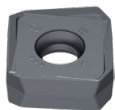


## Novi proizvodi za strojarske tehničare

**NEW**

### MaxiMill 271-12



→ Stranica [24+25](#)

Nova veličina sustava 271 za veću ekonomičnost

---

**NEW**

### MaxiMill 211-11KN / 211-15KN



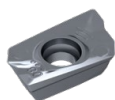
→ Stranica [65+71](#)

Ažuriranje valjkasto čeonog glodala

---

**NEW**

### MaxiMill 211-20



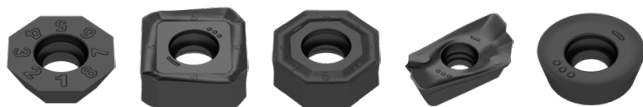
→ Stranica [76](#)

Proširenje proizvoda okretnih reznih pločica

---

**NEW**

### CTCM245



Nova vrsta visokih performansi, za obradu visokolegiranih čelika





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

15

Naprezanje alata

16 Prihvati alata i pribor

17 Stezanje obratka

18 Primjeri materijala i popis narudžbenih brojeva

## Sadržaj

Objašnjenje simbola	2
Toolfinder	3-11
Proizvodni program	12-140
<b>Tehničke informacije</b>	
Referentne vrijednosti podataka o rezanju	141-144
Upotrebni parametri – Planarno glodanje	145-153
Upotrebni parametri – Kutno glodanje	154-171
Upotrebni parametri – Oblikovno glodanje	172-186
Upotrebni parametri – Opći sistemi glodanja	187+188
Vodeći vijak	189
Kratice i dimenzije	190
Situacije djelovanja	191
ISO sustav označavanja	192+193
Naprezanje pri rezanju	194
Pregled kanala za odvođenje strugotina	195
Opis lomača strugotina	196+197
Pregled vrsta	198+199
Opis vrsta	200+201

## CERATIZIT \ Performance

Alati vrhunske kvalitete za vrhunske radne efekte.

Alati vrhunske kvalitete iz linije proizvoda **CERATIZIT 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.

## Objašnjenje simbola



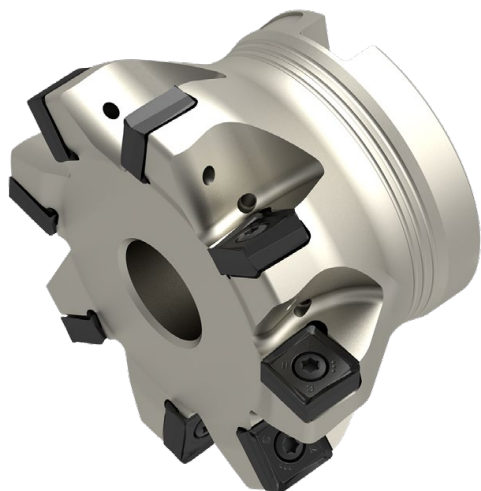
Centralno unutarnje hlađenje



Bočno unutarnje hlađenje



Kut namještanja (prilagodiv kut)



## Simboli primjene



Ravno glodanje



Koso uranjanje



Cirkularno glodanje s bušenjem



Uranjajuće glodanje



Glodanje utora



Kutno glodanje



Glodanje utora (45°)



Glodanje skošenja



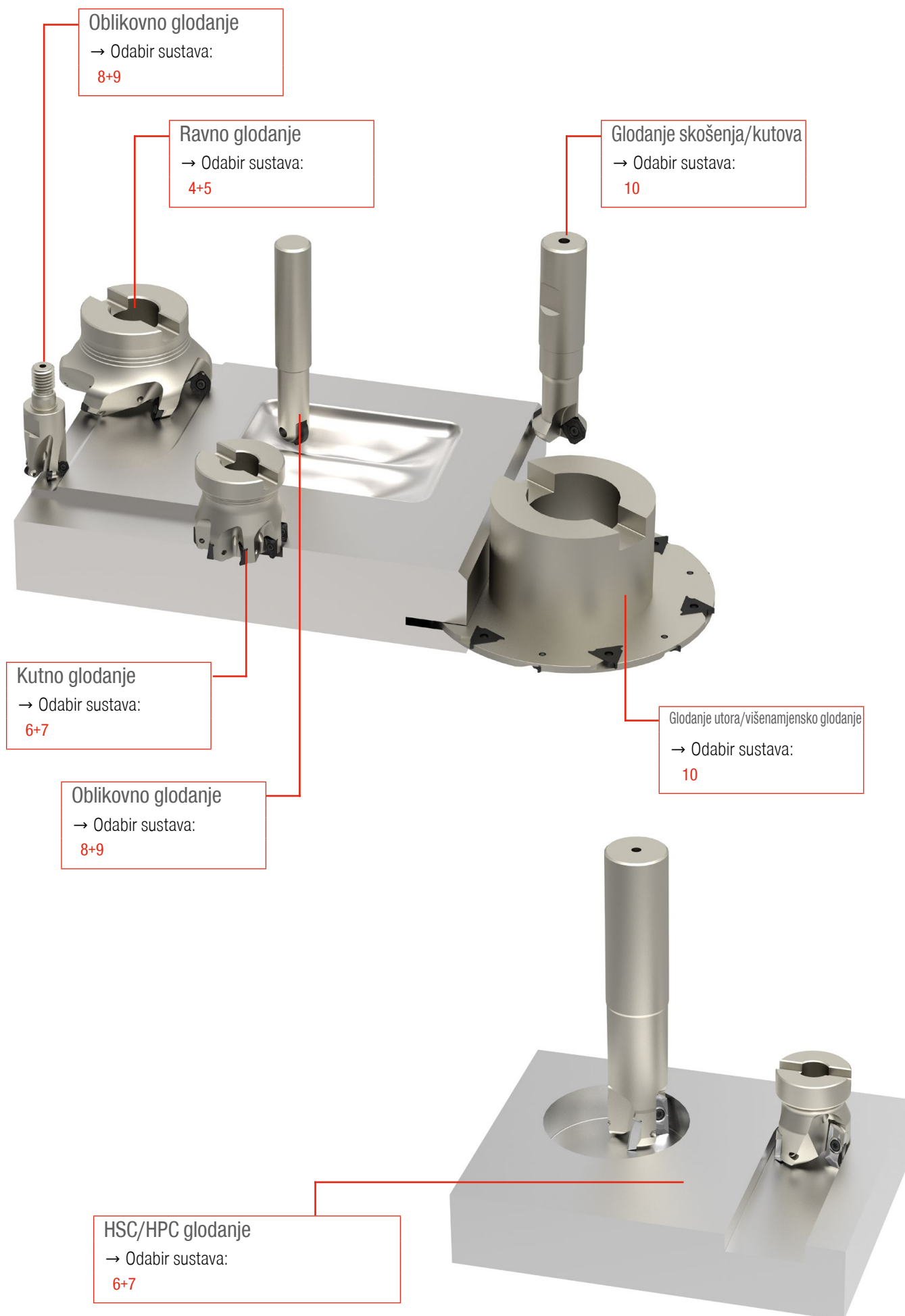
Glodanje slobodnih oblika

ZNF = Broj zubaca

● = Glavna primjena

○ = Sporedna primjena

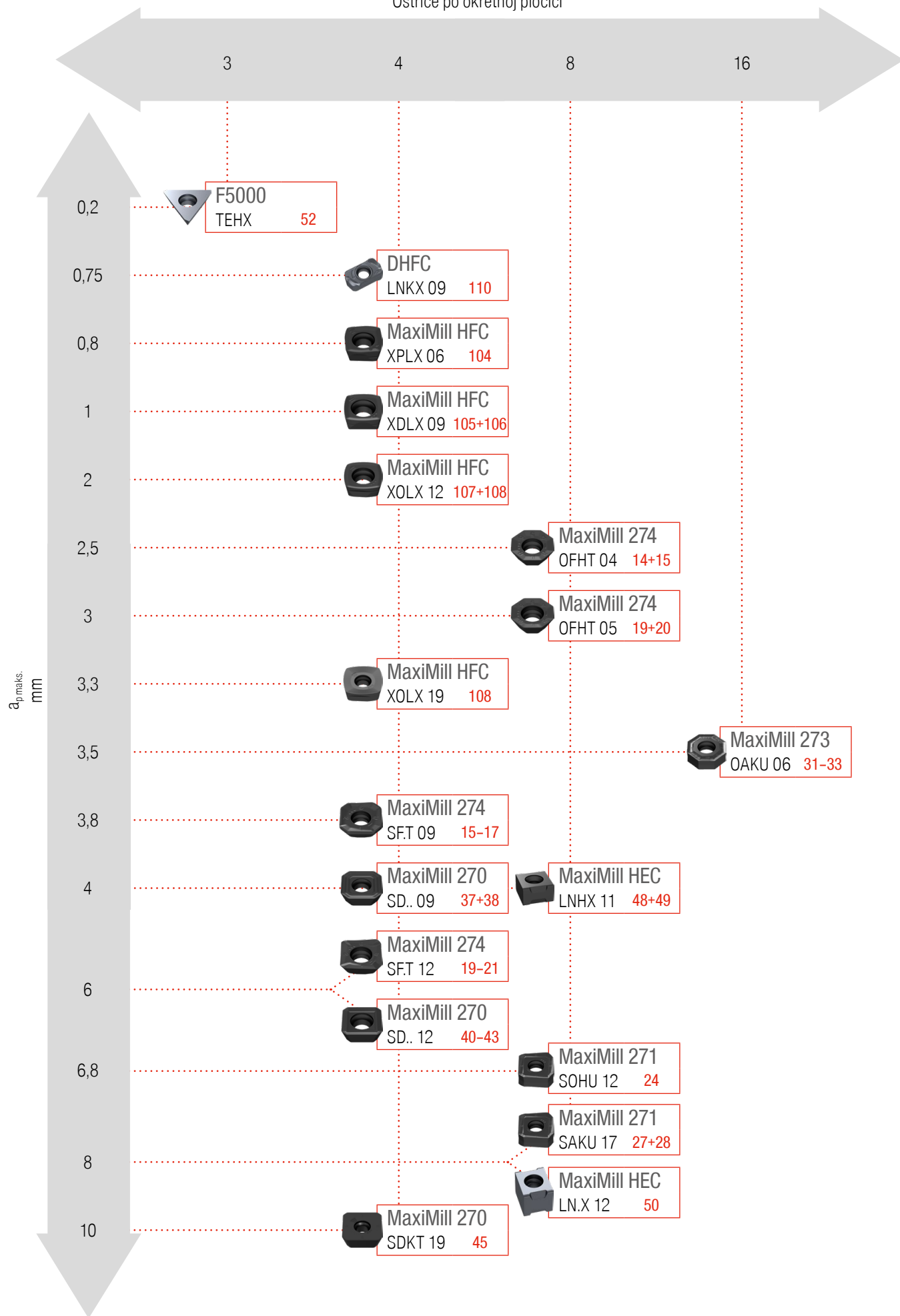
## Toolfinder – Pomoć pri odabiru primjene





# Toolfinder – Ravno glodanje

Oštrice po okretnoj plošči



## Pregled – Ravno glodanje

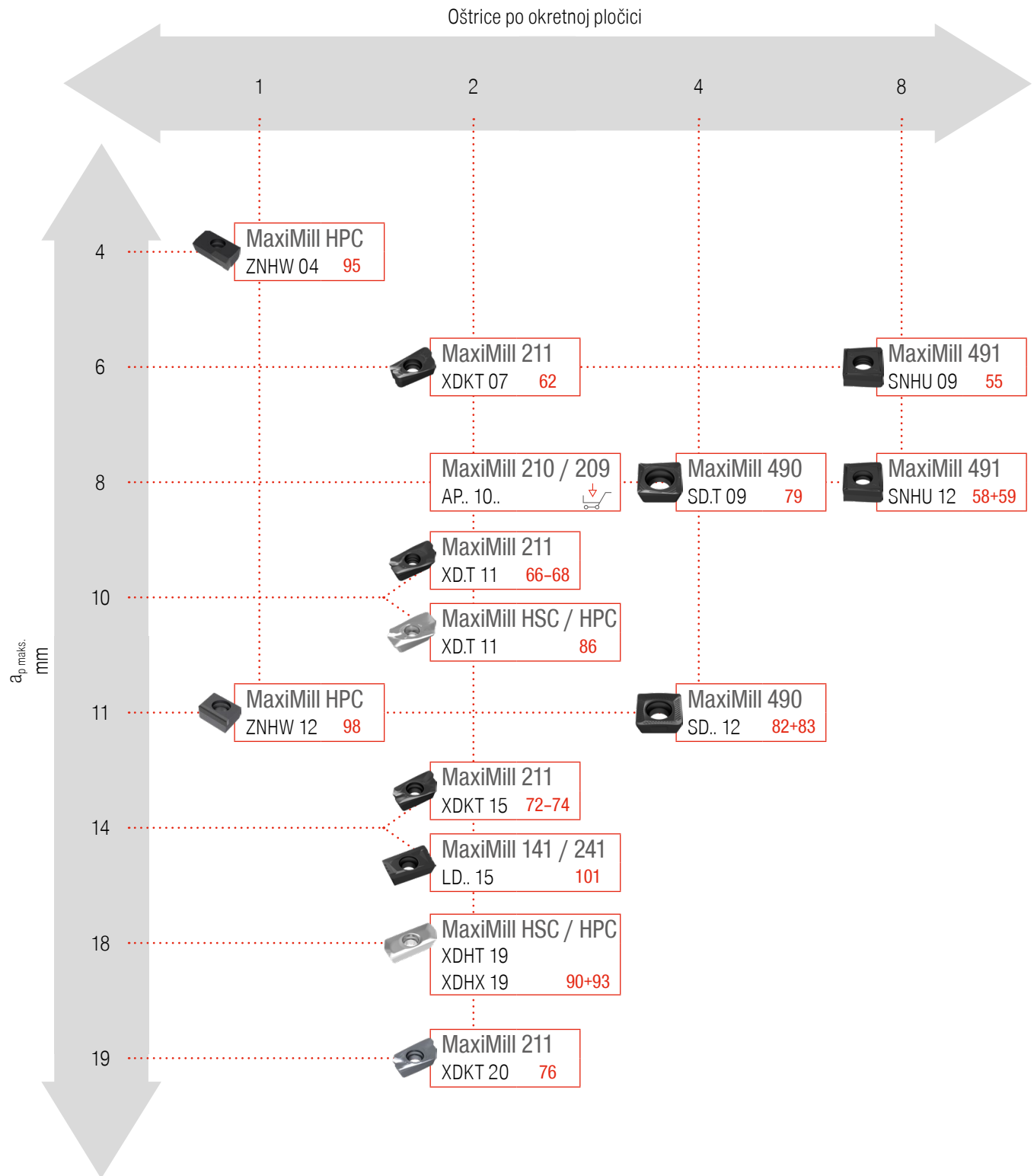
Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	a <sub>p</sub> maks. mm	Raspon Ø mm				Stranica
MaxiMill 274	OFH. 04.. / 05..   SFT.09.. / 12..	8   4	2,5-6	Ø 20-32	Ø 20-32	Ø 32-160		12-21
MaxiMill 271	SOHU 1204..   SAKU 1706..	8	6,8   8,4			Ø 40-250		22-28
MaxiMill 273	OAKU 0605..	16	3,5			Ø 40-250		29-33
MaxiMill 270	SD.. 0903.. / 1204.. / 19..	4	4-10	Ø 16-32	Ø 6-32	Ø 32-315		34-45
MaxiMill HEC	LNHX 1106..   LN.X 1210..	8	4-8			Ø 50-160		46-50
F 5000	TEHX 16T3..	3	0,2			Ø 42-100		51+52
MaxiMill HFC	X..X 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8-3,3	Ø 16-42	Ø 16-35	Ø 32-160		102-108
DHFC	LNKX 09..	4	0,75	Ø 16-42	Ø 16-20			109+110

Ostali promjeri dostupni su na upit.

Okretne pločice za sustave koji više nisu na popisu možete pronaći u našem internetskom dućanu pod [cuttingtools.ceratizit.com](http://cuttingtools.ceratizit.com)



## Toolfinder – kutno glodanje



## Pregled – kutno glodanje

Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	a <sub>p</sub> maks. mm	Raspon Ø mm				Stranica	
				Ø 25-32	Ø 25-32	Ø 40-160			
MaxiMill 491	SNHU 09T3.. / 1204..	8	6-8					53-59	
MaxiMill 211	XD.T 0703.. / 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	6-19					60-76	
MaxiMill 211KN	XD.T 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	27-75,5					65+71	
MaxiMill 490	SD.. 09T3.. / 1205..	4	8-11					77-83	
MaxiMill 490K	SD.. 09T3..	4	41					78	
MaxiMill HSC / HPC	XD.. 11T3.. / 1904..	2	10-18						84
MaxiMill HPC	ZNHW 04T3.. / 1205..	1	4-11						94-98
MaxiMill 141 / 241	LD.. 1504..	2	14					99-101	
MaxiMill 209 / 210	AP.. 1003..	2	8						

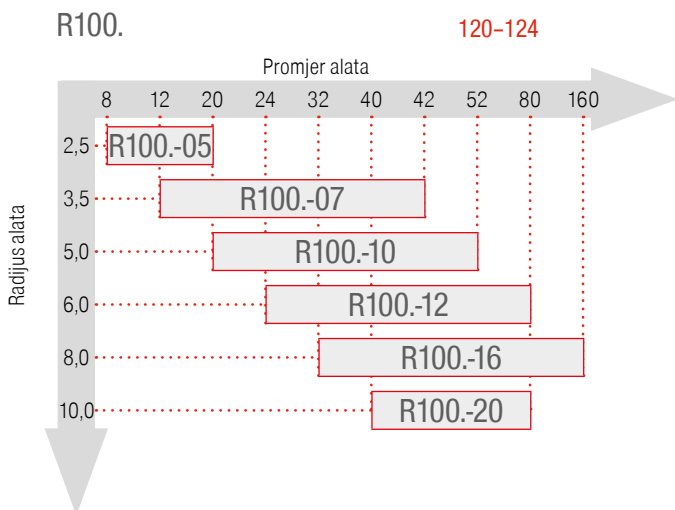
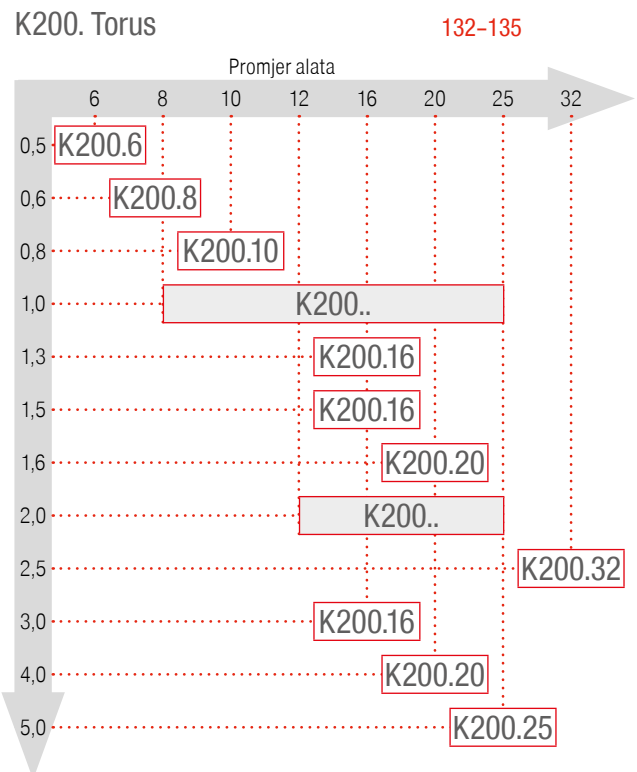
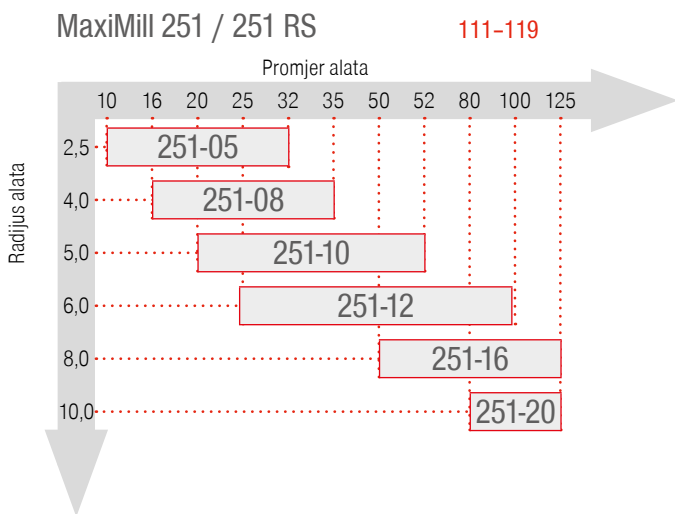
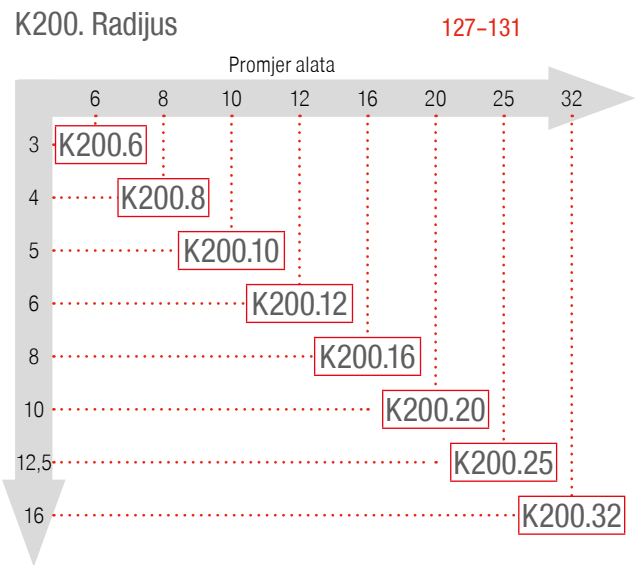
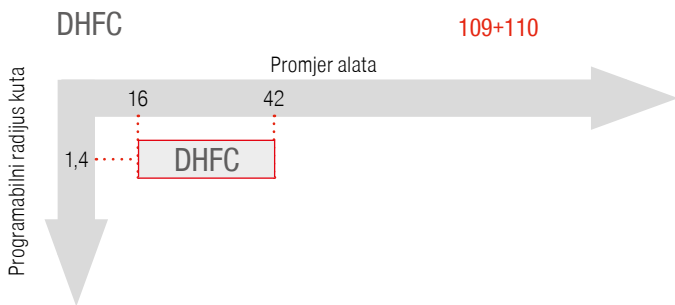
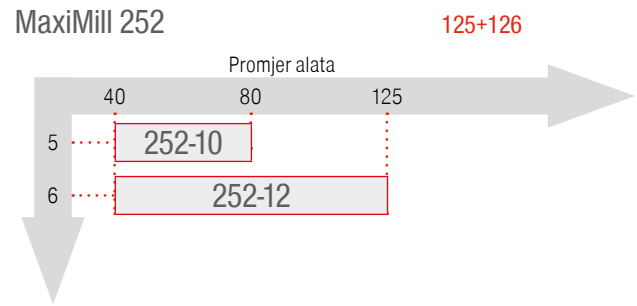
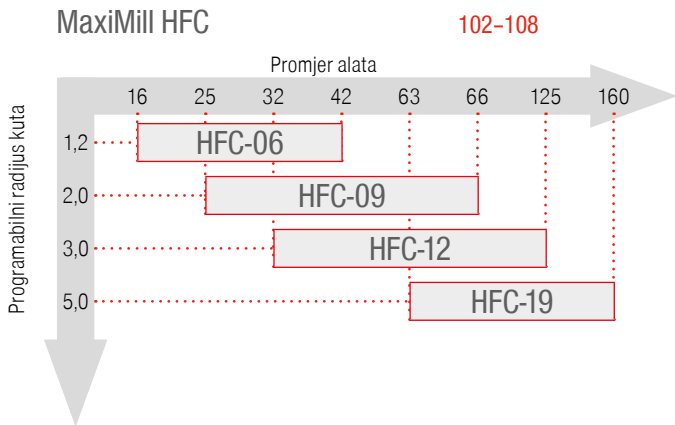
Ostali promjeri dostupni su na upit.

Okretne pločice za sustave koji više nisu na popisu možete pronaći u našem internetskom dućanu pod [cuttingtools.ceratizit.com](http://cuttingtools.ceratizit.com)

Ovaj artikl možete pronaći u našem internetskom dućanu pod [cuttingtools.ceratizit.com](http://cuttingtools.ceratizit.com)

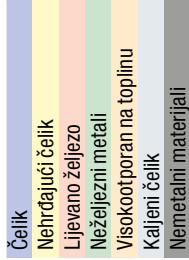
















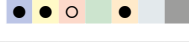








# Toolfinder – oblikovno glodanje



Područje primjene  
Promjer alata

## Pregled – oblikovno glodanje

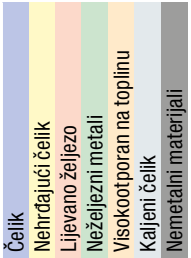




Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	a <sub>p</sub> maks. mm	Raspon Ø mm				Stranica
				Ø 16-42	Ø 16-35	Ø 32-160		
MaxiMill HFC	X.LX 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8-3,3	 Ø 16-42	 Ø 16-35	 Ø 32-160		102-108
DHFC	LNKX 09..	4	0,75	 Ø 16-42	 Ø 16-20			109+110
MaxiMill 251/ 251 RS	R..X 05.. / 08.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	2,5-10	 Ø 10-42	 Ø 10-32	 Ø 40-125		111-119
R100.	RD.X 05.. / 07.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	5	 Ø 12-42	 Ø 8-20	 Ø 42-160		120-124
MaxiMill 252	RNHU 10.. / 12..	8	3			 Ø 40-125		125+126
K200. Radijus	RO.X .... / XOHX ....	1	0,4-8	 Ø 8-32	 Ø 6-32			127-131
K200. Torus	XO.X ....	1	0,5-8	 Ø 8-32	 Ø 8-32			132-135

 Ostali promjeri dostupni su na upit.

 Okretne pločice za sustave koji više nisu na popisu možete pronaći u našem internetskom dućanu pod [cuttingtools.ceratizit.com](http://cuttingtools.ceratizit.com)

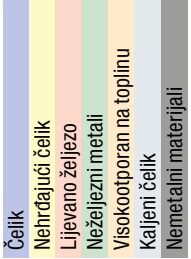






## Pregled – glodanje skošenja/kuteva

Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	$a_p$ maks. mm	Raspon $\emptyset$ mm		Stranica
MaxiMill 272	SD.. 0903..	4	4	 $\emptyset$ 6–25		36–38
MaxiMill 242	LD.. 1504..	2		 $\emptyset$ 50–92		100+101

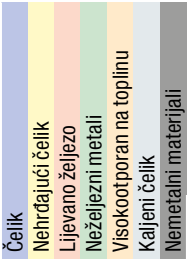

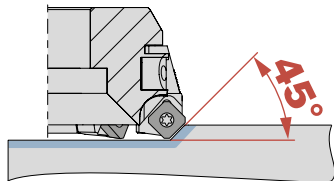






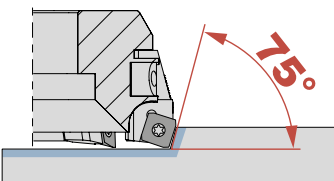

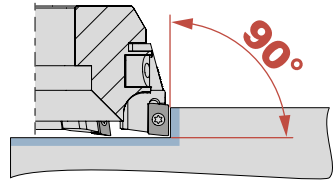




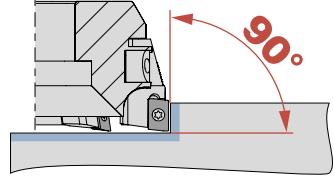



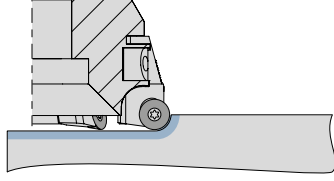


 Ostali promjeri dostupni su na upit.

