

Novi proizvodi za strojarske tehničare

NEW Strojni ureznik za prolaznu rupu, desni, tip Stabil NW



→ Stranica 26



→ Stranica 64



→ Stranica 82

- ▲ Visoko učinkovita obrada obojenih metala
- ▲ Dvoslojna prevlaka DLC debljine 1 – 2 µm osigurava minimalne vrijednosti trenja i stoga idealano odvođenje strugotina
- ▲ 4xD

NEW Strojni ureznik za slijepu rupu, desni, tip Salo-Rex NW



→ Stranica 42



→ Stranica 73



→ Stranica 85

- ▲ Visoko učinkovita obrada obojenih metala
- ▲ Dvoslojna prevlaka DLC debljine 1 – 2 µm osigurava minimalne vrijednosti trenja i stoga idealano odvođenje strugotina
- ▲ 3xD

NEW Strojni ureznik za prolaznu rupu, desni, tip Stabil HR



→ Stranica 25

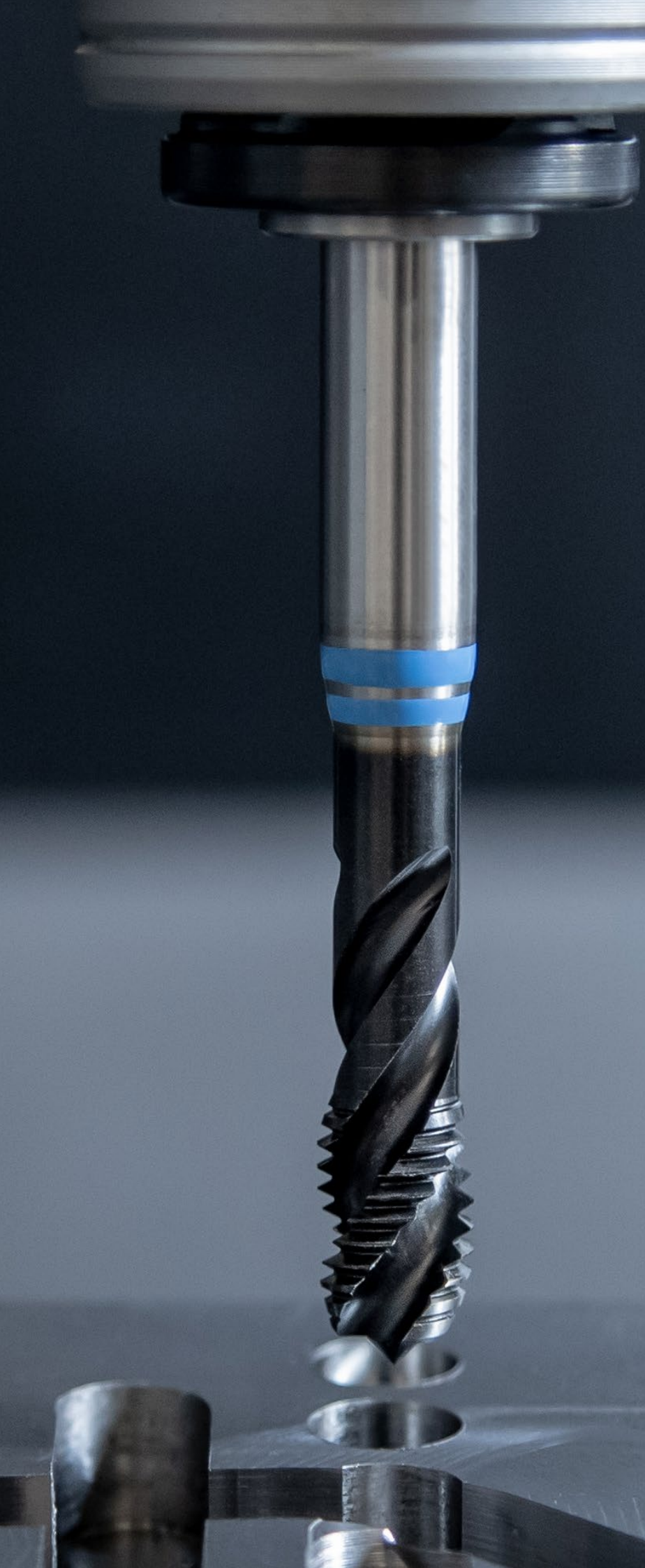
- ▲ Specijalist za proizvodnju navoja u čeliku visoke čvrstoće
- ▲ Nova optimizirana tvrda karbonska prevlaka donosi najbolje rezultate
- ▲ 4xD

NEW Strojni ureznik za slijepu rupu, desni, tip SL HR



→ Stranica 38

- ▲ Specijalist za proizvodnju navoja u čeliku visoke čvrstoće
- ▲ Nova optimizirana tvrda karbonska prevlaka donosi najbolje rezultate
- ▲ 2xD



Obrada provrta

- 1 HSS svrdla
- 2 VHM svrdla
- 3 Svrdla s okretnim pločicama
- 4 Razvrtači i upuštači
- 5 Alati za istokarivanje

Obrada navoja

- 6 Navojna svrdla i alati za oblikovanje navoja
- 7 Cirkularna glodala i glodala za navoje
- 8 Alati za tokarenje navoja

Obrada tokarenjem

- 9 Tokarski alati s okretnim pločicama
- 10 Multifunkcionalni alati – EcoCut i FreeTurn
- 11 Ubodni alati
- 12 Minijaturni tokarski alati

Obrada glodanjem

- 13 HSS glodala
- 14 VHM glodala
- 15 Alati za glodanje s okretnim pločicama

Naprezanje alata

- 16 Prihvati alata i pribor
- 17 Stezanje obratka
- 18 Primjeri materijala i popis narudžbenih brojeva

Sadržaj

Objašnjenje simbola	2
Tipovi ureznika	3
Toolfinder	
Toolfinder – WNT Performance	4+5
Toolfinder – WNT Standard	6+7
Pregled ureznika	8-20
Proizvodni program	21-108
Tehničke informacije	
Promjer navojnog jezgrenog otvora za konusne navoje	109
Promjer rupe predbušenja za oblikovanje navoja	110+111
Objašnjenje tipova ureznika	112
Tolerancije navoja i preporučene tolerancije izrade	113
Ureznik	114
Uklanjanje problema	115
Prevlake / pregled prstenova u boji	116

WNT \ Performance

Alati vrhunske kvalitete za vrhunske radne efekte.

Alati vrhunske kvalitete iz linije proizvoda **WNT Performance** koncipirani su za specijalne primjene i odlikuju se izvanrednim radnim karakteristikama. Ako u svojoj proizvodnji postavite najviše zahtjeve u smislu radnog učinka te očekujete najbolje moguće rezultate, preporučamo vrhunske alate iz ove linije proizvoda.

WNT \ Standard

Kvalitetni alati za standardne primjene.

Alati iz linije proizvoda **WNT Standard** visoko su kvalitetni, snažni i pouzdani te uživaju veliko povjerenje naših kupaca diljem svijeta. Alati iz ove linije proizvoda prvi su izbor za mnoge standardne primjene i jamče vam optimalne rezultate.

Objašnjenje simbola

Oblik zasjeka

	Oblik B (bez zasjeka s ravnim žljebovima, 4 – 5 uvodna navoja)
	Oblik C (bez zasjeka s ravnim žljebovima, 2 – 3 uvodna navoja)
	Oblik D (bez zasjeka s ravnim žljebovima, 4 – 5 uvodna navoja)
	Oblik E (bez zasjeka s ravnim žljebovima, 1,5 – 2 uvodna navoja)

Kut zakretanja

	Primjer: kut spirale 42°
---	--------------------------

Tolerancije

	Objašnjenje tolerancija pronadite na → Stranici 113.
---	--

Vlačna čvrstoća koja se obrađuje

	Primjer do 1100 N/mm ²
---	-----------------------------------

Rezni materijal

HSS	Brzorezni čelik
HSS-E	Brzorezni čelik visoke kvalitete
HSS-PM	Brzorezni čelik visoke kvalitete, praškasti metal
VHM	Tvrdi metal

Prstenovi u boji

WNT \ Performance

Objašnjenje prstenova u boji pronadite na
→ **Stranici 116.**

Vrste navoja

	Objašnjenje za vrste navoja pronadite na → Stranici 3.
---	--

Izvedba s dovodom rashladnog sredstva

	Unutarnje hlađenje
---	--------------------



Podaci o rezanju u velikoj mjeri ovise o vanjskim uvjetima, kao npr. stabilnosti naprezanja alata i radnog komada, materijalu i vrsti stroja! Navedene vrijednosti predstavljaju moguće podatke o rezanju, koji se moraju korigirati prema uvjetima primjene prema gore ili prema dolje!

Tipovi ureznika

Vrsta alata

WNT \ Performance

Stabil

Za prolazne rupe do 4xD

Salo-Rex

Za navoje slijepih rupa do oko 3xD, iznimno zakrenut za sigurno odvođenje strugotina

TWIN

Ravno prerezani za prolazne i slijepe ruped do 2xD

DL

Lijevo zakrenuti za prolazni navoj do 4xD

SL

Za slijepe provrte do 2xD, zakrenuti 15°, 25° ili 30°

Spanlos

Ureznik za prolazne navoje i navoje slijepih provrta 3xD

Detaljnije objašnjenje za vrsta alata, pronađite na → **Stranica 112.**

Područje primjene

WNT \ Performance

UNI

Za univerzalnu primjenu

ST

Za čelike s dobrim obradnim svojstvima

VGZa kaljene čelike i čelike otporne na vrućinu < 1100 N/mm²**HR**Za visokootporne čelike < 1400 N/mm²**GG**

Za sivi lijev

VAZa vrste čelika otporne na hrdanje i kiseline do 1100 N/mm²**NW**

Za aluminij

Soft

Za mekane materijale

Ms

Za mjed s kratkim strugotinama

Ti

Za titanij i legure titanija

Ni

Specijalno za Inconel 718

AMPCO

Za Ampco legure

HT

Za kaljene čelike i ohlađeno lijevano željezo do 55 HRC

EC

Uvaljivač navoja bez strugotina za univerzalnu primjenu

NEO

Uvaljivač navoja bez strugotina za legure s visokom otpornošću na toplinu

ERGORučni ureznik za nehrđajuće, na toplinu otporne i kaljene čelike do 1100 N/mm²**ERGO F.T.**Ručni ureznik za čelike do 1400 N/mm², volfram, ohlađeno lijevano željezo**FE**

Nož za rezanje navoja za čelik

WNT \ Standard

UNIZa univerzalnu primjenu do 1000 N/mm²**FE**Za čelike do 850 N/mm²**FE-HF**Za čelike visoke čvrstoće do 1100 N/mm²**VA**

Za materijale otporne na hrdanje i kiseline

GG

Za sivi lijev

AL

Za aluminij i legure aluminija

Specijalna svojstva

CNC

Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine

NC

Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine

NCW

S Weldon steznom površinom za CNC sinkronu obradu bez kompenzacijske glave

AZ

S isprekidanim zubima, smanjuje trenje

S

S konusno položenim vodećim navojem, za duboke navoje

DRY

Za suhu obradu ili podmazivanje minimalnim količinama (MMS)

TS

Za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min

LH

Za lijeve navoje

EL

Iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom

AUT

Kratka izvedba za automatsku primjenu

SN

Uvaljivač navoja s utorima za mazivo

ES

Iznimno kratka

MMB

Ureznik za matice

R_z=1

Narezница za rezanje navoja obrađen lepanjem

Vrste navoja

M

Metrički ISO navoj DIN 13

UNF

Unificirani fini navoj ASME – B1.1

NPTF

Američki kon. cijevni navoj s brtvjenim sredstvom (1:16) ANSI/ASME B1.20.3

EG M

Metrički navoj prema ISO-standardu za navojne žičane umetke DIN 8140-2

EG UNF

EG unificirani fini navoj za navojne žičane umetke ASME B18.29.1

Rp

Cil. Whitworthov cijevni navoj DIN EN 10226-1 (ISO7-1)

MF

Metrički fini ISO navoj DIN 13

UNJC

Unificirani grubi navoj ASME – B1.15 i ISO 3161

Rc

Kon. Whitworthov cijevni navoj (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)

G

Whitworthov cijevni navoj DIN-EN-ISO 228

UNJF

Unificirani iznimno fini navoj ASME – B1.15 i ISO 3161

Tr

Metrički ISO-trapezni navoj DIN 103

UNC

Unificirani grubi navoj ASME – B1.1

BSW

Whitworthov navoj BS84

EG UNC

EG unificirani grubi navoj za navojne žičane umetke ASME B18.29.1

NPT

Američki kon. Cijevni navoj s brtvjenim sredstvom (1:16) ANSI/ASME B1.20.1



Navojni tipovi BSW, NPTF, Rp i Rc, kao i ručna navojna svrdla i noževi za rezanje navoja sada su također dostupni u našem internetskom dućanu.

Toolfinder – WNT Performance

Ureznik

 Za materijale za hladno oblikovanje

Ureznik

 Za univerzalnu primjenu do 1100 N/mm²

 Za čelike do 750 N/mm²

 Za čelike visoke čvrstoće do 1400 N/mm²

 Za materijale otporne na hrđanje i kiseline

 Za lijevano željezo

 za materijale visoke otpornosti na toplinu

 Za aluminij i neželjezne materijale

 Tvrdi materijali

  Prolazni i slijepi provrt

  Prolazni provrt

  Slijepi provrt

  Prolazni provrt

  Slijepi provrt

  Prolazni i slijepi provrt

  Prolazni provrt

  Slijepi provrt

  Prolazni i slijepi provrt

  Prolazni provrt

  Slijepi provrt

  Prolazni i slijepi provrt

  Prolazni provrt

  Slijepi provrt

  Prolazni provrt

  Slijepi provrt

  Prolazni i slijepi provrt

  Prolazni i slijepi provrt

 Alate za ostale primjene pronađite u pregledu ureznika za navoje na
→ **Stranica 8–20.**

 Produžetak drška ureznika i ulja za narezivanje navoja možete
pronaći u internetskom dućanu na cuttingtools.ceratizit.com

		WNT \ Performance														
Vrsta alata	Područje primjene	M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Tr
Spanlos	EC	57+58		80	88	93			102							
Stabil	UNI	21-23	61	63+64	82	89	94		97	103						
Salo-Rex	UNI	34-37	62	67+68	84+85	91	95		99	104						
Stabil	ST	24+25		64	82											108
Salo-Rex	ST	39+40		69+70	85											
TWIN	ST	51+52		78-79	87								107			
Stabil	HR	25														
Salo-Rex	HR	40														
TWIN	HR	51+52		77+78	87											
Stabil	VA	26			82	89										
Salo-Rex	VA	41		72	85	91			99				105			
TWIN	GG	53		78												
Stabil	Ti	27				89			97							
SL	Ti	43						96	100							
Stabil	NW	26		64	82											
Salo-Rex	NW	42		73	85											
TWIN	AMPCO	51+52														
TWIN	HT	54		77												

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – WNT Standard

Ureznik

 Za materijale za hladno oblikovanje

  Prolazni i slijepi provrt

Ureznik

 Za univerzalnu primjenu do 1000 N/mm²

  Prolazni provrt
 Slijepi provrt

 Za čelike do 850 N/mm²

  Prolazni provrt
 Slijepi provrt

 Za čelike visoke čvrstoće do 1100 N/mm²

  Prolazni provrt
 Slijepi provrt

 Za materijale otporne na hrđanje i kiseline

  Prolazni provrt
 Slijepi provrt

 Za lijevano željezo

  Prolazni i slijepi provrt

 Za aluminij i neželjezne materijale

  Prolazni provrt
 Slijepi provrt



Alate za ostale primjene pronađite u pregledu ureznika za navoje na
→ **Stranica 8–20.**



Produžetak drška ureznika i ulja za narezivanje navoja možete
pronaći u internetskom dućanu na cuttingtools.ceratizit.com

WNT \ Standard					
Područje primjene	M	MF	G	UNC	UNF
UNI	60	81			
UNI	31+32	65+66	83	90	98
UNI	48+49	74	86	92	101
FE	32	66			
FE	49	75			
FE-HF	32			90	
FE-HF	49			92	
VA	33	66		90	98
VA	49+50	76		92	101
GG	56				
AL	33				
AL	50				

 Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Slijepi provrt	Prolazni i slijepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom	Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

M – metrički navoj prema ISO standardu

Univerzalno		Stabil	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	☒			21+22
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒			31
		Stabil	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒		S Weldon steznom površinom za CNC sinkronu obradu bez kompenzacijske glave	23
			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒		S Weldon steznom površinom za CNC sinkronu obradu bez kompenzacijske glave	32
		Stabil	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	☒		Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine	23
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine	32
		Stabil	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom	29
Čelik		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐			24
		Stabil	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☐			
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐			32
			FE ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐		Iznimno kratka	
		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐		Za lijeve navoje	24
		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min	25
		Stabil	HR	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒			25
		Stabil	VG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			25
				ISO 2 6H	HSS-E	☒			32

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Slijepi provrt	Prolazni i slijepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☐ ☐			

M – metrički navoj prema ISO standardu

Čelik		Stabil	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom	29
			ST MMB	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Ureznik za matice	30
Nehrđajući čelik		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■		26
			VA	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■		33
Neželjezni metali		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■		26
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	■ ☐		33
		Stabil	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	■		
Visokootporan na toplinu		Stabil	Ti	ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		27
		DL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		28
		DL	Ni	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		28
Univerzalno		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		34+35
		Salo-Rex	UNI	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	■		
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		48
		Salo-Rex	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■	S Weldon steznom površinom za CNC sinkronu obradu bez kompenzacijske glave	35
			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■	S Weldon steznom površinom za CNC sinkronu obradu bez kompenzacijske glave	49
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 2 6H, 7G	HSS-E	■	Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine	36
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	■	Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine	
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■	Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine	48

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratzit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Sljepi provrt	Prolazni i sljepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom Bez prevlake	Napomena	WNT Performance WNT Standard
								☒ ☐		
Univerzalno				Salo-Rex	UNI DRY	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Za suhu obradu ili podmazivanje minimalnim količinama (MMS), s unutarnjim hlađenjem	37
				Salo-Rex	UNI S	ISO 2 6H	HSS-E	☒	S konusno položenim vodećim navojem, za duboke navoje	
				Salo-Rex	UNI ES	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Iznimno kratka	44
				Salo-Rex	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom	46
				SL	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	☐		
Čelik				SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		
				SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine, s unutarnjim hlađenjem	38
				SL	ST TS	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min	
				SL	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min	38
				SL	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Iznimno kratka	45
				SL	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom	47
				SL	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	☐		38
				Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☒ ☐		39
				Salo-Rex	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☒ ☐		
					FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐		49
					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒		49
				Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Za lijeve navoje	39
				Salo-Rex	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Iznimno kratka	
				Salo-Rex	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom	46

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratitis.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Slijepi provrt	Prolazni i slijepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom	Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

M – metrički navoj prema ISO standardu

Čelik		Salo-Rex	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	☐		40
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	☒			40
Nehrdajući čelik		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒			41
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒	☐		49+50
		Salo-Rex	VA S	ISO 2 6H	HSS-E	☒		S konusno položenim vodećim navojem, za duboke navoje	
Neželezni metali		Salo-Rex	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		42
		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒			42
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		50
Visokootporan na toplinu		SL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒			43
		SL	Ni	ISO 2X 6HX ISO 2 6H	HSS-PM	☒			43
Čelik		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐		51+52
		TWIN	ST AZ	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	S isprekidanim zubima, smanjuje trenje	
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	Iznimno kratka	
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	Za lijeve navoje; iznimno kratki	
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			51+52
		TWIN	HR EL	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom	55
Ljevano željezo		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			53
			GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			56
Neželezni metali		TWIN	Ms	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐		

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratzit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Slijepi provrt	Prolazni i slijepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom	Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
Neželezni metali				TWIN	AMPCO	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☐			51+52	
Kaljeni čelik				TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM HSS-PM	☒			54	
Strojni ureznik				Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			57	
				Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	☒		Uvaljivač navoja s utorima za mazivo	58	
				Spanlos	NEO SN	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒		Uvaljivač navoja s utorima za mazivo	59	
					UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			60	
					UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Uvaljivač navoja s utorima za mazivo	60	
Ručni ureznik					ST	ISO 2X 6HX	HSS-E VHM	☐				
					ERGO	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐				
					ERGO F.T.	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒				
Nož za rezanje navoja					FE	ISO 6g ISO 6e	HSS	☐				
					FE	ISO 6g	HSS	☐				
					FE R _r =1	ISO 6g	HSS	☐		Nareznica za rezanje navoja obrađen lepanjem		
					FE LH	ISO 6g	HSS	☐		Za lijeve navoje		
					VA	ISO 6g	HSS-E	☐				
					VA R _r =1	ISO 6g	HSS-E	☐		Nareznica za rezanje navoja obrađen lepanjem		
					Ms R _r =1	ISO 6g	HSS	☐		Nareznica za rezanje navoja obrađen lepanjem		

