018	22	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.1.3	28	0,01	0,015	0,018	22	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.1.4	22	0,01	0,015	0,018	20	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.1.5	22	0,01	0,015	0,018	20	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.2.1	22	0,01	0,015	0,018	20	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.2.2	28	0,01	0,015	0,018	22	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.2.3	20	0,01	0,015	0,018	20	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.2.4	20	0,01	0,015	0,018	20	0,01	0,01	0,015	0,02	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.3.1																
P.3.2																
P.3.3																
P.4.1	10	0,007	0,01	0,012	10	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
P.4.2	10	0,007	0,01	0,012	10	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
M.1.1	10	0,007	0,01	0,012	10	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1	24	0,01	0,012	0,015	19	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
K.1.2					12	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
K.2.1	22	0,01	0,012	0,015	15	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
K.2.2	20	0,01	0,012	0,015	12	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
K.3.1	15	0,01	0,012	0,015	16	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
K.3.2	15	0,01	0,012	0,015	13	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.1.1	90	0,01	0,015	0,02										●		
N.1.2	90	0,01	0,015	0,02	70	0,012	0,015	0,02	0,024	0,008	0,012	0,014	0,018	●		
N.2.1	80	0,01	0,015	0,02	60	0,012	0,015	0,02	0,024	0,008	0,012	0,014	0,018	●		
N.2.2	60	0,01	0,015	0,02	60	0,012	0,015	0,02	0,024	0,008	0,012	0,014	0,018	●		
N.2.3																
N.3.1	25	0,01	0,015	0,02	20	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.3.2	25	0,01	0,015	0,02	20	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.3.3	25	0,01	0,015	0,02	20	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.4.1	70	0,01	0,015	0,0175	45	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,01	●		
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	20	0,008	0,01	0,015	20	0,008	0,01	0,012	0,016	0,005	0,007	0,009	0,012	●		
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1	65	0,018	0,02	0,025	60	0,015	0,02	0,025	0,03	0,008	0,012	0,018	0,022	●		
O.1.2	80	0,018	0,02	0,025	65	0,015	0,02	0,025	0,03	0,008	0,012	0,018	0,022	●		
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																



Režalni podatki so močno odvisni od zunanjih pogojev, kot so stabilnost orodja in vpetje obdelovanca, material in tip stroja. Navedeni podatki predstavljajo možne režalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov – kolutni rezkarji

		50 340 ... / 50 341 ... / 50 342 ... / 50 348 ... / 50 349 ...						1. Izbira		
								O Primerno		
		Ø DC = 50 mm	Ø DC = 63 mm	Ø DC = 80 mm	Ø DC = 100 mm	Ø DC = 125 mm	Ø DC = 160 mm	Emulzija	Stisnjeni zrak	SMM
Kazalo	v _c v m/min	f _z mm								
P.1.1	30	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,095–0,11	0,1–0,12	●		
P.1.2	20	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,095–0,11	0,1–0,12	●		
P.1.3	20	0,05–0,07	0,06–0,08	0,07–0,09	0,08–0,10	0,095–0,12	0,1–0,13	●		
P.1.4	15	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
P.1.5	15	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
P.2.1	20	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
P.2.2	20	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
P.2.3	10	0,03–0,04	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	●		
P.2.4	10	0,03–0,04	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	●		
P.3.1	15	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
P.3.2	10	0,03–0,04	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	●		
P.3.3	10	0,03–0,04	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	●		
P.4.1	10	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
P.4.2	10	0,04–0,06	0,05–0,07	0,06–0,08	0,07–0,09	0,08–0,10	0,09–0,2	●		
M.1.1	10	0,03–0,04	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	●		
M.2.1	10	0,03–0,04	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	●		
M.3.1	8	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
K.1.1	20	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
K.1.2	18	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
K.2.1	18	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
K.2.2	15	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
K.3.1	18	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
K.3.2	18	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
N.1.1	150	0,06–0,075	0,075–0,09	0,009–0,1	0,01–0,12	0,12–0,135	0,135–0,15	●		
N.1.2	100	0,06–0,075	0,075–0,09	0,009–0,1	0,01–0,12	0,12–0,135	0,135–0,15	●		
N.2.1	80	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,095–0,11	0,1–0,12	●		
N.2.2	40	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,095–0,11	0,1–0,12	●		
N.2.3										
N.3.1	80	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
N.3.2	30	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,095–0,11	0,1–0,12	●		
N.3.3	30	0,05–0,07	0,06–0,08	0,07–0,09	0,08–0,10	0,095–0,12	0,1–0,13	●		
N.4.1	90	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,095–0,11	0,1–0,12		●	
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1	10	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
S.3.2	10	0,04–0,05	0,05–0,06	0,06–0,07	0,07–0,08	0,08–0,09	0,09–0,1	●		
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	30	0,08–0,1	0,1–0,12	0,12–0,14	0,14–0,16	0,16–0,18	0,18–0,2	●		
O.1.2	20	0,08–0,1	0,1–0,12	0,12–0,14	0,14–0,16	0,16–0,18	0,18–0,2	●		
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



Korekcijski faktor podajanja (Kf f_z) za kolutni rezkar glede na globino rezkanja (a_e).

a _e	Kf f _z
0,05 x DC	1,4
0,1 x DC	1,0
0,15 x DC	0,8
0,2 x DC	0,7
0,25 x DC	0,6



Podane vrednosti podajanja veljajo za kolutne rezkarje z ravnim ozobjem pri delovni globini 0,1 x DC. Pri križno ozobljenih kolutnih rezkarjih je treba podajanje zmanjšati za 50 %!