## Pregled – Glodanje utora i odsecanje

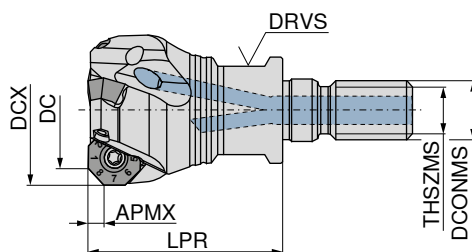
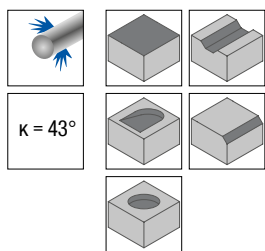
Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	$a_p$ maks. mm	Raspon $\emptyset$ mm		Stranica
TX	TX.. R/L	3	64	  $\emptyset$ 80–160 $\emptyset$ 100–200		136–138

 Ostali promjeri dostupni su na upit.

# Pregled – kombinirano glodanje

Sustav	Oštrice po okretnoj pločici	a <sub>p</sub> maks. mm	Raspon Ø mm		Stranica			
MaxiMill 260	2-16	0,8-33	Ø 80-400		139			
	Br. kazete	041	031	029	032	058	057	140
		 SD.. 0903..	 SD.. 1204.. XD.. 1204..	 SE.. 1204..	 SD.. 1504..	 SA.. 1706..	 OA.. 0605.. XA.. 0605..	
	Br. kazete	018						140
		 SP.. 1204..						
	Br. kazete	042	039	051	025			140
		 AP.. 1003..	 SD.. 1205..	 LD.. 1504..	 TP.. 2204..			
	Br. kazete	055	054	056				140
		 SD.. 09T3	 XD.. 11T3	 XD.. 1505				
	Br. kazete	052	053					140
		 RP.X 1204..	 RP.X 1604..					

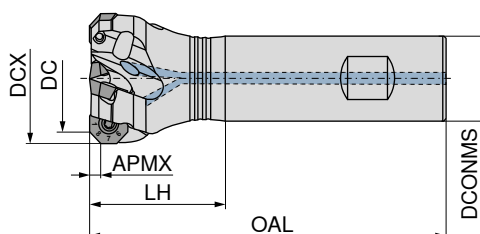
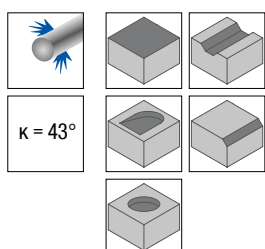
## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 274-04/-09



50 742 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS mm	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
G274.20.R.03-09	20	25,5	3	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	276,10	020
G274.25.R.04-09	25	30,6	4	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	314,50	025
G274.32.R.05-09	32	37,6	5	3,8	35	M16	17,0	24	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	353,00	032

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 274-04/-09



A

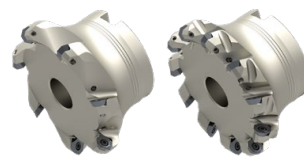
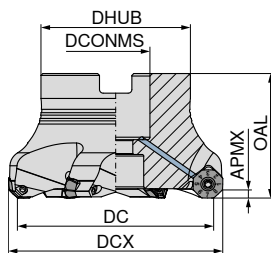
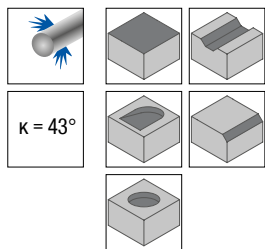
B

50 743 ...

50 743 ...

ISO oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40		EUR 2B/40	
C274.20.R.03-09-A20-25	20	25,5	3	3,8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	276,10	020	276,10	120
C274.20.R.03-09-B20-25	20	25,5	3	3,8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	314,50	025	314,50	125
C274.25.R.04-09-A20-32	25	30,6	4	3,8	84	32	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	353,00	032	353,00	132
C274.25.R.04-09-B20-32	25	30,6	4	3,8	84	32	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903				
C274.32.R.05-09-A25-40	32	37,6	5	3,8	98	40	25	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903				
C274.32.R.05-09-B25-40	32	37,6	5	3,8	98	40	25	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903				

## MaxiMill – Utično glodalo A 274-04/-09



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 744 ...	50 744 ...
										EUR 2B/40	EUR 2B/40
A274.32.R.05-09	32	37,7	5	3,8	40	38	16	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903		353,00
A274.40.R.04-09	40	45,7	4	3,8	40	38	16	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	040	
A274.40.R.06-09	40	45,7	6	3,8	40	38	16	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903		391,30
A274.50.R.05-09	50	55,7	5	3,8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	050	
A274.50.R.07-09	50	55,7	7	3,8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903		429,90
A274.63.R.06-09	63	68,7	6	3,8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	063	
A274.63.R.09-09	63	68,7	9	3,8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903		526,00
A274.80.R.07-09	80	85,7	7	3,8	50	58	27	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	080	
A274.80.R.11-09	80	85,7	11	3,8	50	58	27	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903		602,90
A274.100.R.09-09	100	105,7	9	3,8	50	78	32	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	100	
A274.100.R.13-09	100	105,7	13	3,8	50	78	32	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903		725,60
A274.125.R.12-09	125	130,7	12	3,8	63	88	40	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	125	

Rezervni dijelovi DC	TORX®-izmjenjiva oštrica	T-stezni ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
20-32	4,90 043		10,51 125	4,60 303	4,29 133	122,50 191	
32-40	4,90 043	4,03 040	10,51 125	13,10 151	4,60 303	4,29 133	122,50 191
50-125	4,90 043		10,51 125		4,60 303	4,29 133	122,50 191

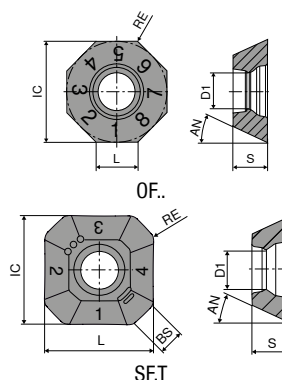
## Dva tipa pločica – JEDNO glodalo





## OFHT / OFHW / SFHT / SFKT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
OFH. 0403..	9,52	3,35	3,94	-	3,18	25
SF.T 0903..	9,80	3,35	9,00	2,25	3,50	25



## OFHT

ISO	RE mm	-F50 CTCP220	-F50 CTPP225	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
		51 002 ...	51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 003 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
040305SN	0,5	16,55 255	16,55 055	16,55 005	16,55 005	16,55 105	16,55 105
P		•	•	•	•	•	•
M						○	○
K				○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

## OFHT / OFHW

ISO	RE mm	-F50 CTPM225	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHW
		51 002 ...	51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 105 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
040302EN	0,2						
040305SN	0,5	16,55 205	16,55 305	16,55 405	16,55 405	18,24 455	18,24 452
P		•	•	○	○	•	•
M		•	•	•	•	•	•
K							
N							
S							
H							
O							

## OFHT / OFHW

		NEW -F50 CTCM245	NEW -F50 CTCM245	-M50 CTCK215	-F10 CTWN215	-F50 CTC5240	-F50 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		OFHT	OFHW	OFHT	OFHT	OFHT	OFHW	OFHT
		51 002 ...	51 105 ...	51 003 ...	50 459 ...	51 002 ...	50 457 ...	51 002 ...
ISO	RE mm	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 17	EUR 17	EUR 17
040302EN	0,2		18,24 90201				18,24 504	
040305FN	0,5				17,55 505			
040305SN	0,5	18,24 90501		16,55 505		18,24 15500		18,24 555
P		•	•					
M		•	•					
K				•	○			
N					•			
S		○	○			•	•	•
H								
O					○			

## SFHT / SFKT

		-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SFHT	SFKT	SFHT	SFKT
		51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 013 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
0903AFSR	1	16,55 270	12,19 270	16,55 070	12,19 070
P		•	•	•	•
M					
K					
N					
S					
H					
O					

## SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 16,55 020	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 12,19 020	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 16,55 120	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 12,19 120
0903AFSR	1				
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

## SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 16,55 220	-M50 CTPM225 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 12,19 220	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 16,55 320	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 16,55 420	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 12,19 42000	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1H/17 20,58 470	<b>NEW</b> -F50 CTCM245 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1H/17 20,58 92001
0903AFSR	1							
P		●	●	●	○	○	●	●
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S								○
H								
O								

# SFKT / SFHT

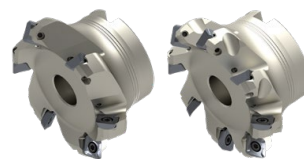
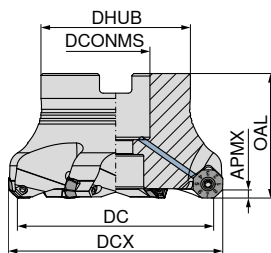
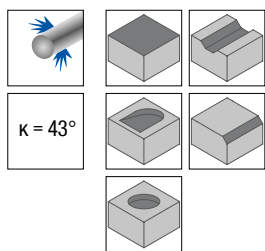
ISO	RE mm	-R50 CTCK215 DRAGONSKIN SFKT		-R50 CTPK220 DRAGONSKIN SFKT		-F10 CTWN215 SFHT		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN SFHT	
		51 065 ... EUR 1B/61	520	51 065 ... EUR 1B/61	620	50 514 ... EUR 1B/61	505	50 514 ... EUR 17	504
0903AFFR	1								
0903AFSR	1	12,19	520	12,19	620	19,85	505	20,58	504
P									
M									
K			•		•		○		
N							•		
S									•
H									
O								○	

**Priručnik za glodanje**

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 145
Početni parametri	→ 146	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201



## MaxiMill – Utično glodalo A 274-05/-12



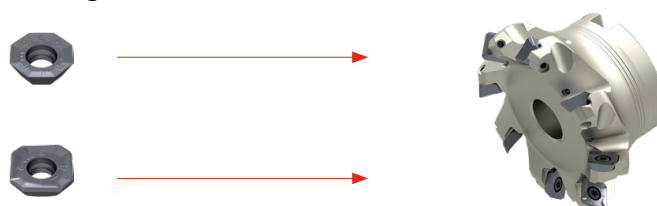
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 772 ...	50 772 ...
										EUR 2B/40	EUR 2B/40
A274.40.R.03-12	40	48,0	3	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	265,70	24000
A274.40.R.04-12	40	48,0	4	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		348,70 04000
A274.50.R.05-12	50	58,0	5	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		442,80 050
A274.50.R.04-12	50	58,1	4	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	354,20	25000
A274.63.R.06-12	63	71,0	6	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		531,40 063
A274.63.R.05-12	63	71,1	5	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	453,60	26300
A274.80.R.06-12	80	88,0	6	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	553,40	28000
A274.80.R.08-12	80	88,0	8	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		708,50 080
A274.80.R.10-12	100	107,9	10	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		874,50 100
A274.100.R.08-12	100	108,0	8	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	730,70	30000
A274.125.R.12-12	125	132,9	12	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		1.068,00 125
A274.125.R.09-12	125	133,0	9	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	915,90	32500
A274.160.R.14-12	160	167,9	14	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		1.417,00 16000 <sup>1)</sup>
A274.160.R.11-12	160	168,0	11	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	1.113,00	36000 <sup>1)</sup>

1) S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
DC	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
40 - 160	5,42 054	12,25 128	4,60 303	4,84 340	135,90 193

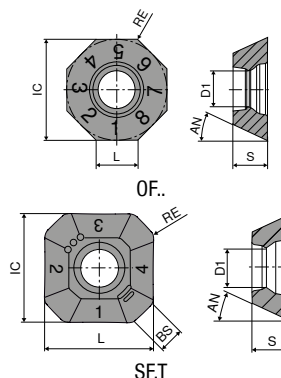


## Dva tipa pločica – JEDNO glodalo



## OFHT / SFHT / SFKT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
OFHT 0504..	12,7	4,8	4,5	-	4,76	25
SF.T 1204..	12,7	4,8	12,7	1,42	4,76	25



## OFHT

-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
OFHT 51 002 ...	OFHT 51 003 ...	OFHT 51 002 ...	OFHT 51 003 ...
EUR 18,20	EUR 18,20	EUR 18,20	EUR 18,20
1B/61 010	1B/61 01000	1B/61 110	1B/61 11000

ISO	RE mm
050410SN	1

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

## OFHT

-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
OFHT 51 002 ...	OFHT 51 003 ...	OFHT 51 002 ...	OFHT 51 002 ...	OFHT 51 003 ...	OFHT 51 002 ...
EUR 18,20	EUR 18,20	EUR 18,20	EUR 18,20	EUR 18,20	EUR 20,06
1B/61 210	1B/61 210	1B/61 310	1B/61 410	1B/61 41000	1H/17 460

ISO	RE mm
050410SN	1

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

# OFHT

<b>NEW</b>		
<b>-F50</b> CTCM245	<b>-F10</b> CTWN215	<b>-F50</b> CTC5240
<b>DRAGONSKIN</b>		<b>DRAGONSKIN</b>
OFHT	OFHT	OFHT
<b>51 002 ...</b>	<b>51 122 ...</b>	<b>51 002 ...</b>
EUR 1H/17	EUR 1B/61 21,83 36000	EUR 17 20,06 16000
20,06 91001		

ISO	RE mm
050410FN	1
050410SN	1

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	•
O	○

# SFHT / SFKT

<b>-F50</b> CTCP230	<b>-M50</b> CTCP230	<b>-F50</b> CTPP235	<b>-M50</b> CTPP235
<b>DRAGONSKIN</b>	<b>DRAGONSKIN</b>	<b>DRAGONSKIN</b>	<b>DRAGONSKIN</b>
SFHT	SFKT	SFHT	SFKT
<b>51 012 ...</b>	<b>51 013 ...</b>	<b>51 012 ...</b>	<b>51 013 ...</b>
EUR 1B/61 18,20 02500	EUR 1B/61 13,41 025	EUR 1B/61 18,20 12500	EUR 1B/61 13,41 125

ISO	RE mm
1204AFSR	1

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

## SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SFHT	SFKT	SFHT	SFKT	SFHT	SFKT
		51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 013 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
1204AFSR	1	18,20 225	13,41 225	18,20 325	13,41 325	18,20 42500	13,41 425
P		•	•	•	•	○	○
M		•	•	•	•	•	•
K							
N							
S							
H							
O							

## SFHT

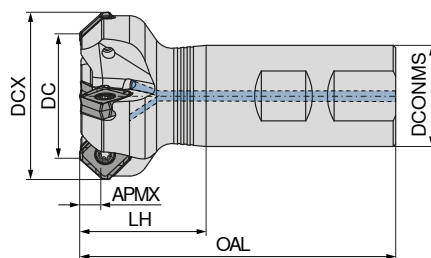
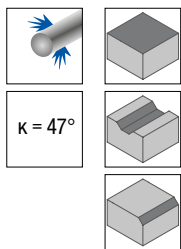
ISO	RE mm	-F50 CTPM245	NEW -F50 CTCM245	-F10 CTWN215	-F40 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN
		SFHT	SFHT	SFHT	SFHT
		51 012 ...	51 012 ...	51 123 ...	50 514 ...
		EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1B/61	EUR 17
1204AFER	1				22,66 50900
1204AFFR	1			21,83 37000	
1204AFSR	1	22,21 47500	22,21 92501		
P		•	•		
M		•	•		
K					○
N					•
S				○	•
H					
O					○

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 147
Početni parametri	→ 148	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201



## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 271-12



NEW



50 786 ...

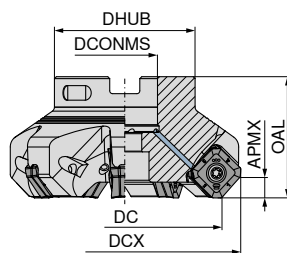
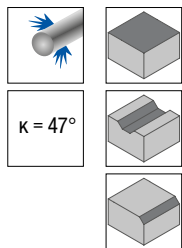
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40
C271.32.R.03-12-B-40	32	45	3	6,8	100	40	32	18400	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	335,90 03203
C271.40.R.04-12-B32-40	40	53	4	6,8	100	40	32	16800	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	419,80 04004

Rezervni dijelovi

DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
32 - 40	EUR Y7 5,42 054	EUR Y7 9,42 120	EUR 2A/28 4,60 303	EUR 2A/28 3,30 859	EUR Y7 135,90 193

## MaxiMill – Utično glodalo A 271-12

▲ 8 reznih bridova po okretnoj reznj pločici



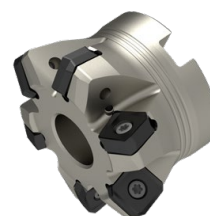
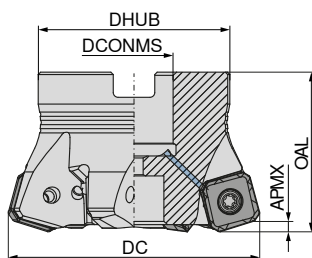
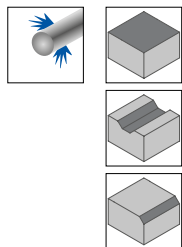
NEW

NEW

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 787 ...	50 787 ...
											EUR 2B/40	EUR 2B/40
A271.40.R.04-12	40	53	4	6,8	40	38	16	17900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		419,80 04004
A271.50.R.05-12	50	63	5	6,8	40	43	22	15200	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		430,30 05005
A271.63.R.07-12	63	76	7	6,8	40	48	22	13100	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		545,80 06307
A271.80.R.06-12	80	93	6	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	545,80 08006	
A271.80.R.08-12	80	93	8	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		629,70 08008
A271.100.R.07-12	100	113	7	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	692,70 10007	
A271.100.R.10-12	100	113	10	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		787,20 10010
A271.125.R.08-12	125	138	8	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	839,70 12508	
A271.125.R.12-12	125	138	12	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		965,60 12512
A271.160.R.09-12	160	173	9	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	976,10 16009 <sup>1)</sup>	
A271.160.R.14-12	160	173	14	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		1.134,00 16014 <sup>1)</sup>
A271.200.R.11-12	200	213	11	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	1.224,00 20011 <sup>1)</sup>	
A271.200.R.17-12	200	213	17	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		1.383,00 20017 <sup>1)</sup>
A271.250.R.13-12	250	263	13	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	1.473,00 25013 <sup>1)</sup>	
A271.250.R.21-12	250	263	21	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		1.730,00 25021 <sup>1)</sup>

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

## MaxiMill – Utično glodalo A 271-12 HFC



NEW

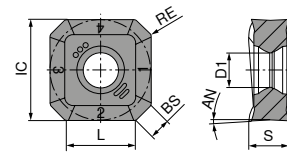
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 788 ...
										EUR 2B/40
A271.50.R.04-12-HFC	50	4	2,6	40	43	22	14600	3,2	SOHU 1204..	430,30 05004
A271.63.R.06-12-HFC	63	6	2,6	40	48	22	12500	3,2	SOHU 1204..	545,80 06306
A271.80.R.07-12-HFC	80	7	2,6	50	58	27	10800	3,2	SOHU 1204..	629,70 08007

Rezervni dijelovi	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR	Y7	EUR	Y7	EUR	Y7	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	Y7
DC														
40 (5078704004)	5,42	054	4,03	040	9,42	120	13,10	151	4,60	303	3,30	859	135,90	193
50 - 250	5,42	054			9,42	120			4,60	303	3,30	859	135,90	193
50 (5078805004)	5,42	054	4,37	050	9,42	120	18,00	154	4,60	303	3,30	859	135,90	193



## SOHU

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,7	5,00	7,4



SOHU

## SOHU

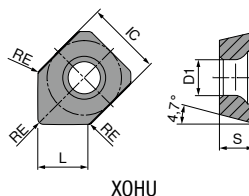
ISO	RE mm	NEW -M50 CTCP230		NEW -M50 CTPP235		NEW -M50 CTCM235		NEW -M50 CTPM240		NEW -F50 CTPM245		NEW -F50 CTCM245	
		51 138 ...	EUR 1B/61 27,07	51 138 ...	EUR 1B/61 27,07	51 138 ...	EUR 1B/61 27,07	51 138 ...	EUR 1B/61 27,07	51 140 ...	EUR 1H/17 33,29	51 140 ...	EUR 1H/17 33,29
1204ABSR	0,8	02000		12000		32000		42000		47000		92001	
P		•		•		•		•		•		•	
M				○		•		•		•		•	
K		○		○									
N													
S													○
H													
O													

## SOHU

ISO	RE mm	NEW -R50 CTCK215		NEW -R50 CTPK220		NEW -F40 CTC5240		NEW -F50 CTC5240	
		51 139 ...	EUR 1B/61 27,07	51 139 ...	EUR 1B/61 27,07	51 148 ...	EUR 1H/17 33,29	51 140 ...	EUR 17 33,29
1204ABSR	0,8	52000		62000		12001		17000	
P									
M									
K				•		•			
N									
S								•	
H									•
O									

## XOHU

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,83	5,00

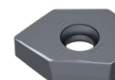


## XOHU

NEW

**-M50**  
CTPP235

DRAGONSKIN



XOHU

51 141 ...

EUR  
1B/61

33,51 12000

ISO	RE mm
1204ABSR	0,8

P	●
M	○
K	○
N	
S	
H	
O	

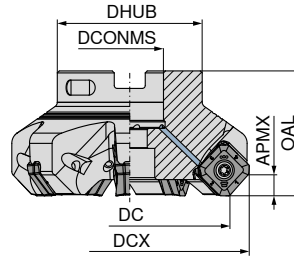
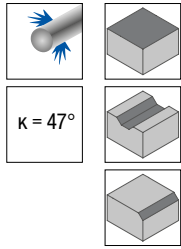
### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Početni parametri	→ 149
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		



# MaxiMill – Utično glodalo A 271



▲ 8 reznih bridova po okretnoj reznjoj pločici



ISO oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 767 ...	
										EUR	
A271.50.R.04-17	50	66,1	4	8,4	40	22	43	5	SAKU 1706	409,60	050
A271.63.R.06-17	63	79,1	6	8,4	40	22	48	5	SAKU 1706	575,70	063
A271.80.R.07-17	80	96,1	7	8,4	50	27	58	5	SAKU 1706	658,70	080
A271.100.R.08-17	100	116,1	8	6,8	50	32	78	5	SAKU 1706	758,40	100
A271.125.R.10-17	125	141,1	10	8,4	63	40	88	5	SAKU 1706	874,50	125
A271.160.R.12-17	160	176,1	12	8,4	63	40	104	5	SAKU 1706	1.030,00	16000 <sup>1)</sup>
A271.200.R.13-17	200	216,1	13	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	1.273,00	20000 <sup>2)</sup>
A271.250.R.15-17	250	266,1	15	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	1.539,00	25000 <sup>2)</sup>

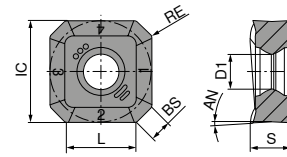
- 1) S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva  
2) S 4 navojna provrta M16 na ravni, Ø kruga rupe = 101,6 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi  
DC  
50 - 250

				
TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
4,90 037	10,25 114	4,60 303	4,29 302	135,90 193

## SAKU

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SAKU 1706..	17	5,8	11,85	3,7	6,35	3



SAKU

## SAKU

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
	30,59 270	30,59 270	30,59 070	30,59 070

ISO	RE mm
1706ABSR	0,8

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

## SAKU

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
	30,59 020	30,59 020	30,59 120	30,59 120

ISO	RE mm
1706ABSR	0,8

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

## SAKU

ISO		RE	-F50 CTPM225		-M50 CTPM225		-F50 CTPM235		-M50 CTPM235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F50 CTPM245	
1706ABSR		0,8	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17	
P			•		•		•		•		○		○		•	
M			•		•		•		•		•		•		•	
K																
N																
S																
H																
O																

## SAKU

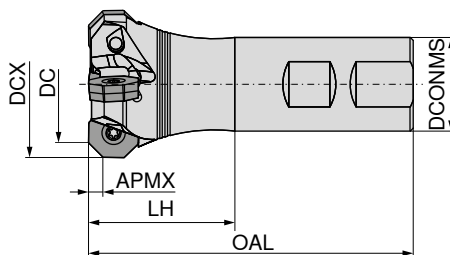
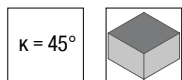
ISO		RE	NEW -F50 CTCM245		-M50 CTCM215		-R50 CTCM215		-M50 CTPK220		-R50 CTPK220		-F50 CTC5240		-F50 CTC5245	
1706ABSR		0,8	EUR 1H/17		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 17		EUR 17	
Čelik			•		○		○		○		○		○			
Nehrđajući čelik			•													
Lijevano željezo					•		•		•		•		•			
Neželjezni metali																
Visokootporan na toplinu			•										•			•
Kaljani čelik																

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Početni parametri	→ 149
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 273

▲ 16 reznih bridova po okretni plošči

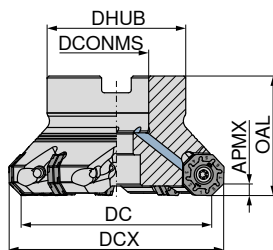
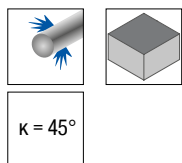


50 762 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LH mm	OAL mm	Pritezni moment Nm	Okretna ploščica	EUR	
C273.32.R.03-06-B-40	32	42,1	3	3,5	32	40	101	5	OAKU / XAHT 0605	2B/40	032
C273.40.R.04-06-B32-50	40	50,1	4	3,5	32	50	111	5	OAKU / XAHT 0605	398,70	040
										412,00	

## MaxiMill – Utično glodalo A 273

▲ 16 reznih bridova po okretni plošči



50 741 ...

50 741 ...