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Slijepi provrt	Prolazni i slijepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom	Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

EG M – metrički navoj prema ISO-standardu za žičane umetke

Univerzalno		Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	☒	61
		Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	☒	62
Neželjezni metali		Stabil	Soft	6H mod	HSS-E	☒	62

MF – metrički ISO fini navoj

Univerzalno		Stabil	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	☒	63+64
		Stabil	UNI	ISO 3 6G	HSS-E	☒	
			UNI	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	☒	65+66
Čelik		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐	
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐	66
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒	
		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min 64
		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Za lijeve navoje 64
Nehrdajući čelik		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒	
			VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒	66
Neželjezni metali		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒	64
Univerzalno		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	☒	67+68
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒	74
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	☒	Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Sljepi provrt	Prolazni i sljepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒ ☐			

MF – metrički ISO fini navoj

Univerzalno		Salo-Rex	UNI CNC	7G ISO 2 6H	HSS-E	☒	Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine	68
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine	75
Čelik		Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		69
		Salo-Rex	ST	ISO 1 4H	HSS-E	☐		
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐		75
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒		
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min	
		Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Za lijeve navoje	69
		SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		70+71
		SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine	
Nehrđajući čelik		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒		72+73
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒		76
Neželjezni metali		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒		73
Čelik		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		77+78
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	Iznimno kratka	79
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	Za lijeve navoje	79
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		77+78
Ljevano željezo		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		78
Kaljeni čelik		TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM	☒		77

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratzit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Sljepi provrt	Prolazni i sljepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒ ☐			

MF – metrički ISO fini navoj

Strojni ureznik		Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		80
		Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Uvaljivač navoja s utorima za mazivo	80
			UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		81
			UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Uvaljivač navoja s utorima za mazivo	81
Ručni ureznik			ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		
Nož za rezanje navoja			FE	ISO 6g	HSS	☐		
			FE	ISO 6g	HSS	☐		
			FE LH	ISO 6g	HSS	☐	Za lijeve navoje	
			VA	ISO 6g	HSS-E	☐		

G – Whitworthov cijevni navoj

Univerzalno		Stabil	UNI	ISO 228	HSS-E	☒		82
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒		83
Čelik		Stabil	ST	ISO 228	HSS-E	☐		82
			FE	ISO 228	HSS-E	☐		
Nehrđajući čelik		Stabil	VA	ISO 228	HSS-E	☒		82
Neželezni metali		Stabil	NW	ISO 228	HSS-E	☒		82
Univerzalno		Salo-Rex	UNI	ISO 228 ISO 228 +0,05	HSS-E	☒		84
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒		86
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 228	HSS-E	☒	Za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine	85

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Slijepi provrt	Prolazni i slijepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom Bez prevlake	Napomena	WNT / Performance	WNT / Standard
								☐			

G – Whitworthov cijevni navoj

Čelik		Salo-Rex	ST	ISO 228	HSS-E	☐		85
		SL	ST	ISO 228	HSS-E	☐		
Nehrdajući čelik		Salo-Rex	VA	ISO 228	HSS-E	☒		85
Neželezni metali		Salo-Rex	NW	ISO 228	HSS-E	☒		85
Čelik		TWIN	ST	ISO 228X	HSS-E	☐		87
		TWIN	HR	ISO 228X	HSS-E	☒		87
Lijevano željezo		TWIN	GG	ISO 228X	HSS-E	☒		
Strojni ureznik		Spanlos	EC	ISO 228	HSS-E	☒		88
		Spanlos	EC SN	ISO 228	HSS-E	☒	Uvaljivač navoja s utorima za mazivo	88
Ručni ureznik			ERGO	ISO 228	HSS-E	☐		
Nož za rezanje navoja			FE	ISO 228A	HSS	☐		

UNC – unificirani grubi navoj

Univerzalno		Stabil	UNI	3B	HSS-E	☒		
		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒		89
			UNI	2B	HSS-E	☒		90
Čelik		Stabil	ST	2B	HSS-E	☐		
			FE-HF	2B	HSS-E	☒		90
Nehrdajući čelik		Stabil	VA	2B	HSS-E	☒		89
			VA	2B	HSS-E	☒		90

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Slijepi provrt	Prolazni i slijepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒ ☐			

UNC – unificirani grubi navoj

Visokootporan na toplinu		Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒		89
Univerzalno		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒		91
		Salo-Rex	UNI	2B +0,05	HSS-E	☒		
			UNI	2B	HSS-E	☒		92
Čelik		Salo-Rex	ST	2B	HSS-E	☐		
			FE-HF	2B	HSS-E	☒		92
Nehrdajući čelik		Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒		91
			VA	2B	HSS-E	☐		92
Visokootporan na toplinu		SL	Ti	2BX	HSS-PM	☒		
Ljevano željezo		TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒		
Strojni ureznik		Spanlos	EC	2BX	HSS-E	☒		93
		Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒	Uvaljivač navoja s utorima za mazivo	93
Ručni ureznik			ERGO	2BX	HSS-E	☐		
Nož za rezanje navoja			FE	2A	HSS-E	☐		

EG UNC – unificirani grubi navoj za žičane umetke

Univerzalno		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒		94
		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒		95

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratzit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Slijepi provrt	Prolazni i slijepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒ ☐			

UNJC – unificirani grubi navoj

Visokootporan na toplinu		SL	Ti	3BX	HSS-E	☒			96
--------------------------	--	----	----	-----	-------	-------------------------------------	--	--	----

UNF – unificirani fini navoj

Univerzalno		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒		97
			UNI	2B	HSS-E	☒		98
Čelik		Stabil	ST	2B	HSS-E	☐		
			FE	2B	HSS-E	☐		98
Nehrđajući čelik			VA	2B	HSS-E	☒		98
Visokootporan na toplinu		Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒		97
Univerzalno		Salo-Rex	UNI	2B 2B +0,05	HSS-E	☒		99
			UNI	2B	HSS-E	☒		101
Čelik			FE	2B	HSS-E	☐		
Nehrđajući čelik		Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒		99
			VA	2B	HSS-E	☐		101
Visokootporan na toplinu		SL	Ti	2BX 3BX	HSS-PM	☒		100
Lijevano željezo		TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒		
Ureznik		Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒	Uvaljivač navoja s utorima za mazivo	102
Nož za rezanje navoja			FE	2A	HSS	☐		

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Sljepi provrt	Prolazni i sljepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒ ☐			

EG UNF – unificirani fini navoj za žičane umetke

Univerzalno		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒		103
		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒		104

UNJF – unificirani iznimno fini navoj

Visokotoran na toplinu		DL	Ti	3BX	HSS-E	☒		
		SL	Ti	3BX	HSS-E	☒		

BSW – Whitworthov navoj

Univerzalno		Stabil	UNI	med.	HSS-E	☒		
		Salo-Rex	UNI	med.	HSS-E	☒		

NPT – američki konusni cijevni navoj

Nehrđajući čelik		Salo-Rex	VA		HSS-E	☒		105
Čelik		TWIN	VG		HSS-E	☐		106
		TWIN	VG AZ		HSS-E	☐	S isprekidanim zubima, smanjuje trenje	
		TWIN	ST ES		HSS-E	☐	Iznimno kratka	107
Nož za rezanje navoja			FE		HSS-E	☐		

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Pregled ureznika

Područje primjene	Prolazni provrt	Slijepi provrt	Prolazni i slijepi provrt	Vrsta alata	Područje primjene / specijalna svojstva	Tolerancija	Rezni materijal	S prevlakom Bez prevlake	Napomena	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☐ ☐			

NPTF – američki konusni cijevni navoj

Čelik		TWIN	ST		HSS-E	☐			
		TWIN	VG		HSS-E	☐			
		TWIN	ST ES		HSS-E	☐	Iznimno kratka		

Rp – cilindrični Whitworthov cijevni navoj

Čelik		TWIN	ST	X	HSS-E	☐			
-------	--	------	----	---	-------	--------------------------	--	--	--

Rc – konusni Whitworthov cijevni navoj

Čelik		TWIN	VG		HSS-E	☐			
-------	--	------	----	--	-------	--------------------------	--	--	--

Tr – metrički ISO trapezni navoj

Čelik			ST	7H	HSS-E	☐			108
-------	--	--	----	----	-------	--------------------------	--	--	-----

Pribor

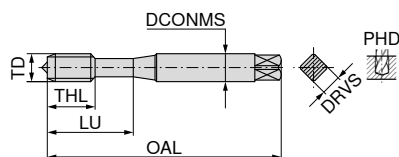
Produžetak drške ureznika									
Ulje za narezivanje navoja, bez klora									

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

M

Stabil



DIN 371 s ojačanim drškom

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
nitr. + vap.	TiN	TiCN	nitr. + vap.	nitr. + vap.
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori	22 501 ...		22 503 ...		22 505 ...		22 508 ...		22 510 ...	
									EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	13	2	102,80	010								
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	97,58	012								
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	13	3	88,31	014								
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	62,01	016								
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	95,40	017								
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	131,00	018								
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			42,67	020			45,07	020	52,40	020
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	45,07	020								
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	48,03	022								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	44,31	025								
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	33,19	030	36,03	030	36,03	030	44,31	025	51,30	025
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	36,45	035					36,68	035	41,48	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	30,12	040	37,54	040	37,54	040	36,45	040	41,70	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	30,89	050	38,09	050	38,09	050	36,68	050	42,67	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	31,33	060	43,01	060	43,01	060	37,54	060	43,76	060
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	43,76	070								
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	35,47	080	48,25	080	48,25	080	42,47	080	48,03	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	42,57	100	67,24	100	67,24	100	51,30	100	58,62	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	62,65	120								
P										12		15		15		12		12
M										7		9		9		7		7
K										12		18		18		12		12
N												12		12				
S																		
H																		
O																		

1) Tol. ISO 1 4H ≤ M1,4

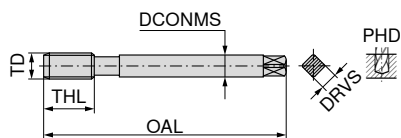


DIN 376 možete pronaći na sljedećoj stranici.

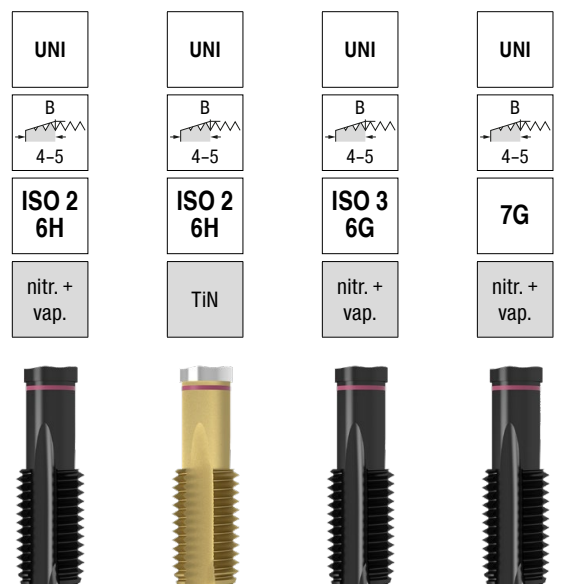
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

M

Stabil



DIN 376 sa zašiljenim drškom



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E

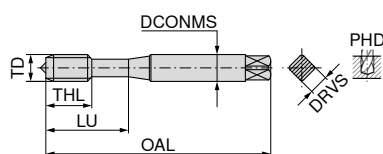
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori	22 502 ...	22 504 ...	22 509 ...	22 511 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	61,45 030			
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	40,93 040			
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	39,08 050			
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	38,32 060			
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	42,02 080			
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	48,69 100			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	47,60 120	77,39 120	58,95 120	66,59 120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	68,66 140	114,60 140		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	69,42 160	99,65 160	86,56 160	100,90 160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	136,50 180	180,00 180		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	106,20 200	185,50 200	132,10 200	
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3	170,40 220	275,10 220		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3	138,60 240	234,70 240		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3	193,20 270			
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4	227,10 300			
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	524,00 330			
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4	624,40 360			
M42	4,50	200	32,0	24,0	37,5	56	4	1.189,00 420			
M48	5,00	250	36,0	29,0	43,0	65	4	1.200,00 480			
P								12	15	12	12
M								7	9	7	7
K								12	18	12	12
N									12		
S											
H											
O											

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

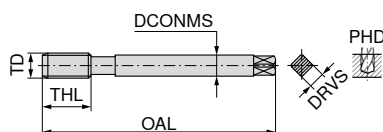
▲ CNC = za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine

▲ NCW = s Weldon steznom površinom za CNC sinkronu obradu bez kompenzacijske glave



DIN 371 s ojačanim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18		3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22		3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

P	15	15	15	15
M	8	9	9	9
K	15	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

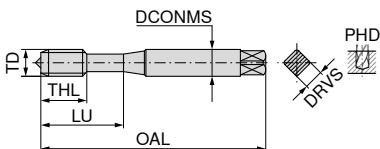
UNI NCW	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	7GX
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS
HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

22 148 ...	22 542 ...	22 596 ...	22 592 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
51,52 030	39,08 030		
53,59 040	41,48 040	50,00 040	50,00 040
54,14 050	42,02 050	51,52 050	51,52 050
68,11 060	53,37 060	56,43 060	62,98 060
76,08 080	58,95 080	61,02 080	68,77 080
93,44 100	73,36 100	76,08 100	82,64 100
113,50 120			
158,30 160			

22 543 ...	22 597 ...	22 593 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
85,37 120	92,90 120	100,10 120
240,20 140		
122,30 160		
207,30 200		

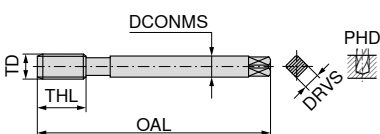
Strojni ureznik za prolazni provrt

▲ LH = za lijeve navoje



DIN 371 s ojačanim drškom

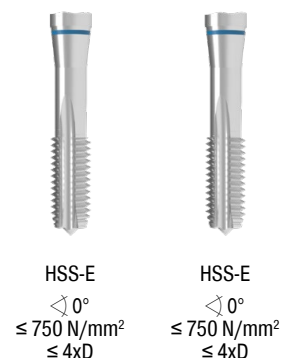
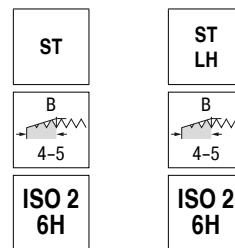
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4

P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		



22 020 ...	22 127 ...
EUR U0	EUR U0
29,47 020	
32,41 023	
29,47 025	
32,41 026	
23,91 030	38,09 030
25,53 035	
24,23 040	39,73 040
25,53 050	40,93 050
25,53 060	40,93 060
30,67 080	46,06 080
36,78 100	58,62 100

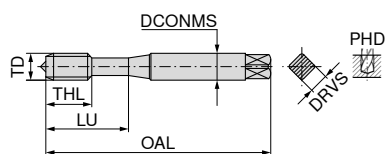
22 021 ...	22 147 ...
EUR U0	EUR U0
30,24 050	
31,00 060	
32,96 080	
37,54 100	
45,62 120	70,08 120
62,01 140	
64,84 160	106,90 160
95,40 180	
96,71 200	157,20 200
149,60 220	
127,70 240	
174,60 270	
207,30 300	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ TS = za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min

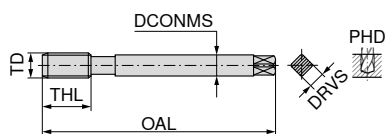
M

Stabil



DIN 371 s ojačanim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	2
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	4
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	4



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

P	65	8	10
M		8	8
K	65		
N	75	10	22
S		4	
H			
O			

ST TS	NEW HR	VG
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	AlTiN- HD	TiN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 092 ...	22 468 ...	22 120 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
M2	75,30 02000	44,31 020
M2,5	75,30 02500	44,31 025
M3	48,97 03000	32,64 030
M4	51,09 04000	35,04 040
M5	52,73 05000	37,33 050
M6	59,74 06000	45,41 060
M8	65,64 08000	48,03 080
M10	92,45 10000	68,77 100
M12	106,00 120	81,43 120
M16	137,50 160	113,50 160
M20	205,30 200	191,00 200

22 093 ...

22 121 ...

EUR
U0EUR
U0

106,00

81,43

137,50

113,50

205,30

191,00

120

120

160

160

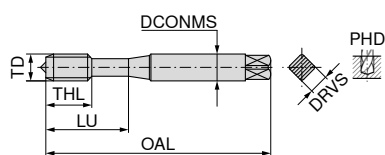
200

200

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

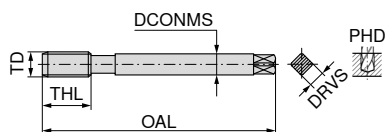
M

Stabil



DIN 371 s ojačanim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	100	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	110	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	40	4

P	8	10	15
M	6	8	6
K			
N			15
S			
H			
O			

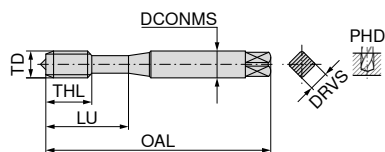
VA	VA	NEW NW
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nit.	TiN GS	vap.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 056 ...	22 038 ...	22 058 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
33,40 020	58,62 016 48,03 020	32,41 020 37,33 023 32,41 025 37,00 026
32,96 025	46,61 025	25,76 030 26,75 035
26,75 030 30,01 035	39,95 030	25,76 040 26,75 050 26,75 060
28,06 040 29,04 050 30,24 060	42,02 040 43,33 050 53,92 060	33,98 04000 34,47 05000 34,47 06000 40,30 08000
33,63 080	59,71 080	31,87 080
41,48 100	74,12 100	38,09 100

22 057 ...	22 039 ...	22 059 ...	22 465 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
52,73 120 72,70 140 75,31 160 145,10 180 108,20 200 229,30 220 147,40 240 247,80 270 237,90 300	88,31 120 126,60 140 124,50 160 209,60 200	48,03 120 68,11 160	61,14 12000 78,92 16000 125,90 20000

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

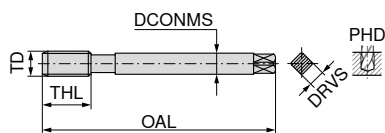
M

Stabil



DIN 371 s ojačanim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3

P	7	5	7
M	7	5	7
K			
N			
S	5	3	5
H			
O			

Ti	Ti	Ti
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 1X 4HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	vap.	TiN



HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$

22 081 ...

EUR
U0

020

030

040

050

060

080



HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 075 ...

EUR
U0

016

020

025

030

035

040

050

060

080

100



HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$

22 077 ...

EUR
U0

030

040

050

060

080

100

22 140 ...

EUR
U0

120

22 142 ...

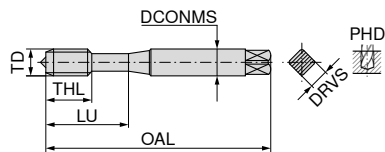
EUR
U0

120

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

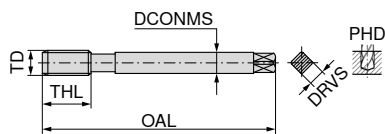
M

DL



DIN 371 s ojačanim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3

P	7	
M	7	
K		
N	22	22
S	5	2
H		
O		

Ti

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 159 ...

EUR
U0

47,48 030

51,95 040

52,28 050

69,86 060

76,75 080

94,42 100

Ni

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 297 ...

EUR
U0

56,76 030

59,27 040

60,70 050

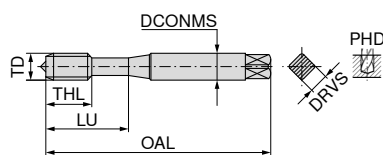
76,75 060

85,14 080

106,60 100

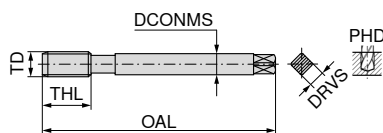
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ EL = iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom



DIN 371 s ojačanim drškom

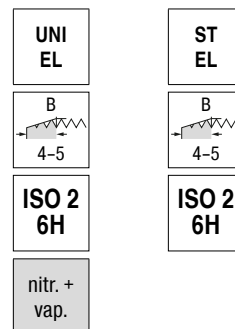
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		



HSS-E
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\leq 950 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

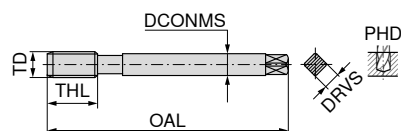
22 514 ...	22 233 ...
EUR U0	EUR U0
63,30 030	61,79 030
63,30 040	59,27 040
70,08 050	64,74 050
77,29 060	67,57 060
82,64 080	80,56 080

22 515 ...	22 234 ...
EUR U0	EUR U0
64,40 060	67,57 060
79,58 080	80,56 080
87,32 100	89,72 100
108,20 120	108,20 120
163,80 140	174,60 140
209,60 160	168,10 160
250,00 180	253,30 180
219,40 200	228,20 200

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ MMB = ureznik za matice

M

ST
MMBISO 2
6H

DIN 357 sa zašiljenim drškom



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1xD$

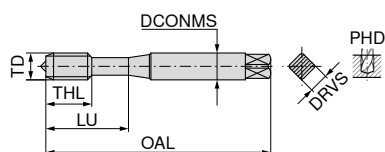
22 098 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	
P								15
M								
K								
N								
S								
H								
O								

EUR
U0030
040
050
060
080
100
120
160

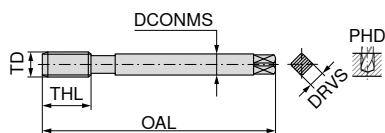
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

M



DIN 371 s ojačanim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4

UNI	UNI	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 110 ...