Referenčne vrednosti rezalne hitrosti – čelno-valjčni režkarji

Kazalo	Kf f _z	50 250 ... / 50 255 ... / 50 260 ... / 50 297 ...	54 035 ... / 54 036 ... / 54 037 ...	1. Izbira		
		Brez prevleke	Ti100 Pro	Primerno		
		v _c v m/min		Emulzija	Stisnjeni zrak	SMM
P.1.1	1,2	25	45	●		
P.1.2	1,2	20	40	●		
P.1.3	1,2	20	40	●		
P.1.4	1,0	15	30	●		
P.1.5	1,0	15	30	●		
P.2.1	1,2	20	40	●		
P.2.2	1,0	20	40	●		
P.2.3	0,8	10	20	●		
P.2.4	0,8	10	20	●		
P.3.1	1,0	15	30	●		
P.3.2	0,8	10	20	●		
P.3.3	0,8	10	20	●		
P.4.1	1,0	10	15	●		
P.4.2	1,0	10	15	●		
M.1.1	1,0	10	15	●		
M.2.1	0,9	7	15	●		
M.3.1	1,0	5	10	●		
K.1.1	1,0	20	30	●		
K.1.2	1,0	18	30	●		
K.2.1	1,0	18	30	●		
K.2.2	1,0	15	25	●		
K.3.1	1,0	18	30	●		
K.3.2	1,0	18	30	●		
N.1.1	1,5	150				
N.1.2	1,5	100				
N.2.1	1,3	80				
N.2.2	1,3	40				
N.2.3						
N.3.1	1,1	80	110	●		
N.3.2	1,2	30	60	●		
N.3.3	1,2	30	60	●		
N.4.1	1,3	90	120		●	
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1	1,0	10	15	●		
S.3.2	1,1	10	15	●		
S.3.3	0,8		10	●		
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1	2,0	30	50	●		
O.1.2	2,0	20	25	●		
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Podajanje na zob za čelno-valjne rezkarje HSS

Referenčne vrednosti (v mm) za podajanja na zob (f_z)

		N		NF HR NR		W	
		f_z v mm		f_z v mm		f_z v mm	
$\varnothing$ DC mm		Brez prevleke	Ti100 Pro	Brez prevleke	Ti100 Pro	Brez prevleke	
40		0,049	0,054	0,064	0,070	0,060	
50		0,055	0,060	0,071	0,078	0,066	
63		0,061	0,067	0,079	0,087	0,074	
80		0,065	0,071	0,084	0,092	0,078	
100		0,059	0,065	0,076	0,084	0,071	

**Korekcija podajanja:**Pomnožite vrednost f_z iz zgornje preglednice z ustreznim **korekcijskim faktorjem $K_f f_z$** iz preglednice na → **Stran 46**.

V splošnem velja:

 f_z (Rezkanje) = $f_z \times K_f f_z$ f_z (Vrtanje) = f_z (Rezkanje) ÷ število zobov

Formule za izračun rezalnih podatkov

Oznaka	Kratika	Enota	Formula
Število vrtljajev	n	min^{-1}	$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$
Rezalna hitrost	v_c	m/min	$v_c = \frac{DC \times \pi \times n}{1000}$
Podajanje na zob	f_z	mm	$f_z = \frac{v_f}{ZEFP \times n} \quad f_z = h_m \times \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$
Podajanje na obrat	f	mm	$f = f_z \times ZEFP$
Hitrost podajanja	v_f	mm/min	$v_f = f_z \times ZEFP \times n$
Srednja debelina odrezkov	h_m	mm	$h_m = f_z \times \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$

ZEFP = Število zob

 a_e = Širina rezkanja (pri kolutnih rezkarjih globina rezkanja)

DC = Premer rezil

Opis tipov

H	Za visoko odporne jeklene in kaljene materiale	NR	Za strojno obdelavo jekla in litin ter nerjavnega jekla – z okroglim profilom v obliki diamanta
HF	Za visoko odporne jeklene in kaljene materiale – s ploskim profilom v obliki diamanta	NTI	Za strojno obdelavo jekla in litin ter nerjavnega jekla – z srednjim lomilcem odrezkov
HR	Za visoko odporne jeklene in kaljene materiale – z okroglim profilom v obliki diamanta	W	Za mehke materiale in neželezne kovine (aluminij, baker, medenina)
HS	Za visoko odporne jeklene in kaljene materiale – z lomilcem finih odrezkov posebej za livarske in nikljeve zlitine	WF	Za mehke materiale in neželezne kovine (aluminij, baker, medenina) – s ploskim profilom v obliki diamanta
N	Za strojno obdelavo jekla in litin ter nerjavnega jekla	WR	Za mehke materiale in neželezne kovine (aluminij, baker, medenina) – z okroglim profilom v obliki diamanta
NF	Za strojno obdelavo jekla in litin ter nerjavnega jekla – s ploskim profilom v obliki diamanta		

Prevleka

Ti100
Pro

- ▲ Večslojna prevleka Ti
- ▲ HV0,05 = 3500
- ▲ Koeficient trenja (jeklo) = 0,7
- ▲ Najvišja delovna temperatura: 900 °C