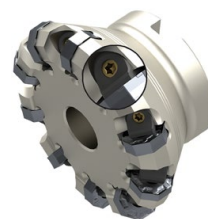
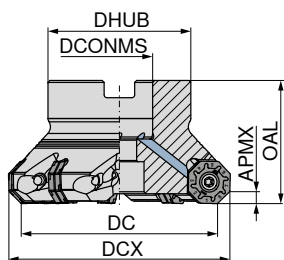
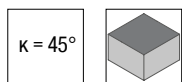
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna ploščica	EUR		EUR	
A273.40.R.04-06	40	50,2	3	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	2B/40	040	2B/40	
A273.40.R.04-06	40	50,2	4	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	392,80	140		
A273.50.R.05-06	50	60,2	5	3,5	40	22	43	5	OAKU / XAHT 0605	412,00	050		
A273.63.R.07-06	63	73,2	7	3,5	40	22	48	5	OAKU / XAHT 0605	462,00	063		
A273.80.R.08-06	80	90,2	8	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	554,60	080		
A273.80.R.10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	646,90		985,80	180
A273.100.R.10-06	100	110,2	10	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	762,50	100		
A273.100.R.14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605			1.260,00	200
A273.125.R.12-06	125	135,2	12	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	854,90	125		
A273.125.R.17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605			1.462,00	225
A273.160.R.14-06	160	170,2	14	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	1.013,00	160		
A273.160.R.20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605			1.729,00	260
A273.200.R.25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605			2.162,00	300
A273.250.R.31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605			2.644,00	25031

- 1) Izvedba sa steznim klinom, bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva
- 2) Izvedba sa steznim klinom, bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva / S 4 navojna provrta M12 na ravnini, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva
- 3) Izvedba sa steznim klinom, bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva / S 4 navojna provrta M16 na ravnini, Ø kruga rupe = 101,6 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva
- 4) S 4 navojna provrta M12 na ravnini, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva
- 5) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

	TORX®- Izmenjiva oštrica	T-stezni ključ	Vijak steznog klina	Stezni klin	D-ključ	Vođeći vijak	Stezni vijak	Momentni odvijač		
Rezervni dijelovi	80 950 ...	80 397 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...		
DC	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7		
40	4,90	037	4,03	040	10,25	114	4,29	302	135,90	193
50	4,90	037	4,37	050	10,25	114	4,29	302	135,90	193
63 - 80	4,90	037			10,25	114	4,29	302	135,90	193
80 - 100	4,90	036	6,20	844	24,73	845			135,90	193
100 - 125	4,90	037			10,25	114	4,29	302	135,90	193
125	4,90	036	6,20	844	24,73	845			135,90	193
160	4,90	037			10,25	114	4,29	302	135,90	193
160 - 250	4,90	036	6,20	844	24,73	845			135,90	193

# MaxiMill – Utično glodalo A 273

- ▲ 16 reznih bridova po okretnoj plošči
- ▲ Aksijalno podesivo



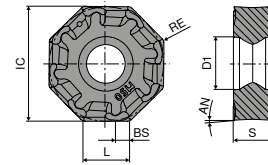
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna plošča	50 777 ...	
										EUR	
A273.80.R.10A10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	EUR 1.296,00	08010 <sup>1)</sup>
A273.100.R.14A14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	EUR 1.764,00	10014 <sup>1)</sup>
A273.125.R.17A17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	EUR 2.074,00	12517 <sup>1)</sup>
A273.160.R.20A20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	EUR 2.449,00	16020 <sup>2)</sup>
A273.200.R.25A25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605	EUR 3.063,00	20025 <sup>3)</sup>
A273.250.R.31A31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605	EUR 3.762,00	25031 <sup>3)</sup>

- 1) Izvedba steznog klina
- 2) Izvedba steznog klina / S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm
- 3) Izvedba steznog klina / S 4 navojna provrta M16 na ravni, Ø kruga rupe = 101,6 mm

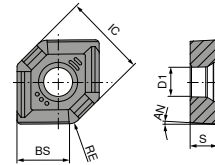
Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		Vijak steznog klina		Stezni klin		D-ključ		Pasta Molykote		Klin		Momentni odvijač	
	DC	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...			
80 - 250	EUR Y7 4,90	036	EUR 2A/28 6,20	844	EUR 2A/28 24,73	845	EUR Y7 9,56	113	EUR 2A/28 4,60	303	EUR 2A/28 38,64	199	EUR Y7 135,90	193

## OAKU / XAHT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
XAHT 0605..	17,08	6,0	-	11,95	5,56	3
OAKU 0605..	17,10	5,8	6	2,00	5,66	3



OAKU



XAHT

## OAKU

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
	25,79 258	25,79 258	25,79 058	25,79 058

ISO	RE mm
060508SR	0,8

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

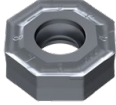
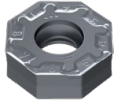
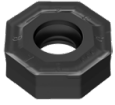
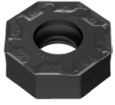


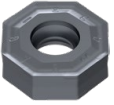
## OAKU

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
	25,79 008	25,79 008	25,79 108	25,79 108

ISO	RE mm
060508SR	0,8

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


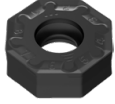





## OAKU

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 104 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17
060508ER	0,8							32,25
060508SR	0,8	25,79	25,79	25,79	25,79	25,79	25,79	458

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

## OAKU

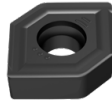
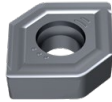
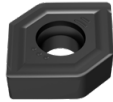
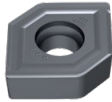
		<b>NEW</b> -F40 CTCM245	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 104 ...	51 001 ...	51 027 ...	51 001 ...	51 027 ...	50 446 ...	51 104 ...
ISO	RE mm	EUR 1H/17	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 17	EUR 1H/17
060508ER	0,8	32,25					32,25	32,25
060508SR	0,8		25,79	25,79	25,79	25,79		32,25

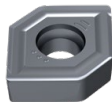
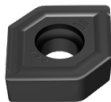
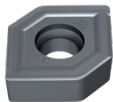
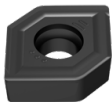
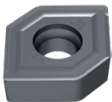
P	•	•	•	•	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•	•	•	•
K			•	•	•	•		
N								
S	•	•					•	•
H								
O								



## XAHT

ISO	RE mm	-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
		51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...
		EUR	EUR	EUR	EUR
		1B/61	1B/61	1B/61	1B/61
060525SR	2,5	31,93 275	31,93 075	31,93 025	31,93 125
P		•	•	•	•
M					○
K				○	○
N					
S					
H					
O					

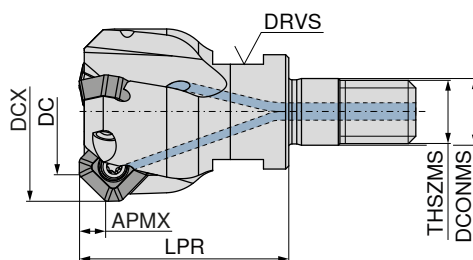
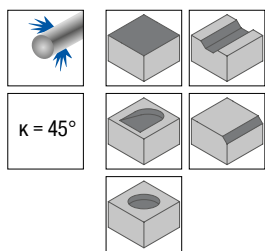
## XAHT

ISO	RE mm	-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		XAHT	XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
		51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...
		EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
		1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61
060525SR	2,5	31,93 225	31,93 325	31,93 425	31,93 525	31,93 625
P		•	•	○		
M		•	•	•		
K					•	•
N						
S						
H						
O						

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Početni parametri	→ 150
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

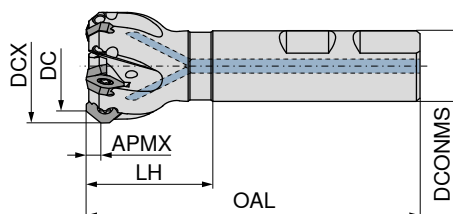
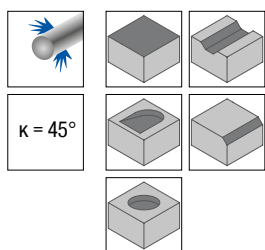
## MaxiMill – Uvrtno glodalo 45° G 270-09



55 202 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
G270.ESF.16.R.02-09	16	24,4	2	4	27	M8	8,5	10	1,8	SD.. 0903..	162,00	016
G270.ESF.20.R.03-09	20	28,4	3	4	33	M10	10,5	15	1,8	SD.. 0903..	190,00	020
G270.ESF.25.R.04-09	25	33,4	4	4	35	M12	12,5	17	1,8	SD.. 0903..	213,90	025
G270.ESF.32.R.05-09	32	40,4	5	4	35	M16	17,0	17	1,8	SD.. 0903..	235,40	032

## MaxiMill – Vretenasto glodalo 45° C 270-09

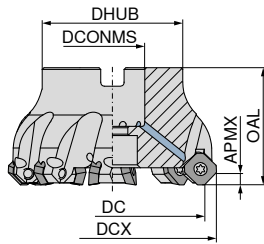
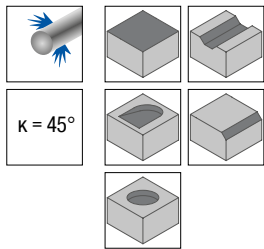


B

50 666 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
C270.06.R.01-09	6	14,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	139,90	006
C270.12.R.01-09	12	20,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	154,50	012
C270.16.R.02-09	16	24,4	2	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	175,90	016
C270.20.R.03-09	20	28,4	3	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	223,80	020
C270.25.R.04-09	25	33,4	4	4	100	44	25	1,8	SD.. 0903..	317,10	025
C270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	95	36	25	1,8	SD.. 0903..	373,10	032

## MaxiMill – Utično glodalo 45° A 270-09



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	Pritezni moment Nm	Desno		Desno		Desno		Lijevo		
									50 704 ...	EUR 2B/40	50 705 ...	EUR 2B/40	50 706 ...	EUR 2B/40	50 707 ...	EUR 2B	
A270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	40	34	16	1,8									
A270.40.R.04-09	40	48,4	4	4	40	38	16	1,8			366,40	540					
A270.40.R.06-09	40	48,4	6	4	40	38	16	1,8					413,10	540			
A270.42.R.06-09	42	50,4	6	4	40	38	16	1,8					427,70	542			
A270.50.R.06-09	50	58,4	6	4	40	43	22	1,8			425,10	550					
A270.50.R.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8					509,00	550			
A270.50.L.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8							527,10	550	
A270.52.R.08-09	52	60,4	8	4	40	43	22	1,8					527,10	552			
A270.63.R.05-09	63	71,4	5	4	40	48	22	1,8	413,10	563							
A270.63.R.08-09	63	71,4	8	4	40	48	22	1,8			515,60	563					
A270.63.R.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8					642,20	563			
A270.63.L.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8							664,30	563	
A270.66.R.10-09	66	74,4	10	4	40	48	22	1,8					664,30	566			
A270.80.R.06-09	80	88,4	6	4	50	58	27	1,8	467,60	580							
A270.80.R.10-09	80	88,4	10	4	50	58	27	1,8			651,50	580					
A270.80.R.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8					772,60	580			
A270.80.L.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8							799,30	580	
A270.100.R.07-09	100	108,4	7	4	50	78	32	1,8	603,70	600							
A270.100.R.12-09	100	108,4	12	4	50	78	32	1,8			786,10	600					
A270.100.R.14-09	100	108,4	14	4	50	78	32	1,8					912,80	600			
A270.125.R.12-09	125	133,4	12	4	63	88	40	1,8			919,40	625					
A270.160.R.12-09	160	168,4	12	4	63	93	40	1,8	1.182,00	660 <sup>1)</sup>							

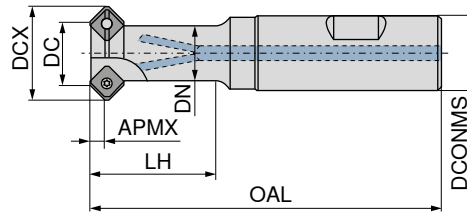
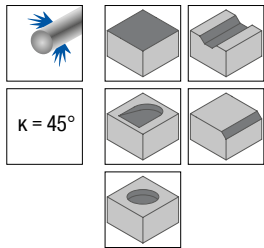
1) S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva



- ▲ 50 704 ... široka podjela za primjenu na legurama aluminija, obojenim metalima i plastici.
- ▲ 50 705 ... normalna podjela za široki spektar primjene legura aluminija, obojenih metala do mekih čeličnih materijala.
- ▲ 50 706 ... uska podjela za najviši kapacitet strojne obrade, primjena prvenstveno kod čelika i lijevanog željeza.
- ▲ 50 707 ... kao 50 706 ..., međutim u izvedbi s lijevo narezanim navojima.

# MaxiMill – Glodalo za skošenja C 272-09

▲ Upotrebljiv na prednjim i stražnjim reznim rubovima





50 669 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DN mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
C272.06.R.01-09	6	14,4	1	4	10	91	24,0	16	1,2	SD.. 0903..	166,40	006
C272.08.R.01-09	8	16,4	1	4	10	91	25,5	16	1,2	SD.. 0903..	185,40	008
C272.12.R.01-09	12	20,4	1	4	12	91	26,0	16	1,2	SD.. 0903..	190,60	012
C272.16.R.02-09	16	24,4	2	4	15	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	234,50	016
C272.18.R.02-09	18	26,4	2	4	16	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	234,50	018
C272.25.R.03-09	25	33,4	3	4	21	109	35,0	25	1,8	SD.. 0903..	274,40	025

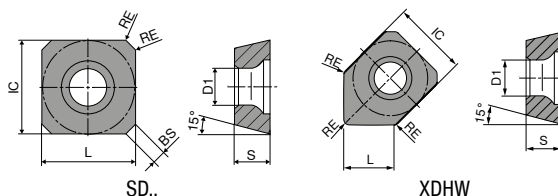
Rezervni dijelovi  
DC

	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
6 - 12	4,90	033	8,03	110	4,60	303	3,30	365	122,50	191
16 - 25	4,90	033	8,03	110	4,60	303	2,70	115	122,50	191

 TORX®- Izmjenjiva oštrica	 D-ključ	 Pasta Molykote	 Stezni vijak	 Momentni odvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7

### SDHW / SDNT / SDHT / XDHW

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDHW 0903..	9,52	3,4	5,50	1,68	3,18
SD.. 0903..	9,52	3,4	9,52	1,68	3,18



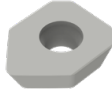
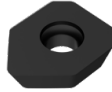
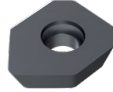
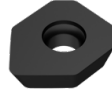
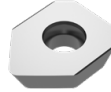
### SDHW / SDNT / SDHT

		TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-33P CTPM240	-F50 CTPM245	NEW -F50 CTCM245
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		CERMET SDHW	SDNT	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
		50 428 ...	51 011 ...	51 011 ...	51 028 ...	51 086 ...	51 109 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
0903AESN	1	16,77 898	14,48 020	14,48 120	16,55 420	17,42 420	20,58 470	20,58 92001
P		•	•	•	○	○	•	•
M					•	•	•	•
K		○	○	○				
N								
S								○
H								
O								

### SDNT / SDHT

		-31 CTCK215	-27P H216T	-27P AMZ	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
		51 029 ...	50 426 ...	50 426 ...	50 421 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1A/90	EUR 1A/90	EUR 17	EUR 17
0903AEFN	1		16,55 548	19,85 848		
0903AESN	1	13,86 520			20,58 509	20,58 57100
P						
M						
K			•	○	○	
N				•	•	
S						•
H						
O				○	○	

# XDHW

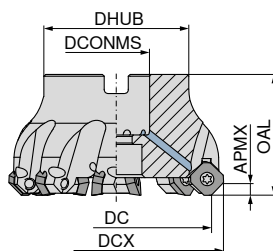
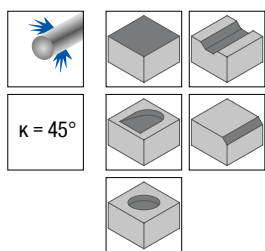
		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
ISO	RE mm	50 449 ...	51 015 ...	51 015 ...	51 015 ...	50 449 ...
		EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/18	EUR 1B/61
0903AEEN	1				19,69	
0903AEFN	1				520	
0903AESN	1	18,18	20,36	20,36		17,42
		898	020	120		548
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

**Priručnik za glodanje**

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 151
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

## MaxiMill – Utično glodalo 45° A 270-12

- ▲ 50 705 ... normalna podjela za široki spektar primjene legura aluminija, obojenih metala do mekih čeličnih materijala.
- ▲ 50 706 ... uska podjela za najviši kapacitet strojne obrade, primjena prvenstveno kod čelika i lijevanog željeza.



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	OAL mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 705 ...		50 706 ...	
										EUR		EUR	
A270.32.R.03-12	32	46	3	6	16	40	32	5	SD../XD.. 1204..	2B/40	032		
A270.40.R.03-12	40	54	3	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	409,00	040		
A270.40.R.04-12	40	54	4	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	418,40		418,40	040
A270.50.R.04-12	50	64	4	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	473,00	050		
A270.50.R.05-12	50	64	5	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	473,00		473,00	050
A270.63.R.04-12	63	77	4	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	541,00	063		
A270.63.R.06-12	63	77	6	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	541,00		619,60	063
A270.80.R.05-12	80	94	5	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	627,60	080		
A270.80.R.08-12	80	94	8	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	627,60		772,60	080
A270.100.R.06-12	100	114	6	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	739,30	100		
A270.100.R.10-12	100	114	10	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	739,30		904,70	100
A270.125.R.07-12	125	139	7	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	903,30	125		
A270.125.R.12-12	125	139	12	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	903,30		1.222,00	125
A270.160.R.08-12	160	174	8	6	40	63	94	5	SD../XD.. 1204..	1.154,00	160 <sup>1)</sup>		

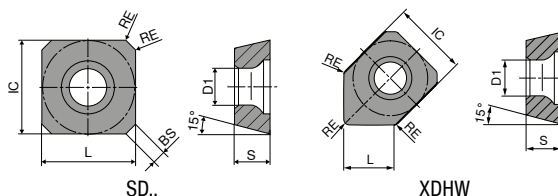
1) S 4 navojna provrta M12 na ravnini, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi	TORX®- izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vođeci vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač					
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...					
DC	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR					
32 - 40	Y7	4,90	037	Y7	4,03	040	Y7	10,25	114	2A/28	13,10	151	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
50 - 160	Y7	4,90	037	Y7	4,03	040	Y7	10,25	114	2A/28	13,10	151	4,60	303	3,30	01200	135,90	193



### SDHT / SDHW / SDMT / XDHW

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDHW 1204..	12,7	5,5	7,5	1,74	4,76
SD.. 1204..	12,7	5,5	12,7	1,74	4,76



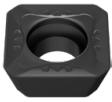

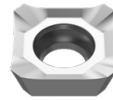
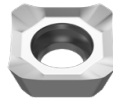
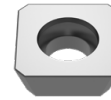
### SDHT / SDHW / SDMT

ISO	RE mm	TCM10	-R TCM10	-29R CTCP230	-R CTCP230	CTCP230
				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		CERMET SDHT	CERMET SDHW	SDMT	SDHT	SDHW
		50 426 ...	50 428 ...	51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...
		EUR 1B/79	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
1204AESN	0,2	18,05	900	15,38	020	18,05
1204AESN	1,0		18,81	899	17,55	020
P		•	•	•	•	•
M						
K		○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						



### SDMT / SDHT / SDHW

ISO	RE mm	-29R CTPP235	-R CTPP235	-R CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	NEW -F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDMT	SDHT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT
		51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...	51 028 ...	51 109 ...	51 109 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
1204AESN	1	15,38	120	17,55	120	18,05	120
					18,05	425	23,70
						475	92501
P		•	•	•	○	•	•
M		○	○	○	•	•	•
K		○	○	○			
N							
S							○
H							
O							

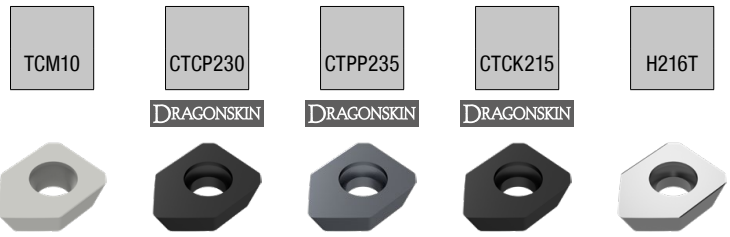
## SDMT / SDHW / SDHT

		-31 CTCK215	-R CTCK215	-27 H216T	-27P H216T	H216T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			
						
		SDMT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHW
		51 059 ...	51 008 ...	50 426 ...	50 426 ...	50 428 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1A/90	EUR 1A/90	EUR 1B/61
1204AEEN	1,0	14,99	18,05	18,05		
1204AEFN	0,2					
1204AEFN	1,0				18,05	
1204AESN	0,2					14,99
		520	520	504	554	600
P						
M						
K		•	•	○	○	○
N				•	•	•
S						
H						
O				○	○	○

## SDHT

		-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		SDHT	SDHT
		50 421 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	EUR 17	EUR 17
1204AESN	1	23,70	23,70
		512	57600
P			
M			
K			
N			
S			•
H			•
O			

# XDHW



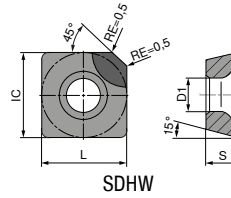
CERMET XDHW      XDHW      XDHW      XDHW      XDHW

50 449 ...      51 015 ...      51 015 ...      51 015 ...      50 449 ...

ISO	RE mm	TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
1204AEEN	1	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
1204AEFN	1				23,77 525	22,49 600
1204AESN	1	23,77 900	24,93 025	24,93 125		
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

## SDHW

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
SDHW 1204..	12,7	5,5	12,7	4,76



## SDHW

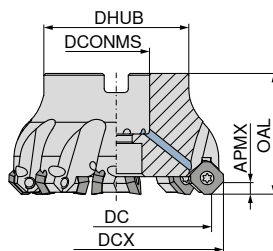
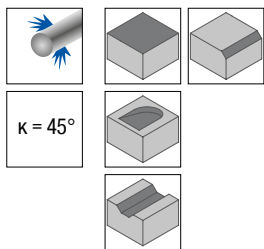
ISO	DIAMOND SDHW 51 900 ...	CBN SDHW 51 900 ...
1204AEFN-2	EUR V9 63,46 100 <sup>1)</sup>	EUR V9
1204AEFN-3	EUR V9 63,46 102 <sup>2)</sup>	
1204AETN-2		EUR V9 58,21 300 <sup>1)</sup>
P		
M		
K		
N		
S		
H		
O		

- 1)  $a_{p\text{ maks.}} = 2,0 \text{ mm}$
- 2)  $a_{p\text{ maks.}} = 3,5 \text{ mm}$

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 151
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

# MaxiMill – Utično glodalo 45° A 270-19



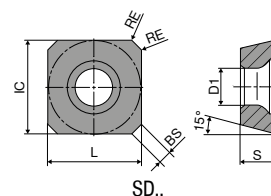
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	OAL mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna ploščica	Lijevo	Desno
										50 698 ...	50 698 ...
A270.125.R.07-19	125	146,4	7	10	40	63	88	5	SD.. 1907..	EUR 2B/40	EUR 2B/40
A270.160.R.09-19	160	181,4	9	10	40	63	104	5	SD.. 1907..		810,10 12507
A270.200.R.11-19	200	221,1	11	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		1.026,00 16009 <sup>1)</sup>
A270.250.L.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..	2.322,00	75014 <sup>2)</sup> 20011 <sup>2)</sup>
A270.250.R.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		2.322,00 25014 <sup>2)</sup>
A270.315.L.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..	2.750,00	81517 <sup>4)</sup> 31517 <sup>3)</sup>
A270.315.R.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..		2.750,00 31517 <sup>3)</sup>

- 1) S 4 navojna provrta M12 na ravnini, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva
- 2) S 4 navojna provrta M16 na ravnini, Ø kruga rupe = 101,6 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva
- 3) S 4 navojna provrta M16 na ravnini, Ø kruga rupe = 101,6 mm in s 4 navojna provrta M20 na ravnini, Ø kruga rupe = 177,8 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva
- 4) S 4 navojna provrta M16 na ravnini, Ø kruga rupe = 101,6 mm in s 4 navojna provrta M20 na ravnini, Ø kruga rupe = 177,8 mm

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	HM podloga-S	Navojna utičnica	Momentni odvijač
DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
125 - 315	4,90 037	10,25 114	4,60 303	4,29 302	13,43 01500	15,19 01400	135,90 193

## SDKT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SDKT 1907..	19,15	6	19,15	1,5	7,35	15
SDKT 1907..	19,15	6	19,15	1,5	7,16	15



## SDKT

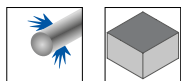
		-M50 CTCP220	-R50 CTPP225	-R50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235	-R50 CTPM225	-R50 CTCK215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT
		51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 132 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
1907AESN	1,6	32,58 22001	32,58 07000	32,58 02100	32,58 12000	32,58 12300	32,58 22200	32,58 52000
P		•	•	•	•	•	•	
M					○	○	•	
K				○	○	○		•
N								
S								
H								
O								

### Priručnik za glodanje

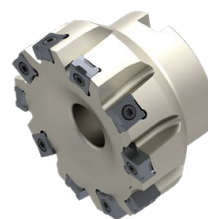
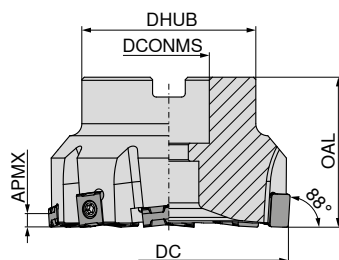
Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201

## MaxiMill – Utično glodalo HEC 11

▲ Nije namjestivo



$\kappa = 88^\circ$

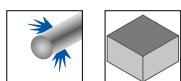


ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 725 ... EUR 2B/40	
AHEC.50.R.06-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	559,10	050
AHEC.63.R.08-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	671,20	063
AHEC.80.R.10-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	820,50	080
AHEC.100.R.12-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	957,50	100
AHEC.125.R.12-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	1.094,00	125
AHEC.125.R.16-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	1.102,00	12516
AHEC.160.R.20-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	1.606,00	160 <sup>1)</sup>

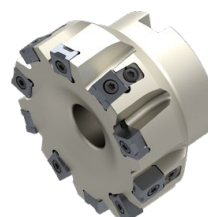
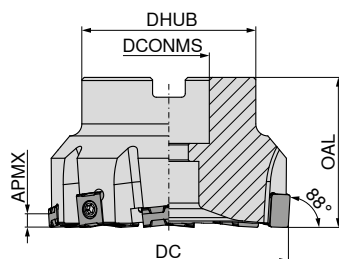
1) S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

## MaxiMill – Utično glodalo HEC 11

▲ Aksijalno namjestivo s ravnomjernom podjelom zuba



$\kappa = 88^\circ$



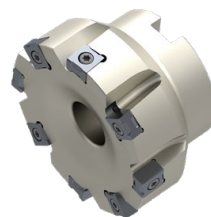
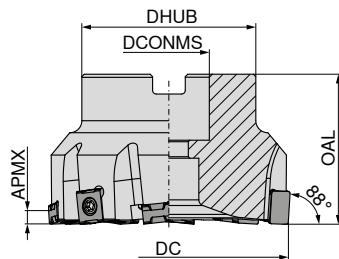
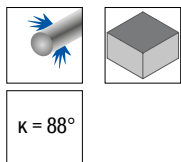
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 733 ... EUR 2B/40	
AHEC.50.R.06A03-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	847,20	050
AHEC.63.R.08A04-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	1.055,00	063
AHEC.80.R.10A05-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	1.301,00	080
AHEC.100.R.12A06-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	1.535,00	100
AHEC.125.R.16A08-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	2.076,00	125
AHEC.160.R.20A10-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	2.566,00	160 <sup>1)</sup>