EUR

T9

020

12,31

025

12,10

030

8,20

030

8,36

040

8,36

050

8,52

060

9,87

080

11,79

100

23 112 ...

EUR

T9

020

14,48

025

16,14

030

10,44

030

11,38

040

11,48

050

11,48

060

14,59

080

15,82

100

19,55

23 010 ...

EUR

T9

020

10,03

025

12,51

030

11,48

030

12,83

040

15,31

050

17,06

060

22,54

080

22,54

100

23 111 ...

EUR

T9

030

8,88

040

8,74

050

8,74

060

9,18

080

10,76

100

12,41

120

14,89

140

21,52

160

22,03

200

35,06

23 113 ...

EUR

T9

120

23,17

140000

40,32

160

32,78

180000

63,97

200

56,37

220000

94,73

240

84,91

270000

118,50

300000

132,90

330000

174,30

360000

213,50

23 021 ...

EUR

T9

120

26,89

140

40,75

160

37,86

180

66,30

200

68,47

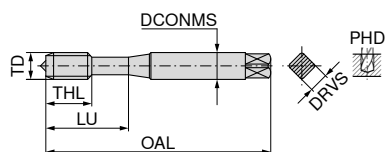
P	12	15	15
M	7	9	9
K	12	18	18
N		12	12
S			
H			
O			

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ NCW = s Weldon steznom površinom za CNC sinkronu obradu bez kompenzacijske glave

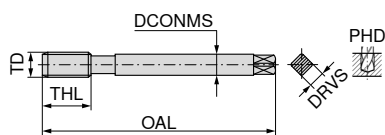
▲ NC = za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine

M



DIN 371 s ojačanim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3

P	15	15	12	15
M	9	8		
K	18	15	12	15
N	12	22	12	15
S				
H				
O				

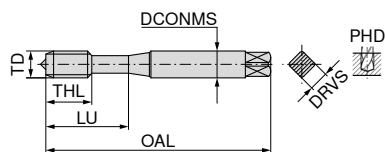
UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN GS	TiCN		TiCN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

23 114 ...	23 116 ...	23 212 ...	23 310 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
		25,55 016	
		17,28 020	
		14,48 025	
17,68 030	21,20 030	11,48 030	16,76 030
		12,93 035	
19,23 040	24,20 040	11,48 040	17,79 040
19,35 050		11,90 050	18,00 050
	24,61 050		
28,34 060	24,61 060	11,90 060	24,61 060
29,99 080	31,13 080	15,41 080	26,58 080
37,75 100	37,54 100	18,41 100	33,40 100

23 115 ...	23 117 ...	23 213 ...	23 311 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
	46,95 120		
43,54 120		24,83 120	38,68 120
	63,19 160	29,89 140	
59,05 160		37,65 160	53,68 160
107,60 200		58,85 200	94,84 200

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

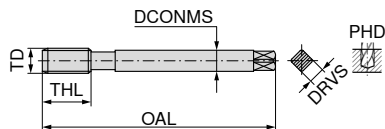
M



DIN 371 s ojačanim drškom

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	nitr.	TiN		CrN
HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

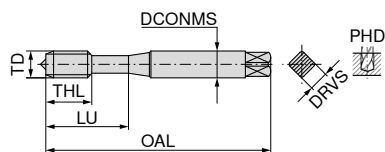
									23 450 ...		23 410 ...		23 412 ...		23 610 ...		23 612 ...	
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		T9		T9		T9		T9		T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			12,72	020	23,38	020				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2			14,69	025	19,65	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	11,68	030	8,36	030	15,52	030	11,48	030	13,03	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	11,79	040	8,36	040	17,28	040	11,48	040	13,45	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	12,72	050	8,71	050	17,68	050	11,90	050	13,85	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	12,93	060	8,71	060	23,17	060	11,90	060	13,85	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	14,48	080	11,18	080	24,72	080	15,41	080	15,82	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	16,44	100	13,55	100	34,03	100	18,41	100	19,45	100



DIN 376 sa zašiljenim drškom

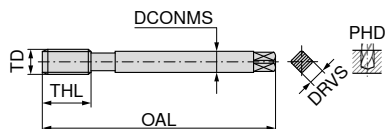
								23 451 ...	23 411 ...	23 413 ...	23 611 ...	23 613 ...	
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	29,27	120	18,00	120	24,83	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3	38,78	140				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	41,06	160	27,72	160	46,85	160
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	61,34	200	42,41	200	81,91	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3		56,06	240			
								8	8	10			
								6	6	8			
								22	22	24	15	15	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni



DIN 371 s ojačanim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	4,5	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	10,0	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4

P	12	12	15	15
M	7	7	9	9
K	12	12	18	18
N			12	12
S				
H				
O				

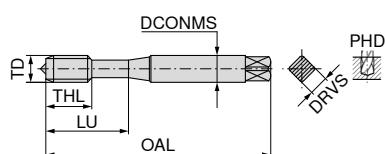
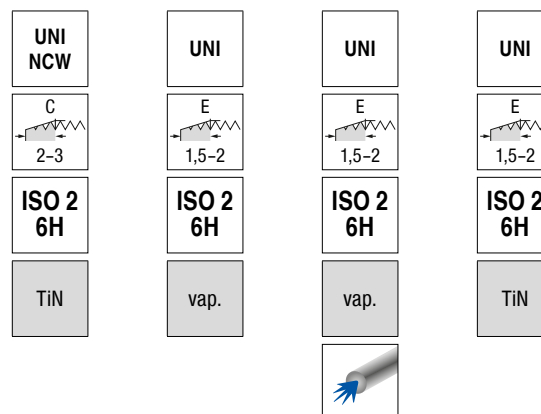
UNI	UNI	UNI	UNI
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	vap.	TiN	TiCN
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 518 ...	22 532 ...	22 520 ...	22 522 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0	U0
34,82		50,00	
39,41			
41,70			
33,40			
39,73			
29,69	34,82	37,54	37,54
32,09			
31,33	34,82	40,17	40,17
31,65	37,33	40,49	40,49
32,64	50,00	47,70	47,70
48,03			
38,42	58,40	52,61	53,05
46,06	86,56	62,65	62,65
50,65		76,75	79,79

22 519 ...	22 533 ...	22 521 ...	22 523 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0	U0
51,85			
49,01			
34,82			
36,68			
40,93			
51,52			
54,03			
72,58	65,16	75,53	83,07
77,29		121,10	136,50
117,90	101,50	109,20	110,20
117,90		189,90	206,30
163,80	157,20	186,70	197,60
147,40		275,10	
194,40		240,20	
250,00			
479,20			
397,30			

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ NCW = s Weldon steznom površinom za CNC sinkronu obradu bez kompenzacijske glave



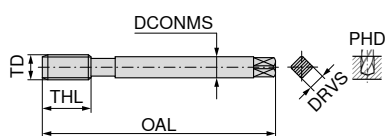
DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-PM $\angle 42^\circ \leq 1100 \text{ N/mm}^2 \leq 3xD$
HSS-E $\angle 42^\circ \leq 1100 \text{ N/mm}^2 \leq 3xD$
HSS-E $\angle 42^\circ \leq 1100 \text{ N/mm}^2 \leq 3xD$
HSS-E $\angle 42^\circ \leq 1100 \text{ N/mm}^2 \leq 3xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3

22 149 ...	22 524 ...	22 534 ...	22 526 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0	U0
52,73	31,00		35,04
	31,00		38,32
57,63			
59,71	32,41	48,79	39,08
73,36	32,41	48,79	46,29
81,98	37,00	54,14	50,65
100,90	45,07	65,16	60,80



DIN 376 sa zašiljenim drškom

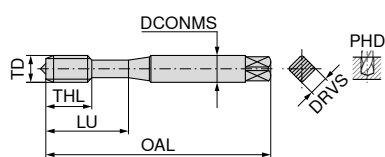
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5

22 149 ...	22 525 ...	22 535 ...	22 527 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0	U0
121,10	57,31	74,12	73,36
	93,44	108,20	
162,60	80,11	106,90	105,50
	146,40		
	124,50	159,40	179,00
	199,80		
	174,60		

P	15	12	12	15
M	8	7	7	9
K	15	12	12	18
N	22			12
S				
H				
O				

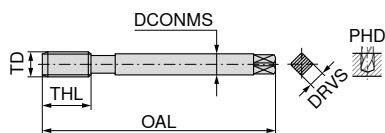
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ CNC = za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine



DIN 371 s ojačanim drškom

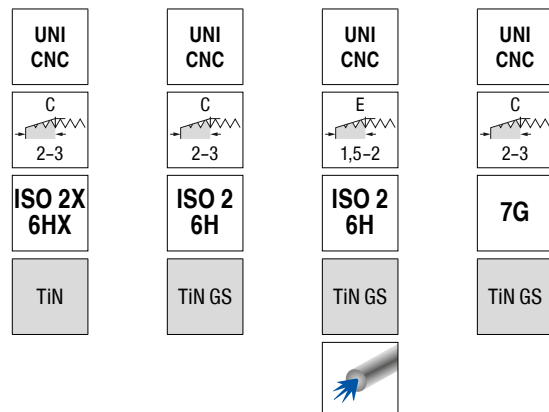
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

P	15	15	15	15
M	9	9	9	9
K	18	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				



HSS-E $\angle 50^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 416 ...	22 544 ...	22 546 ...	22 594 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
50,97 030	45,07 030		51,85 030
53,37 040	46,06 040		52,40 040
54,80 050	47,70 050	68,11 050	53,92 050
66,25 060	49,34 060	68,77 060	58,95 060
73,68 080	61,67 080	88,31 080	72,70 080
91,26 100	70,08 100	101,50 100	80,66 100

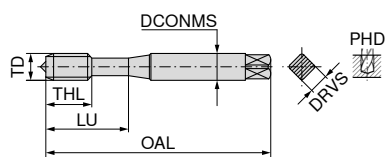
22 417 ...	22 545 ...	22 595 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
107,50 120	95,40 120	108,20 120
154,00 140	116,80 140	128,80 140
149,60 160	127,70 160	139,70 160
256,60 200	185,50 200	204,20 200

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ DRY = za suhu obradu ili podmazivanje minimalnim količinama (MMS)

UNI
DRYISO 2
6H

TiN



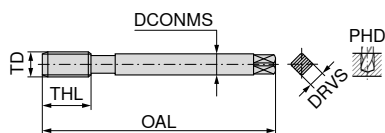
DIN 371 s ojačanim drškom

HSS-E
≤ 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 449 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	39	3

EUR U0	
69,86	050
81,33	060
89,72	080
109,00	100



DIN 376 sa zašiljenim drškom

22 450 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

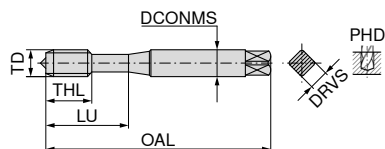
EUR U0	
119,00	120
168,10	160
275,10	200

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

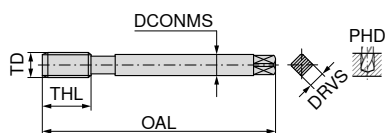
▲ CNC = za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine

▲ TS = za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min



DIN 371 s ojačanim drškom

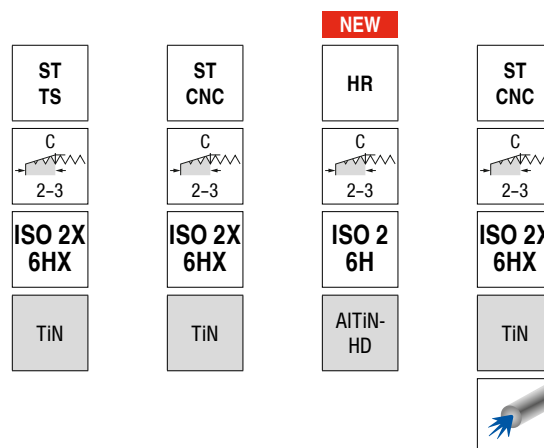
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	24	44	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3

P	65	12	8	12
M		8	8	8
K	65	20		20
N	22	22	10	22
S			4	
H				
O				



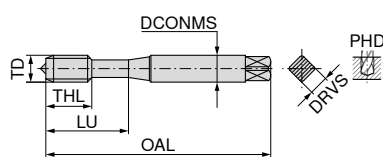
HSS-E	HSS-E	HSS-PM	HSS-E
$\angle 15^\circ$	$\angle 15^\circ$	$\angle 25^\circ$	$\angle 15^\circ$
$\leq 1050 \text{ N/mm}^2$	$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$	$\leq 1400 \text{ N/mm}^2$	$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
$\leq 2xD$	$\leq 2xD$	$\leq 2xD$	$\leq 2xD$

22 406 ...	22 328 ...	22 469 ...	22 443 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0	U0
48,03	43,76	38,89	
		46,04	
50,97	45,62	47,08	
		48,74	69,86
52,61	47,48		
		53,19	81,33
64,08	58,62		
		65,18	89,07
71,49	66,25		
		77,82	108,20
87,32	81,33		

22 407 ...	22 329 ...	22 444 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
104,30	95,18	121,10
146,40	137,50	170,40
239,10	228,20	

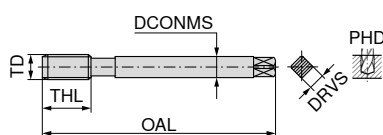
Strojni ureznik za slijepi provrt

▲ LH = za lijeve navoje



DIN 371 s ojačanim drškom

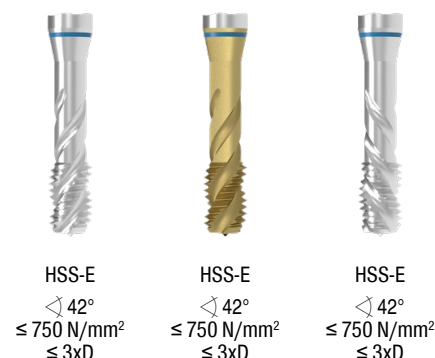
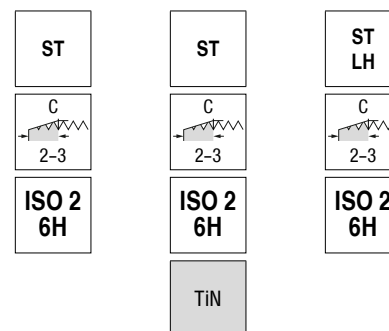
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4

P	12	15	12
M			
K	12	15	12
N	12	15	22
S			
H			
O			

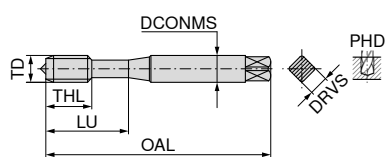


22 082 ...	22 084 ...	22 138 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
32,41	41,70	
36,03		
31,44		
27,40	34,05	47,37
30,24		
27,30	34,82	42,67
27,73	35,04	46,06
28,38	43,99	44,31
34,05	49,34	53,37
40,17	66,59	61,45

22 083 ...	22 085 ...	22 139 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
31,87		
32,09		
32,41		
38,86		
36,03		
	74,77	
51,95	78,81	87,32
65,93		
72,04	101,50	125,60
105,30		
107,10	170,40	185,50
147,40		
137,50		
235,80		
341,80		
341,80		

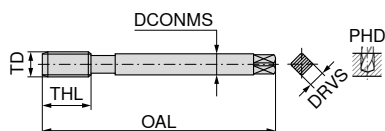
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ TS = za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min



DIN 371 s ojačanim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3



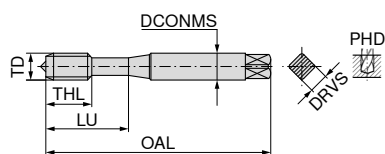
DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	3
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	3
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	3
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4

P	6	8	65	65
M	6	8		
K			65	65
N	8	12	75	75
S				
H				
O				

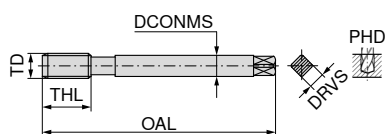


Strojni ureznik za prolazni provrt, desni



DIN 371 s ojačanim drškom

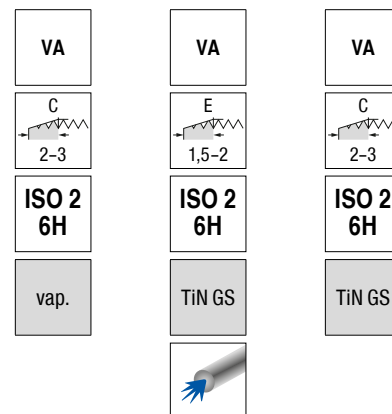
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	4	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5

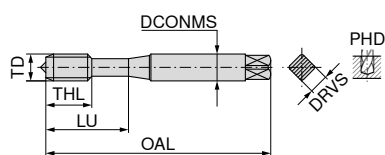
P	8	10	10
M	6	8	8
K			
N			
S			
H			
O			



22 090 ...	22 042 ...	22 040 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
		83,50 016
52,40 020		47,05 020
41,48 025		
		44,75 025
31,00 030		46,06 030
31,87 040		46,61 040
32,41 050	68,77 050	48,79 050
32,64 060	69,54 060	50,00 060
38,09 080	88,86 080	62,65 080
46,06 100	102,20 100	72,70 100

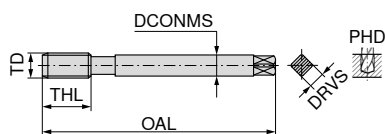
22 091 ...	22 041 ...
EUR U0	EUR U0
57,31 120	97,58 120
84,15 140	117,90 140
80,66 160	128,80 160
124,50 200	187,80 200
208,50 220	
158,30 240	
325,40 300	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni



DIN 371 s ojačanim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	2
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	2
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	2
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

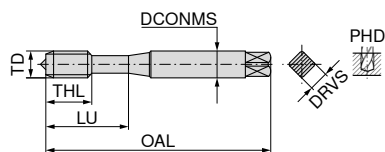
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori	22 087 ...	22 461 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR U0	EUR U0
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	52,73 120	66,33 12000
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3		95,26 14000
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	75,31 160	92,52 16000
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3		132,70 20000

P	15	15
M		6
K		
N	22	22
S		
H		
O		

Soft	Soft	NEW	
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	CH	vap.	DLC
HSS-E ∠ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ∠ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ∠ 38° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ∠ 38° ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD

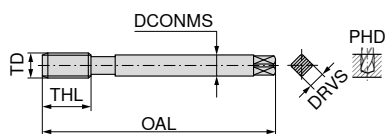
22 326 ...	22 324 ...	22 086 ...	22 460 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
42,57 020	57,53 020	36,68 020	47,43 02000
39,84 025	55,89 025	34,05 025	47,43 02500
32,64 030	48,46 030	28,60 030	38,52 03000
32,64 040	52,28 040	28,60 040	39,63 04000
33,73 050	53,92 050	29,69 050	39,63 05000
33,73 060	74,88 060	29,69 060	40,77 06000
40,39 080	81,33 080	34,28 080	46,02 08000
47,48 100	102,20 100	42,02 100	52,48 10000

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni



DIN 371 s ojačanim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,9	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	18	44	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	5
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3

P	7	7		
M	7	7		
K				
N		22	22	22
S	5	5	2	2
H				
O				

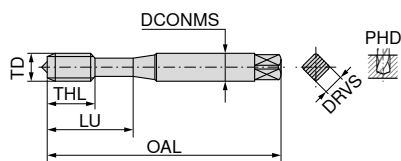
Ti	Ti	Ni	Ni
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
TiN	TiCN	TiCN	TiCN
HSS-PM ≤ 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-PM ≤ 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2xD	HSS-PM ≤ 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-PM ≤ 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 2xD

22 076 ...	22 163 ...	22 073 ...	22 424 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0	U0
	46,39	100,10	59,27
030	030	030	030
44,75	49,88		
030	035		
46,06	50,97	100,10	61,79
040	040	040	040
46,29	51,52	89,40	64,08
050	050	050	050
50,65	68,66	105,50	80,56
060	060	060	060
53,37	74,88	155,00	88,42
080	080	080	080
77,29	92,12	134,20	110,20
100	100	100	100
88,31	120		

22 164 ...	22 124 ...	22 425 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
104,30	154,00	128,80
120	120	120
	206,30	188,90
	140	140
146,40	186,70	176,90
160	160	160
253,30		306,70
200		200
289,20		
240		

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ ES = iznimno kratki



DIN 352 s ojačanim drškom



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 500 ...