1) S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva



# MaxiMill – Utično glodalo HEC 11

▲ S nejednakom podjelom zuba, nije namjestivo



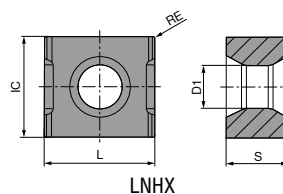
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 733 ...
AHEC.50.R.04B-11	50	4	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	EUR 2B/40 436,10 550
AHEC.63.R.06B-11	63	6	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	EUR 542,00 563
AHEC.80.R.08B-11	80	8	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	EUR 694,60 580
AHEC.100.R.10B-11	100	10	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	EUR 892,80 600
AHEC.125.R.12B-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	EUR 1.092,00 625
AHEC.160.R.14B-11	160	14	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	EUR 1.355,00 660 <sup>1)</sup>

1) S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

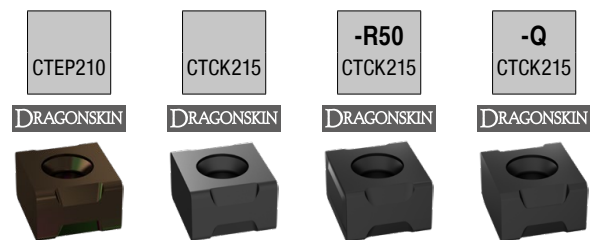
Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		Pasta Molykote		Disk rashladnog sredstva		Stezni vijak		Klin		Momentni odvijač	
	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...				
DC	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7				
50 - 63	4,90 036	4,60 303	25,94 852	3,30 113				135,90 193				
80	4,90 036	4,60 303	26,50 853	3,30 113	38,64 199			135,90 193				
100	4,90 036	4,60 303	29,74 854	3,30 113				135,90 193				
125	4,90 036	4,60 303	39,20 855	3,30 113				135,90 193				
160	4,90 036	4,60 303		3,30 113				135,90 193				

## LNHX

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
LNHX 1106..	10	4,27	11	6,35



## LNHX



ISO	RE mm	CERMET LNHX		LNHX		LNHX		LNHX	
		51 046 ...	51 046 ...	51 046 ...	51 024 ...	51 045 ...			
1106PNER	0,5	EUR 1B/79		EUR 1B/61 27,21	520	EUR 1B/61 27,21	520	EUR 1B/61 27,21	520 <sup>1)</sup>
1106ZZER	0,5								
1106PNER	0,8	31,54	820	27,21	51600				
110616EN	1,6								
P			•						
M									
K			•	•	•	•			
N									
S									
H									
O									

1) -Q = ploščica za široko završno glodanje

# LNHX

ISO	RE mm	CTPK220 DRAGONSKIN LNHX 51 046 ... EUR 1B/61	-R50 CTPK220 DRAGONSKIN LNHX 51 024 ... EUR 1B/61	CTN3105 CERAMIC LNHX 50 500 ... EUR 1G/55	CTL3215 CBN LNHX 51 046 ... EUR 1G/21	-Q CTL3215 CBN LNHX 51 045 ... EUR 1G/21
110608EN	0,8		27,21 608			
1106PNER	0,5	27,21	27,21 608			
1106PNSR	0,5			25,64 904	149,80 87200	
1106PNSR						149,80 87000 <sup>1)</sup>
1106ZZER						
P						
M						
K			•	•	•	•
N						
S						
H					○	○
O						

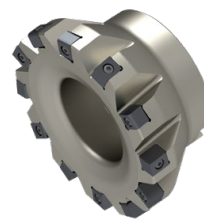
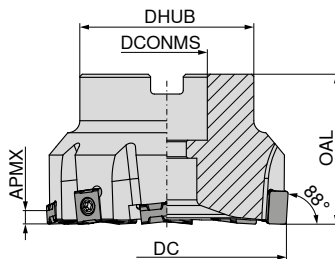
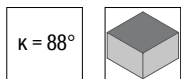
1) -Q = pločica za široko završno glodanje

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Napomene za montažu	→ 152
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

# MaxiMill – Utično glodalo HEC 12

▲ Nije namjestivo



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 725 ...
AHEC.125.R.12-1210	125	12	8	63	88	40	5000	3,2	LN.. 1210..	EUR 2B/40 1.094,00 32512
AHEC.160.R.16-1210	160	16	8	63	88	40	3900	3,2	LN.. 1210..	EUR 2B/40 1.284,00 36016 <sup>1)</sup>

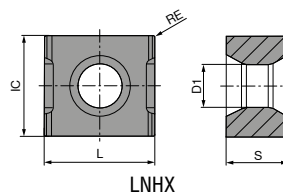
1) S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi  
DC  
125 - 160

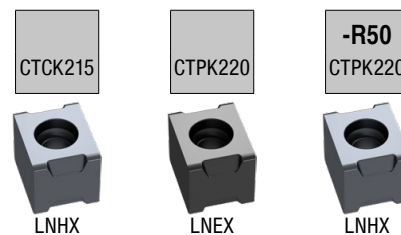
80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
EUR Y7 7,26 105	EUR 2A/28 39,20 855	EUR 2A/28 4,29 10800

## LNHX / LNEX

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
LN.X 1210..	10	4,4	12,7	10,00



## LNHX / LNEX



51 135 ...	51 133 ...	51 134 ...
EUR 1B/61 34,00 50900	EUR 1B/61 31,28 62000	EUR 1B/61 34,00 60800
EUR 34,00 52100		

ISO	RE mm
121008EN	0,8
121008SN	0,8
121020EN	2,0
121020SN	2,0

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

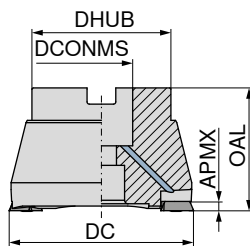
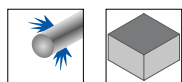
### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Napomene za montažu	→ 152
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

# Čeono glodalo za finu obradu F 5000 A

▲ S okretnim pločicama namjestivima u području  $\mu\text{m}$

▲ Vijak za namještanje aksijalnog hoda (56 950 017) namjestite ključem Torx20 (80 950 114)



56 511 ...

ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR WA	
F5000A.42.2.43.IK	42	2	0,2	43	16	35	3,2	TEHX 16T3..	331,60	421
F5000A.52.2.43.IK	52	2	0,2	43	22	48	3,2	TEHX 16T3..	400,80	521
F5000A.66.2.53.IK	66	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	467,60	661
F5000A.80.2.53.IK	80	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	535,70	801
F5000A.100.2.53	100	2	0,2	53	32	70	3,2	TEHX 16T3..	602,70	910 <sup>1)</sup>

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-ključ		D-ključ		Vođeći vijak		Vijak za namještanje aksijalnog hoda		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	80 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...							
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR WA		EUR WA		EUR WA		EUR WA		EUR Y7	
42	4,90	036	4,59	088	10,25	114	24,84	121	3,96	017	4,60	303	3,65	028	135,90	193
52	4,90	036	4,59	088	9,56	113			3,96	017	4,60	303	3,65	028	135,90	193
66	4,90	036	4,59	088	9,56	113			3,96	017	4,60	303	3,65	028	135,90	193
80	4,90	036	4,59	088	9,56	113			3,96	017	4,60	303	3,65	028	135,90	193
100	4,90	036	4,59	088	9,56	113	24,84	121	3,96	017	4,60	303	3,65	028	135,90	193

## Opis artikla

- ▲ Pritezni moment steznog vijka okretne pločice 56 950 028 iznosi 3,2 Nm.
- ▲ S ovim se alatom postiže apsolutno glatka površina  $R_z \leq 2,5 \mu\text{m}$  i visoka preciznost ravnjanja.
- ▲ S pomoću dvaju aksijalno djelujućih vijaka za fino namještanje alati se mogu namještat u području  $\mu\text{m}$ .
- ▲ Može se izostaviti dodatni hod brusilice, čime se skraćuje vrijeme obrade i snižavaju se troškovi.
- ▲ Ovaj alat je vrlo prikladan i za nestabilne komponente i strojeve s manjom snagom.



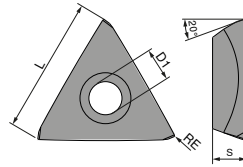
Vijci za namještanje aksijalnog hoda, učvršćeni u svakom glodalu, moraju se tijekom rada obavezno pritezati prednapinjanjem. U suprotnom postoji opasnost da se vijci tijekom obrade otpuste. To može imati za posljedicu da se, s jedne strane, ošteti izradak odn. alat, a s druge strane postoji i opasnost za rukovatelja stroja. Ako vijci nisu potrebni za fino namještanje, preporučujemo da vijke odstranite iz alata.

Materijal	$v_c$ m/min	$f_z$ mm	$a_p$ mm
Čelik	150-250*)	0,5-2	0,05-0,2
Lijeveno željezo	150-250*)	0,5-2	0,05-0,2
Kaljani materijal $\leq 56$ HRC	35-200*)	0,2-1	0,05-0,1

\*) Ovisno o vrsti obrade i mikrostrukturi materijala koji se obrađuje.

## TEHX

Oznaka	L mm	S mm	D1 mm
TEHX 16T3..	14,32	4,00	3,9



## TEHX

WTN1205



TEHX

56 327 ...

EUR

WB

22,24

151

ISO	RE mm
16T3ZF	0,2

P	•
M	•
K	•
N	
S	
H	•
O	

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

→ 141-144

Tehničke informacije

→ 189-194

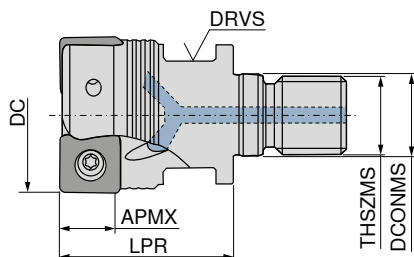
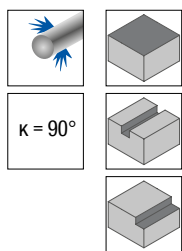
Opis lomača strugotina i pregled

→ 195-197

Opis vrsta i pregled

→ 198-201

## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 491

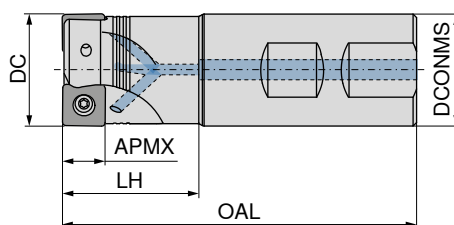
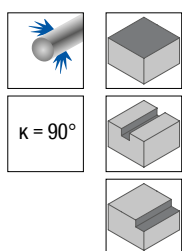


50 773 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS mm	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
G491.25.R.03-09	25	3	6	35	M12	12,5	17	2	SNHU 09T3
G491.32.R.03-09	32	3	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3
G491.32.R.04-09	32	4	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3

EUR	
2B/40	125
361,80	132
367,30	232
410,40	

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 491



A

B

50 774 ...

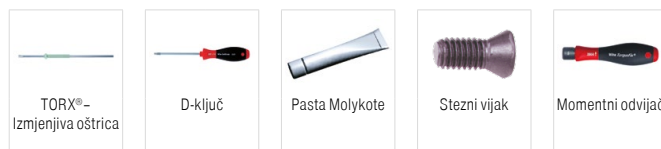
50 774 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
C491.25.R.03-09-B-32	25	3	6	89	32	25	23500	2	SNHU 09T3
C491.25.R.03-09-A-50-225	25	3	6	225	50	25	23500	2	SNHU 09T3
C491.32.R.03-09-B-40	32	3	6	101	40	32	19600	2	SNHU 09T3
C491.32.R.04-09-B-40	32	4	6	101	40	32	19600	2	SNHU 09T3
C491.32.R.03-09-A-63-250	32	3	6	250	63	32	19600	2	SNHU 09T3
C491.32.R.04-09-A-63-250	32	4	6	250	63	32	19600	2	SNHU 09T3

EUR	
2B/40	425
367,30	632
378,00	432
410,40	
378,00	532
410,40	332

### Rezervni dijelovi

DC	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
25 - 32	5,42	053	9,18	119	4,60	303	3,24	710	135,90	193
32	5,42	054	12,25	128	4,60	303	3,30	859	135,90	193

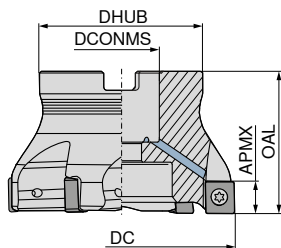
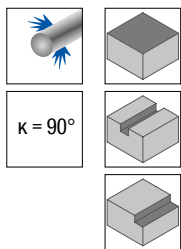


80 950 ... 80 950 ... 70 950 ... 70 950 ... 80 950 ...

EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
Y7		Y7		2A/28		2A/28		Y7	
5,42	053	9,18	119	4,60	303	3,24	710	135,90	193
5,42	054	12,25	128	4,60	303	3,30	859	135,90	193



# MaxiMill – Utično glodalo A 491

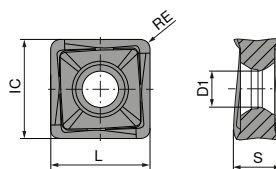


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 776 ...		50 775 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A491.40.R.03-09	40	3	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3			399,50	240
A491.40.R.05-09	40	5	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3	464,40	240		
A491.50.R.04-09	50	4	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3			442,80	250
A491.50.R.06-09	50	6	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3	507,60	250		
A491.63.R.05-09	63	5	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3			529,20	263
A491.63.R.08-09	63	8	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3	626,30	263		
A491.80.R.06-09	80	6	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3			561,70	280
A491.80.R.10-09	80	10	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3	691,20	280		
A491.100.R.07-09	100	7	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3			712,80	300
A491.100.R.12-09	100	12	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3	874,80	300		
A491.125.R.08-09	125	8	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3			864,00	325
A491.125.R.15-09	125	15	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3	1.059,00	325		

Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
40	5,42	053	4,03	040	9,18	119	13,10	151	4,60	303	3,24	710	135,90	193
50 - 125	5,42	053			9,18	119			4,60	303	3,24	710	135,90	193

## SNHU

Oznaka	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 09T3..	9,15	9,15	3,70	3,85



## SNHU

		<b>-M50</b> CTCP230		<b>-M50</b> CTPP235		<b>-F50</b> CTPM240		<b>-M50</b> CTPM240		<b>-F40</b> CTPM245		<b>NEW</b> <b>-F40</b> CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 120 ...		51 120 ...		51 119 ...		51 120 ...		51 126 ...		51 126 ...	
ISO	RE mm	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
09T308ER	0,8												
09T308SR	0,8	23,05	008	23,05	108	23,05	408	23,05	408	28,83	45800	28,83	90801
09T312SR	1,2	23,05	01200	23,05	11200	23,05	41200	23,05	41200				
09T316SR	1,6	23,05	01600	23,05	11600	23,05	41600	23,05	41600				
P			●		●		○		○		●		●
M					○		●		●		●		●
K			○		○								
N													
S													○
H													
O													

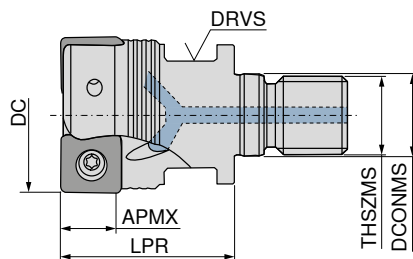
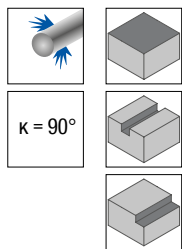
## SNHU

		<b>-R50</b> CTCK215		<b>NEW</b> <b>-R50</b> CTPK220		<b>-F10</b> CTWN215		<b>-F40</b> CTC5240		<b>-F40</b> CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 121 ...		51 121 ...		51 118 ...		51 126 ...		51 126 ...	
ISO	RE mm	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
09T308ER	0,8										
09T308FR	0,8										
09T308SR	0,8	23,05	508	23,05	60800	23,05	358			28,83	15800
09T312FR	1,2										
09T312SR	1,2	23,05	51200			23,05	36200				
09T316FR	1,6										
09T316SR	1,6	23,05	51600			23,05	36600				
P											
M											
K					●		●		○		
N									●		
S										●	
H											●
O											○

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Početni parametri	→ 154
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 491

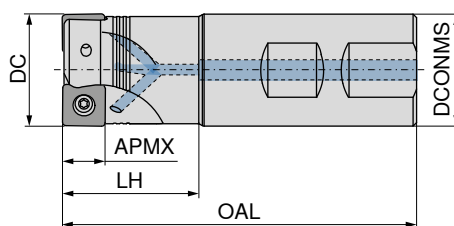
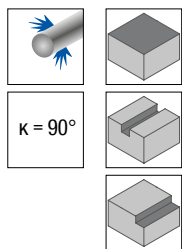


50 773 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
G491.32.R.02-12	32	2	8	35	M16	17	24	3,2	SNHU 1204

EUR 2B/40  
345,70 032

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 491



A

B

50 774 ...

50 774 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>ns</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
C491.32.R.02-12-B-40	32	2	8	102	40	32	13600	3,2	SNHU 1204
C491.32.R.02-12-A-63-250	32	2	8	250	63	32	10200	3,2	SNHU 1204

EUR 2B/40

EUR 2B/40  
345,70 032

345,70 232

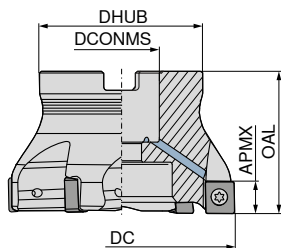
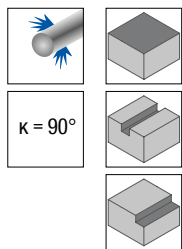
### Rezervni dijelovi

DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
25 - 32	5,42 053	9,18 119	4,60 303	3,24 710	135,90 193
32	5,42 054	12,25 128	4,60 303	3,30 859	135,90 193



80 950 ... 80 950 ... 70 950 ... 70 950 ... 80 950 ...

# MaxiMill – Utično glodalo A 491



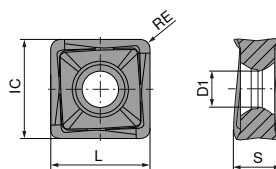
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 776 ...	50 775 ...
										EUR 2B/40	EUR 2B/40
A491.40.R.03-12	40	3	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204		040
A491.40.R.04-12	40	4	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204	432,00	040
A491.50.R.04-12	50	4	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204		050
A491.50.R.05-12	50	5	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204	475,20	050
A491.63.R.05-12	63	5	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204		063
A491.63.R.06-12	63	6	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204	561,70	063
A491.80.R.06-12	80	6	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204		080
A491.80.R.08-12	80	8	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204	648,00	080
A491.100.R.07-12	100	7	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204		100
A491.100.R.10-12	100	10	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204	810,10	100
A491.125.R.08-12	125	8	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204		125
A491.125.R.12-12	125	12	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204	993,60	125
A491.160.R.09-12	160	9	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204		160 <sup>1)</sup>
A491.160.R.14-12	160	14	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204	1.167,00	160 <sup>1)</sup>

1) S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...						
40	EUR Y7	5,42 054	EUR Y7	4,03 040	EUR Y7	12,25 128	EUR 2A/28	13,10 151	EUR 2A/28	4,60 303	EUR 2A/28	3,30 859	EUR Y7	135,90 193
50 - 160		5,42 054				12,25 128				4,60 303		3,30 859		135,90 193

## SNHU

Oznaka	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 1204..	12,2	12,2	5,00	4,4



## SNHU

ISO	RE mm	-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245	
		51 100 ...	51 100 ...	51 102 ...	51 100 ...	51 128 ...	51 128 ...	51 100 ...	51 128 ...	51 128 ...	51 128 ...		
120408ER	0,8	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17
120408SR	0,8	28,15	28,15	28,15	28,15	34,62	28,15	34,62	34,62	34,62	34,62	34,62	34,62
120412SR	1,2		108	408			408		45800			90801	
120416SR	1,6		112	412									
120420SR	2,0		116	416									
			120	420									
P		●	●	○	○	●	○	●	●	●	●	●	●
M			○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K		○	○										
N													
S													○
H													
O													

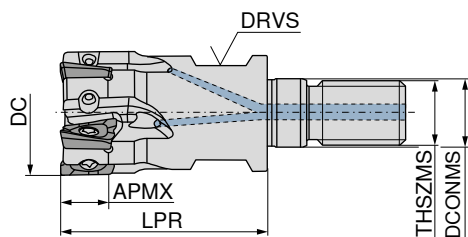
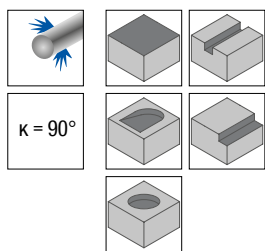
# SNHU

ISO	RE mm	-R50 CTCK215		-R50 CTPK220		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
120408ER	0,8	1B/61		1B/61		1B/61		17	15800	17	55800
120408FR	0,8					28,15	358	34,62		34,62	
120408SR	0,8	28,15	508	28,15	608						
120412FR	1,2					28,15	362				
120412SR	1,2	28,15	512								
120416FR	1,6					28,15	366				
120416SR	1,6	28,15	516								
120420FR	2,0					28,15	370				
120420SR	2,0	28,15	520								
P											
M											
K			•	•		○					
N						•					
S								•			•
H											
O							○				

**Priručnik za glodanje**

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Početni parametri	→ 154
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

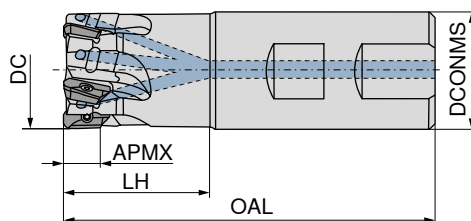
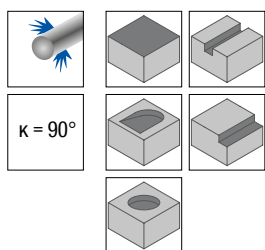
## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 211-07



50 751 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
G211.16.R.04-07	16	4	6	27	8,5	M8	10	50400	1	XD.T 0703	276,00	016
G211.20.R.05-07	20	5	6	33	10,5	M10	15	44280	1	XD.T 0703	308,00	020
G211.25.R.06-07	25	6	6	35	12,5	M12	17	39480	1	XD.T 0703	359,30	025
G211.32.R.08-07	32	8	6	35	17,0	M16	24	36240	1	XD.T 0703	391,20	032

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 211-07



A

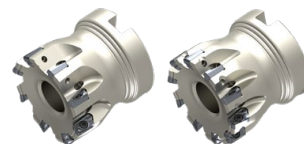
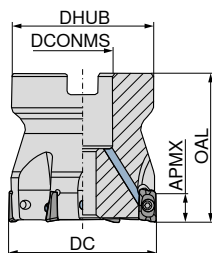
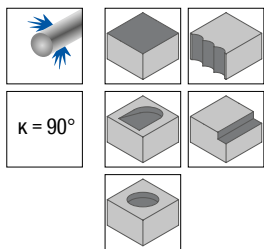
B

50 752 ...

50 752 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40		EUR 2B/40	
C211.10.R.01-07-A-20	10	1	6	61,0	20	10	72000	1	XD.T 0703	218,40	010		
C211.12.R.02-07-A-20	12	2	6	66,5	20	12	66600	1	XD.T 0703	250,30	012		
C211.16.R.04-07-A/B-25	16	4	6	74,5	25	16	50400	1	XD.T 0703	276,00	016	276,00	216
C211.16.R.03-07-A-32-165	16	3	6	165,0	32	16	17760	1	XD.T 0703	256,70	116		
C211.20.R.05-07-A/B-25	20	5	6	77,0	25	20	44280	1	XD.T 0703	308,00	020	308,00	220
C211.20.R.04-07-A-40-200	20	4	6	200,0	40	20	12600	1	XD.T 0703	288,70	120		
C211.25.R.06-07-A/B20-32	25	6	6	84,0	32	20	39840	1	XD.T 0703	359,30	025	359,30	225
C211.25.R.05-07-A20-50-225	25	5	6	225,0	50	20	11280	1	XD.T 0703	320,90	125		
C211.32.R.08-07-A/B25-40	32	8	6	98,0	40	25	36240	1	XD.T 0703	391,20	032	391,20	232

# MaxiMill – Utično glodalo A 211-07



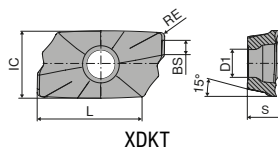
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna ploščica	50 753 ...		50 754 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A211.32.R.06-07	32	6	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703	327,40	032		
A211.32.R.08-07	32	8	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703			365,80	032
A211.40.R.08-07	40	8	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703	404,30	040		
A211.40.R.10-07	40	10	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703			442,80	040
A211.50.R.10-07	50	10	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703	481,20	050		
A211.50.R.12-07	50	12	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703			519,60	050

Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	80 950 ...	EUR Y7	80 397 ...	EUR Y7	80 950 ...	EUR Y7	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	80 950 ...	EUR Y7
10 - 32	5,42	051			10,53	124		4,60	303	3,34	137	122,50	191	
32	5,42	051	4,03	040	10,53	124	13,10	151	4,60	303	3,34	137	122,50	191
40 - 50	5,42	051			10,53	124		4,60	303	3,34	137	122,50	191	



## XDKT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDKT 0703..	4,9	2,5	7,8	1,2	3,18



## XDKT

	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN
	XDKT 51 033 ...	XDKT 51 036 ...	XDKT 51 033 ...	XDKT 51 036 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
	12,14 004	12,14 004	12,14 104	12,14 104
	12,14 008	12,14 008	12,14 108	12,14 108

ISO	RE mm
070304SR	0,4
070308SR	0,8

P				
M				
K				
N				
S				
H				
O				

## XDKT

	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F40 CTPM245 DRAGONSKIN	<b>NEW</b> -F40 CTCM245 DRAGONSKIN	-F20 CTWN215	-F40 CTC5240 DRAGONSKIN	-F40 CTCS245 DRAGONSKIN
	XDKT 51 033 ...	XDKT 51 036 ...	XDKT 51 112 ...	XDKT 51 112 ...	XDKT 50 507 ...	XDKT 50 498 ...	XDKT 51 112 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1A/90	EUR 17	EUR 17
	12,14 404	12,14 404	14,50 454	14,50 90401	14,93 504	14,50 544	
	12,14 408	12,14 408	14,50 458	14,50 90801	14,93 508	14,50 548	14,50 558

ISO	RE mm
070304ER	0,4
070304FR	0,4
070304SR	0,4
070308ER	0,8
070308FR	0,8
070308SR	0,8

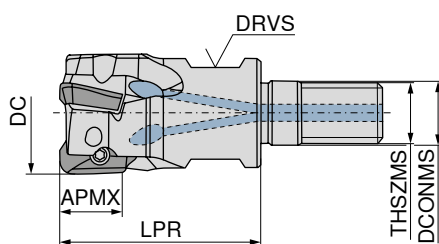
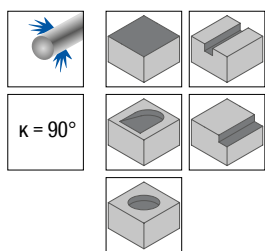
P							
M							
K							
N							
S							
H							
O							

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 155
Početni parametri	→ 155	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201

## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 211-11

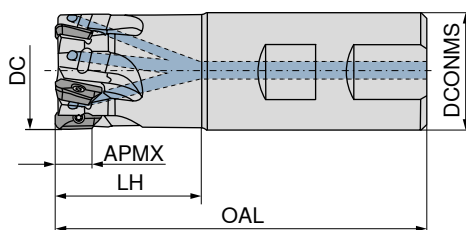
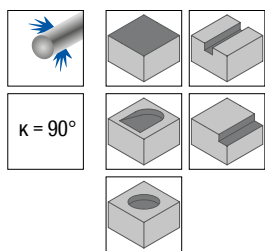
▲ Radijus okretnih pločica > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 736 ...	
											EUR 2B/40	
G211.16.R.02-11	16	2	10	27	8,5	M8	10	42000	1,6	XD.T 11T3	237,40	016
G211.20.R.03-11	20	3	10	33	10,5	M10	15	36900	1,6	XD.T 11T3	269,60	020
G211.25.R.03-11	25	3	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	282,30	12500
G211.25.R.04-11	25	4	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	301,70	025
G211.32.R.04-11	32	4	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	314,50	13200
G211.32.R.05-11	32	5	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	333,80	032
G211.40.R.06-11	40	6	10	35	17,0	M16	27	27700	1,6	XD.T 11T3	365,80	040

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 211-11

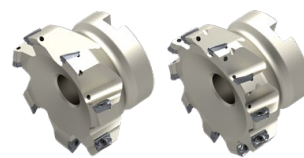
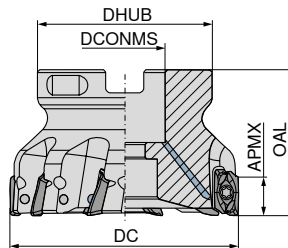
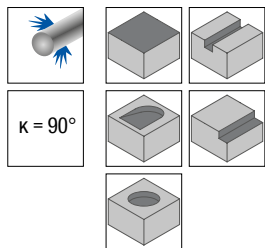
▲ Radijus okretnih pločica > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>ns</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 737 ...		50 737 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
C211.12.R.01-11-B-20	12	1	10	75	20	16	55000	1,6	XD.T 11T3			211,80	012
C211.16.R.02-11-A/B-25	16	2	10	75	25	16	42000	1,6	XD.T 11T3	237,40	116	237,40	016
C211.16.R.02-11-A15-32-165	16	2	10	165	32	15	14800	1,6	XD.T 11T3	237,40	316		
C211.16.R.02-11-A-32-165	16	2	10	165	32	16	14800	1,6	XD.T 11T3	237,40	216		
C211.20.R.03-11-A-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	269,60	120		
C211.20.R.02-11-B-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3			250,30	02002
C211.20.R.02-11-A-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	250,30	12002		
C211.20.R.03-11-B-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3			269,60	020
C211.20.R.03-11-A-32-165	20	3	10	165	32	20	15800	1,6	XD.T 11T3	269,60	320		
C211.20.R.02-11-A-40-200	20	2	10	200	40	20	10500	1,6	XD.T 11T3	250,30	420		
C211.20.R.02-11-A19-40-200	20	2	10	200	40	19	10500	1,6	XD.T 11T3	250,30	620		
C211.25.R.03-11-A/B-32	25	3	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	282,40	625	282,40	725
C211.25.R.04-11-A/B-32	25	4	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	301,70	125	301,70	025
C211.25.R.04-11-A-40-165	25	4	10	165	40	25	19900	1,6	XD.T 11T3	301,70	325		
C211.25.R.03-11-A-50-225	25	3	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	282,40	425		
C211.25.R.02-11-A-50-225	25	2	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	263,30	02502		
C211.25.R.03-11-A24-50-225	25	3	10	225	50	24	9400	1,6	XD.T 11T3	282,40	825		
C211.32.R.04-11-A-40	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	314,50	13204		
C211.32.R.05-11-B25-40	32	5	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3			333,80	73200
C211.32.R.04-11-B-25	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3			314,50	83200
C211.32.R.04-11-A25-40	32	4	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3	314,50	53204		
C211.32.R.05-11-A/B-40	32	5	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	333,80	132	333,80	032
C211.32.R.05-11-A-50-165	32	5	10	165	50	32	20900	1,6	XD.T 11T3	333,80	332		
C211.32.R.04-11-A-64-250	32	4	10	250	64	32	8500	1,6	XD.T 11T3	314,50	432		
C211.40.R.06-11-B32-50	40	6	10	110	50	32	27700	1,6	XD.T 11T3			365,80	04000
C211.40.R.06-11-B-50	40	6	10	122	50	40	27700	1,6	XD.T 11T3			365,80	14000

# MaxiMill – Utično glodalo A 211-11

▲ Radijus okretnih pločica > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela



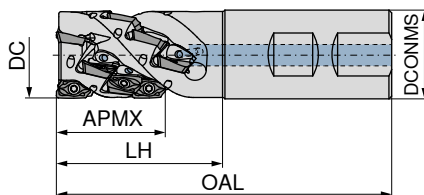
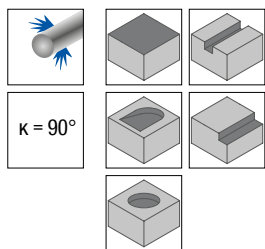
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 738 ...		50 739 ...	
										EUR		EUR	
A211.40.R.04-11	40	4	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3	327,40	040		
A211.40.R.06-11	40	6	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3			365,80	040
A211.50.R.08-11	50	8	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3			442,90	050
A211.50.R.05-11	50	5	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3	385,00	050		
A211.63.R.10-11	63	10	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3			519,80	063
A211.63.R.06-11	63	6	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3	442,90	063		
A211.80.R.10-11	80	10	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			558,40	180
A211.80.R.07-11	80	7	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3	500,70	080		
A211.80.R.12-11	80	12	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			596,90	08012
A211.100.R.08-11	100	8	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3	558,40	10000		
A211.100.R.14-11	100	14	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3			673,90	10014
A211.125.R.10-11	125	10	10	63	40	88	17900	1,6	XD.T 11T3	609,70	12500		

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	DC													
12	EUR	Y7	EUR	Y7	EUR	Y7	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	Y7
16-32	4,90	043			10,51	125			4,60	303	2,70	116	122,50	191
40	4,90	043	4,03	040	10,51	125	13,10	151	4,60	303	4,29	128	122,50	191
50	4,90	043	4,37	050	10,51	125	18,00	154	4,60	303	4,29	131	122,50	191
63-125	4,90	043			10,51	125			4,60	303	4,29	131	122,50	191

## MaxiMill – Valjkasto čeono glodalo C 211-11KN

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



NEW



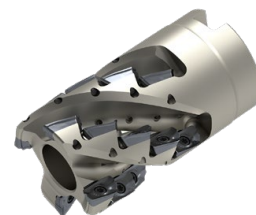
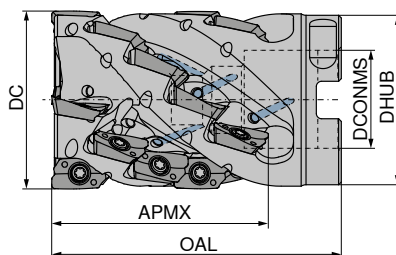
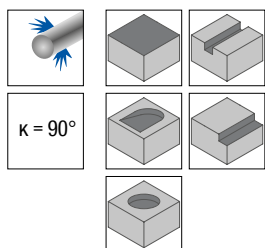
50 784 ...

ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40
C211.25.R.02KN3-11-B-40	25	2	28	97	40	25	6	3	1,6	XD.T 11T3	654,40 02523
C211.25.R.02KN4-11-B-50	25	2	37	107	50	25	8	4	1,6	XD.T 11T3	692,80 02524
C211.25.R.02KN5-11-B-60	25	2	46	117	60	25	10	5	1,6	XD.T 11T3	738,90 02525
C211.32.R.02KN4-11-B-50	32	2	37	111	50	32	8	4	1,6	XD.T 11T3	717,70 03224
C211.32.R.03KN5-11-B-60	32	3	46	121	60	32	15	5	1,6	XD.T 11T3	865,90 03235
C211.40.R.03KN4-11-B32-50	40	3	37	111	50	32	12	4	1,6	XD.T 11T3	823,60 04034
C211.40.R.04KN5-11-B32-60	40	4	46	121	60	32	20	5	1,6	XD.T 11T3	992,90 04045

## MaxiMill – Valjkasto čeono glodalo A 211-11KN

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



NEW

50 794 ...

ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40
A211.40.R.03KN4-11	40	3	37	12	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	823,60 04034
A211.40.R.04KN4-11	40	4	37	16	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	900,40 04044
A211.40.R.04KN5-11	40	4	46	20	5	74	22	38	1,6	XD.T 11T3	992,90 04045
A211.50.R.04KN5-11	50	4	46	20	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	1.086,00 05045
A211.50.R.05KN5-11	50	5	46	25	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	1.182,00 05055
A211.50.R.05KN6-11	50	5	55	30	6	85	27	48	1,6	XD.T 11T3	1.296,00 05056

Rezervni dijelovi Oznaka	70 950 ...		80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR	2A/28	EUR	Y7	EUR	Y7	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	Y7
A211.40. KN4			4,90	043	10,51	125	4,60	303	7,44	20400	12,08	20900	122,50	191
A211.40. KN5			4,90	043	10,51	125	4,60	303	7,44	20400	12,08	21000	122,50	191
A211.50. KN5	12,08	002	4,90	043	10,51	125	4,60	303	7,44	20400	12,08	20600	122,50	191
A211.50. KN6	12,08	002	4,90	043	10,51	125	4,60	303	7,44	20400	12,08	20600	122,50	191
C211.25			4,90	043	10,51	125	4,60	303	7,44	20700			122,50	191
C211.32			4,90	043	10,51	125	4,60	303	7,44	20700			122,50	191
C211.40			4,90	043	10,51	125	4,60	303	7,44	20400			122,50	191



Vijak za zaključavanje



TORX®-  
Izmjenjiva oštrica



D-ključ



Pasta Molykote



Stezni vijak



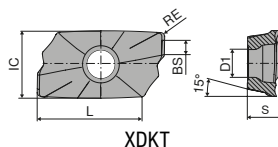
Vijak s unutarnjim  
šesterokutom



Momentni odvijač

## XDKT / XDHT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XD.T 11T302..	6,8	2,8	10,6	2	3,80
XD.T 11T304..	6,8	2,8	10,6	1,8	3,80
XD.T 11T308..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T312..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T316..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T320..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T325..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T332..	6,8	2,8	10,6	0,8	3,80
XD.T 11T340..	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDHT 11T350..	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDKT 11T332..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDKT 11T332..	6,8	2,8	10,6	-	3,80



## XDKT

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
	51 034 ...	51 037 ...	51 034 ...	51 037 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
	14,76 258	14,76 258	14,76 058	14,76 058

ISO	RE mm
11T308SR	0,8

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

## XDKT

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-R50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61

11T304SR	0,4	14,76 004	14,76 004	14,76 004	14,76 104	14,76 104	14,76 104
11T308SR	0,8	14,76 008	14,76 008	14,76 008	14,76 108	14,76 108	14,76 108
11T312SR	1,2		14,76 012		14,76 112		
11T320SR	2,0	14,76 020 <sup>1)</sup>	14,76 020 <sup>1)</sup>	14,76 020 <sup>1)</sup>	14,76 120 <sup>1)</sup>	14,76 120 <sup>1)</sup>	14,76 120 <sup>1)</sup>
11T325SR	2,5	14,76 025 <sup>1)</sup>	14,76 025 <sup>1)</sup>	14,76 025 <sup>1)</sup>	14,76 125 <sup>1)</sup>	14,76 125 <sup>1)</sup>	14,76 125 <sup>1)</sup>
11T332SR	3,2				14,76 13200 <sup>1)</sup>		
11T340SR	4,0				14,76 14000 <sup>1)</sup>		

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

1) Radijus okretnih pločica > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela

### XDKT

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-R50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-R50 CTCM235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
		51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
11T308SR	0,8	14,76	14,76	14,76	14,76	14,76	14,76
		208	208	208	308	308	308
P		•	•	•	•	•	•
M		•	•	•	•	•	•
K							
N							
S							
H							
O							

### XDKT

		-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-R50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F50 CTPM245	NEW -F40 CTCM245	NEW -F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
		51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 113 ...	51 034 ...	51 113 ...	51 034 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17
11T304ER	0,4				18,99		18,99	
11T304SR	0,4		14,76					
11T308ER	0,8				18,99		18,99	
11T308SR	0,8	14,76	14,76	14,76		18,99		18,99
11T312ER	1,2				18,99		18,99	
11T312SR	1,2	14,76	14,76	14,76				
11T316ER	1,6				18,99		18,99	
11T320ER	2,0				18,99		18,99	
11T320SR	2,0	14,76	14,76	14,76				
11T325ER	2,5				18,99		18,99	
11T332ER	3,2				18,99		18,99	
11T332SR	3,2	14,76	14,76	14,76				
11T340ER	4,0				18,99		18,99	
					454		90401	
			404		458		90801	
		408	408	408	462	458	91201	90801
		412	412	412	466		91601	
					470 <sup>1)</sup>		92001 <sup>1)</sup>	
		420 <sup>1)</sup>	420 <sup>1)</sup>	420 <sup>1)</sup>	475 <sup>1)</sup>		92501 <sup>1)</sup>	
					482 <sup>1)</sup>		93201 <sup>1)</sup>	
		432 <sup>1)</sup>	432 <sup>1)</sup>	432 <sup>1)</sup>	490 <sup>1)</sup>		94001 <sup>1)</sup>	
P		○	○	○	•	•	•	•
M		•	•	•	•	•	•	•
K								
N								
S							○	○
H								
O								

1) Radijus okretnih ploščica > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela

## XDKT / XDHT

		-M50 CTCK215 DRAGONSKIN XDKT		-R50 CTCK215 DRAGONSKIN XDKT		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN XDKT		-F20 CTWN215 XDKT		-27P H216T XDHT	
ISO	RE mm	51 037 ...		51 039 ...		51 037 ...		50 478 ...		50 477 ...	
		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1A/90		EUR 1A/90	
11T302FR	0,2										
11T304FR	0,4							14,76	502	19,45	502
11T304SR	0,4	14,76	504					14,76	504	19,45	504
11T308FR	0,8										
11T308SR	0,8	14,76	508	14,76	508	14,76	608	14,76	508	19,45	508
11T312FR	1,2									19,45	512
11T316FR	1,6									19,45	516
11T320FR	2,0							14,76	520 <sup>1)</sup>	19,45	520 <sup>1)</sup>
11T325FR	2,5							14,76	525 <sup>1)</sup>	19,45	525 <sup>1)</sup>
11T332FR	3,2									19,45	532 <sup>1)</sup>
11T340FR	4,0									19,45	540 <sup>1)</sup>
11T350FR	5,0									19,45	550 <sup>1)</sup>
P											
M											
K			•		•		•		○		○
N									•		•
S											
H											
O									○		○

1) Radijus okretnih plošča > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela

## XDKT

		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN XDKT		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN XDKT		-R60 CTP6215 XDKT	
ISO	RE mm	50 463 ...		51 113 ...		50 464 ...	
		EUR 17		EUR 17		EUR 1B/61	
11T304ER	0,4						
11T308ER	0,8	18,99	504				
11T308SR	0,8	18,99	500	18,99	558		
11T312ER	1,2					19,08	300
11T316ER	1,6	18,99	512	18,99	562		
11T320ER	2,0	18,99	516	18,99	566		
11T325ER	2,5	18,99	520 <sup>1)</sup>	18,99	570 <sup>1)</sup>		
11T332ER	3,2	18,99	525 <sup>1)</sup>	18,99	57500 <sup>1)</sup>		
11T340ER	4,0	18,99	532 <sup>1)</sup>	18,99	582 <sup>1)</sup>		
		18,99	540 <sup>1)</sup>	18,99	59000 <sup>1)</sup>		
P							
M							
K							•
N							
S							
H							
O							•

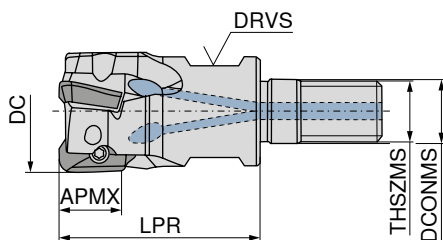
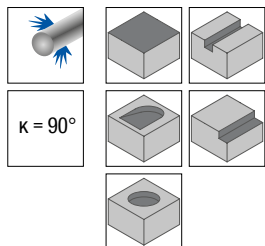
1) Radijus okretnih plošča > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 156
Početni parametri	→ 156	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201

## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 211-15

▲ Radijus okretnih pločica > 2,5 mm: Modificiranje osnovnog tijela

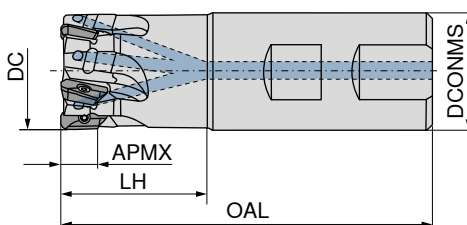
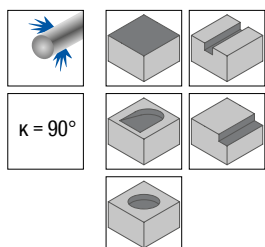


50 746 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS mm	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
G211.25.R.02-15	25	2	14	35	12,5	M12	17	26560	3,2	XD.T 1505	272,60	025
G211.32.R.03-15	32	3	14	35	17,0	M16	24	30200	3,2	XD.T 1505	303,50	032
G211.40.R.04-15	40	4	14	40	17,0	M16	27	27700	3,2	XD.T 1505	334,80	040

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 211-15

▲ Radijus okretnih pločica > 2,5 mm: Modificiranje osnovnog tijela



A

B

50 747 ...

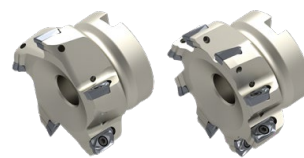
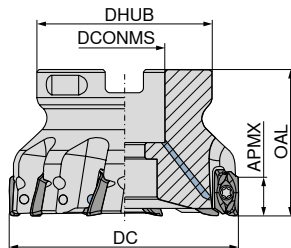
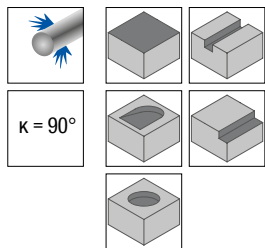
50 747 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40		EUR 2B/40	
C211.25.R.02-15-B20-32	25	2	14	83	32	20	26560	3,2	XD.T 1505	272,60		272,60	125
C211.25.R.02-15-B/A-32	25	2	14	90	32	25	26560	3,2	XD.T 1505	272,60	225	272,60	025
C211.25.R.02-15-A-50-225	25	2	14	225	50	25	7520	3,2	XD.T 1505	254,10	325		
C211.32.R.03-15-B25-40	32	3	14	96	40	25	22160	3,2	XD.T 1505			303,50	132
C211.32.R.03-15-A-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505	303,50	232		
C211.32.R.03-15-B-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505			303,50	032
C211.32.R.03-15-A-63-250	32	3	14	250	63	32	6800	3,2	XD.T 1505	285,10	332		
C211.40.R.04-15-A-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505	334,80	240		
C211.40.R.04-15-B32-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505			334,80	040
C211.40.R.03-15-A-50-275	40	3	14	275	50	32	6120	3,2	XD.T 1505	315,90	340		



# MaxiMill – Utično glodalo A 211-15

▲ Radijus okretnih pločica > 2,5 mm: Modificiranje osnovnog tijela



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 748 ...		50 749 ...	
										EUR		EUR	
A211.40.R.03-15	40	3	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505	297,50	040		
A211.40.R.04-15	40	4	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505			334,80	040
A211.50.R.03-15	50	3	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505	353,20	050		
A211.50.R.05-15	50	5	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505			390,40	050
A211.63.R.04-15	63	4	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505	427,50	063		
A211.63.R.06-15	63	6	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505			465,10	063
A211.80.R.05-15	80	5	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505	483,30	080		
A211.80.R.08-15	80	8	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505			520,40	080
A211.100.R.06-15	100	6	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505	539,20	100		
A211.100.R.10-15	100	10	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505			576,30	100
A211.125.R.07-15	125	7	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505	570,00	125		
A211.125.R.11-15	125	11	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505			607,20	125
A211.160.R.08-15	160	8	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505	798,60	160 <sup>1)</sup>		
A211.160.R.12-15	160	12	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505			835,70	160 <sup>1)</sup>

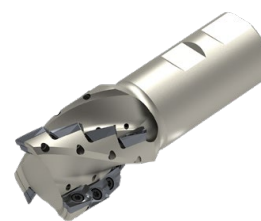
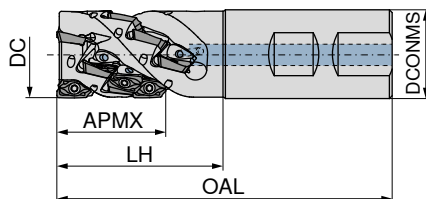
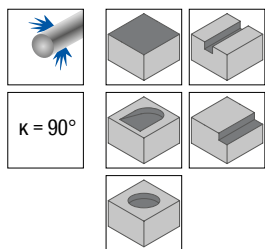
1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi DC	TORX®- izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
25 - 32	5,42	054			12,25	128			4,60	303	3,34	839	135,90	193
40	5,42	054	4,03	040	12,25	128	13,10	151	4,60	303	3,34	839	135,90	193
50	5,42	054	4,37	050	12,25	128	18,00	154	4,60	303	3,34	839	135,90	193
63 - 160	5,42	054			12,25	128			4,60	303	3,34	839	135,90	193

## MaxiMill – Valjkasto čeono glodalo C 211-15KN

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



NEW



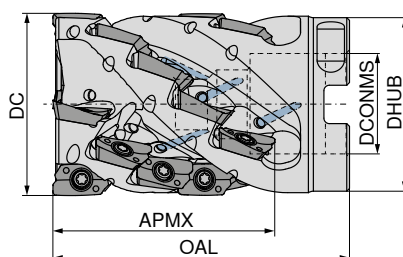
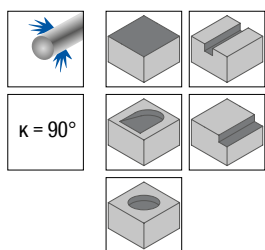
50 783 ...

ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
C211.40.R.03KN3-15-B32-60	40	3	39,6	121	60	32	9	3	3,2	XD.T 1505	765,90	04033
C211.50.R.03KN4-15-B40-68	50	3	52,6	138	67	40	12	4	3,2	XD.T 1505	931,50	05034

## MaxiMill – Valjkasto čeono glodalo A 211-15KN

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



NEW

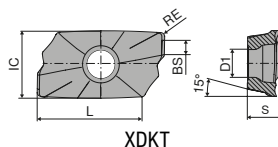
50 781 ...

ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
A211.50.R.03KN4-15	50	3	52,6	12	4	87	27	48	3,2	XD.T 1505	931,50	05034
A211.50.R.03KN5-15	50	3	65,8	15	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	989,20	05035
A211.50.R.04KN5-15	50	4	65,8	20	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	1.102,00	05045
A211.63.R.03KN4-15	63	3	52,6	12	4	76	27	58	3,2	XD.T 1505	1.016,00	06334
A211.63.R.03KN5-15	63	3	65,8	15	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	1.073,00	06335
A211.63.R.04KN6-15	63	4	78,5	24	6	102	27	58	3,2	XD.T 1505	1.246,00	06346
A211.63.R.05KN5-15	63	5	65,8	25	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	1.290,00	06355
A211.80.R.04KN5-15	80	4	65,8	20	5	90	32	78	3,2	XD.T 1505	1.252,00	08045
A211.80.R.05KN6-15	80	5	78,5	30	6	102	32	78	3,2	XD.T 1505	1.446,00	08056

Rezervni dijelovi	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
Vijak za zaključavanje	EUR 2A/28	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
TORX®-Izmjenjiva oštrica	002	054	128	303	20800	20600	193
D-ključ	12,08	5,42	12,25	4,60	9,42	12,08	135,90
Pasta Molykote	27,02	5,42	12,25	4,60	9,42	12,08	135,90
Stezni vijak	004	054	128	303	20500	234	193
Vijak s unutarnjim šesterokutom	12,08	5,42	12,25	4,60	9,42	12,08	135,90
Momentni odvijač	20600	054	128	303	20800		193

### XDKT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDKT 150508..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150512..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150516..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150520..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150525..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150530..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150532..	9,3	4,4	14,8	1,9	5,56
XDKT 150540..	9,3	4,4	14,8	1,2	5,56
XDKT 150560..	9,3	4,4	14,8	-	5,56



### XDKT

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
	51 035 ...	51 038 ...	51 035 ...	51 038 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
	19,69 258	19,69 258	19,69 058	19,69 058

ISO	RE mm
150508SR	0,8

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

### XDKT

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-R50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
	51 035 ...	51 038 ...	51 040 ...	51 035 ...	51 038 ...	51 040 ...
	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
	19,69 008	19,69 008	19,69 008	19,69 108	19,69 108	19,69 108
		19,69 012		19,69 112	19,69 112	
		19,69 016		19,69 116	19,69 116	
			19,69 020	19,69 120	19,69 120	19,69 120
		19,69 030		19,69 130	19,69 130	
		19,69 040		19,69 140	19,69 140	

ISO	RE mm
150508SR	0,8
150512SR	1,2
150516SR	1,6
150520SR	2,0
150530SR	3,0
150540SR	4,0

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

# XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 19,69 208	-M50 CTPM225 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 19,69 208	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 19,69 308	-M50 CTCM235 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 19,69 308
P		•	•	•	•
M		•	•	•	•
K					
N					
S					
H					
O					

# XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 19,69 408	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 19,69 408	-R50 CTPM240 DRAGONSKIN XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 19,69 408	-F40 CTPM245 DRAGONSKIN XDKT 51 114 ... EUR 1H/17 23,70 458	<b>NEW</b> -F40 CTCM245 DRAGONSKIN XDKT 51 114 ... EUR 1H/17 23,70 90801
150508ER	0,8					23,70 90801
150508SR	0,8	19,69 408	19,69 408	19,69 408		
150512ER	1,2					23,70 91201
150512SR	1,2		19,69 412			
150516ER	1,6					23,70 91601
150516SR	1,6		19,69 416			
150520ER	2,0					23,70 92001
150525ER	2,5					23,70 92501
150530SR	3,0		19,69 430 <sup>1)</sup>			
150532ER	3,2				23,70 482 <sup>1)</sup>	23,70 93201 <sup>1)</sup>
150540ER	4,0				23,70 490 <sup>1)</sup>	23,70 94001 <sup>1)</sup>
150540SR	4,0		19,69 440 <sup>1)</sup>			
150560ER	6,0					23,70 96001 <sup>1)</sup>
P		○	○	○	•	•
M		•	•	•	•	•
K						
N						
S						○
H						
O						

1) Radijus okretnih ploščica > 2,5 mm: Modificiranje osnovnog tijela

## XDKT

		-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F20 CTWN215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
		51 038 ...	51 040 ...	51 038 ...	51 040 ...	50 479 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1A/90
150508FR	0,8					19,69
150508SR	0,8	19,69	508	19,69	608	19,69
						508
P						
M						
K			•	•	•	•
N						•
S						
H						
O						•

## XDKT

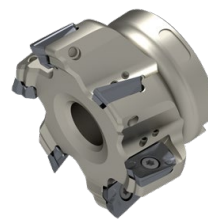
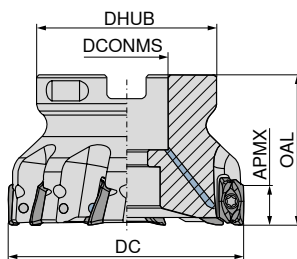
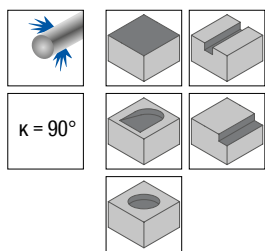
		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245	-R60 CTP6215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
		XDKT	XDKT	XDKT
		50 473 ...	51 114 ...	50 469 ...
ISO	RE mm	EUR 17	EUR 17	EUR 1B/61
150508ER	0,8	23,70	508	23,70
150508SR	0,8			19,69
150532ER	3,2	23,70	532 <sup>1)</sup>	
150540ER	4,0	23,70	540 <sup>1)</sup>	23,70
				59000 <sup>1)</sup>
				300
P				
M				
K				•
N				
S			•	•
H				
O				•

1) Radijus okretnih plošča > 2,5 mm: Modificiranje osnovnog tijela

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 157
Početni parametri	→ 157	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201

## MaxiMill – Utično glodalo A 211-20



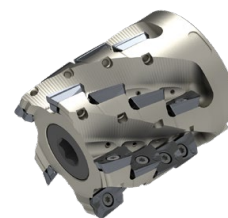
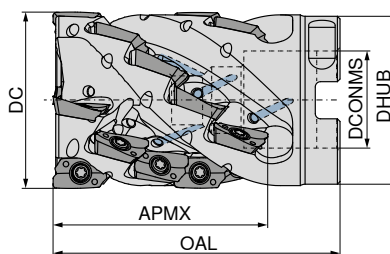
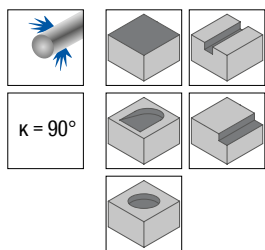
50 778 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPM 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
A211.63.R.05-20	63	5	19	45	22	48	14400	5	XD.. 2007..	447,10	06305
A211.80.R.06-20	80	6	19	50	27	58	12400	5	XD.. 2007..	478,20	08006
A211.100.R.07-20	100	7	19	50	32	78	10900	5	XD.. 2007..	513,20	10007

## MaxiMill – Valjkasto čeono glodalo A 211-20K

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



NEW

50 780 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
A211.63.R.04K4-20	63	4	68	16	4	92	27	58	5	XD.. 2007..	990,20	06304
A211.80.R.05K4-20	80	5	68	20	4	92	32	76	5	XD.. 2007..	1.110,00	08005

### Rezervni dijelovi

DC	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR 2A/28	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A	EUR 2A/28	EUR Y7
63		4,90 037	7,75 106	4,60 303	2,60 280	5,71 180	135,90 193
80		4,90 037	7,75 106	4,60 303	2,60 280	8,87 181	135,90 193
63	16,75 003	4,90 037	7,75 106	4,60 303	2,60 280	8,87 181	135,90 193
80	27,02 004	4,90 037	7,75 106	4,60 303	2,60 280	12,08 234	135,90 193
100		4,90 037	7,75 106	4,60 303	2,60 280		135,90 193



Vijak za zaključavanje

TORX®- Izmjenjiva oštrica

D-ključ

Pasta Molykote

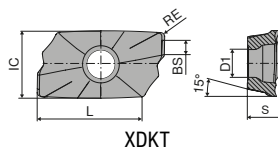
Stezni vijak

Vijak s unutarnjim šesterokutom

Momentni odvijač

## XDKT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
XDKT 200708..	12,5	5,5	18,8	6,93
XDKT 200716..	12,5	5,5	18,8	6,89
XDKT 200732..	12,5	5,5	18,8	6,82
XDKT 200740..	12,5	5,5	18,8	6,80
XDKT 200760..	12,5	5,5	18,8	6,80



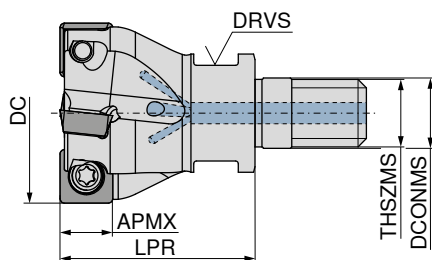
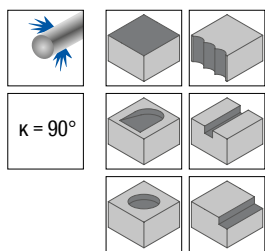
## XDKT

ISO	RE mm	NEW -M50 CTPP235 DRAGONSKIN		NEW -M50 CTCP230 DRAGONSKIN		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN		NEW -F40 CTCM245 DRAGONSKIN		NEW -M50 CTPK220 DRAGONSKIN		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN		-F40 CTC5245 DRAGONSKIN	
		XDKT	51 145 ...	XDKT	51 145 ...	XDKT	51 127 ...	XDKT	51 127 ...	XDKT	51 145 ...	XDKT	51 127 ...	XDKT	51 127 ...
		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17		1B/61		17		17	
200708ER	0,8	22,60	10800	22,60	00800	28,02	45800	28,02	90801	22,60	60800	28,02	15800	28,02	55800
200716ER	1,6	22,60	11600	22,60	01600	28,02	46600	28,02	91601	22,60	61600	28,02	16600	28,02	56600
200732ER	3,2					28,02	48200	28,02	93201			28,02	18200	28,02	58200
200740ER	4,0							28,02	94001			28,02	19000		
200760ER	6,0							28,02	96001			28,02	19200		
P			●		●		●		●						
M			○												
K			○		○							●			
N															
S									○				●		●
H															
O															

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 158
Početni parametri	→ 158	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201

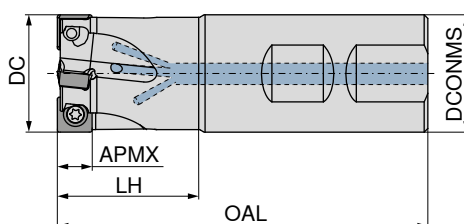
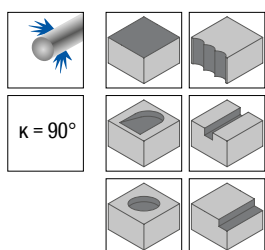
## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 490-09



50 726 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS mm	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
G490.25.R.03-09	25	3	8	35	M12	12,5	17	3,2	SD.. 09T3..	313,30	025
G490.32.R.04-09	32	4	8	35	M16	17,0	24	3,2	SD.. 09T3..	339,80	032

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 490-09



A

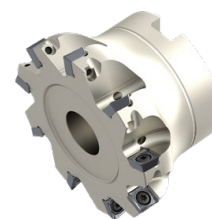
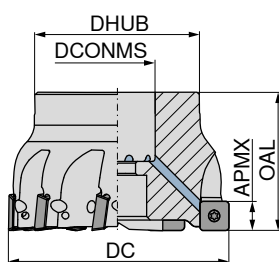
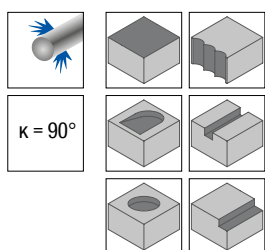
B

50 727 ...

50 727 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
C490.25.R.03-09-B-32	25	3	8	25	88	32	3,2	SD.. 09T3..	313,30	025
C490.25.R.02-09-A-20	25	2	8	20	165	40	3,2	SD.. 09T3..	288,90	225
C490.25.R.02-09-A-40-165	25	2	8	25	165	40	3,2	SD.. 09T3..	299,70	125
C490.32.R.04-09-B-25	32	4	8	25	100	40	3,2	SD.. 09T3..	327,40	132
C490.32.R.04-09-B-40	32	4	8	32	100	40	3,2	SD.. 09T3..	339,80	032

## MaxiMill – Utično glodalo A 490-09



50 728 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	OAL mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
A490.40.R.05-09	40	5	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..	379,90	040
A490.42.R.06-09	42	6	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..	406,30	042
A490.50.R.06-09	50	6	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..	419,70	050
A490.52.R.07-09	52	7	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..	446,30	052
A490.63.R.07-09	63	7	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..	459,70	063
A490.66.R.08-09	66	8	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..	486,30	066
A490.80.R.09-09	80	9	8	58	27	50	3,2	SD.. 09T3..	646,20	080
A490.100.R.10-09	100	10	8	78	32	50	3,2	SD.. 09T3..	706,20	100
A490.160.R.14-09	160	14	8	88	40	62	3,2	SD.. 09T3..	1.043,00	160 <sup>1)</sup>

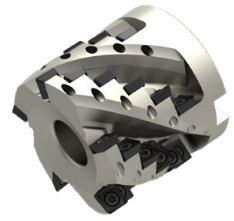
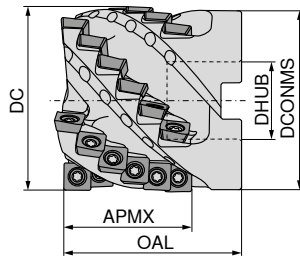
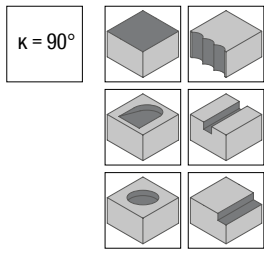
1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva



# MaxiMill – Valjkasto čeono glodalo A 490-09K

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



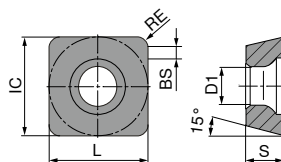
50 761 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
A490.40.R.03K6-09	40	3	41	18	6	55	16	38	3,2	SD.. 09T3..	1.053,00	040
A490.50.R.04K6-09	50	4	41	24	6	55	22	48	3,2	SD.. 09T3..	1.274,00	050
A490.63.R.05K6-09	63	5	41	30	6	60	27	61	3,2	SD.. 09T3..	1.440,00	063

Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	80 950 ...	EUR	80 397 ...	EUR	80 950 ...	EUR	70 950 ...	EUR	70 950 ...	EUR	70 950 ...	EUR	80 950 ...	EUR
25 - 32	Y7	4,90	Y7	036	Y7	113	2A/28	4,60	2A/28	303	2A/28	3,30	110	132,50
40 - 42	Y7	4,90	Y7	036	Y7	113	2A/28	4,60	2A/28	303	2A/28	3,30	110	132,50
50 - 160	Y7	4,90	Y7	036	Y7	113	2A/28	4,60	2A/28	303	2A/28	3,30	110	132,50

## SDHT / SDNT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
SD.T 09T3..	9,52	4,4	9,52	2,5	3,97



## SDHT / SDNT

ISO	RE mm	TCM10	-29 CTCP230	CTPP235	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	NEW -F50 CTCM245
09T308ER	0,8							
09T308SR	0,8							
		50 424 ...	51 011 ...	51 082 ...	51 011 ...	51 030 ...	51 111 ...	51 111 ...
		EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
		16,55 900	12,19 008	12,19 108	12,19 108	12,19 408	13,65 458	13,65 90801
P		•	•	•	•	○	•	•
M				○	○	•	•	•
K		○	○	○	○			
N								
S								○
H								
O								

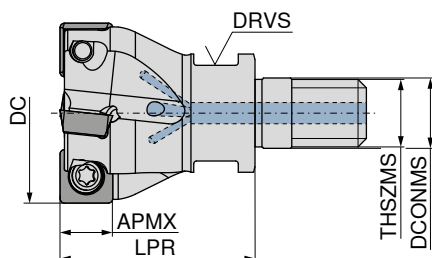
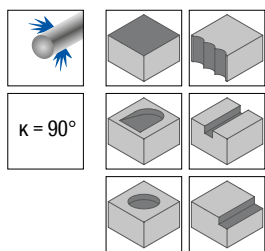
## SDNT / SDHT

ISO	RE mm	-31 CTCK215	-27P H216T	-27P AMZ	-27 CTC5240	-M31 CTC5240	-F10 CTCS245
09T308ER	0,8						
09T308FR	0,8						
09T308SR	0,8						
		51 029 ...	50 424 ...	50 424 ...	50 496 ...	50 425 ...	51 125 ...
		EUR 1B/61	EUR 1A/90	EUR 1A/90	EUR 17	EUR 17	EUR 17
		12,19 508	16,55 550	19,85 650	22,82 508	13,65 508	22,82 55800
P							
M							
K			•	○	○		
N			•	•	•		
S						•	•
H							•
O			○	○			

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Početni parametri	→ 159
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

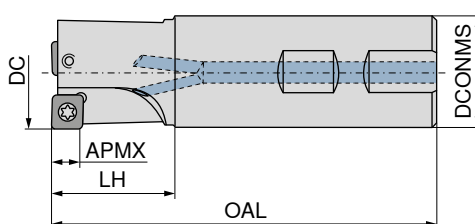
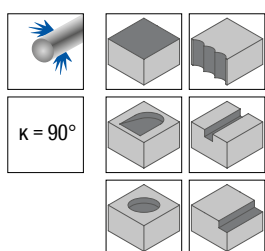
## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 490-12



50 726 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS mm	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
G490.32.R.03-12	32	3	10,7	35	M16	17	24	3,2	SD.. 1205..	327,30	13200
G490.40.R.04-12	40	4	10,7	40	M16	17	24	3,2	SD.. 1205..	361,60	14000

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 490-12








B

50 703 ...

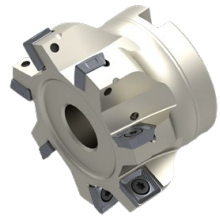
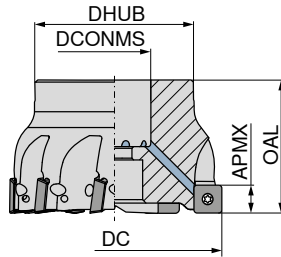
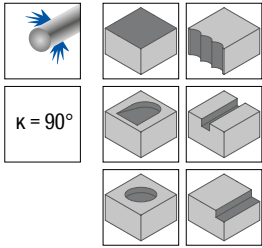
ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
C490.32.R.02	32	2	11	32	110	40	5	SD.. 1205..	217,00	032
C490.32.R.03-12-B-40	32	3	11	32	101	40	5	SD.. 1205..	327,30	13200
C490.40.R.03	40	3	11	32	115	45	5	SD.. 1205..	256,00	040
C490.40.R.04-12-B32-50	40	4	11	32	112	50	5	SD.. 1205..	361,60	14000

Rezervni dijelovi

DC	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
32	4,90	037	10,25	114	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
32	4,90	037	10,25	114	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
40	4,90	037	10,25	114	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
40	4,90	037	10,25	114	4,60	303	3,30	01200	135,90	193

 TORX®- Izmjenjiva oštrica	 D-ključ	 Pasta Molykote	 Stezni vijak	 Momentni odvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7

# MaxiMill – Utično glodalo A 490-12



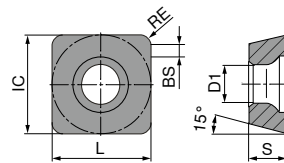
50 703 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
A490.40.R.04-12	40	4	11	38	16	40	5	SD.. 1205..	361,60	54000
A490.50.R.05-12	50	5	11	43	22	40	5	SD.. 1205..	401,60	550
A490.63.R.06-12	63	6	11	48	22	40	5	SD.. 1205..	441,80	563
A490.80.R.07-12	80	7	11	58	27	50	5	SD.. 1205..	610,10	580
A490.100.R.08-12	100	8	11	75	32	50	5	SD.. 1205..	670,10	600
A490.125.R.10-12	125	10	11	88	40	63	5	SD.. 1205..	718,20	625

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	80 950 ...	80 950 ...	80 397 ...	80 397 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	80 950 ...
DC	EUR	Y7	EUR	Y7	EUR	Y7	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	Y7
40	4,90	037	4,03	040	10,25	114	13,10	151	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
50	4,90	037	4,03	040	10,25	114	18,00	154	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
63 - 125	4,90	037	4,03	040	10,25	114			4,60	303	3,30	01200	135,90	193

### SDHW / SDMT / SDHT

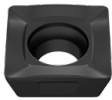
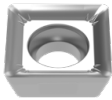

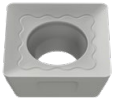

Oznaka	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
SDH. 120508..	12,7	5,5	12,7	2,2	5,00
SDHT 120512..	12,7	5,5	12,7	1,8	5,00
SDHT 120520..	12,7	5,5	12,7	1,0	5,00
SDHT 120525..	12,7	5,5	12,7	1,5	5,00
SDMT 120508..	12,7	5,5	12,7	3,0	5,00
SDMT 1205ZZ..	12,7	5,5	12,7	0,9	5,00



### SDHW / SDMT / SDHT

ISO	RE	TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-29 CTPM240	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	NEW -F50 CTCM245
	mm		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		CERMET SDHW	SDMT	SDMT	SDMT	SDHT	SDMT	SDMT
		50 428 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 028 ...	51 110 ...	51 110 ...
		EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17 19,35	EUR 1H/17 19,35
120508ER	0,8	19,69					458	90801
120508SR	0,8							
120512SR	1,2					19,18		
120520SR	2,0		16,55	16,55	16,02	19,18		
1205ZZSN	0,8		020	120	420	412 421		
P		●	●	●	○	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K		○	○	○				
N								
S								○
H								
O								

## SDMT / SDHT

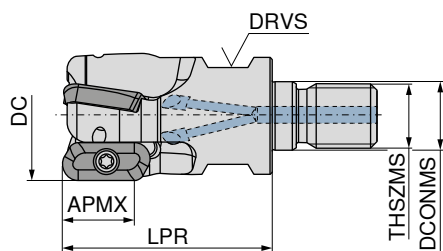
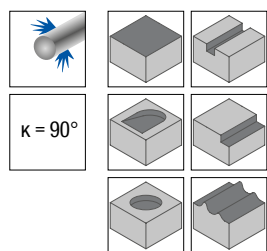
		-31 CTCK215	-27P H216T	-27P AMZ	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		SDMT	SDHT	SDHT	SDMT	SDMT
		51 059 ...	50 426 ...	50 426 ...	50 580 ...	51 110 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1A/90	EUR 1A/90	EUR 17 19,35	EUR 17 19,35
120508ER	0,8				508	
120508FR	0,8		19,18 555	23,77 655		55800
120525FR	2,5		19,18 559			
1205ZZSN	0,8	16,02 521				
P						
M						
K		•	○	○		
N			•	•		
S					•	•
H						
O			○	○		

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Početni parametri	→ 160
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

## MaxiMill – Uvrtno glodalo 90° G HSC-11

▲ Radijus okretnih pločica > 3,2 mm: Modificiranje osnovnog tijela

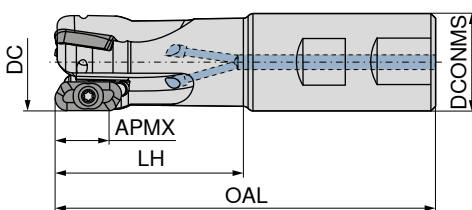
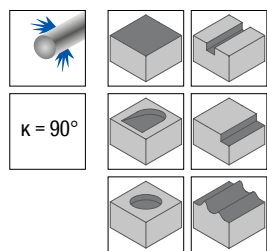


55 107 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	RPMX 1/min.	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
GHSC.16.R.02-11	16	2	10	8,5	27	M8	56000	10	1,8	XDHT 11T3..	275,90	016
GHSC.18.R.02-11	18	2	10	8,5	27	M8	53100	10	1,8	XDHT 11T3..	282,50	018
GHSC.20.R.02-11	20	2	10	10,5	33	M10	50100	15	1,8	XDHT 11T3..	297,10	020
GHSC.25.R.03-11	25	3	10	12,5	35	M12	45000	17	1,8	XDHT 11T3..	334,70	025
GHSC.32.R.03-11	32	3	10	17,0	35	M16	39800	24	1,8	XDHT 11T3..	347,80	032
GHSC.40.R.03-11	40	3	10	17,0	35	M16	35500	24	1,8	XDHT 11T3..	365,10	040

## MaxiMill – Vretenasto glodalo 90° C HSC-11

▲ Radijus okretnih pločica > 3,2 mm: Modificiranje osnovnog tijela



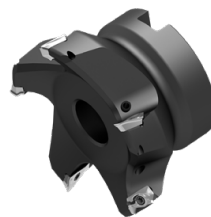
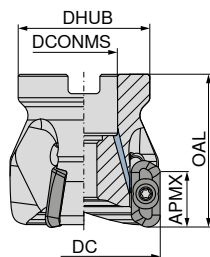
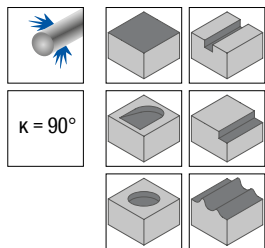
A

B

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40		EUR 2B/40	
CHSC.16.R.02-11-B/A-25	16	2	10	16	75	25	56200	1,8	XDHT 11T3..	275,90	016	275,90	416
CHSC.16.R.02-11-A-32	16	2	10	16	165	32	18800	1,8	XDHT 11T3..	275,90	116		
CHSC.18.R.02-11-A-25	18	2	10	20	78	25	56100	1,8	XDHT 11T3..	282,50	018		
CHSC.18.R.02-11-A-32	18	2	10	20	165	32	23900	1,8	XDHT 11T3..	282,50	118		
CHSC.19.R.02-11-A-25	19	2	10	20	78	25	51700	1,8	XDHT 11T3..	289,10	019		
CHSC.19.R.02-11-A-32	19	2	10	20	165	32	25400	1,8	XDHT 11T3..	289,10	119		
CHSC.20.R.02-11-A-32	20	2	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..	297,10	020		
CHSC.20.R.03-11-B-32	20	3	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..			337,00	420
CHSC.20.R.02-11-A-40	20	2	10	20	165	40	26700	1,8	XDHT 11T3..	297,10	120		
CHSC.22.R.02-11-A-32	22	2	10	25	91	32	47800	1,8	XDHT 11T3..	305,30	022		
CHSC.22.R.02-11-A-40	22	2	10	25	165	40	30200	1,8	XDHT 11T3..	305,30	122		
CHSC.25.R.02-11-A-40	25	2	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..	319,70	025		
CHSC.25.R.03-11-A-40	25	3	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..	334,70	225		
CHSC.25.R.04-11-B-40	25	4	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..			367,80	425
CHSC.25.R.02-11-A-50	25	2	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	319,70	125		
CHSC.25.R.03-11-A-50	25	3	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	334,70	325		
CHSC.32.R.03-11-A-50	32	3	10	32	112	50	39800	1,8	XDHT 11T3..	347,80	032		
CHSC.32.R.05-11-B-50	32	5	10	25	112	50	39800	1,8	XDHT 11T3..			439,70	432
CHSC.32.R.03-11-A-63	32	3	10	32	165	63	33400	1,8	XDHT 11T3..	347,80	132		

## MaxiMill – Utično glodalo 90° A HSC-11

▲ Radijus okretnih pločica > 3,2 mm: Modificiranje osnovnog tijela

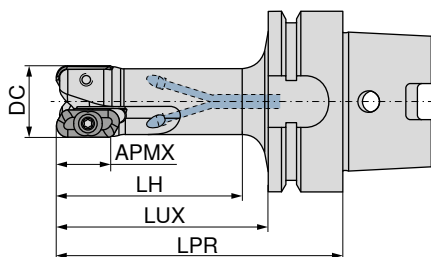
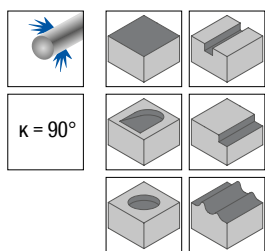


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 718 ...
AHSC.40.R.04-11	40	4	10	16	38	50	35500	1,8	XDHT 11T3..	EUR 2B/40 464,90 040
AHSC.50.R.04-11	50	4	10	22	43	50	31800	1,8	XDHT 11T3..	EUR 562,40 050
AHSC.63.R.05-11	63	5	10	22	43	50	28300	1,8	XDHT 11T3..	EUR 626,20 063
AHSC.80.R.05-11	80	5	10	27	58	50	25100	1,8	XDHT 11T3..	EUR 651,50 080
AHSC.100.R.05-11	100	5	10	32	78	50	22400	1,8	XDHT 11T3..	EUR 698,20 100

## MaxiMill – Glodalo 90° M HSC-11 s HSK 63-A

▲ Izbalansirano G 6,3

▲ Radijus okretnih pločica > 3,2 mm: Modificiranje osnovnog tijela



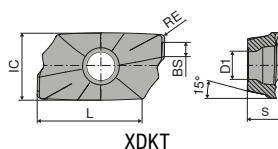
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LH mm	LUX mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 722 ...
MHSC.25.R.03-11-H63A-50	25	3	10	90	50	64	45000	1,8	XDHT 11T3..	EUR 2B/40 798,20 025
MHSC.25.R.03-11-H63A-63	25	3	10	100	63	74	42000	1,8	XDHT 11T3..	EUR 798,20 125
MHSC.32.R.03-11-H63A-63	32	3	10	100	63	74	39800	1,8	XDHT 11T3..	EUR 811,40 032
MHSC.32.R.03-11-H63A-80	32	3	10	120	80	94	37200	1,8	XDHT 11T3..	EUR 811,40 132
MHSC.40.R.04-11-H63A-63	40	4	10	100	63	74	35500	1,8	XDHT 11T3..	EUR 842,10 040
MHSC.40.R.04-11-H63A-80	40	4	10	120	80	94	35500	1,8	XDHT 11T3..	EUR 842,10 140
MHSC.50.R.04-11-H63A-63	50	4	10	100	63	74	31800	1,8	XDHT 11T3..	EUR 856,70 050
MHSC.50.R.04-11-H63A-100	50	4	10	140	100	114	31800	1,8	XDHT 11T3..	EUR 856,70 150

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica	T-stezni ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
16-25	EUR Y7 4,90 043	EUR Y7	EUR Y7 10,51 125	EUR 2A/28	EUR 2A/28 4,60 303	EUR 2A/28 4,29 128	EUR Y7 132,50 192
32	EUR 4,90 043		EUR 10,51 125		EUR 4,60 303	EUR 4,29 131	EUR 132,50 192
40	EUR 4,90 043	EUR 4,03 040	EUR 10,51 125	EUR 13,10 151	EUR 4,60 303	EUR 4,29 131	EUR 132,50 192
50-63	EUR 4,90 043	EUR 4,37 050	EUR 10,51 125	EUR 18,00 154	EUR 4,60 303	EUR 4,29 131	EUR 132,50 192
80-100	EUR 4,90 043		EUR 10,51 125		EUR 4,60 303	EUR 4,29 131	EUR 132,50 192



## XDKT / XDHT

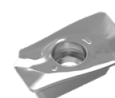
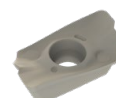
Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XD.T 11T302FR	6,8	2,8	10,6	2	3,80
XD.T 11T304FR	6,8	2,8	10,6	1,8	3,80
XD.T 11T308FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T320FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T325FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T312FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T316FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T332FR	6,8	2,8	10,6	0,8	3,80
XDHT 11T340FR	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDHT 11T350FR	6,8	2,8	10,6	-	3,80