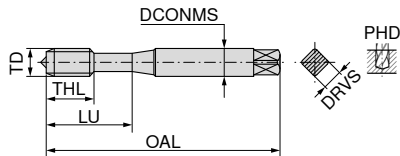
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3	
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3	
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3	
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3	
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3	
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3	
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4	
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4	
P									12
M									7
K									12
N									
S									
H									
O									

EUR
U0

030
040
050
060
080
100
120
160

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ ES = iznimno kratki



DIN 352 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

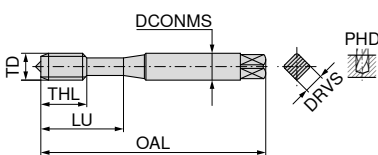
22 016 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2	
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3	
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3	
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3	
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3	
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3	
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3	
P									12
M									
K									12
N									12
S									
H									
O									

EUR
U0030
040
050
060
080
100
120

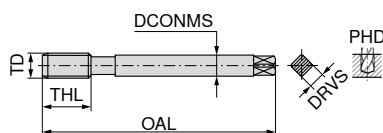
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ EL = iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom



DIN 371 s ojačanim drškom

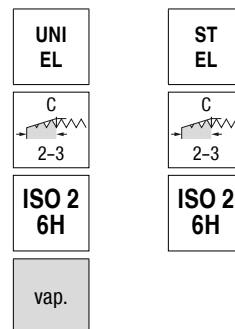
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	14	35	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	25	3

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		

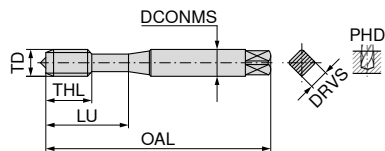


22 538 ...	22 422 ...
EUR U0	EUR U0
53,92 030	62,76 030
53,92 040	61,45 040
60,47 050	68,66 050
63,64 060	71,49 060
76,08 080	86,02 080

22 539 ...	22 423 ...
EUR U0	EUR U0
68,77 060	71,49 060
83,50 080	86,02 080
84,15 100	94,42 100
107,50 120	123,40 120
158,30 140	179,00 140
151,70 160	173,60 160
243,40 180	263,10 180
208,50 200	234,70 200

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ EL = iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom



DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 078 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3

EUR

U0

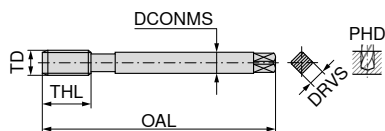
51,85 030

51,52 040

58,40 050

60,80 060

73,36 080



DIN 376 sa zašiljenim drškom

22 080 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3

EUR

U0

63,30 060

75,31 080

80,11 100

102,20 120

149,60 140

147,40 160

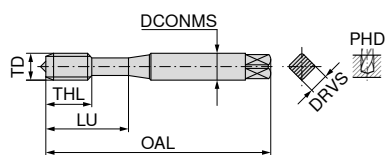
204,20 200

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ NC = za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine

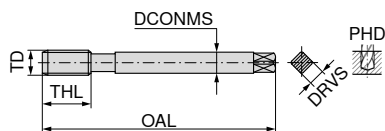
M



DIN 371 s ojačanim drškom

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS
HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-PM $\angle 50^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

									23 118 ...	23 120 ...	23 026 ...	23 122 ...	23 124 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	12,83	11,18			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	12,62	16,86			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	8,67	12,83	14,27	18,72	19,75
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	8,67	13,75	14,27	19,75	20,89
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	9,10	13,97	15,31	20,58	22,03
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	9,41	17,38	17,79	26,58	29,79
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	11,06	18,72	21,10	28,54	31,96
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	12,72	23,99	26,58	36,09	40,65



DIN 376 sa zašiljenim drškom

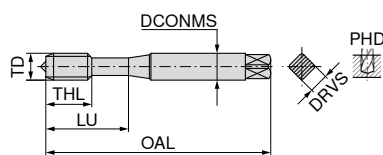
									23 119 ...	23 121 ...	23 027 ...	23 123 ...	23 125 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori		EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M3	0,50	56	2,2	2,1	2,5	6	3		10,34				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3		9,32				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3		9,18				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3		9,03				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3		9,46				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3		12,83				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3		14,48	28,75			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4				31,34	42,82	47,17
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			43,72			
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4				45,20		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3		21,30	40,03			
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4					57,09	62,89
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3			69,15			
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3		32,06	59,27			
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4					103,40	114,80
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			101,40			
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			83,58			
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			126,80			
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			140,80			
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			203,00			
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			220,60			

P	12	15	15	15	15
M	7	9	9	9	9
K	12	18	18	18	18
N		12	12	12	12
S					
H					
O					

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

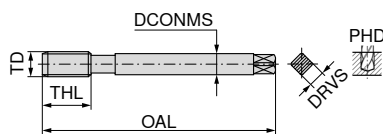
▲ NCW = s Weldon steznom površinom za CNC sinkronu obradu bez kompenzacijske glave

M



DIN 371 s ojačanim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4

P	15	12	15	8
M	8			6
K	15	12	15	
N	22	22	24	22
S				
H				
O				

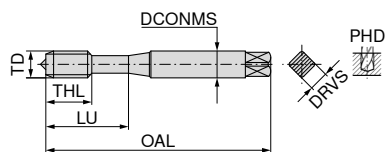
UNI NCW	FE	FE-HF	VA
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	
HSS-PM $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

23 126 ...	23 216 ...	23 312 ...	23 414 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
	11,68 020		19,97 020
	21,41 025		23,69 025
	11,48 030	17,17 030	12,93 030
21,20 030	11,48 040	18,72 040	12,93 040
24,20 040			
24,61 050	11,90 050	18,93 050	13,35 050
24,61 060	11,90 060	26,17 060	13,35 060
31,13 080	15,41 080	28,54 080	17,28 080
37,54 100	18,41 100	35,58 100	21,00 100

23 127 ...	23 217 ...	23 313 ...	23 415 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
46,95 120	24,83 120	41,17 120	27,82 120
	29,89 140		
63,19 160	37,65 160	55,64 160	42,82 160
	59,37 200	99,70 200	65,47 200
			89,78 240

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

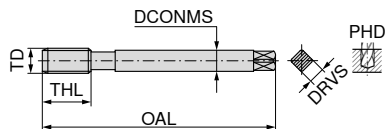
M



DIN 371 s ojačanim drškom

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN		TiN		CrN
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 40^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-PM $\angle 40^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori	23 416 ...	23 426 ...	23 456 ...	23 616 ...	23 614 ...
									EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	21,52	020			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	20,58	025			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	17,48	030	12,72	11,48	15,10
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	18,31	040	12,93	11,48	15,10
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	18,72	050	13,24	11,90	15,62
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	23,48	060	13,45	11,90	15,62
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	25,86	080	15,82	15,41	18,10
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	32,68	100	19,03	18,41	22,14



DIN 376 sa zašiljenim drškom

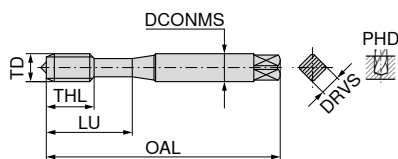
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	23 417 ...	23 427 ...	23 457 ...	23 617 ...	23 615 ...
								EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3		31,44	120	43,03	24,83
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	38,68				27,41
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		41,37	140		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3		44,99	160	54,20	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	52,75				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3		67,02	200	107,60	
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	90,91				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4		84,81	240		

P	10	8	10		
M	8	6	8		
K					
N	24	22	24	15	20
S					
H					
O					

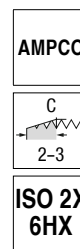
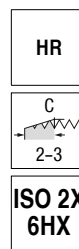
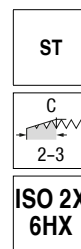
Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

M

TWIN



DIN 371 s ojačanim drškom



nitr.

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	13	2
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3

22 028 ...

EUR	U0
45,41	012 ¹⁾
36,68	014 ¹⁾
32,96	016
36,03	017
33,40	018
28,06	020
29,69	022
32,09	023
27,40	025
29,47	026
22,81	030
23,36	035
23,13	040
23,36	050
23,47	060
33,40	070
26,75	080
33,63	100

22 006 ...

EUR	U0
31,00	030
32,09	040
33,40	050
33,63	060
37,33	080
46,29	100

22 030 ...

EUR	U0
33,63	030
34,82	040
34,82	050
34,82	060
39,73	080
50,00	100

P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

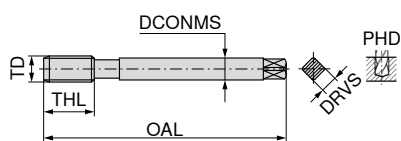


DIN 376 možete pronaći na sljedećoj stranici.

Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

M

TWIN



DIN 376 sa zašiljenim drškom

ST	HR	AMPCO
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX

nitr.



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$



HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	4
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	4
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4

22 029 ...

EUR	
U0	
29,04	040
29,69	050
29,69	060
37,54	080
42,02	100
43,33	120
59,71	140
63,64	160
94,64	180
96,16	200
136,50	220
130,00	240
256,60	330

22 007 ...

EUR	
U0	
58,95	120
83,50	160

22 031 ...

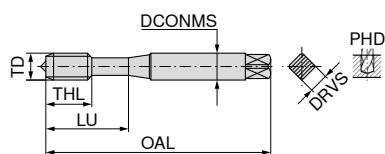
EUR	
U0	
84,15	120
126,60	160
160,50	200
196,40	240

P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

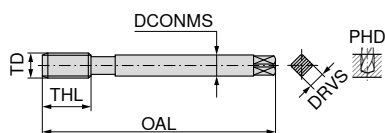
M

TWIN



DIN 371 s ojačanim drškom

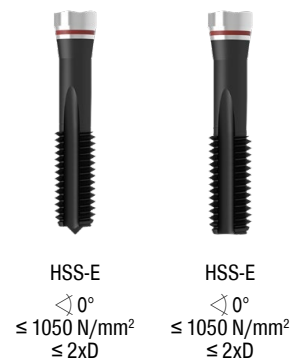
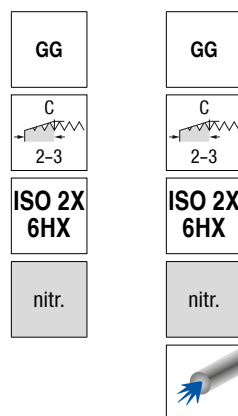
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4

P		
M		
K	16	16
N	12	12
S		
H		
O		



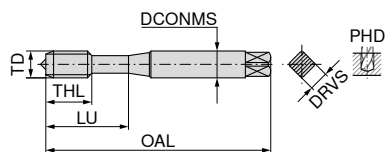
22 032 ...	22 036 ...
EUR U0	EUR U0
29,69 020	
29,69 025	
25,00 030	
27,40 035	
25,66 040	
27,30 050	39,95 050
27,30 060	40,93 060
31,98 080	45,07 080
37,54 100	53,37 100

22 033 ...	22 037 ...
EUR U0	EUR U0
32,64 060	
34,82 080	
39,95 100	
47,60 120	62,98 120
62,98 140	86,56 140
68,66 160	87,32 160
101,60 180	
101,60 200	130,00 200
154,00 220	
134,20 240	

Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

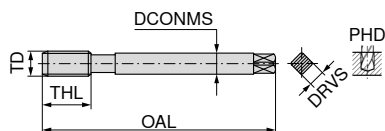
M

TWIN



DIN 371 s ojačanim drškom

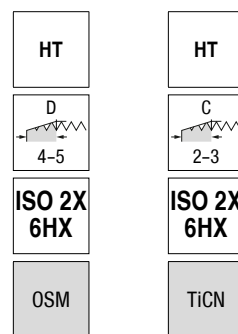
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	18	38	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	5
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,40	21	41	5
M16	2,00	110	16,0	12,0	14,20	24	44	6



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6

P		
M		
K		
N		22
S		
H	2	2
O		



VHM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 63 \text{ HRC}$
 $\leq 1,5xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $44 - 52 \text{ HRC}$
 $\leq 1,5xD$

22 806 ...

EUR
U0

203,70

203,70

230,30

240,80

268,50

332,20

510,40

719,90

030

040

050

060

080

100

120

160

22 227 ...

EUR
U0

133,20

143,00

179,00

060

080

100

120

160

22 228 ...

EUR
U0

223,80

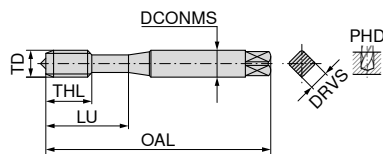
306,70

120

160

Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

▲ EL = iznimno dugački, s dvostrukom ukupnom duljinom



DIN 371 s ojačanim drškom



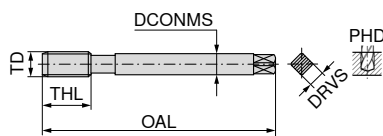
HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 122 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3

EUR U0	
56,98	030
56,98	040
60,26	050
62,98	060
74,77	080



DIN 376 sa zašiljenim drškom

22 123 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M10	1,50	200	7	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9	7,0	10,2	24	3
M16	2,00	224	12	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	280	16	12,0	17,5	32	4

EUR U0	
83,50	100
100,10	120
157,20	160
213,90	200

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

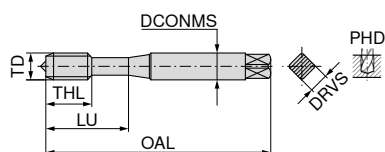
Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

M

GG

ISO 2X
6HX

TiCN



DIN 371 s ojačanim drškom

HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

23 512 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3

EUR
T9

030

15,62

040

16,96

050

17,28

060

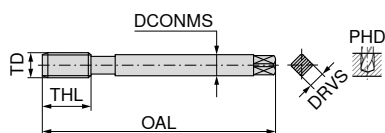
23,89

080

25,13

100

31,96



DIN 376 sa zašiljenim drškom

23 513 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3

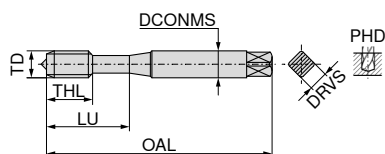
EUR
T9

120

37,03

P	
M	
K	20
N	24
S	
H	
O	

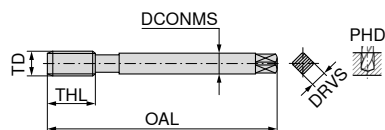
Strojni uvaljivač navoja za prolazni i slijepi provrt, desni



DIN 2174 s ojačanim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,90	5	6,5
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,10	5	6,5
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,28	6	9,0
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,47	6	9,0
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,57	6	9,0
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10,0
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14,0
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,43	9	14,0
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18,0
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20,0
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21,0
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35,0
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0

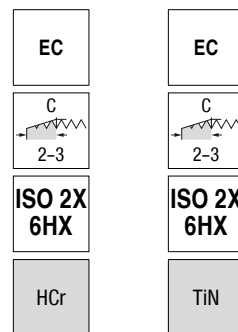
1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm
M12	1,75	110	9	7	11,25	24
M16	2,00	110	12	9	15,10	27

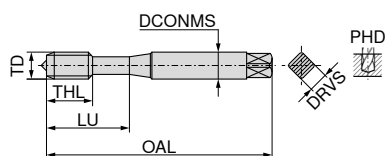
P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	18	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

22 128 ...	22 100 ...
EUR U0	EUR U0
	80,34 010 ¹⁾
	76,08 012 ¹⁾
	68,00 014 ¹⁾
	65,60 016
	72,04 017
65,93 020	47,05 020
56,76 025	45,62 025
	50,76 026
40,82 030	43,66 030
	38,42 035
42,47 040	44,65 040
44,31 050	46,61 050
44,31 060	53,27 060
	58,50 080
50,43 080	
65,93 100	74,22 100

Strojni uvaljivač navoja za prolazni i slijepi provrt, desni

▲ SN = ureznik s utorima za mazivo



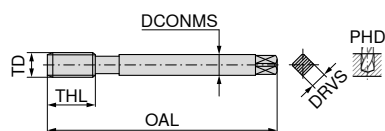
DIN 2174 s ojačanim drškom

EC SN	EC SN	EC SN	EC SN	EC SN
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
nitr.	HCr	TiN	TiN GS	TiN



HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD
--	--	--	--	--

									22 104 ...	22 107 ...	22 108 ...	22 154 ...	22 105 ...			
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0			
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3					54,03	020		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3					49,34	025		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3	33,63	46,61	45,30	030	62,44	030	47,60	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3							47,05	035
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	34,82	47,60	47,05	040	64,19	040	49,34	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	36,78	50,00	49,34	050	66,48	050		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	5							51,30	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4	37,33	50,00	57,63	060	73,46	060	58,17	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	44,97	57,31	65,60	080	79,90	080	64,19	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	57,63	75,53	83,07	100	97,15	100	80,34	100



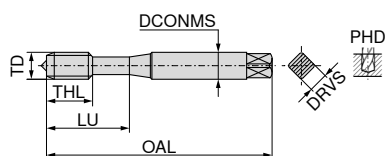
DIN 2174 sa zašiljenim drškom

								22 106 ...	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	100,20	120
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5	193,20	140
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7	155,00	160

P	12	18	18	18	18
M		10	10	10	10
K	8	10	10	10	10
N	12	18	22	22	22
S					
H					
O					

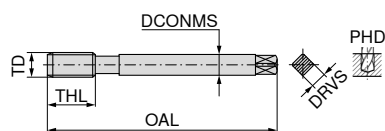
Strojni uvaljivač navoja za prolazni i slijepi provrt, desni

▲ SN = ureznik s utorima za mazivo



DIN 2174 s ojačanim drškom

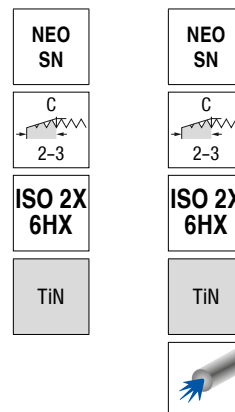
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5



DIN 2174 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		



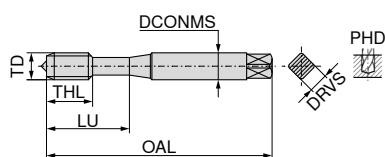
22 452 ...	22 453 ...
EUR	EUR
U0	U0
62,44	030
64,19	040
68,33	050
86,13	060
96,49	080
125,60	100

22 452 ...	22 454 ...
EUR	EUR
U0	U0
145,10	120
235,80	160

Strojni uvaljivač navoja za prolazni i slijepi provrt, desni

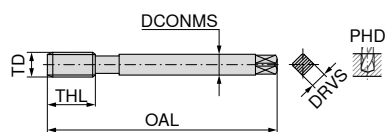
▲ SN = ureznik s utorima za mazivo

M



DIN 2174 s ojačanim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	



DIN 2174 sa zašiljenim drškom

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6
M20	2,50	140	16	12,0	18,80	32	6
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6

UNI	UNI	UNI SN	UNI SN
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	CrN	TiN	CrN



HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$	$\angle 0^\circ$	$\angle 0^\circ$	$\angle 0^\circ$
$\leq 850 \text{ N/mm}^2$	$\leq 850 \text{ N/mm}^2$	$\leq 850 \text{ N/mm}^2$	$\leq 850 \text{ N/mm}^2$
$\leq 3xD$	$\leq 3xD$	$\leq 3xD$	$\leq 3xD$

23 810 ...	23 812 ...	23 814 ...	23 816 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
T9	T9	T9	T9
25,45	24,93	28,86	28,44
020	020	020	020
		26,17	24,93
		025	025
22,65	21,62	18,72	18,10
025	025	030	030
16,44	15,62	19,45	18,10
030	030	040	040
17,06	16,03	20,58	19,13
040	040	050	050
18,10	16,76	23,79	19,13
050	050	060	060
21,52	16,76	26,89	22,54
060	060	080	080
23,99	19,35	34,86	28,86
080	080	100	100
31,96	24,93		
100	100		

23 811 ...	23 813 ...	23 815 ...	23 817 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
T9	T9	T9	T9
36,51	30,51	40,85	35,06
120	120	120	120
		76,43	70,13
		160	160
68,78	61,02	141,00	
160	160	18000	
		131,10	
		20000	
		175,20	
		24000	

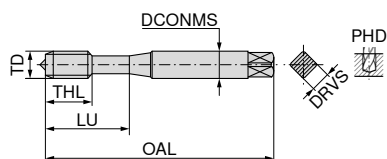
P	18	18	18	18
M	10	10	10	10
K	10		10	
N	22	18	22	18
S				
H				
O				

Strojni ureznik za prolazni provrt, za žičane umetke, desni

EG M

Stabil

UNI

6H
modnitr. +
vap.

DIN 40435 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 662 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	11	18	3
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	10	21	3
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	12	25	3
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	13	30	3
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	17	35	3
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	18	39	3

EUR
U0

025

50,20

030

41,70

43,33

040

42,02

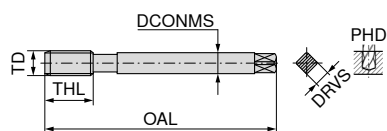
050

42,47

060

50,65

080



DIN 40435 sa zašiljenim drškom

22 663 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	22	3
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	26	3
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	27	3
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	34	3

EUR
U0

100

68,11

120

77,94

160

113,50

200

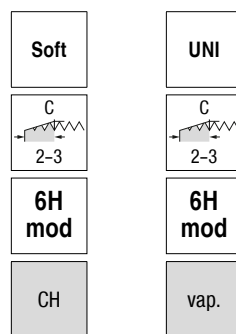
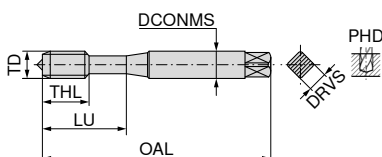
159,40

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Strojni ureznik za slijepi provrt, za žičane umetke, desni

EG M

Salo-Rex

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ 

DIN 40435 s ojačanim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	2
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	2
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	2
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	2
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	3
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	2
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3

22 280 ...

EUR
U0

60,70

025

22 664 ...

EUR
U0

48,03

025

58,62

030

43,76

030

58,62

040

43,76

040

79,90

050

40,39

050

81,33

060

43,76

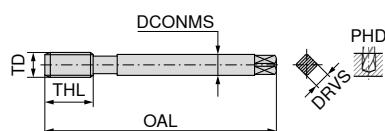
060

102,20

080

49,01

080



DIN 40435 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4

22 665 ...

EUR
U0

62,65

100

76,75

120

115,70

160

157,20

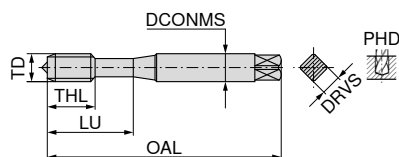
200

P	12
M	7
K	12
N	22
S	
H	
O	

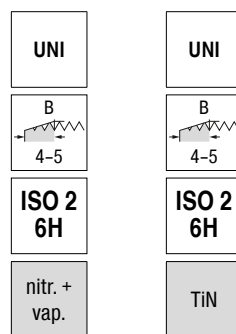
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

MF

Stabil



DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4

	22 590 ...	22 550 ...
P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		



DIN 374 možete pronaći na sljedećoj stranici.

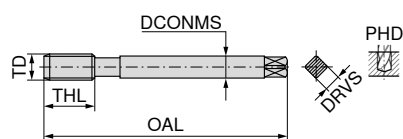
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ TS = za obradu pri visokim brzinama, do 100 m/min

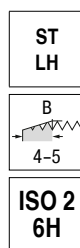
▲ LH = za lijeve navoje

MF

Stabil



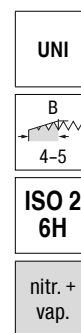
DIN 374 sa zašiljenim drškom

HSS-E
≤ 750 N/mm²
≤ 4xD

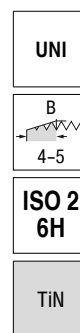
22 210 ...

EUR
U0HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

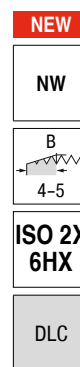
22 193 ...

EUR
U0HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 551 ...

EUR
U0HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 552 ...

EUR
U0HSS-E
≤ 880 N/mm²
≤ 4xD

22 466 ...

EUR
U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	22 210 ... EUR U0	22 193 ... EUR U0	22 551 ... EUR U0	22 552 ... EUR U0	22 466 ... EUR U0
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3			93,99 060		
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3			45,41 062		
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3			49,66 082		
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	4		79,58 080	45,41 084	70,08 080	55,91 08000
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	66,25 084		66,59 100		
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4			99,33 104		73,18 10200
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3		85,37 100	46,29 102	76,75 100	58,08 10000
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4	68,77 102		51,30 124	79,58 120	64,79 12400
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	94,64 124		75,31 122		75,25 12200
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3		81,98 120	54,14 120	89,95 121	66,98 12000
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3			68,77 144	104,10 140	85,75 14400
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4					85,75 14200
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	88,86 120		54,14 120	89,95 121	66,98 12000
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	121,10 144		68,77 144	104,10 140	85,75 14400
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	3		103,40 140			85,75 14200
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4			139,70 140		90,38 14000
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4			81,98 162		95,71 16200
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	121,10 162			107,50 160	
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4		137,50 160			98,29 16000
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4					
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5			228,20 180		
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3			187,80 184		
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4		170,40 180			
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	137,50 182		95,40 182		
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5			246,70 200		
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4		213,90 200			
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	159,40 202		107,50 202	169,20 200	
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4			397,30 250		
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4			164,90 260		
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4			133,20 242		
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4			241,20 244		
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4			117,90 222	205,30 220	
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4			419,20 272		
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5			193,20 280		
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5			207,30 302		

P	12	65	12	15
M			7	9
K	12	65	12	18
N	22	22		15
S				
H				
O				

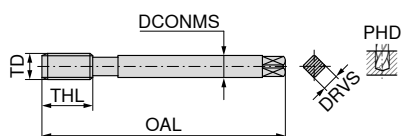
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 sa zašiljenim drškom



HSS-PM

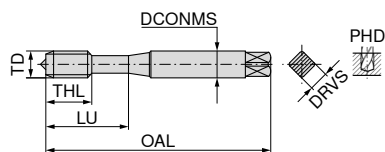
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 041 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	EUR T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	22,24	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	25,45	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	27,30	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	31,34	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	32,78	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	29,17	121
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	35,99	144
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	37,86	142
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	40,75	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	53,89	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	72,82	202
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	78,60	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	89,57	244
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	68,47	222
P									15
M									9
K									18
N									12
S									
H									
O									

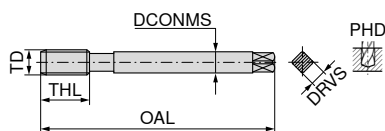
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

MF



DIN 371 s ojačanim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3



DIN 374 sa zašiljenim drškom

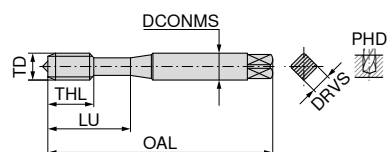
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M8x0,5	0,50	80	6	8,0	7,5	14	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5

P	12	15	12	10
M	7	9		8
K	12	18	12	
N		12	12	24
S				
H				
O				

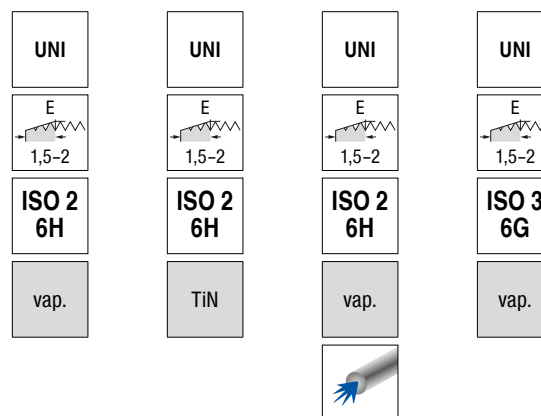
UNI	UNI	FE	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nit. + vap.	TiN		TiN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
23 140 ...	23 142 ...	23 240 ...	23 440 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
15,72 040	21,20 040	18,93 040	
15,72 050	21,41 050	19,13 050	26,07 050
16,76 060	26,37 060	19,13 060	
15,72 062	26,37 062	18,93 062	31,86 062

23 141 ...	23 143 ...	23 241 ...	23 441 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
		25,45 080	
14,07 084		20,79 084	33,72 084
	25,96 084		
18,00 082	27,62 082	22,03 082	35,89 082
24,31 100	36,93 100	30,41 100	
21,92 104	34,75 104	25,03 104	
14,48 102	28,34 102	24,20 102	36,71 102
16,44 124	30,09 124	26,89 124	39,30 124
22,14 122	35,37 122	29,37 122	
18,62 120	32,58 120	28,02 120	42,31 120
26,37 140	39,10 140	34,54 140	
23,48 144	40,03 144	33,20 144	51,92 144
29,58 160	45,61 160	45,61 160	
24,31 162	45,61 162	42,20 162	59,37 162
		60,30 180	
	56,37 182	54,82 182	
33,52 182		60,82 202	
37,34 202	71,47 202	65,16 200	
		70,02 222	
42,20 222	74,26 222	81,61 242	
48,61 242	77,78 242	104,40 260	
		120,00 280	
		133,50 300	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni



DIN 371 s ojačanim drškom



TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3

22 441 ...

EUR

U0

54,68

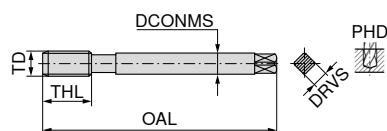
040

54,68

050

54,68

062



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5

22 555 ...

EUR

U0

50,00

080

53,92

100

61,67

120

79,58

140

94,64

160

22 556 ...

EUR

U0

64,08

080

81,98

100

93,99

120

120,10

140

126,60

160

22 491 ...

EUR

U0

88,86

120

117,90

140

121,10

160

185,50

200

22 490 ...

EUR

U0

54,68

080

60,26

100

66,25

120

87,32

140

104,10

160

120,10

180

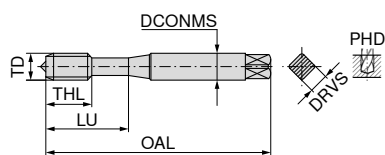
137,50

200

P	12	15	12	12
M	7	9	7	7
K	12	18	12	12
N		12		
S				
H				
O				

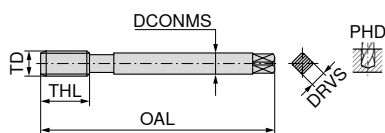
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ CNC = za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine



DIN 371 s ojačanim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	20	5
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	22	6

UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 202 ...

EUR U0	
54,68	040
50,00	050
54,68	062
54,68	060

22 548 ...

EUR U0	
63,30	050
63,30	062
63,30	060

22 553 ...

EUR U0	
54,68	062
51,30	080
47,37	082
94,64	101
50,65	100
125,60	102
64,08	120
100,10	122
61,67	124
76,08	140
92,90	160
113,50	180
155,00	200
150,60	220
209,60	260
163,80	240
246,70	280
250,00	300

22 554 ...

EUR U0	
64,08	080
81,98	100
96,16	121
93,99	120
108,80	140
126,60	160
161,50	182
205,30	202

22 563 ...

EUR U0	
96,71	084
104,10	102
117,90	124
145,10	144
164,90	162
246,70	202

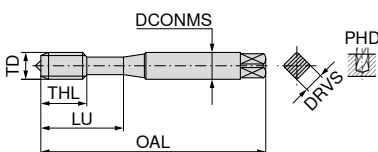
22 549 ...

EUR U0	
66,59	082
80,66	084
92,12	102
106,00	120
102,20	124
130,00	144
151,70	162
185,50	182
228,20	202

P	12	15	15	15
M	7	9	9	9
K	12	18	18	18
N		12	12	12
S				
H				
O				

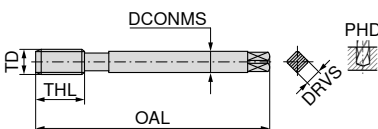
Strojni ureznik za slijepi provrt

▲ LH = za lijeve navoje



DIN 371 s ojačanim drškom

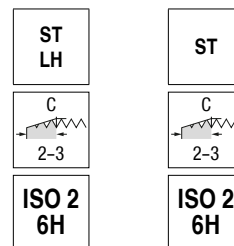
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M2,5x0,35	0,35	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2
M3x0,35	0,35	56	3,5	2,7	2,65	4,5	18	3
M3,5x0,35	0,35	56	4,0	3,0	3,15	5,0	20	3
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5,0	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5,0	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,20	8,0	30	3
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,20	8,0	30	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,00	10,0	35	3



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5

P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

22 238 ...

EUR U0	
87,32	025
53,37	030
73,36	035
49,34	040
49,34	050
49,34	060
54,68	080
49,34	082

22 601 ...
EUR
U022 186 ...
EUR
U0

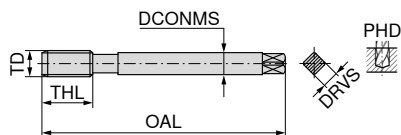
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3			48,79	060
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3			50,00	080
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3			45,41	082
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	79,58	082	47,37	100
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4	81,98	100	56,43	122
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4			58,40	120
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	100,10	120	75,31	140
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	108,20	140	88,86	160
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	128,80	160	115,70	180
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	149,60	180	114,60	200
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4	174,60	200	128,80	220
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5			201,90	260
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5			138,60	240

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

MF

SL

ST

ISO 2
6H

DIN 374 sa zašiljenim drškom



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 182 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	EUR U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	50,20	062
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	50,65	082
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	46,29	084
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	48,79	102
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	3	80,66	100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	69,54	104
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	68,77	090
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	77,29	110
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	77,29	122
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	56,98	124
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	59,71	120
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	78,81	140
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	76,75	144
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	92,90	160
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	90,60	162
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	103,40	150
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	117,90	182
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3	186,70	184
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	127,70	180
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	4	130,00	200
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	3	159,40	204
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	116,80	202
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	162,60	224
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	144,10	242
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	5	177,90	240
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	168,10	244
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	132,10	222
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	240,20	252
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	4	170,40	220
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	4	208,50	270
M28x2	2,00	140	20,0	16,0	26,0	28	4	275,10	282
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	235,80	272
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	239,10	302
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	275,10	320
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	253,30	304
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	4	332,90	332
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	423,50	362
M36x3	3,00	200	28,0	22,0	33,0	42	4	397,30	364
M34x1,5	1,50	170	28,0	22,0	32,5	30	6	336,30	340
M40x1,5	1,50	170	32,0	24,0	38,5	30	6	417,10	400
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	4	533,80	424
M42x2	2,00	170	32,0	24,0	40,0	30	6	504,30	422
M45x1,5	1,50	180	36,0	29,0	43,5	32	6	493,40	450
M48x2	2,00	190	36,0	29,0	46,0	32	6	695,40	482
M48x3	3,00	225	36,0	29,0	45,0	50	5	706,30	484

P

12

M

K

12

N

22

S

H

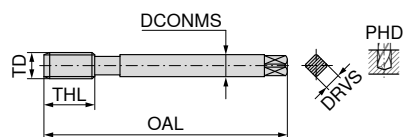
O

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

MF

SL

ST

ISO 2
6H

DIN 374 sa zašiljenim drškom



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 182 ...

EUR
U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori		
M45x3	3,00	200	36,0	29,0	42,0	45	5		681,10 454
M48x1,5	1,50	190	36,0	29,0	46,5	32	6		579,60 480
M52x2	2,00	190	40,0	32,0	50,0	32	6		825,20 522
P									12
M									
K									12
N									22
S									
H									
O									

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

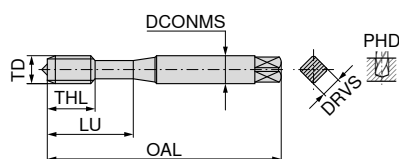
MF

Salo-Rex

VA

ISO 2
6H

TiN GS



DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 176 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3

EUR
U0

83,50

64,08

64,08

64,08

040

050

060

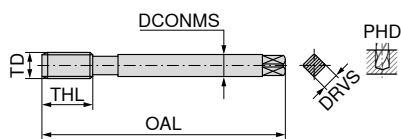
062

P	10
M	8
K	
N	22
S	
H	
O	



DIN 374 možete pronaći na sljedećoj stranici.

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	3
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	11	4
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	12	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6

P	15	8	10
M		6	8
K			
N	22	15	22
S			
H			
O			

NW	NEW NW	VA	VA
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	DLC	vap.	TiN GS
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 38^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 188 ...	22 462 ...	22 189 ...	22 177 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
50,00 081	59,46 08000	50,00 082	81,43 084
52,07 100	64,21 10000		67,34 082
	85,56 10200		
	95,26 12200	58,07 100	92,90 102
57,31 122	76,03 12400		
		64,08 120	103,40 124
63,64 120	77,05 12000	65,70 121	107,50 120
	98,50 14000		
	99,51 14200		
81,98 140	97,39 14400		
		79,58 140	132,10 144
	113,50 16000		
89,95 160	112,40 16200		
		96,16 160	154,00 162
			187,80 182
126,60 180			
		133,20 200	232,60 202
117,90 200			
		258,70 260	
		302,40 280	
		299,10 300	

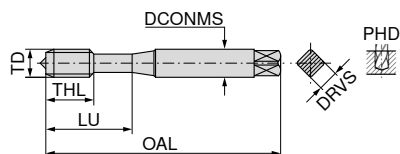
Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 s ojačanim drškom



HSS-PM

 $\angle 40^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

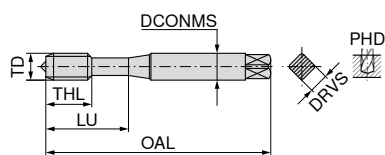
23 047 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori	EUR T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3	21,82	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	28,44	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	27,72	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	32,37	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	35,27	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	31,34	121
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	37,86	140
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	37,13	144
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	48,09	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	62,57	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	71,36	202
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	78,60	222
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	80,05	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	93,19	244
P										15
M										9
K										18
N										12
S										
H										
O										

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

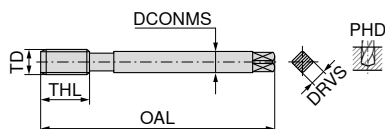
▲ NC = za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine

MF



DIN 371 s ojačanim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5	3
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5	3
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	3
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M10x1,5	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5

P	12	15	15	12
M	7	9	9	
K	12	18	18	12
N		12	12	22
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI NC	FE
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	



HSS-E ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD
----------------------------------	----------------------------------	--------------------------------	---------------------------------

23 144 ...	23 146 ...	23 148 ...	23 242 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
15,72 040 15,72 050 17,17 060 16,76 062	22,86 040 22,86 050 26,58 060 26,58 062	30,31 050 38,88 060 38,88 062	20,37 040 20,79 050 20,79 060 20,37 062

23 145 ...	23 147 ...	23 149 ...	23 243 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
15,31 040 15,31 050 16,34 062 13,55 084 18,51 082	26,58 084 28,34 082	38,88 084 41,47 082	22,14 084 23,58 082 45,30 080 42,92 104 25,96 102
15,72 104 14,17 102	37,65 104 29,79 102		49,64 100 48,20 122 28,75 124
29,79 100 22,44 122 16,76 124	43,23 100 42,41 122 33,72 124		49,34 124 52,03 120 49,34 144
19,03 120 22,76 144	34,96 120 42,41 144	45,72 102 49,34 124 52,03 120 63,40 144	29,89 120 35,37 144
25,03 140 26,07 162	45,61 140 50,06 162		48,20 140 45,10 162
26,89 160 36,09 182	50,06 160 58,33 182		56,68 160 58,33 182
		89,57 182 116,90 202	
33,20 202 49,34 222 53,78 242	74,26 202 82,54 222 88,12 242		65,16 202 75,40 222 87,92 242

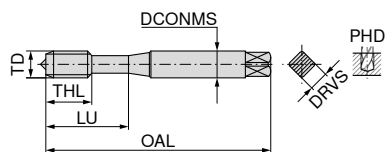
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

MF

VA

E
1,5-2ISO 2
6H

TiN



DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 442 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3

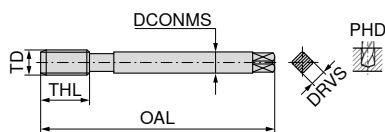
EUR
T9

27,62

32,48

050

062



DIN 374 sa zašiljenim drškom

23 443 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5

EUR
T9

32,48

34,65

36,51

42,82

41,17

52,23

59,99

084

082

102

120

124

144

162

P

10

M

8

K

N

24

S

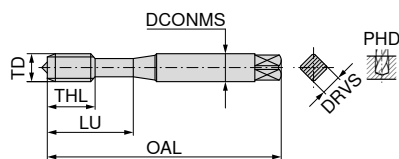
H

O

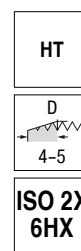
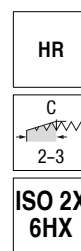
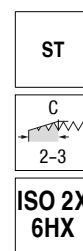
Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

MF

TWIN



DIN 371 s ojačanim drškom



nit.

OSM

HSS-E
0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xDVHM
0°
≤ 63 HRC
≤ 1,5xD

22 144 ...

22 146 ...