## XDKT / XDHT

**-F20**  
CTWN215

**-27P**  
H216T



ISO	RE mm	XDKT 50 478 ...		XDHT 50 477 ...	
		EUR 1A/90		EUR 1A/90	
11T302FR	0,2	14,76	502	19,45	502
11T304FR	0,4	14,76	504	19,45	504
11T308FR	0,8	14,76	508	19,45	508
11T312FR	1,2			19,45	512
11T316FR	1,6			19,45	516
11T320FR	2,0	14,76	520 <sup>1)</sup>	19,45	520 <sup>1)</sup>
11T325FR	2,5	14,76	525 <sup>1)</sup>	19,45	525 <sup>1)</sup>
11T332FR	3,2			19,45	532 <sup>1)</sup>
11T340FR	4,0			19,45	540 <sup>1)</sup>
11T350FR	5,0			19,45	550 <sup>1)</sup>

P		
M		
K		○
N		●
S		
H		
O		○

1) Radijus okretnih pločica > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela

### Priručnik za glodanje

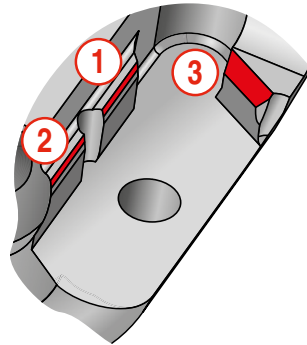
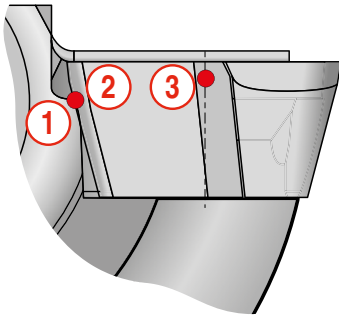
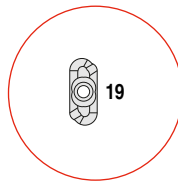
Sigurnosne napomene	→ 161	Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 162
Strategija obrade	→ 163+164	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201

## HSC-19

Za srednji do veći broj okretaja pri primjeni



$n_{maks.} = 34.400 \text{ min}^{-1}$   
 $a_{p \text{ max}} = 18 \text{ mm}$



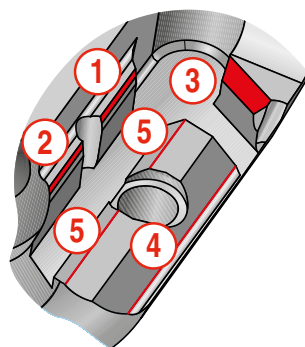
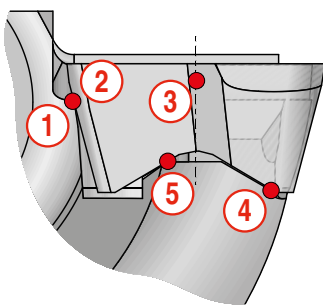
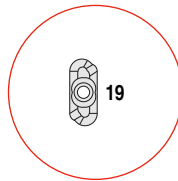
- ① ② Radijalne kontaktne točke
  - ▲ Jamče 90° kut uglja i točnu koncentričnost
- ③ Aksijalna kontaktna točka
  - ▲ Jamči precizan aksijalni hod

## HPC-19

Za najveći broj okretaja pri primjeni



$n_{maks.} = 45.200 \text{ min}^{-1}$   
 $a_{p \text{ max}} = 18 \text{ mm}$



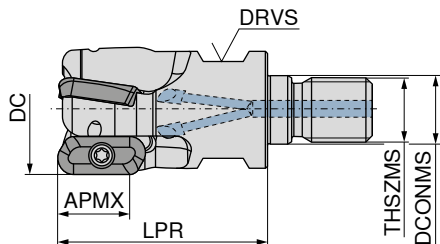
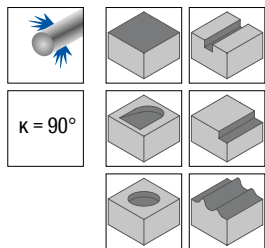
Površina krova s kutom otvaranja od 140°

- ▲ Veća stabilnost, veća sigurnost
- ▲ Jamči pozitivno podudaranje između okretnih reznih ploščica i alata

- ① ② Radijalne kontaktne točke
  - ▲ Jamče 90° kut uglja i točnu koncentričnost
- ③ Aksijalna kontaktna točka
  - ▲ Jamči precizan aksijalni hod
- ④ ⑤ Kontaktne točke
  - ▲ Pihvat sile rezanja odn. centrifugalne sile

## MaxiMill – Uvrtno glodalo 90° G HSC-19

▲ Radijus okretnih pločica > 4,0 mm: Modificiranje osnovnog tijela

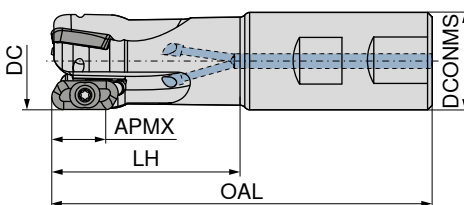
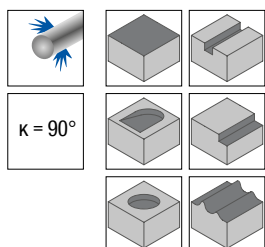


55 108 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS mm	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
GHSC.25.R.02-19	25	2	18	12,5	45	M12	17	34400	5	XDHT 1904..	325,10	025
GHSC.32.R.03-19	32	3	18	17,0	52	M16	24	29100	5	XDHT 1904..	421,10	032
GHSC.40.R.03-19	40	3	18	17,0	52	M16	24	24900	5	XDHT 1904..	447,70	040

## MaxiMill – Vretenasto glodalo 90° C HSC-19

▲ Radijus okretnih pločica > 4,0 mm: Modificiranje osnovnog tijela



A

B

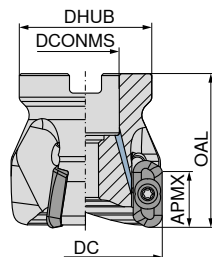
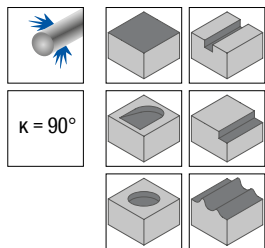
50 679 ...

50 679 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>h5</sub> mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40		EUR 2B/40	
CHSC.25.R.02-19-A-50	25	2	18	25	121	50	32400	5	XDHT 1904..	325,10	225		
CHSC.25.R.02-19	25	2	18	25	121	65	32400	5	XDHT 1904..			334,70	025
CHSC.25.R.02-19-A-63	25	2	18	25	165	63	24700	5	XDHT 1904..	325,10	325		
CHSC.32.R.02-19-A-63	32	2	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	341,10	232		
CHSC.32.R.03-19-A-63	32	3	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	421,10	432		
CHSC.32.R.03-19	32	3	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..			429,00	033
CHSC.32.R.02-19	32	2	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..			349,10	032
CHSC.32.R.02-19-A-80	32	2	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	341,10	332		
CHSC.32.R.03-19-A-80	32	3	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	421,10	532		

## MaxiMill – Utično glodalo 90° A HSC-19

▲ Radijus okretnih plošča > 4,0 mm: Modificiranje osnovnog tijela

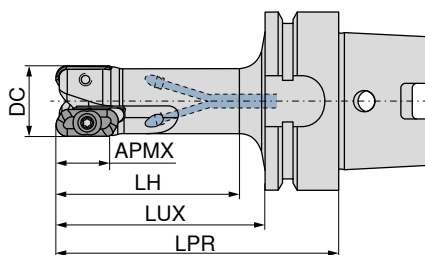
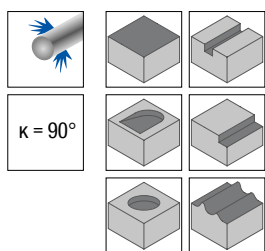


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna plošča	50 716 ...	
										EUR	
AHSC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	24900	5	XDHT 1904..	435,70	040
AHSC.50.R.04-19	50	4	18	22	43	50	21600	5	XDHT 1904..	547,60	050
AHSC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	613,00	163
AHSC.63.R.05-19	63	5	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	626,20	063
AHSC.80.R.04-19	80	4	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	636,90	180
AHSC.80.R.05-19	80	5	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	651,50	080
AHSC.100.R.04-19	100	4	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	683,60	200
AHSC.100.R.05-19	100	5	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	698,20	100
AHSC.125.R.05-19	125	5	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	807,30	125
AHSC.125.R.06-19	125	6	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	820,70	225

## MaxiMill – Glodalo 90° M HSC-19 s HSK 63-A

▲ Izbalansirano G 6,3

▲ Radijus okretnih plošča > 4,0 mm: Modificiranje osnovnog tijela

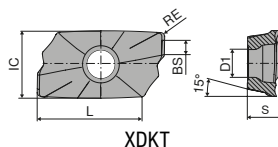


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LH mm	LUX mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna plošča	50 720 ...	
										EUR	
MHSC.25.R.02-19-H63A-50	25	2	18	90	50	64	35000	5	XDHT 1904..	786,10	525
MHSC.25.R.02-19-H63A-63	25	2	18	100	63	74	32700	5	XDHT 1904..	786,10	625
MHSC.32.R.02-19-H63A-63	32	2	18	100	63	74	29100	5	XDHT 1904..	802,30	532
MHSC.32.R.02-19-H63A-80	32	2	18	120	80	94	27200	5	XDHT 1904..	802,30	632
MHSC.32.R.03-19-H63A-63	32	3	18	100	63	74	29100	5	XDHT 1904..	815,60	732
MHSC.32.R.03-19-H63A-80	32	3	18	120	80	94	27200	5	XDHT 1904..	815,60	832
MHSC.40.R.03-19-H63A-63	40	3	18	100	63	74	24900	5	XDHT 1904..	831,50	540
MHSC.40.R.03-19-H63A-80	40	3	18	120	80	94	24900	5	XDHT 1904..	831,50	640
MHSC.50.R.03-19-H63A-100	50	3	18	140	100	114	21600	5	XDHT 1904..	831,50	550

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vođeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...					
25	EUR Y7	4,90 036	EUR Y7	9,56 113	EUR 2A/28	4,60 303	EUR 2A/28	3,00 172	EUR Y7	135,90 193				
32	EUR Y7	4,90 036	EUR Y7	9,56 113	EUR 2A/28	4,60 303	EUR 2A/28	3,57 173	EUR Y7	135,90 193				
40	EUR Y7	4,90 036	4,03 040	9,56 113	13,10 151	4,60 303	EUR 2A/28	3,57 173	EUR Y7	135,90 193				
50 - 63	EUR Y7	4,90 036	4,37 050	9,56 113	18,00 154	4,60 303	EUR 2A/28	3,57 174	EUR Y7	135,90 193				
80 - 125	EUR Y7	4,90 036	EUR Y7	9,56 113	EUR 2A/28	4,60 303	EUR 2A/28	3,57 174	EUR Y7	135,90 193				

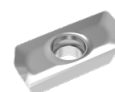
## XDHT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDHT 190402..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190404..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190408..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190412..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190416..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190420..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190425..	9,52	4,65	19	1,4	4,76
XDHT 190432..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHT 190440..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHT 190450..	9,52	4,65	19	-	4,76



## XDHT

**-27P**  
H216T



XDHT

**50 487 ...**

ISO	RE mm	EUR 1A/90	
190402FR	0,2	28,73	552
190404FR	0,4	28,73	554
190408FR	0,8	28,73	556
190412FR	1,2	28,73	557
190416FR	1,6	28,73	558
190420FR	2,0	28,73	560
190425FR	2,5	28,73	562
190432FR	3,2	28,73	564
190440FR	4,0	28,73	566
190450FR	5,0	28,73	568 <sup>1)</sup>
P			
M			
K			○
N			●
S			
H			
O			○

1) Radijus okretnih pločica > 4,0 mm: Modificiranje osnovnog tijela

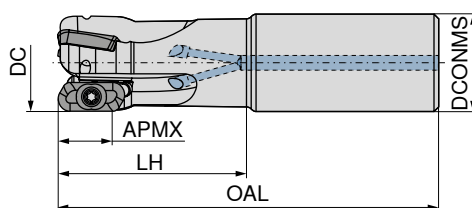
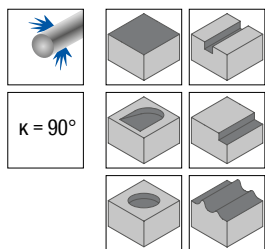
### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Sigurnosne napomene	→ 161
Strategija obrade	→ 165-167	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201

## MaxiMill – Vretenasto glodalo 90° C HPC-19

▲ Izvedba drška DIN 1835-A

▲ Radijus okretnih pločica > 4,0 mm: Modificiranje osnovnog tijela



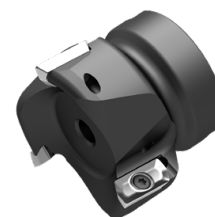
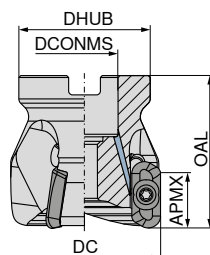
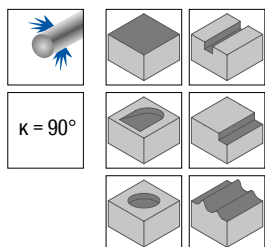
A

50 680 ...

ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>h5</sub> mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
CHPC.22.R.02-19-A-40	22	2	18	22	165	40	31900	5	XDHX 1904..	2B/40 391,60	122
CHPC.25.R.02-19-A-50	25	2	18	25	121	50	41800	5	XDHX 1904..	405,10	125
CHPC.25.R.02-19-A-63	25	2	18	25	165	63	31900	5	XDHX 1904..	405,10	225
CHPC.32.R.02-19-A-63	32	2	18	32	125	63	39800	5	XDHX 1904..	421,10	132
CHPC.32.R.02-19-A-80	32	2	18	32	165	80	33500	5	XDHX 1904..	421,10	232
CHPC.32.R.03-19-A-63	32	3	18	32	125	63	39800	5	XDHX 1904..	499,70	332
CHPC.32.R.03-19-A-80	32	3	18	32	165	80	33500	5	XDHX 1904..	499,70	432

## MaxiMill – Utično glodalo 90° A HPC-19

▲ Radijus okretnih pločica > 4,0 mm: Modificiranje osnovnog tijela



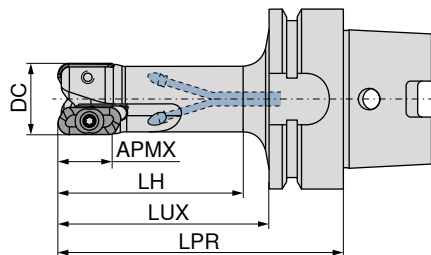
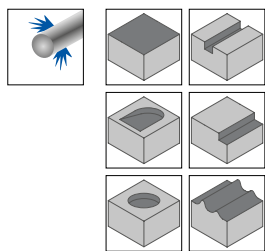
50 717 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
AHPC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	35700	5	XDHX 1904..	2B/40 509,00	040
AHPC.50.R.03-19	50	3	18	22	43	50	31900	5	XDHX 1904..	530,20	050
AHPC.63.R.03-19	63	3	18	22	48	50	28500	5	XDHX 1904..	555,70	063
AHPC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	28500	5	XDHX 1904..	570,30	163

# MaxiMill – Glodalo 90° M HPC-19 s HSK 63-A

▲ Izbalansirano G 6,3

▲ Radijus okretnih pločica > 4,0 mm: Modificiranje osnovnog tijela



50 721 ...

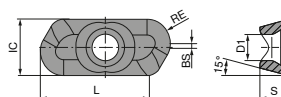
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LH mm	LUX mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
MHPC.25.R.02-19-H63A-50	25	2	18	90	50	64	45200	5	XDHX 1904..	1.014,00	025
MHPC.25.R.02-19-H63A-63	25	2	18	100	63	74	42300	5	XDHX 1904..	1.014,00	125
MHPC.25.R.02-19-H63A-80	25	2	18	120	80	94	38400	5	XDHX 1904..	1.014,00	225
MHPC.25.R.02-19-H63A-100	25	2	18	140	100	114	33900	5	XDHX 1904..	1.014,00	325
MHPC.32.R.02-19-H63A-63	32	2	18	100	63	74	40000	5	XDHX 1904..	1.031,00	032
MHPC.32.R.03-19-H63A-63	32	3	18	100	63	74	40000	5	XDHX 1904..	1.138,00	532
MHPC.32.R.02-19-H63A-80	32	2	18	120	80	94	37500	5	XDHX 1904..	1.031,00	132
MHPC.32.R.03-19-H63A-80	32	3	18	120	80	94	37500	5	XDHX 1904..	1.138,00	632
MHPC.32.R.02-19-H63A-100	32	2	18	140	100	114	34300	5	XDHX 1904..	1.031,00	232
MHPC.40.R.03-19-H63A-63	40	3	18	100	63	74	35700	5	XDHX 1904..	1.170,00	040
MHPC.40.R.03-19-H63A-80	40	3	18	120	80	94	35700	5	XDHX 1904..	1.170,00	140
MHPC.40.R.03-19-H63A-100	40	3	18	140	100	114	33500	5	XDHX 1904..	1.170,00	240
MHPC.50.R.03-19-H63A-63	50	3	18	100	63	74	31900	5	XDHX 1904..	1.190,00	050
MHPC.50.R.03-19-H63A-80	50	3	18	120	80	94	31900	5	XDHX 1904..	1.190,00	150
MHPC.50.R.03-19-H63A-100	50	3	18	140	100	114	31900	5	XDHX 1904..	1.190,00	250

## Rezervni dijelovi

DC	TORX®- izmjenjiva oštrica	T-stezni ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
22 - 25	80 950 ... EUR Y7 4,90 036	80 397 ... EUR Y7 4,90 036	80 950 ... EUR Y7 9,56 113	70 950 ... EUR 2A/28 4,60 303	70 950 ... EUR 2A/28 4,60 303	70 950 ... EUR 2A/28 3,00 172	80 950 ... EUR Y7 135,90 193
32	4,90 036		9,56 113		4,60 303	3,57 173	135,90 193
40	4,90 036	4,03 040	9,56 113	13,10 151	4,60 303	3,57 173	135,90 193
50 - 63	4,90 036	4,37 050	9,56 113	18,00 154	4,60 303	3,57 174	135,90 193

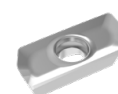
## XDHX

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDHX 190402..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHX 190404..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHX 190408..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHX 190412..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHX 190416..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHX 190420..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHX 190425..	9,52	4,65	19	1,4	4,76
XDHX 190432..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHX 190440..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHX 190450..	9,52	4,65	19	-	4,76



## XDHX

**-27P**  
H216T



XDHX

**50 488 ...**

ISO	RE mm	EUR 1H/D4	
190402FR	0,2	37,51	552
190404FR	0,4	37,51	554
190408FR	0,8	37,51	556
190412FR	1,2	37,51	557
190416FR	1,6	37,51	558
190420FR	2,0	37,51	560
190425FR	2,5	37,51	562
190432FR	3,2	37,51	564
190440FR	4,0	37,51	566
190450FR	5,0	37,51	568 <sup>1)</sup>

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

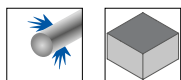
1) Radijus okretnih pločica > 4,0 mm: Modificiranje osnovnog tijela

### Priručnik za glodanje

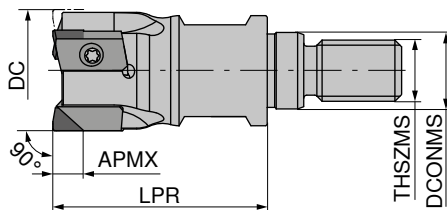
Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Sigurnosne napomene	→ 161
Strategija obrade	→ 165-167	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201



## MaxiMill – Uvrtno glodalo G HPC 04



$\kappa = 90^\circ$



50 785 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	DCONMS mm	LPR mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
GHPC.20.R.03-04	20	3	4	M10	10,5	35	52000	1,6	ZNHW 04T3..
GHPC.25.R.04-04	25	4	4	M12	12,5	35	45000	1,6	ZNHW 04T3..
GHPC.32.R.05-04	32	5	4	M16	17,0	35	38000	1,6	ZNHW 04T3..
GHPC.40.R.06-04	40	6	4	M16	17,0	35	34000	1,6	ZNHW 04T3..

EUR

2B/40

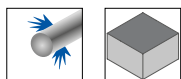
269,60 20003

301,70 25004

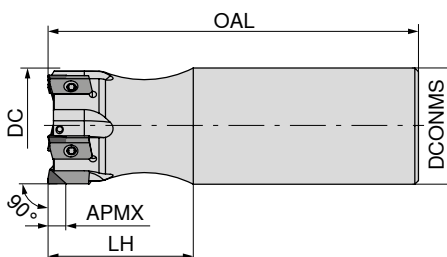
333,80 32005

365,80 40006

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C HPC 04



$\kappa = 90^\circ$



A

50 680 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
CHPC.20.R.03-04-A-25	20	3	4	20	77	25	52000	1,6	ZNHW 04T3..
CHPC.25.R.04-04-A-32	25	4	4	25	90	32	45000	1,6	ZNHW 04T3..
CHPC.32.R.05-04-A-40	32	5	4	32	102	40	38000	1,6	ZNHW 04T3..
CHPC.40.R.06-04-A-50	40	6	4	32	112	50	34000	1,6	ZNHW 04T3..

EUR

2B/40

269,60 02003

301,70 02504

333,80 03205

365,80 04006

Rezervni dijelovi

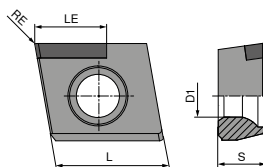
DC

20 - 40

				
TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
4,90 043	10,51 125	4,60 303	4,29 131	122,50 191

## ZNHW

Oznaka	LE mm	D1 mm	L mm	S mm
ZNHW 04T3..	4	2,8	11	3,97



## ZNHW



DIAMOND  
ZNHW

CBN  
ZNHW

51 137 ...

51 137 ...

EUR

EUR

1G/22

1G/21

110,30 75400

133,10 85500

110,30 75800

110,30 77000

ISO	RE mm			
04T304ER	0,4			
04T305ER	0,5			
04T308ER	0,8			
04T3POER				
P				
M				
K				●
N			●	
S				
H				○
O				○

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 168
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

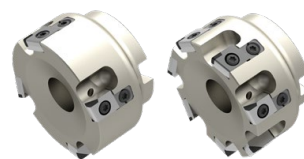
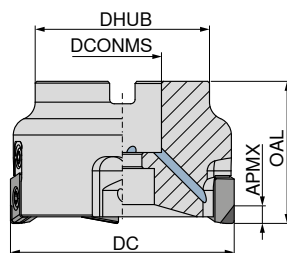
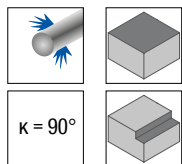
# MaxiMill – Utično glodalo HPC 12

▲ 50 723 ... normalna podjela zubiju

▲ 50 724 ... uska podjela zubiju

### Opseg isporuke:

Alat, klin za podešavanje i ključ za podešavanje uklj. drvenu kutiju



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPM 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 723 ...	50 724 ...
										EUR 2B/40	EUR 2B/40
AHPC.40.R.04-12	40	4	11	40	34	16	32000	5	ZNHW 1205..	672,50	040
AHPC.50.R.04-12	50	4	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..	687,90	050
AHPC.50.R.05-12	50	5	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..		770,30 050
AHPC.63.R.04-12	63	4	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..	708,60	063
AHPC.63.R.07-12	63	7	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..		955,00 063
AHPC.80.R.09-12	80	9	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..		1.329,00 080
AHPC.80.R.05-12	80	5	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..	1.001,00	080
AHPC.100.R.06-12	100	6	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..	1.130,00	100
AHPC.100.R.12-12	100	12	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..		1.621,00 100
AHPC.125.R.08-12	125	8	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..	1.340,00	125
AHPC.125.R.14-12	125	14	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..		1.832,00 12514
AHPC.160.R.10-12	160	10	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..	1.669,00	16010 <sup>1)</sup>
AHPC.160.R.16-12	160	16	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..		4.805,00 16016 <sup>1)</sup>
AHPC.200.R.12-12	200	12	11	63	153	60	16000	5	ZNHW 1205..	4.977,00	20000 <sup>1)</sup>
AHPC.250.R.14-12	250	14	11	63	200	60	14000	5	ZNHW 1205..	5.621,00	25014 <sup>1)</sup>
AHPC.315.R.18-12	315	18	11	80	265	60	12000	5	ZNHW 1205..	7.080,00	31518 <sup>1)</sup>

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

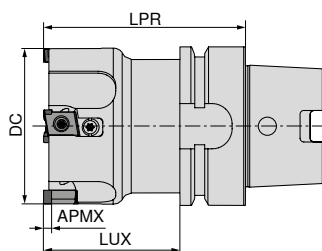
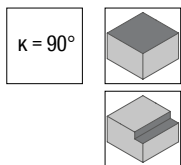
Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica	Pasta Molykote	Stezni vijak	Klin	Momentni odvijač
DC	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
40 - 315	EUR Y7 4,90 036	EUR 2A/28 4,60 303	EUR 2A/28 3,57 174	EUR 2A/28 38,64 199	EUR Y7 135,90 193

# MaxiMill – Monoblok HPC 12

▲ Izbalansirano G 6,3

## Opseg isporuke:

Alat, klin za podešavanje i ključ za podešavanje uklj. drvenu kutiju



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LUX mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 721 ...	50 721 ...
									EUR 2B/40	EUR 2B/40
MHPC.40.R.04-12-H63A-70	40	4	11	70	44	32000	5	ZNHW 1205..		1.001,00 04004
MHPC.50.R.04-12-H63A-80	50	4	11	80	54	32000	5	ZNHW 1205..		1.001,00 05004
MHPC.50.R.05-12-H63A-80	50	5	11	80	54	32000	5	ZNHW 1205..	1.084,00	05005
MHPC.63.R.04-12-H63A-80	63	4	11	80	54	29000	5	ZNHW 1205..		1.001,00 06304
MHPC.63.R.07-12-H63A-80	63	7	11	80	54	29000	5	ZNHW 1205..	1.247,00	06307
MHPC.80.R.05-12-H63A-90	80	5	11	90	64	26000	5	ZNHW 1205..		1.228,00 08005
MHPC.80.R.09-12-H63A-90	80	9	11	90	64	26000	5	ZNHW 1205..	1.557,00	08009
MHPC.100.R.06-12-H63A-90	100	6	11	90	64	24000	5	ZNHW 1205..		1.463,00 10006
MHPC.100.R.12-12-H63A-90	100	12	11	90	64	24000	5	ZNHW 1205..	1.957,00	10012
MHPC.125.R.08-12-H63A-123	125	8	11	123	97	22000	5	ZNHW 1205..		3.456,00 12508
MHPC.160.R.10-12-H63A-123	160	10	11	123	97	18000	5	ZNHW 1205..		4.673,00 16010 <sup>1)</sup>

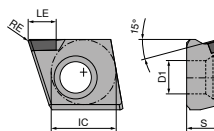
1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
DC	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
40 - 160	4,90 036	4,60 303	3,57 174	38,64 199	135,90 193



## ZNHW

Oznaka	LE mm	D1 mm	IC mm	S mm
ZNHW 120504ER-1503	3	4,85	10	5,40
ZNHW 120504FR-0007	7	4,85	10	5,40
ZNHW 120508ER-1503	3	4,85	10	5,40
ZNHW 120508SR-0003	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205EOER-1002	2	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POER-1511	11	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POFR-1003	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POSR-1503	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POSR-1506	6	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POSR-3003	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205ZZSR-5003	3	4,85	10	5,40



## ZNHW

ISO	RE mm	CTL3215 CBN ZNHW 50 515 ... EUR 1G/21	CTD4205 DIAMOND ZNHW 50 467 ... EUR 1G/22	-R CTD4205 DIAMOND ZNHW 50 517 ... EUR 1G/22	CTD4205 DIAMOND ZNHW 50 468 ... EUR 1G/22	-Q CTD4205 DIAMOND ZNHW 50 466 ... EUR 1G/22	
120504ER-1503	0,4				121,90	906	
120504FR-0007	0,4				148,50	904	
120508ER-1503	0,8				121,90	910	
120508SR-0003	0,8				121,30	908	
1205EOER-1002		140,60	952				
1205POER-1511			175,70	902			
1205POFR-1003			121,90	90600			
1205POSR-1503			110,30	900			
1205POSR-1506			143,00	90800	143,00	90800	
1205POSR-3003			121,30	904			
1205ZZSR-5003						155,20	900 <sup>1)</sup>
P							
M							
K			•				
N				•	•	•	
S							
H		○					
O			○	○	○	○	

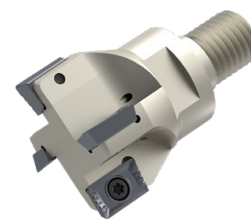
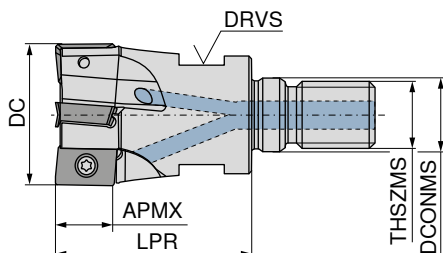
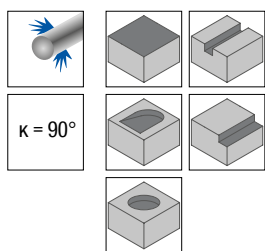
1) -Q = pločica za široko završno glodanje

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 168
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 141

▲ Radijus okretnih pločica > 3,2 mm: Modificiranje osnovnog tijela



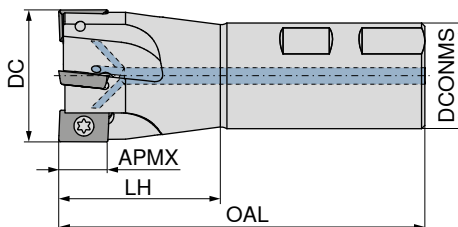
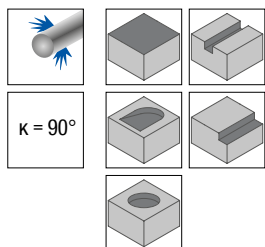
ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
G141.25.R.02.IK	25	2	14	35	M12	12,5	17	3,2	LD.. 1504..
G141.32.R.03.IK	32	3	14	40	M16	17,0	24	3,2	LD.. 1504..
G141.40.R.04.IK	40	4	14	40	M16	17,0	24	3,2	LD.. 1504..