22 817 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,1	15	35	5
M10x1	1,00	100	10,0	8,0	9,1	18	38	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4
M12x1,5	1,50	110	12,0	9,0	10,6	21	41	5
M14x1,5	1,50	110	14,0	11,0	12,6	24	44	6
M16x1,5	1,50	110	16,0	12,0	14,6	24	44	6

EUR
U0EUR
U0EUR
U0

42,67 040

47,37 040

359,90 080

42,67 050

47,37 050

459,40 100

42,67 060

47,37 060

532,40 120

42,67 062

47,37 062

625,00 140

42,67 084

47,37 084

710,50 160

42,67 104

47,37 104

710,50 160

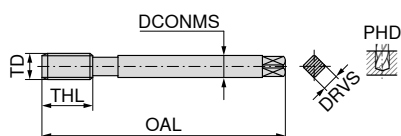
P	12	6
M		
K	12	16
N	22	22
S		
H		
O		2

1 DIN 374 možete pronaći na sljedećoj stranici.

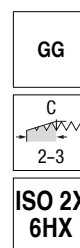
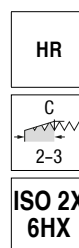
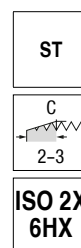
Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

MF

TWIN



DIN 374 sa zašiljenim drškom



nitr.

nitr.

nitr.



HSS-E

HSS-E

HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1050 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 171 ...

22 209 ...

22 173 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	10	3
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	11	3
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	4
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	4
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	4
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	5
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	4
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	5
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	6
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	5
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4
M32x2	2,00	150	22,0	18,0	30,0	28	5
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	5
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5
M36x1,5	1,50	170	28,0	22,0	34,5	30	6
M35x1,5	1,50	170	28,0	22,0	33,5	30	6
M42x1,5	1,50	170	32,0	24,0	40,5	30	6
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	5
M40x2	2,00	170	32,0	24,0	38,0	30	6
M50x1,5	1,50	190	36,0	29,0	48,5	32	8
M52x1,5	1,50	190	40,0	32,0	50,5	32	8

EUR
U0EUR
U0EUR
U0

042 38,86
050 46,61
062 42,02
060 43,33
082 47,70
084 38,32
104 39,73
106 47,37
102 61,67
110 70,08
122 46,29
124 56,98
126 46,29
140 70,08
142 64,08
144 66,25
160 72,70
162 65,16
180 93,99
184 104,80
182 87,32
200 104,80
204 131,00
202 95,40
244 128,80
224 145,10
220 147,40
240 161,50
260 162,60
242 114,60
250 208,50
222 102,20
274 177,90
272 188,90
302 218,40
322 303,40
320 218,40
300 182,30
332 246,70
362 306,70
360 273,00
350 336,30
420 401,70
424 486,90
402 354,80
500 513,00
520 586,20

050 43,33
062 47,37
060 53,59
080 83,50
082 83,50
100 46,61
120 53,59
124 51,52
140 72,70
160 75,31
180 100,90
200 105,50
260 159,40
240 128,80
220 113,50
280 188,90
300 205,30

050 43,33
062 47,37
060 53,59
080 83,50
082 83,50
100 46,61
120 53,59
124 51,52
140 72,70
160 75,31
180 100,90
200 105,50
260 159,40
240 128,80
220 113,50
280 188,90
300 205,30

P	12	6	
M			
K	12	16	15
N	22	22	22
S			
H			
O			

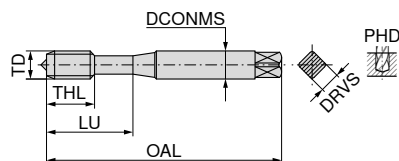
Strojni ureznik za prolazni i slijepi provrt

▲ ES = iznimno kratki

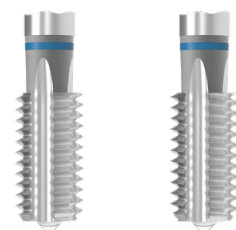
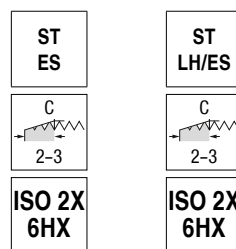
▲ LH = za lijeve navoje; ES = iznimno kratki

MF

TWIN



DIN 2181 s ojačanim drškom



HSS-E
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

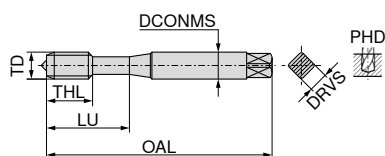
HSS-E
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M2,5x0,35	0,35	40	2,8	2,1	2,15	9		3
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4

P	12	12
M		
K	12	12
N	22	22
S		
H		
O		

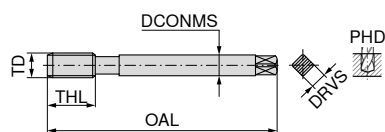
Strojni uvaljivač navoja za prolazni i slijepi provrt, desni

▲ SN = ureznik s utorima za mazivo



DIN 2174 s ojačanim drškom

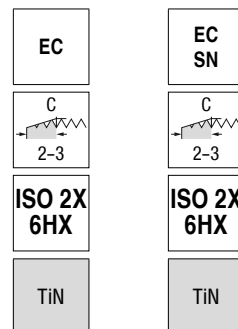
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	5



DIN 2174 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	6
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	6
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	6
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	6
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		



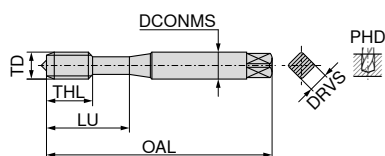
22 204 ...	22 205 ...
EUR U0	EUR U0
89,95 040	101,00 040
76,75 050	89,95 050
89,95 060	101,00 060
71,28 062	80,34 062
93,99 080	89,95 080
87,11 082	95,40 082
80,34 100	88,63 100

22 196 ...	22 197 ...
EUR U0	EUR U0
92,67 120	102,90 120
93,32 124	104,30 124
127,70 140	133,20 140
132,10 160	150,60 160
191,00 200	210,70 200

Strojni uvaljivač navoja za prolazni i slijepi provrt, desni

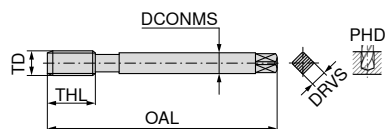
▲ SN = ureznik s utorima za mazivo

MF



DIN 2174 s ojačanim drškom

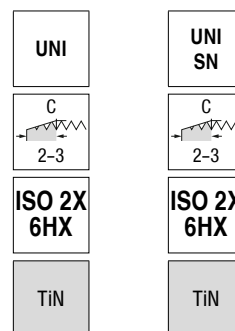
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	5
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	5



DIN 2174 sa zašiljenim drškom

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

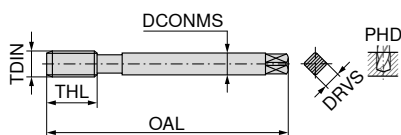
23 840 ...	23 842 ...
EUR T9	EUR T9
39,72	44,58
040	040
34,34	40,13
050	050
39,72	44,78
060	060
38,27	42,61
084	084
43,54	47,17
102	102
51,82	57,61
104	104

23 841 ...	23 843 ...
EUR T9	EUR T9
55,64	62,89
122	122
50,37	56,16
124	124
62,47	69,71
144	144
71,16	81,29
162	162

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

G

Stabil



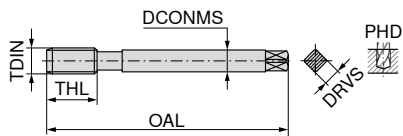
DIN 5156 sa zašiljenim drškom

UNI	UNI	ST	NEW NW	VA
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
nitr. + vap.	TiN		DLC	nitr.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	22 632 ...		22 630 ...		22 346 ...		22 467 ...		22 352 ...	
								EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	60,80	012	81,98	012	46,06	012	60,62	01200	58,62	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	81,43	025	108,20	025	62,33	025	81,04	02500	76,75	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	101,50	037	126,60	037	74,77	037	104,00	03700	95,40	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	131,00	050	194,40	050	102,20	050	138,40	05000	126,60	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	208,50	075			163,80	075	219,30	07500	187,80	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	323,10	100			234,70	100	322,80	10000	287,10	100
P								12		15		12				8	
M								7		9						6	
K								12		18		12					
N										12		22		15		22	
S																	
H																	
O																	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

G

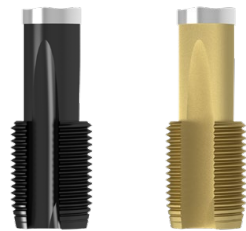


DIN 5156 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 228	ISO 228
nit. + vap.	TiN

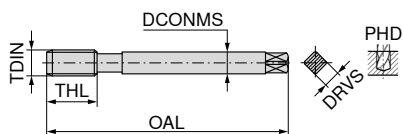


HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

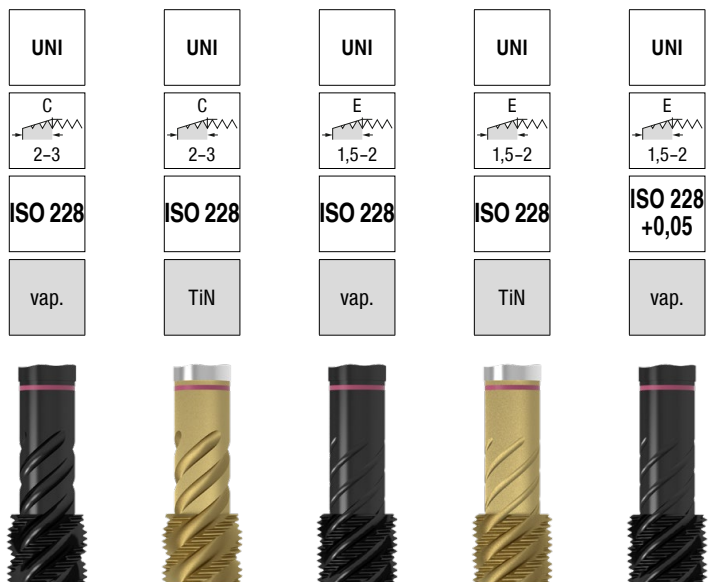
23 161 ...	23 160 ...
EUR T9	EUR T9
16,03 012	29,58 012
21,62 025	39,10 025
26,48 037	46,03 037
36,61 050	70,64 050
71,68 075	92,47 075
79,12 100	170,60 100

6

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni



DIN 5156 sa zašiljenim drškom



HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	22 633 ...		22 634 ...		22 635 ...		22 636 ...		22 639 ...	
								EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	60,80	012	85,37	012	62,33	012	85,37	012	81,98	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4			106,90	025			106,90	025		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	85,37	025			82,64	025			108,20	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5										
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	104,80	037	150,60	037	102,20	037	150,60	037	134,20	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5										
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	138,60	050	216,20	050	133,20	050	209,60	050	172,40	050
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5										
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	4	170,40	062								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	213,90	075								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5									262,00	075
7/8-14	1,814	150	22	18,0	28,25	22	5	294,70	087								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	325,40	100								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6									399,50	100
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	25	6	524,00	125								
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	27	6	747,70	150								
P								12		15		12		15		12	
M								7		9		7		9		7	
K								12		18		12		18		12	
N										12				12			
S																	
H																	
O																	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

▲ CNC = za CNC sinkronu obradu s kompenzacijskom glavom minimalne duljine

UNI
CNC

ISO 228

TiN GS

ST



ISO 228

NEW
NW

ISO 228

DLC

VA



ISO 228

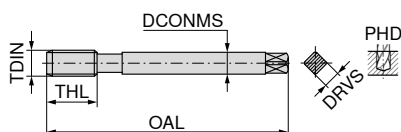
vap.

VA



ISO 228

TiN GS



DIN 5156 sa zašiljenim drškom

HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 36^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 624 ...

22 354 ...

22 463 ...

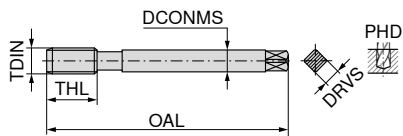
22 355 ...

22 358 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3			52,07	012	67,44	01200	62,33	012	99,33	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	97,58	012								
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4			72,70	025	97,39	02500	82,64	025	128,80	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	127,70	025								
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4			88,86	037	116,10	03700	102,20	037	154,00	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	151,70	037								
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4			114,60	050	148,30	05000	130,00	050	232,60	050
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	229,30	050					170,40	062		
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5					236,40	07500	218,40	075		
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4			182,30	075						
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5					378,70	10000				
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5			277,30	100			321,00	100		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6										
P								15		12				8		10	
M								9						6		8	
K								18		12							
N								12		22		15		22		22	
S																	
H																	
O																	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

G



DIN 5156 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

UNI	UNI
C 2-3	C 2-3
ISO 228	ISO 228
vap.	TiN



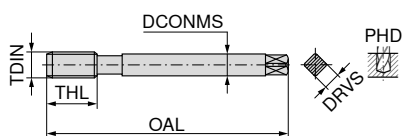
HSS-E	HSS-E
$\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	$\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

23 163 ...	23 162 ...
EUR T9	EUR T9
16,76 012	30,83 012
23,89 025	42,41 025
34,75 037	50,06 037
44,78 050	75,40 050
68,67 075	96,81 075
95,57 100	184,10 100

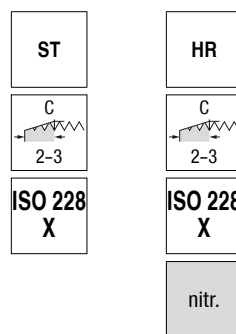
Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

G

TWIN



DIN 5156 sa zašiljenim drškom



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 347 ...

22 339 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
1/16-28	0,907	90	6	4,9	6,80	17	3
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	5
1 1/8-11	2,309	170	28	22,0	35,50	30	5
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6
1 3/8-11	2,309	180	36	29,0	41,75	32	6
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6
1 3/4-11	2,309	190	40	32,0	51,00	32	6

EUR
U0EUR
U0

53,92

50,65

50,00

68,11

60,26

85,37

73,36

117,90

100,90

185,50

154,00

253,30

235,80

358,00

330,80

421,30

390,80

524,00

477,00

584,00

520,70

788,10

006

012

012

025

025

037

037

050

050

075

075

100

100

112

112

125

125

137

137

150

150

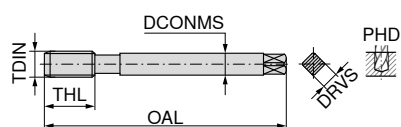
175

175

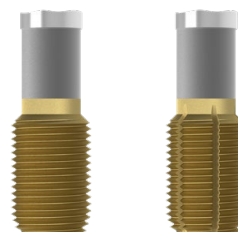
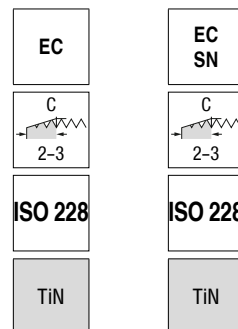
P	12	6
M		
K	12	16
N	22	22
S		
H		
O		

Strojni uvaljivač navoja za prolazni i slijepi provrt, desni

▲ SN = ureznik s utorima za mazivo



DIN 2189 sa zašiljenim drškom

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

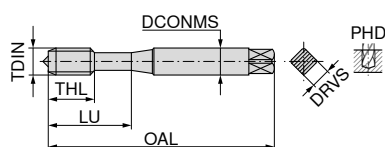
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

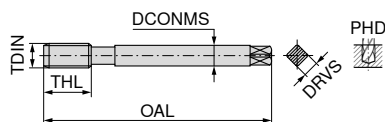
UNC

Stabil



DIN 371 s ojačanim drškom

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	7	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
Nr. 12-24	1,058	80	6,0	4,9	4,50	16	30	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3

P	8	7	12
M	6	7	7
K			12
N	22		
S		5	
H			
O			

VA	Ti	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2BX	2B
nitr.	TiN	nitr. + vap.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 44 \text{ HRC}$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 250 ...	22 269 ...	22 572 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
		79,58 002
		43,76 004
	70,08 004	
	61,67 006	39,08 006
37,33 006	62,98 008	37,00 008
36,68 008	63,64 010	41,70 010
36,68 010		50,00 012
46,61 025	67,34 025	45,07 025
47,05 031	74,77 031	51,85 031
47,70 037	87,32 037	57,63 037

22 573 ...

EUR
U0

68,77

050

96,16

062

119,00

075

151,70

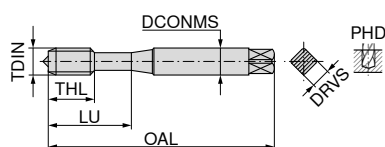
087

193,20

100

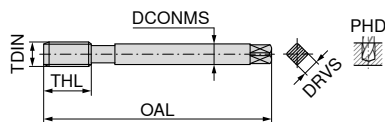
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

UNC



DIN 371 s ojačanim drškom

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3

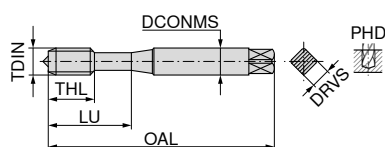
P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	15	22
S			
H			
O			

UNI	FE-HF	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2B
TiN	TiCN	nitr.
HSS-E $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 170 ...	23 370 ...	23 470 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
19,35 004	27,41 004	16,03 004
18,62 006	26,58 006	14,89 006
18,62 008	26,58 008	14,48 008
19,35 010	27,62 010	16,03 010
25,45 025	38,37 025	17,17 025
27,82 031	41,79 031	19,55 031
33,10 037	49,34 037	22,14 037

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

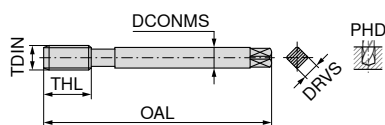
UNC

Salo-Rex



DIN 371 s ojačanim drškom

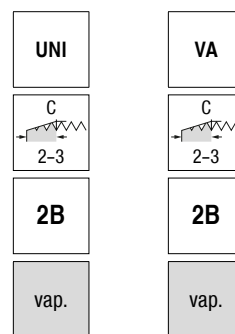
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6,0	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7,0	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10,0	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13,0	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14,0	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16,0	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	4
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	4
9/16-12	2,117	110	11	9,0	12,25	20	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	4
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	4
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	27	4
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	4
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	5

P	12	8
M	7	6
K	12	
N		22
S		
H		
O		



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 582 ...

EUR

U0

002

63,64

004

39,73

006

34,82

008

37,33

010

39,08

025

42,02

031

44,75

037

50,20

22 266 ...

EUR

U0

006

38,09

008

40,72

010

43,33

025

44,31

031

50,20

037

52,07

22 583 ...

EUR

U0

043

68,77

050

68,77

056

97,58

062

90,60

075

116,80

087

139,70

100

189,90

22 267 ...

EUR

U0

043

87,32

050

76,75

062

98,79

075

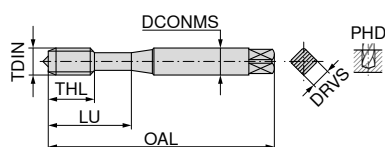
121,10

100

203,00

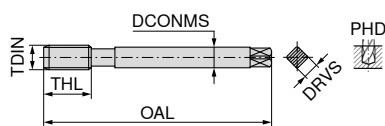
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

UNC



DIN 371 s ojačanim drškom

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	13	30	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	20	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	24	22
S			
H			
O			

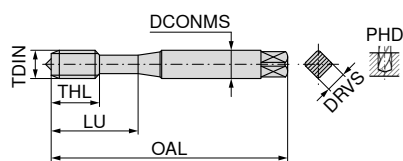
UNI	FE-HF	VA
2B	2B	2B
TiN	TiCN	
HSS-E ≤ 1000 N/mm ² ≤ 2,5xD 35°	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 2,5xD 35°	HSS-E ≤ 1000 N/mm ² ≤ 2,5xD 35°

23 172 ...	23 372 ...	23 472 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
20,89	21,92	26,48
19,23		24,83
	20,79	
20,69		25,75
	22,03	
21,41		26,79
	22,76	
27,62		30,09
	30,71	
27,62		31,75
	31,96	
33,82		35,47
	38,06	

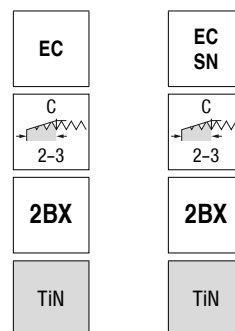
23 173 ...	23 373 ...	23 473 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
42,82	47,47	49,13
45,20		48,41
	51,30	
55,64		67,95
	61,44	
84,19		83,36
	96,29	

Strojni uvaljivač navoja za prolazni i slijepi provrt, desni

▲ SN = ureznik s utorima za mazivo



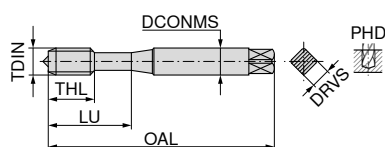
DIN 2174 sa zašiljenim drškom

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	4
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	4
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	4
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	5
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	5

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

Strojni ureznik za prolazni provrt, za žičane umetke, desni



DIN 371 s ojačanim drškom

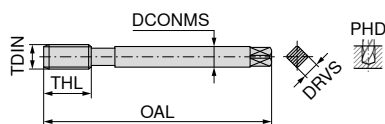


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 668 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	20	35	3
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	22	39	3

EUR
U0004
006
008
010
025
031

DIN 376 sa zašiljenim drškom

22 670 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
EG 3/8-16	1,588	100	9	7,0	10,00	22	3
EG 7/16-14	1,814	110	11	9,0	11,60	26	3
EG 1/2-13	1,954	110	12	9,0	13,30	27	3
EG 5/8-11	2,309	125	14	11,0	16,50	30	3
EG 3/4-10	2,540	140	18	14,5	19,75	32	3

EUR
U0037
043
050
062
075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Strojni ureznik za slijepi provrt, za žičane umetke, desni

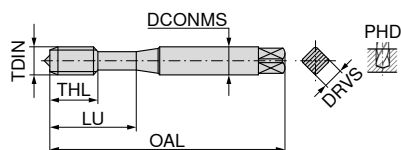


UNI



2B

vap.



DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$

22 672 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	14	35	3
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	16	39	3

EUR
U0

004

58,40

006

54,68

008

58,07

010

61,02

025

67,34

031

72,70

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

UNJC

SL

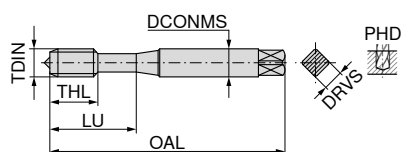
Ti

C

2-3

3BX

TiCN



DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 166 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,25	17	30	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3

EUR

U0

76,75

004

78,37

006

77,29

008

81,33

010

104,30

025

126,60

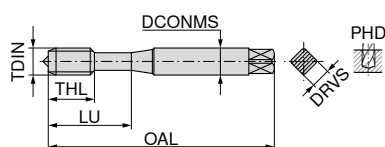
037

P	7
M	7
K	
N	22
S	5
H	
O	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

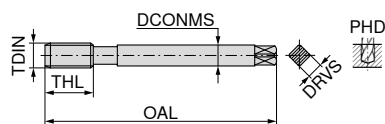
UNF

Stabil



DIN 371 s ojačanim drškom

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	3
Nr. 5-44	0,577	56	3,5	2,7	2,70	11	18	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	12	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	15	25	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	17	30	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	17	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	18	35	3



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	25	4
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	25	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	28	4
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	28	4
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	28	4
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	30	5

P	12	7
M	7	7
K	12	
N		22
S		5
H		
O		

UNI	Ti
B 4-5	B 4-5
2B	2BX
nit. + vap.	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$

22 602 ...

EUR

U0

004

22 317 ...

EUR

U0

004

005

006

008

010

025

031

037

22 603 ...

EUR

U0

043

050

056

062

075

087

100

112

125

137

22 421 ...

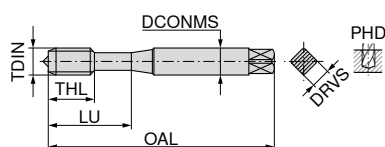
EUR

U0

050

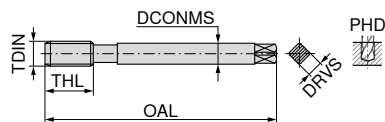
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

UNF



DIN 371 s ojačanim drškom

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	15	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	17	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	17	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	18	35	4



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4

UNI	FE	VA
2B	2B	2B
TiN		nitr.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 180 ...	23 280 ...	23 480 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
22,34 010	27,10 010	18,41 010
28,54 025	29,17 025	20,79 025
31,75 031	32,27 031	22,96 031
34,65 037	33,62 037	23,99 037

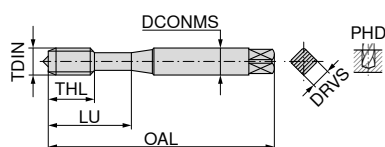
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4

P	15	12	8
M	9		6
K	18	12	
N	12	22	22
S			
H			
O			

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

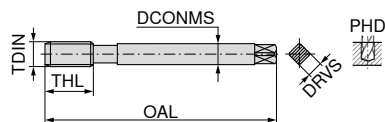
UNF

Salo-Rex



DIN 371 s ojačanim drškom

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	7,0	20	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	10,0	25	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	10,0	30	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,95	10,0	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,55	10,0	35	3



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,55	15	5
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	17	4
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,55	17	5
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	17	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	20	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	22	4
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	22	5
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	24	5

P	8	12	12
M	6	7	7
K		12	12
N	22		22
S			
H			
O			

VA	UNI	UNI
E 1,5-2	C 2-3	E 1,5-2
2B	2B	2B +0,05
vap.	vap.	vap.

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 308 ...

EUR
U065,50 002
49,34 004
47,37 006HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 606 ...

EUR
U047,37 004
42,02 006HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 307 ...

EUR
U066,25 006
70,08 010
73,36 025
83,50 031
83,50 037

22 607 ...

EUR
U068,77 043
68,77 050

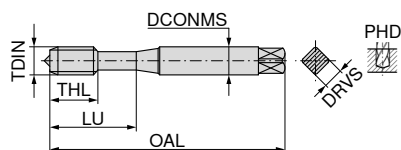
22 409 ...

EUR
U0105,50 043
101,50 050
144,10 056
131,00 062
176,90 075
277,30 100

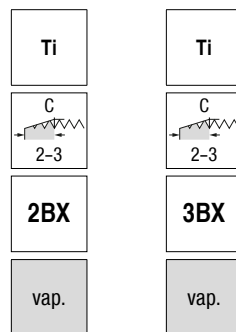
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

UNF

SL



DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-PM

HSS-PM

 $\angle 30^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1,5xD$
 $\angle 30^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1,5xD$

22 302 ...

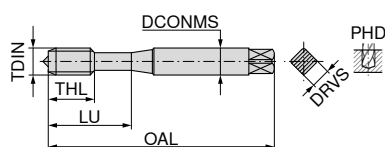
22 303 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3

P	5	5
M	5	5
K		
N	22	22
S	3	3
H		
O		

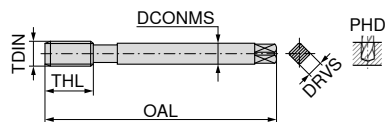
Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

UNF



DIN 371 s ojačanim drškom

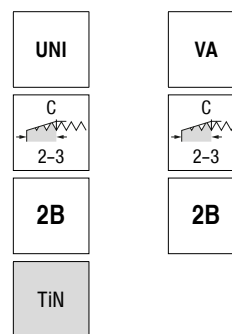
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Utori
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4

P	15	8
M	9	6
K	18	
N	12	22
S		
H		
O		

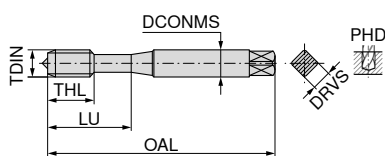


23 182 ...	23 482 ...
EUR	EUR
T9	T9
23,58	31,44
30,20	34,34
31,96	36,41
35,58	39,51

23 183 ...	23 483 ...
EUR	EUR
T9	T9
42,82	49,13
45,20	49,54
61,02	69,51
55,23	61,02
87,60	82,54

Strojni uvaljivač navoja za prolazni i slijepi provrt, desni

▲ SN = ureznik s utorima za mazivo



DIN 2174 sa zašiljenim drškom

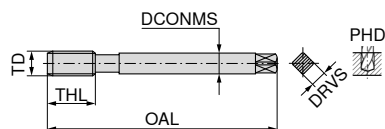


HSS-E

 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 312 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,62	11	18	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,22	12	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,85	13	21	4
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,45	15	25	4
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,95	17	30	4

EUR
U0004
006
008
010
025

DIN 2174 sa zašiljenim drškom

22 313 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	6
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6

EUR
U0043
050

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Strojni ureznik za prolazni provrt, za žičane umetke, desni

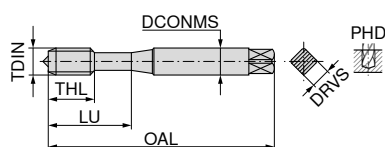
EG
UNF

Stabil

UNI



2B

nitr. +
vap.

DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 676 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3

EUR

U0

74,77

004

72,15

006

72,15

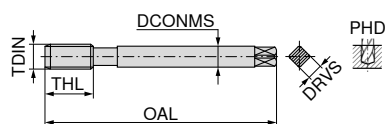
008

76,75

010

81,98

025



DIN 374 sa zašiljenim drškom

22 677 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori
EG 3/8-24	1,058	90	8	6,2	9,80	18	4
EG 7/16-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3
EG 1/2-20	1,270	100	11	9,0	13,10	22	3
EG 5/8-18	1,411	110	14	11,0	16,25	25	4
EG 3/4-16	1,588	125	16	12,0	19,50	25	4

EUR

U0

100,10

037

125,60

043

117,90

050

180,00

062

230,30

075

P
M
K
N
S
H
O

12

7

12

Strojni ureznik za slijepi provrt, za žičane umetke, desni

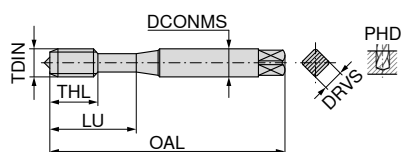


UNI



2B

vap.



DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 680 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Utori
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3

EUR

U0

004

70,08

006

69,54

008

72,70

010

76,75

025

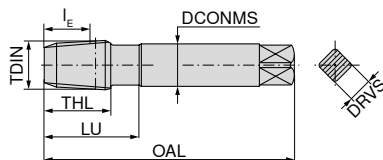
84,15

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

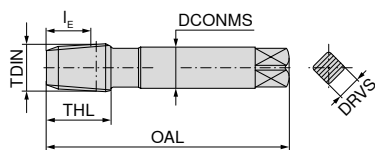
NPT

Salo-Rex



DIN 371 s ojačanim drškom

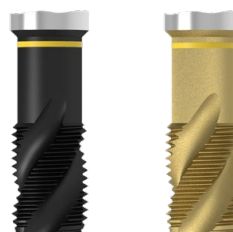
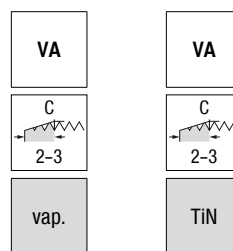
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	LU mm	Utori
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4



DIN 374 sa zašiljenim drškom

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Utori
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0	5
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0	5
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	32,0	5

P	4	5
M	3	4
K		
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 35°
≤ 900 N/mm²HSS-E
≤ 42°
≤ 1100 N/mm²

22 364 ...

EUR
U0

95,40

006

110,20

012

128,80

025

22 365 ...

EUR
U0

144,10

012

147,40

025

22 371 ...

EUR
U0

158,30

037

230,30

050

310,00

075

454,10

100

22 372 ...

EUR
U0

239,10

037

338,40

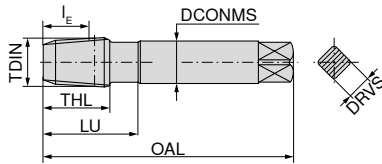
050

Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

NPT

TWIN

VG



DIN 371 s ojačanim drškom



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$

22 374 ...

EUR
U0

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	LU mm	Utori
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3

68,77

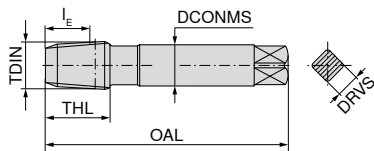
006

89,40

012

94,64

025



DIN 374 sa zašiljenim drškom

22 375 ...

EUR
U0

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Utori
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	30,0	5

117,90

037

158,30

050

204,20

075

279,40

100

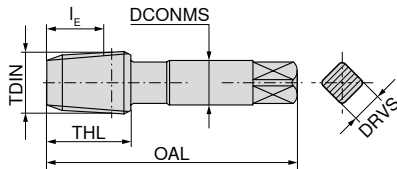
P	4
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

Strojni ureznik za slijepi provrt, desni

▲ ES = iznimno kratki

NPT

TWIN

ST
ES

DIN 2181 sa zašiljenim drškom



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$

22 361 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Utori
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6

EUR
U0

006

58,62

012

61,67

73,36

025

92,12

037

123,40

050

155,00

075

231,30

100

P	6
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

Strojni ureznik za prolazni provrt, desni

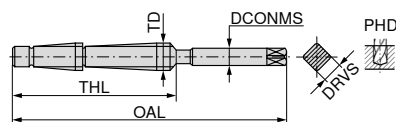
▲ Stupnjevito jednorezno navojno svrdlo (2 stupnja)

▲ Ne reverzirati

Tr

ST

7H



Tvornički standard

HSS-E

 $\angle 5^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

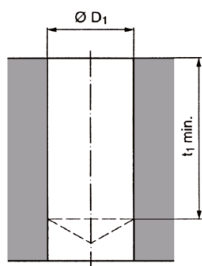
22 402 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Utori	EUR U0	
Tr 8	1,5	105	6	4,9	6,60	55	3	513,00	080
Tr 9	2,0	130	7	5,5	7,20	70	3	513,00	090
Tr 10	2,0	130	7	5,5	8,20	70	3	513,00	102
Tr 10	3,0	155	7	5,5	7,25	95	3	472,70	103
Tr 12	3,0	160	9	7,0	9,25	95	3	566,60	123
Tr 14	3,0	170	10	8,0	11,25	100	3	657,00	143
Tr 14	4,0	195	10	8,0	10,25	125	3	555,70	144
Tr 16	4,0	225	12	9,0	12,25	130	3	555,70	164
Tr 18	4,0	225	14	11,0	14,25	116	3	573,10	184
Tr 20	4,0	225	16	12,0	16,25	130	3	663,70	204
Tr 22	5,0	260	16	12,0	17,25	160	3	772,90	225
Tr 24	5,0	285	18	14,5	19,25	165	3	894,00	245

P	•
M	
K	•
N	•
S	
H	
O	

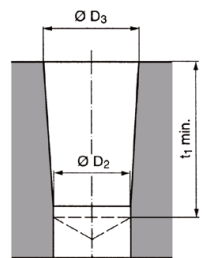
Promjer navojnog jezgrenog otvora za konusne navoje s omjerom konusa 1:16

Cilindrično predbušen bez uporabe razvrtača



		NPT		NPTF				Rc	
Ø d ₁ Inč	Rast. Gg/1"	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm	Ø d ₁ Inč	Rast. Gg/1"	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm
1/16	27	6,15	12	6,1	12	1/16	28	6,2	11,9
1/8	27	8,5	12	8,45	12	1/8	28	8,2	11,9
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5	1/4	19	10,85	16,3
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6	3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9	1/2	14	18	24
3/4	14	23,2	23	23	23	3/4	14	23,5	25,3
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4	1	11	29,5	30,6
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1				
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4				
2	11½	56	28,4	55,75	28,4				

Cilindrično predbušeni i konusno izbušeni razvrtačem

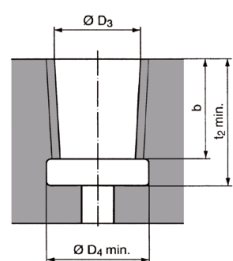


Konus 1:16

		NPT			NPTF		
Ø d ₁ Inč	Rast. Gg/1"	Ø d ₂ mm	Ø d ₃ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7	23,68	23
1	11½	28,6	29,69	27,4	28,6	29,72	27,4
1¼	11½	37,3	38,45	28,1	37,3	38,48	28,1
1½	11½	43,4	44,52	28,4	43,4	44,5	28,4
2	11½	55,5	56,56	28,4	55,5	56,59	28,4

		Rc		
Ø d ₁ Inč	Rast. Gg/1"	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm
1/16	28	6,1	6,56	11,9
1/8	28	8,1	8,57	11,9
1/4	19	10,75	11,45	17,7
3/8	19	14,25	14,95	18,1
1/2	14	17,75	18,63	24
3/4	14	23	24,12	25,3
1	11	29	30,29	30,6

Preporuka za pripremne radnje kod bušenja slijepih provrta



Konus 1:16

		NPT				NPTF			
Ø d ₁ Inč	Rast. Gg/1"	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ mm	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	27	6,39	7	10	7,6	6,41	8	11	7,4
1/8	27	8,74	7	10	10	8,76	8	11	9,8
1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1	11,4	11,6	15,5	12,9
3/8	18	14,8	10,6	15	16,5	14,84	12	16	16,3
1/2	14	18,32	13,8	19	20,5	18,33	15,6	20,5	20,3
3/4	14	23,67	14,2	20	25,8	23,68	16	21,5	25,6
1	11½	29,69	17	24	32,2	29,72	19,2	26	32
1¼	11½	38,45	17,5	24,5	41	38,48	19,7	26,5	40,8
1½	11½	44,52	17,5	24,5	47,2	44,5	19,7	26,5	47
2	11½	56,56	18	25	59,2	56,59	20,2	27	59

		Rc			
Ø d ₁ Inč	Rast. Gg/1"	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

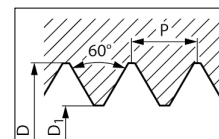
Promjer rupe predbušenja za oblikovanje navoja

M

Metrički navoj prema ISO standardu 6H u skladu s DIN 13 i DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Nazivni Ø navoja		Ø D ₁		Bušenje jezgrih rupa
D	P	Min.	Maks.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45
M2	0,4	1,567	1,679	1,6
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05
M3	0,5	2,459	2,599	2,5
M3,5	0,6	2,850	3,010	2,9
M4	0,7	3,242	3,422	3,3
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7
M5	0,8	4,134	4,334	4,2
M6	1,0	4,917	5,153	5
M7	1,0	5,917	6,153	6
M8	1,25	6,647	6,912	6,8
M9	1,25	7,647	7,912	7,8
M10	1,5	8,376	8,676	8,5
M11	1,5	9,376	9,676	9,5

Nazivni Ø navoja		Ø D ₁		Bušenje jezgrih rupa
D	P	Min.	Maks.	
M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M14	2,0	11,835	12,210	12
M16	2,0	13,835	14,210	14
M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M24	3,0	20,752	21,252	21
M27	3,0	23,752	24,252	24
M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M36	4,0	31,670	32,270	32
M39	4,0	34,670	35,270	35
M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M48	5,0	42,587	43,297	43
M52	5,0	46,587	47,297	47
M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M64	6,0	57,505	58,305	58
M68	6,0	61,505	62,305	62

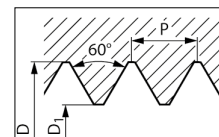


MF

Metrički ISO fini navoj 6H u skladu s DIN 13 i DIN ISO 965-1

Nazivni Ø navoja			Ø D ₁		Bušenje jezgrih rupa
D	x	P	Min.	Maks.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2
M8	x	1,0	6,917	7,153	7
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2
M10	x	1,0	8,917	9,153	9
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8
M12	x	1,0	10,917	11,153	11
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8
M16	x	1,0	14,917	15,153	15
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5

Nazivni Ø navoja			Ø D ₁		Bušenje jezgrih rupa
D	x	P	Min.	Maks.	
M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M48	x	4,0	43,670	44,270	44
M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M110	x	6,0	103,505	104,305	104



Mjere u mm; P = nagib

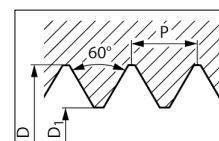
Oblici navoja s promjerom predbušenja

M

Metrički navoj prema ISO standardu 6H u skladu s DIN 13 i DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Nazivni Ø navoja		Ø D ₁		Bušenje jezgrenih rupa
D	P	Min.	Maks.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,26
M1,6	0,35	1,45		1,45
M1,8	0,35	1,65		1,65
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2,00	2,04	2,0
M2,5	0,45	2,30	2,34	2,3
M3	0,5	2,77	2,82	2,8
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25
M4	0,7	3,68	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,15
M5	0,8	4,63	4,68	4,65

Nazivni Ø navoja		Ø D ₁		Bušenje jezgrenih rupa
D	P	Min.	Maks.	
M6	1	5,51	5,59	5,55
M7	1	6,51	6,59	6,55
M8	1,25	7,39	7,48	7,4
M9	1,25	8,39	8,48	8,4
M10	1,5	9,25	9,35	9,3
M11	1,5	10,25	10,35	10,3
M12	1,75	11,12	11,25	11,2
M14	2	13,00	13,15	13,0
M16	2	15,00	15,15	15,0
M18	2,5	16,72	16,90	16,8
M20	2,5	18,72	18,90	18,8
M22	2,5	20,72	20,9	20,8
M24	3	22,46	22,7	22,5



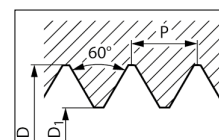
6

MF

Metrički ISO fini navoj 6H u skladu s DIN 13 i DIN ISO 965-1

Nazivni Ø navoja			Ø D ₁		Bušenje jezgrenih rupa
D	x	P	Min.	Maks.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,35
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,85
M3,5	x	0,35	3,35		3,35
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,85
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,65
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,65
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,65
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,65
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,55
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,65
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,55
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,65
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,55
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,4
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,5
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7

Nazivni Ø navoja			Ø D ₁		Bušenje jezgrenih rupa
D	x	P	Min.	Maks.	
M12	x	1,0	11,52	11,6	11,5
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,4
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,3
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,5
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,3
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,5
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,4
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,3
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,5
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,3
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,5
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,3
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,5
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,3
M18	x	2,0	17	17,15	17
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,5
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,3
M20	x	2,0	19	19,15	19
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,3
M22	x	2,0	21	21,15	21
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,3
M24	x	2,0	23,01	23,16	23
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,3
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,3
M27	x	2,0	26,01	26,16	26
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,25
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,25
M30	x	2,0	29,01	29,16	29



Mjere u mm; P = nagib

Objašnjenje tipova ureznika

Stabil

Ureznik za prolazne provrte tip Stabil



- ▲ Za prolazni navoj do 4xD
- ▲ Oblik zasjeka B: 3,5–5 stupanjski zasjek, s ureznikom s ravnim žljebovima
- ▲ S ravnim navojima
- ▲ Među ostalim pogodan za sinkronu obradu, s Weldon površinama i s iznimno dugom izvedbom
- ▲ Zahvaljujući specijalnoj geometriji utora za strugotine, strugotine se odvođe u smjeru rezanja

Salo-Rex

Ureznik za slijepe provrte tip Salo-Rex



- ▲ Za slijepe provrte do 3xD
- ▲ Oblik zasjeka C: 2–3 stupanjski zasjek, bez ureznika s ravnim žljebovima
- ▲ Oblik zasjeka E: 1,5–2 stupanjski zasjek, bez ureznika s ravnim žljebovima
- ▲ (35°, 42°, 45°, 50°) s desnim navojima jako zakrenutim
- ▲ Među ostalim pogodan za sinkronu obradu, s Weldon površinama, s iznimno dugom izvedbom i s unutarnjim hlađenjem
- ▲ Kroz vrlo zakrivljene spiralne uture se strugotine sigurno odvođe u smjeru rezanja

TWIN

Ureznik za proboje i slijepe prolazne tip TWIN



- ▲ Za navoje slijepih i prolaznih provrta do 2xD
- ▲ Oblik zasjeka C: 2–3 stupanjski zasjek, bez ureznika s ravnim žljebovima
- ▲ Oblik zasjeka D: 3,5–5 stupanjski zasjek, bez ureznika s ravnim žljebovima
- ▲ Oblik zasjeka E: 1,5–2 stupanjski zasjek, bez ureznika s ravnim žljebovima
- ▲ S ravnim navojima
- ▲ Za čelik, materijale s kratkim strugotinama i kaljene materijale do 55 (62) HRC
- ▲ Među ostalim s iznimno dugim izvedbama i unutarnjim hlađenjem

SL

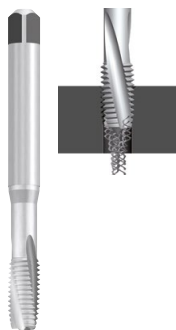
Ureznik za slijepe provrte tip SL



- ▲ Za slijepe provrte do 2xD
- ▲ Oblik zasjeka C: 2–3 stupanjski zasjek, bez ureznika s ravnim žljebovima
- ▲ Oblik zasjeka E: 1,5–2 stupanjski zasjek, bez ureznika s ravnim žljebovima
- ▲ (15°, 25°, 30°) s desnim navojima lagano zakrenuti
- ▲ Pogodan za čelik, titanij i legure titanija te Inconel 718
- ▲ Među ostalim pogodan za sinkronu obradu, u iznimno dugoj izvedbi i s unutarnjim hlađenjem
- ▲ Također primjenjiv za teške uvjete primjene kao kod poprečnih provrta

DL

Ureznik za prolazne provrte tip DL



- ▲ Za prolazni navoj do 4xD
- ▲ Oblik zasjeka D: 3,5–5 stupanjski zasjek, bez ureznika s ravnim žljebovima
- ▲ 15° lijevih navoja
- ▲ Pogodan za čelik, titanij i legure titanija te Inconel 718
- ▲ Strugotine se odvođe u smjeru rezanja

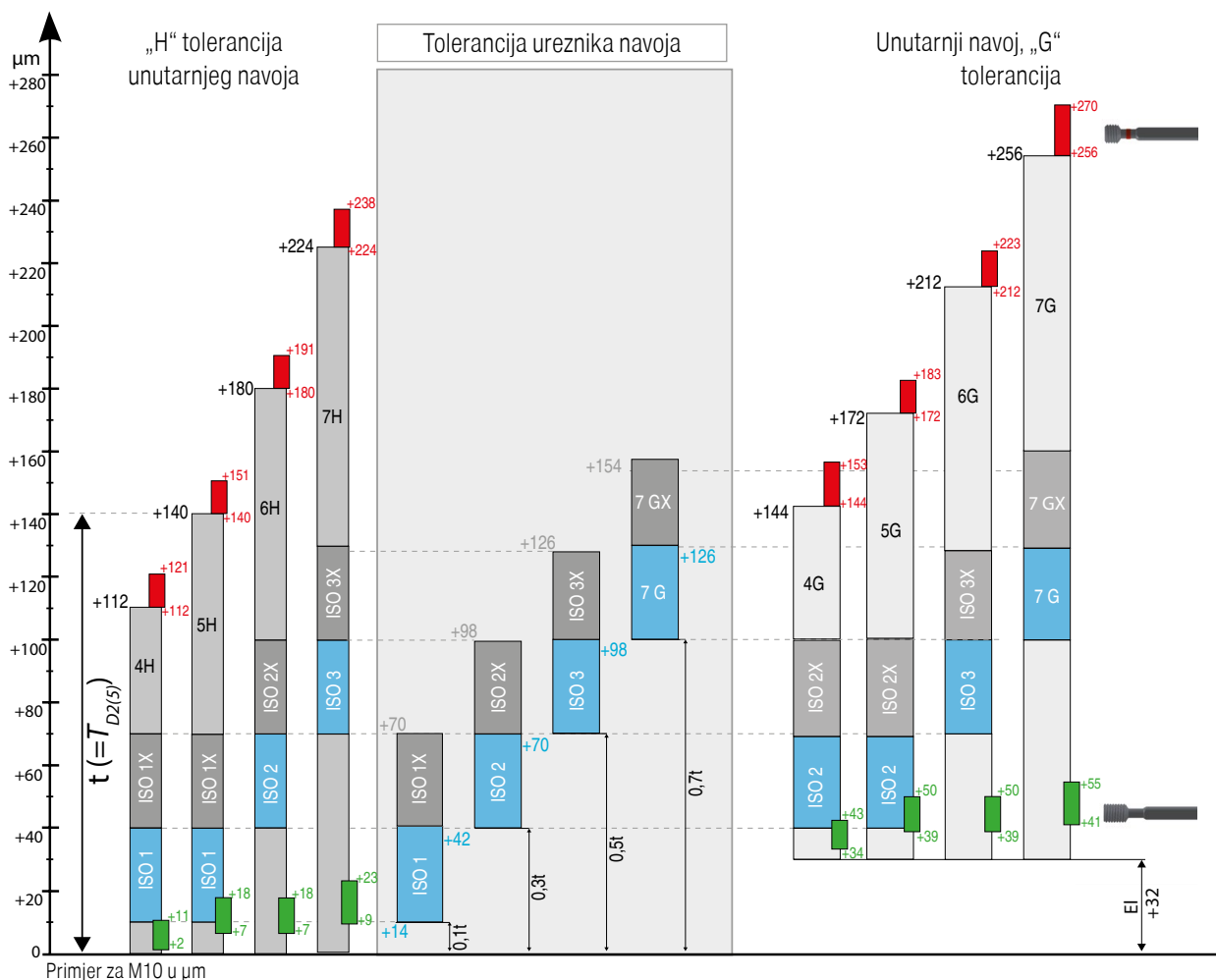
Spanlos

Uvaljivač za oblikovanje navoja Tip bez strugotina



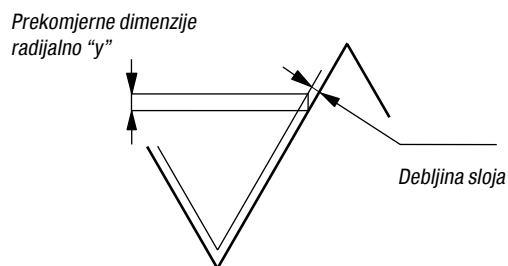
- ▲ Za navoje slijepih provrta i prolazne navoje do 3xD
- ▲ Oblik zasjeka C: 2–3 stupanjski zasjek, bez ureznika s ravnim žljebovima
- ▲ Za materijale koji se mogu hladno oblikovati do 1400 N/mm²
- ▲ Među ostalim pogodan za sinkronu obradu, s utorima za podmazivanje i unutarnjim hlađenjem

Tolerancije navoja i preporučene tolerancije izrade



Radni komadi koji se prevlače zahtijevaju ureznik prekomjernih dimenzija Prekomjerne dimenzije ovise o debljini sloja i bočnom kutu.

Kod	60° Bočni kut	Prekomj. dimenzije $\triangleq$ 4 x debljina sloja
	55° Bočni kut	Prekomj. dimenzije $\triangleq$ 4,331 x debljina sloja
	30° Bočni kut	Prekomj. dimenzije $\triangleq$ 7,727 x debljina sloja

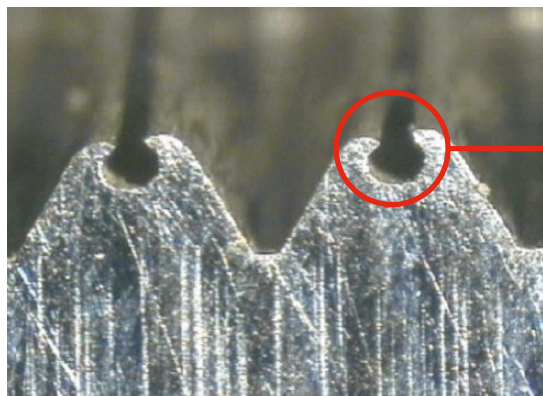


Razred primjene ureznika navoja, oznaka prema		Razred tolerancije za narezivanje unutarnjih navoja				
DIN	ISO					
4H	ISO1	4H	5H	-	-	-
6H	ISO2	4G	5G	6H	-	-
6G	ISO3	-	(4E)	6G	7H	8H
7G	-	-	-	(6E)	7G	8G

i Kod specijalnih slučajeva obrade, npr. abrazivnih lijevanih materijala ili plastike, treba odabrati druge dimenzije, koje se određuju na temelju empirijskih vrijednosti. U takvim slučajevima kratica razreda tolerancije dobiva slovo „X“, npr. ISO 2X, pri čemu se dodjeljivanje polja tolerancije unutarnjeg navoja može ograničiti (6HX za polje tolerancije 6H i 5G). Također treba napomenuti da dimenzije narezanog unutarnjeg navoja ne ovise samo o dimenzijama ureznika navoja, već o materijalu koji se treba rezati i o ukupnim proizvodnim uvjetima. Za prednji i srednji rezač nisu navedene dimenzije navoja.

Ureznik

Alat za oblikovanje navoja bez strugotina za materijale koji se mogu hladno oblikovati do 1400 N/mm² ili minimalnim istezanjem pukotine 5 %. Navoj se izrađuje plastičnom deformacijom. Na taj način oblikovani navoji postižu vrlo visoku čvrstoću.



Prije oblikovanja navoja uvjerite se da se klijent složio s oblikom navoja. U nekim granama industrije oblikovanje navoja **nije** dopušteno. Prljavština ili bakterije mogu se stvarati u oblikovanoj kruni.

Važno

Stupnjevito preoblikovanje pritiskom



Izradak

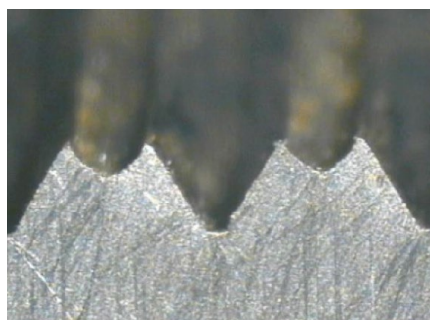
Ureznik



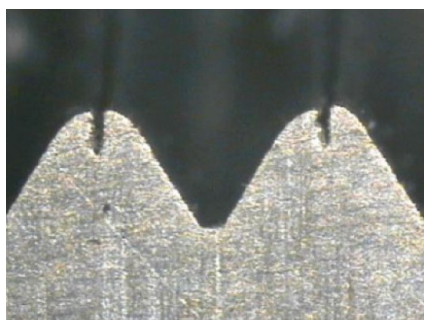
Profil navoja postupno se pritišće od početka (zasjeka) detalja navoja u materijal.

Svojstva

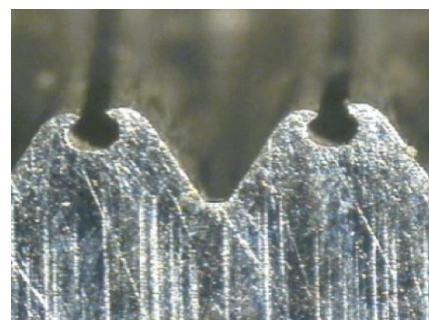
- ▲ Jedan tip primjenjiv u različitim materijalima
- ▲ Za prolazne navoje i navoje slijepih provrta
- ▲ Vrlo dobra kvaliteta površine navoja
- ▲ Visoka statička i dinamička čvrstoća navoja
- ▲ Sigurna obrada dubokih i duboko položenih navoja
- ▲ Kratko vrijeme obrade
- ▲ Bez problema sa strugotinama
- ▲ Bez rezanja
- ▲ Visoka procesna sigurnost
- ▲ Rezni materijal HSS-E i HSS-PM do oko 33 HRC kod istezanja materijala na pukotini min. 5 %



Preslabo formiran – jezgrena rupa prevelika



Prejako formiran (preoblikovan) – jezgrena rupa premala



Idealno oblikovani – jezgrena rupa u redu

Uklanjanje problema

Kratak vijek trajanja

Uzroci

- ▲ Pukotine zbog preopterećenja na reznim bridovima u području zasjeka
- ▲ Tvrdća ili osnovni materijal alata nisu prikladni za obradu
- ▲ Pilot provrt je premalen ili je otvrdnuo
- ▲ Nedovoljno podmazivanje ili pogrešan parametar primjene

Mjere

- ▲ Dulji zasjek ili više utora uz istu duljinu zasjeka, time veći broj reznih zuba
- ▲ Kod naoštrenih alata može se sniziti osnovna tvrdća, primjenjujući odgovarajuće parametre za oštrenje
- ▲ Češća zamjena ili ponovno oštrenje alata za bušenje
- ▲ Koristite odgovarajuće parametre primjene za alat za bušenje
- ▲ Pravilno odaberite mazivo i pazite na dovoljnu opskrbu

Aksijalno narezani navoj

Uzroci

- ▲ Odabrana geometrija rezanja nije prikladna
- ▲ Broj okretaja vretena ne odgovara posmaku (pogreška sinkronizacije)
- ▲ Ureznici za slijepe provrte upotrebljavaju se s prevelikim pritiskom urezivanja
- ▲ Ureznici za proboje upotrebljavaju se s premalim pritiskom urezivanja

Mjere

- ▲ Provjerite programiranje odn. vodeću patronu ili drugi sinkroni davač
- ▲ Koristite reznju glavu za navoje s kompenzacijom duljine
- ▲ Vratite pritisak urezivanja
- ▲ Povećajte pritisak urezivanja

Navoj je prevelik

Uzroci

- ▲ Tolerancije navoja alata i mjerke za navoje se ne podudaraju
- ▲ Neravne oštrice alata nakon oštrenja
- ▲ Hladno zavarivanje pritiskom

Mjere

- ▲ Koristite odgovarajuće tolerancije za alat i mjerku za navoje
- ▲ Pažljivo očistite
- ▲ Koristite odgovarajuću (pozitivnu) geometriju
- ▲ Smanjite brzinu rezanja
- ▲ Koristite drugačiju obradu površine ili prevlaku
- ▲ Koristite reznju glavu za navoje s kompenzacijom duljine
- ▲ Koristite odgovarajuće sredstvo za podmazivanje

Lom alata

Uzroci

- ▲ Alat je otupio
- ▲ Dovođenje alata na dno provrta
- ▲ Navarivanja
- ▲ Pilot provrt je premalen
- ▲ Zapletanje strugotina
- ▲ Pogrešna brzina rezanja
- ▲ Zastoj strugotine u utoru
- ▲ Nedostatno hlađenje/podmazivanje

Mjere

- ▲ Koristite komplet ureznika
- ▲ Koristite alat s manjim spiralama
- ▲ Koristite alat s kraćim/duljim zasjekom
- ▲ Kontrola dubine pilot provrta i dubine navoja
- ▲ Pilot provrt izbušite dublje
- ▲ Korigirajte brzinu rezanja
- ▲ Druga prevlaka ili obrada površine
- ▲ Koristite prihvat alata s kompenzacijom duljine
- ▲ Koristite odgovarajuće sredstvo za podmazivanje
- ▲ Koristite pravilan promjer pilot provrta
- ▲ Promijenite geometriju i/ili oblik utora
- ▲ Pazite na oblik i stvaranje strugotina

Prevlake

vap.

- ▲ Obradeno isparavanjem
- ▲ Isparivanje (izlazak pare) sprječava nastanak hladnog zavarivanja na alatu te povećava tvrdoću površine, a time i otpornost na trošenje

nitr.

- ▲ Nitriran
- ▲ Nitriranje povećava otpornost na habanje i daje materijal dobrim kliznim svojstvima

vap.
+
nitr.

- ▲ Isparivan + nitriran
- ▲ Kombinacija povećane tvrdoće površine i nosača maziva

TiN

- ▲ Prevlaka TiN-a
- ▲ Maksimalna temperatura primjene: 450 °C

TiN
GS

- ▲ Klizni sloj titan-nitrid
- ▲ Visoka otpornost na habanje s dobrim kliznim svojstvima
- ▲ Maksimalna temperatura primjene: 450 °C

TiCN

- ▲ Višeslojno prevlačenje TiCN
- ▲ Maksimalna temperatura primjene: 450 °C

DLC

- ▲ Karbonska prevlaka slična dijamantu
- ▲ Specijalno za strojnu obradu neželjeznih metala
- ▲ Maksimalna temperatura primjene 400 °C

Ti200

- ▲ Prevlaka TiN-a
- ▲ Prikladan za velike brzine rezanja tijekom oblikovanja navoja
- ▲ Maksimalna temperatura primjene: 450 °C

OSM

- ▲ Sloj tvrdog materijala i klizni sloj
- ▲ Za primjenu kod čelika visoke čvrstoće

CH

- ▲ Amorfni sloj ugljika
- ▲ Za upotrebu u obojenim metalima ili aluminiju
- ▲ Smanjuje adheziju materijala

HCr

- ▲ Tvrdi kromirani
- ▲ Za upotrebu u obojenim metalima ili aluminiju
- ▲ Vrlo niska hrapavost površine

CrN

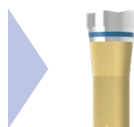
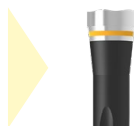
- ▲ Prevlaka krom-dušik
- ▲ Prevlaka otporna na habanje
- ▲ Posebno pogodno za upotrebu u aluminiju, ali i za P, M i S materijale

ALTiNHD

- ▲ Tvrdi prevlaka s nano-slojem bazirana na AlTiN
- ▲ maksimalna temperatura primjene 500 °C

Pregled prstenova u boji

WNT \ Performance

Za čelike do 750 N/mm²Tip ST neprevučeni ureznik navoja
za čelike do 750 N/mm² Vlačna čvrstoćaZa čelike do 1100 N/mm²Tip ST i VG prevučeni ureznik navoja
za čelike do 1100 N/mm² Vlačna čvrstoćaZa čelike visoke čvrstoće do 1400 N/mm²Tip HR za čelike do 1400 N/mm² Vlačna čvrstoća

Za materijale otporne na hrđanje i kiseline

Tip VA za nehrđajuće čelike



Za lijevano željezo

Tip GG za lijevano željezo



Za aluminij i neželjezne materijale

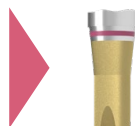
Tip NW, Soft i Ms za aluminij, mesing
kratkih strugotina i meke materijale

Za legure visokootporne na toplinu

Tip Ti, Ni i AMPCO za čelike visokootporne na toplinu,
titan i iconel

Za kaljene čelike

Tip HT za tešku obradu

Za univerzalnu primjenu do 1100 N/mm²

Tip za univerzalnu primjenu