50 770 ...

EUR	2B
171,70	025
206,20	032
237,60	040

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 141

▲ Radijus okretnih pločica > 3,2 mm: Modificiranje osnovnog tijela



ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
C141.20.R.01	20	1	14	25	95	39	3,2	LD.. 1504..
C141.25.R.02	25	2	14	25	100	44	3,2	LD.. 1504..
C141.32.R.03	32	3	14	32	108	48	3,2	LD.. 1504..



50 771 ...

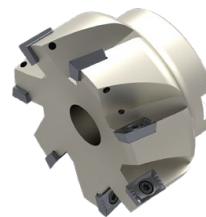
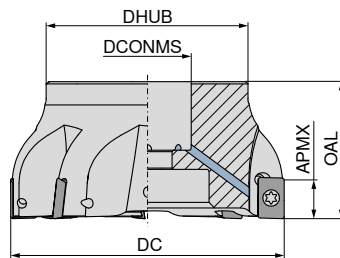
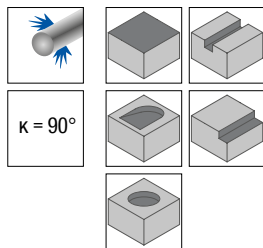
EUR	2B
176,00	020
234,30	025
272,20	032

Rezervni dijelovi  
DC  
20 - 40

				
TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
4,90 036	9,56 113	4,60 303	3,00 01100	132,50 192

## MaxiMill – Utično glodalo A 241

▲ Radijus okretnih pločica > 3,2 mm: Modificiranje osnovnog tijela



ISO oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 769 ...	
									EUR	2B
A241.40.R.04	40	4	14	33	16	40	3,2	LD.. 1504..	282,90	040
A241.50.R.05	50	5	14	43	22	40	3,2	LD.. 1504..	346,70	050
A241.52.R.05	52	5	14	43	22	40	3,2	LD.. 1504..	339,20	052
A241.63.R.06	63	6	14	48	22	40	3,2	LD.. 1504..	418,00	063
A241.66.R.06	66	6	14	58	27	50	3,2	LD.. 1504..	410,40	066
A241.80.R.07	80	7	14	58	27	50	3,2	LD.. 1504..	491,50	080
A241.100.R.08	100	8	14	75	32	50	3,2	LD.. 1504..	571,30	100

### Rezervni dijelovi

DC	EUR	Y7	EUR	Y7	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	Y7
40	4,90	036	9,56	113	4,60	303	3,30	110	132,50	192
50 - 100	4,90	036	9,56	113	4,60	303	3,30	304	132,50	192

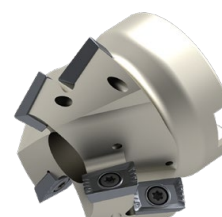
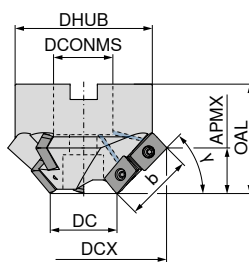
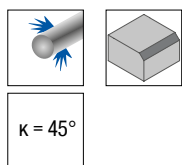
TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...

## MaxiMill – Glodalo za skošenja A 242

▲ Pozor: Koristite samo okretnne pločice s radijusom kuta manjim od 1,6 mm

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



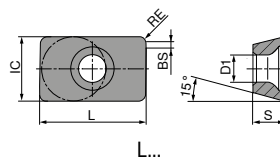
KAPR °	DC mm	DCX ±0,3 mm	ZNF	APMX ±0,3 mm	ZEFP	b ±0,3 mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNP	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 768 ...	
													EUR	2B
15	35	92,2	3	7,6	6	29,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 1504..	387,70	015
30	35	86,3	3	14,8	6	29,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 1504..	387,70	030
45	35	76,9	3	20,9	6	29,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 1504..	387,70	045
60	35	64,6	3	25,6	6	29,6	50	22	62,5	2	3,2	LD.. 1504..	387,70	060 1)
75	35	50,3	3	28,5	6	29,6	60	22	49,0	2	3,2	LD.. 1504..	387,70	075 1)

1) Izvedba s vodećim vijkom

TORX®- Izmjenjiva oštrica	T-stezni ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač	Pritezni vijak							
80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	83 950 ...							
EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR							
Y7	Y7	Y7	2A/28	2A/28	2A/28	Y7	Y8							
15 - 45	4,90	036	9,56	113	4,60	303	3,30	304	132,50	192	3,78	125		
60 - 75	4,90	036	4,37	050	9,56	113	18,00	154	4,60	303	3,30	304	132,50	192

## LDFW / LDFT / LDMT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
LD.. 1504PD..	9,52	4,4	15	1,2	4,76
LDFT 150408..	9,52	4,4	15	1,2	4,76
LDFT 150416..	9,52	4,4	15	0,9	4,76
LDFT 150432..	9,52	4,4	15	1,0	4,76
LDFT 1504PD..	9,52	4,4	15	0,8	4,76



## LDFW / LDFT / LDMT

CTCP230	-29 CTCP230	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-29 CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
LDFW 51 043 ...	LDFT 51 079 ...	LDMT 51 080 ...	LDFT 51 079 ...	LDMT 51 080 ...
EUR 1B/61 16,77	EUR 1B/61 20,09	EUR 1B/61 10,26	EUR 1B/61 20,09	EUR 1B/61 10,26
020	020	020	120	120

ISO	RE mm
1504PDSR	0,8

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

## LDFT / LDFW

-33 CTPM240	CTCK215	-27P H216T
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
LDFT 51 042 ...	LDFW 51 043 ...	LDFT 50 409 ...
EUR 1B/61 19,18	EUR 1B/61 16,77	EUR 1A/90 20,84
41600	520	550
43200		
420		

ISO	RE mm
150408FR	0,8
150416SR	1,6
150432SR	3,2
1504PDSR	1,2
1504PDSR	0,8

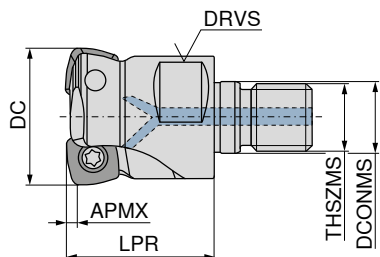
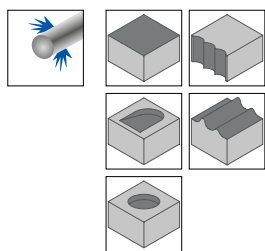
P		○			
M		•			
K			•		○
N					•
S					
H					
O					○

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 170
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		



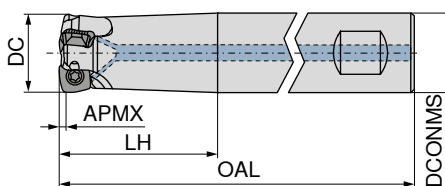
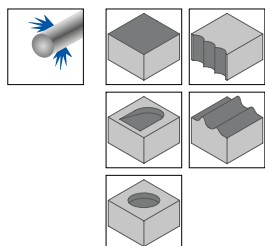
## MaxiMill – Uvrtno glodalo G HFC



50 682 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS mm	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
GHFC.16.R.02-06	16	2	0,8	27	8,5	M8	10	20800	1,2	XPLX 0603..	237,40	616
GHFC.20.R.03-06	20	3	0,8	33	10,5	M10	15	19800	1,2	XPLX 0603..	269,60	620
GHFC.25.R.04-06	25	4	0,8	35	12,5	M12	17	18700	1,2	XPLX 0603..	301,70	625
GHFC.32.R.05-06	32	5	0,8	35	17,0	M16	24	22000	1,2	XPLX 0603..	333,80	632
GHFC.42.R.07-06	42	7	0,8	35	17,0	M16	24	15000	1,2	XPLX 0603..	367,30	04207
GHFC.25.R.02-09	25	2	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	284,30	025
GHFC.25.R.03-09	25	3	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	305,20	125
GHFC.32.R.03-09	32	3	1,0	35	17,0	M16	24	27000	3,2	XDLX 09T3..	318,80	032
GHFC.42.R.05-09	42	5	1,0	35	17,0	M16	24	26100	3,2	XDLX 09T3..	357,10	04205
GHFC.32.R.02-12	32	2	2,0	35	17,0	M16	24	21600	5	XOLX 1204..	298,20	132
GHFC.35.R.03-12	35	3	2,0	35	17,0	M16	24	21360	5	XOLX 1204..	318,80	035
GHFC.42.R.04-12	42	4	2,0	35	17,0	M16	24	20800	5	XOLX 1204..	344,30	04204

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C HFC



A

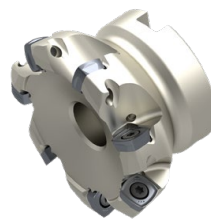
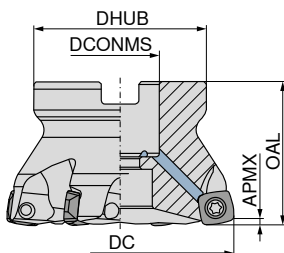
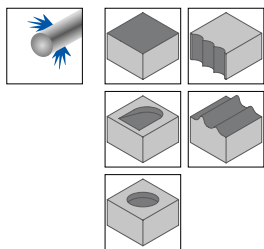
B

50 681 ...

50 681 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
CHFC.16.R.02-06-A-40-200	16	2	0,8	200	40	16	4600	1,2	XPLX 0603..	237,40	716
CHFC.16.R.02-06-B-40	16	2	0,8	89	40	16	17300	1,2	XPLX 0603..	237,40	616
CHFC.20.R.03-06-B-50	20	3	0,8	101	50	20	14500	1,2	XPLX 0603..	269,60	620
CHFC.20.R.03-06-A-50-225	20	3	0,8	225	50	20	4200	1,2	XPLX 0603..	269,60	720
CHFC.25.R.04-06-B-50	25	4	0,8	107	50	25	15600	1,2	XPLX 0603..	301,70	625
CHFC.25.R.04-06-A-50-225	25	4	0,8	225	50	25	4600	1,2	XPLX 0603..	301,70	725
CHFC.32.R.05-06-B-25-60	32	5	0,8	117	60	25	11000	1,2	XPLX 0603..	333,80	632
CHFC.32.R.05-06-A-25-60-225	32	5	0,8	225	60	25	3900	1,2	XPLX 0603..	333,80	732
CHFC.25.R.02-09-A-50-225	25	2	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	284,30	025
CHFC.25.R.03-09-A-50-225	25	3	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	305,20	125
CHFC.32.R.03-09-A-63-250	32	3	1,0	250	63	32	8100	3,2	XDLX 09T3..	318,80	032
CHFC.32.R.02-12-A-63-250	32	2	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	298,20	132
CHFC.35.R.03-12-A-63-250	35	3	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	318,80	035

# MaxiMill – Utično glodalo A HFC



50 683 ...

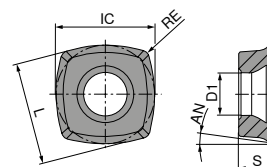
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
AHFC.32.R.03-09	32	3	1,0	40	16	38	27700	3,2	XDLX 09T3..	318,80	032
AHFC.35.R.04-09	35	4	1,0	40	16	38	26700	3,2	XDLX 09T3..	339,60	035
AHFC.40.R.04-09	40	4	1,0	40	16	38	26400	3,2	XDLX 09T3..	353,50	140
AHFC.42.R.05-09	42	5	1,0	40	16	38	26100	3,2	XDLX 09T3..	374,20	142
AHFC.50.R.05-09	50	5	1,0	40	22	43	23500	3,2	XDLX 09T3..	415,90	150
AHFC.52.R.06-09	52	6	1,0	40	22	43	23000	3,2	XDLX 09T3..	436,70	152
AHFC.63.R.06-09	63	6	1,0	40	22	48	20500	3,2	XDLX 09T3..	478,20	163
AHFC.66.R.07-09	66	7	1,0	40	22	48	20000	3,2	XDLX 09T3..	499,00	16600
AHFC.40.R.03-12	40	3	2,0	40	16	38	21120	5	XOLX 1204..	332,80	040
AHFC.42.R.04-12	42	4	2,0	40	16	38	20880	5	XOLX 1204..	353,50	042
AHFC.50.R.04-12	50	4	2,0	40	22	43	18800	5	XOLX 1204..	395,00	050
AHFC.52.R.05-12	52	5	2,0	40	22	43	18400	5	XOLX 1204..	415,90	052
AHFC.63.R.05-12	63	5	2,0	40	22	48	16400	5	XOLX 1204..	457,30	063
AHFC.66.R.06-12	66	6	2,0	40	22	48	16000	5	XOLX 1204..	478,20	066
AHFC.80.R.07-12	80	7	2,0	50	27	58	14000	5	XOLX 1204..	540,70	080
AHFC.100.R.08-12	100	8	2,0	50	32	78	12000	5	XOLX 1204..	603,20	100
AHFC.63.R.05-19	63	5	3,3	40	22	48	5500	5	XOLX 1906..	478,90	263
AHFC.80.R.06-19	80	6	3,3	50	27	58	4700	5	XOLX 1906..	581,90	280
AHFC.100.R.08-19	100	8	3,3	52	32	78	4100	5	XOLX 1906..	692,60	300
AHFC.125.R.10-19	125	10	3,3	63	40	88	3600	5	XOLX 1906..	869,90	325
AHFC.160.R.11-19	160	11	3,3	63	40	98	3100	5	XOLX 1906..	1.052,00	360 <sup>1)</sup>

1) S 4 navojna provrta M12 na ravnini, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vođeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
XDLX 09T3..	4,90	036	4,03	040	9,56	113	13,10	151	4,60	303	3,30	110	132,50	192
XDLX 09T3.. (Ø32 - Ø42)	4,90	036	4,03	040	9,56	113	13,10	151	4,60	303	3,30	110	132,50	192
XOLX 1204..	4,90	037	4,03	040	10,25	114	13,10	151	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
XOLX 1204.. (Ø40 - Ø42)	4,90	037	4,03	040	10,25	114	13,10	151	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
XOLX 1906..	4,90	037			10,25	114			4,60	303	4,29	302	135,90	193
XPLX 0603..	4,90	033			8,03	110			4,60	303	2,70	116	132,50	192

## XPLX / XDLX / XOLX / XOHX

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
XPLX 0603..	6,35	2,8	6	1	2,75	11
XDLX 09T3..	9,52	4,4	9	1,9	3,97	15
XO.X 1204..	12,70	5,5	12	1,3	4,76	10
XOLX 1906..	19,14	6,0	19	-	6,35	10



## XPLX

		-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTPP235		-M50 CTPM225		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		NEW -F40 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX	
		51 019 ...		51 019 ...		51 019 ...		51 019 ...		51 019 ...		51 116 ...		51 116 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17 15,81		EUR 1H/17 15,81	
060305ER	0,5											455		90501	
060305SR	0,5	12,96	255	12,96	055	12,96	105	12,96	205	12,96	405				
P			•		•		•		•		•		•		•
M							○								
K							○								
N															
S															○
H															
O															

## XPLX

		-M50 CTCK215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		XPLX		XPLX		XPLX	
		51 019 ...		50 518 ...		51 116 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 17		EUR 17	
060305ER	0,5			15,81		558	
060305SR	0,5	12,96	505			15,81	55500
P							
M							
K						•	
N							
S						•	•
H							
O							





## XDLX

ISO	RE mm	-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235
09T308SR	0,8	13,36 258	13,36 058	13,36 008	13,36 108
P		•	•	•	•
M					○
K				○	○
N					
S					
H					
O					






## XDLX

ISO	RE mm	-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-M50 CTPM245	-M50 CTCM245
09T308ER	0,8	13,36 208	13,36 308	13,36 408	16,13 458	16,13 458	16,13 90801
09T308SR	0,8	13,36 208	13,36 308	13,36 408	16,13 458	16,13 458	16,13 90801
P		•	•	○	•	•	•
M		•	•	•	•	•	•
K							
N							
S							○
H							
O							








## XDLX / XOLX

		-M50 CTCK215		NEW -M50 CTPK220		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		XDLX		XOLX		XDLX		XDLX	
ISO	RE mm	51 016 ...		51 017 ...		50 503 ...		51 115 ...	
		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 17		EUR 17	
09T308ER	0,8					16,13 558		16,13 558	
09T308SR	0,8	13,36 508							
190615SR	1,5			23,28 61500					
P									
M									
K				● ●					
N									
S						●		●	
H									
O									






## XOLX

		-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-R50 CTPP235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
											
		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX	
ISO	RE mm	51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 018 ...	
		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
120410SR	1,0	16,02 260		16,02 060		16,02 010		16,02 110		16,02 110	
P		●		●		●		●		●	
M											
K						○		○		○	
N											
S											
H											
O											

# XOLX

		-M50 CTPM225		-M50 CTCM235		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-M50 CTPM245		NEW -F40 CTCM245		NEW -M50 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
															
		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX	
		51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 022 ...		51 017 ...		51 022 ...		51 017 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
120410ER	1,0							18,86 460		18,86 460		18,86 91001		18,86 91001	
120410SR	1,0	16,02	210	16,02	310	16,02	410								
P		•		•		○		•		•		•		•	
M		•		•		•		•		•		•		•	
K															
N															
S												○		○	
H															
O															

# XOLX / XOHX

		-M50 CTCK215		-F40 CTC5240		-F50 CTC5240		-F40 CTCS245		-F50 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
											
		XOLX		XOLX		XOHX		XOLX		XOHX	
		51 017 ...		50 504 ...		51 124 ...		51 022 ...		51 124 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 17		EUR 17		EUR 17		EUR 17	
120410ER	1,0			18,86 558		24,52 16000		18,86 560		24,52 56000	
120410SR	1,0	16,02	510								
P											
M											
K				•							
N											
S						•		•		•	
H											
O											

## XOLX

ISO	RE mm	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... EUR 1B/61	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... EUR 1B/61	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... EUR 1B/61	-F40 CTPM245 DRAGONSKIN XOLX 51 022 ... EUR 1H/17				
190615ER	1,5	23,28	015	23,28	115	23,28	415	28,62	465
190615SR	1,5								
P		●	●	○	●				
M			○	●	●				
K		○	○						
N									
S									
H									
O									

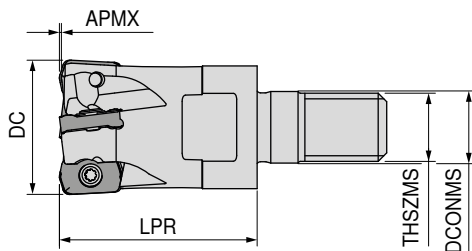
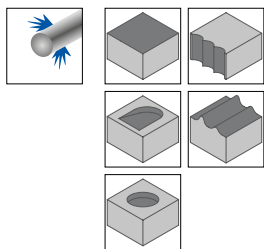
## XOLX

ISO	RE mm	NEW -F40 CTCM245 DRAGONSKIN XOLX 51 022 ... EUR 1H/17	-M50 CTCK215 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... EUR 1B/61	NEW -M50 CTPK220 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... EUR 1B/61	-F40 CTC5240 DRAGONSKIN XOLX 50 504 ... EUR 17	-F40 CTCS245 DRAGONSKIN XOLX 51 022 ... EUR 17					
190615ER	1,5	28,62	91501	23,28	515	23,28	61500	28,62	515	28,62	56500
190615SR	1,5										
P		●									
M		●									
K			●	●							
N											
S		○			●	●					
H											
O											

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 172-175
Početni parametri	→ 172-175	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201

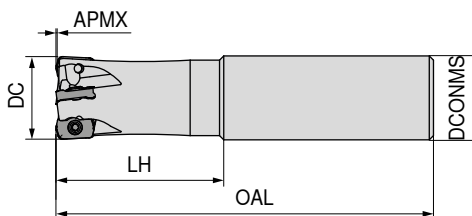
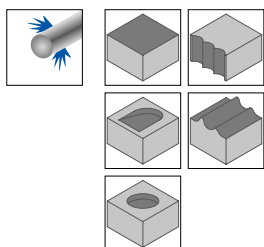
## MaxiMill – Uvrtno glodalo G DHFC



56 411 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	WA
GDHFC.16.R.02-09	16	2	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	219,40	01602
GDHFC.16.R.03-09	16	3	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	239,30	01603
GDHFC.20.R.04-09	20	4	0,75	29	10,5	M10	0,65	LNKX 0925..	274,50	02004
GDHFC.25.R.05-09	25	5	0,75	33	12,5	M12	0,65	LNKX 0925..	318,60	02505
GDHFC.32.R.05-09	32	5	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	340,60	03205
GDHFC.35.R.06-09	35	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	360,50	03506
GDHFC.42.R.06-09	42	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	376,00	04206

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C DHFC



A

56 417 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	WA
CDHFC.16.R.05-09-A-32	16	3	0,75	80	32	16	0,65	LNKX 0925..	239,30	01603
CDHFC.20.R.04-09-A-40	20	4	0,75	90	40	20	0,65	LNKX 0925..	274,50	02004

Rezervni dijelovi  
DC

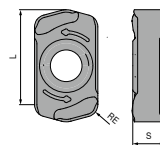
16 - 42

				
TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR WA	EUR Y7
5,42 051	8,19 117	4,60 303	3,42 15000	122,50 191



## LNKX

Oznaka	L mm	S mm
LNKX 0925..	9	2,50



## LNKX

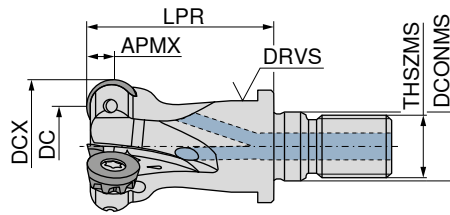
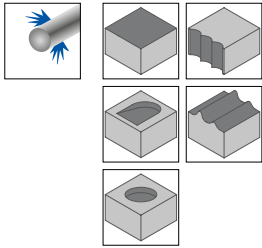


ISO	RE mm	LNKX		LNKX		LNKX		LNKX		LNKX	
		56 353 ...	EUR WB	56 355 ...	EUR WB	56 353 ...	EUR WB	56 355 ...	EUR WB	56 353 ...	EUR WB
0925ZSR	1	18,56	12000	18,56	02500	18,56	02000	18,56	42500	18,56	27000
P		●		●		●		○		○	
M		○		○		○		●			
K		○		○		○		○		●	
N											
S								○			
H											
O											

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 176
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

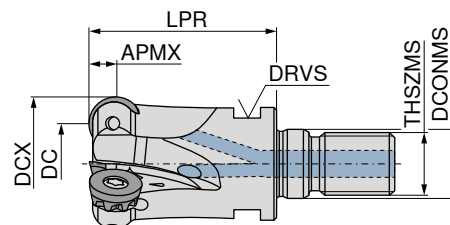
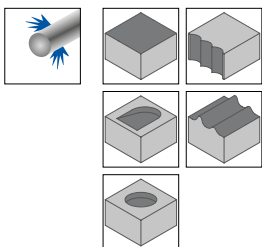
## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 251



55 112 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna ploščica	EUR 2B	
G251.10.R.02-05	5	10	2	2,5	M8	20	8,5	10	0,7	RDHX 0501..	155,50	110
G251.12.R.03-05	7	12	3	2,5	M8	20	8,5	10	0,7	RDHX 0501..	209,50	112
G251.15.R.04-05	10	15	4	2,5	M8	20	8,5	10	0,7	RDHX 0501..	245,10	115
G251.16.R.04-05	11	16	4	2,5	M8	20	8,5	10	0,7	RDHX 0501..	245,10	216
G251.20.R.05-05	15	20	5	2,5	M10	25	10,5	15	0,7	RDHX 0501..	289,40	320
G251.20.R.03-08	12	20	3	4,0	M10	28	10,5	15	1,2	RDHX 0802..	209,50	420
G251.25.R.04-08	17	25	4	4,0	M12	28	12,5	17	1,2	RDHX 0802..	262,40	425
G251.32.R.06-08	24	32	6	4,0	M16	28	17,0	24	1,2	RDHX 0802..	346,70	432
G251.35.R.06-08	27	35	6	4,0	M16	28	17,0	24	1,2	RDHX 0802..	346,70	435
G251.20.R.02-10	10	20	2	5,0	M10	33	10,5	15	2	RPX 10T3..	222,50	220
G251.32.R.04-10	22	32	4	5,0	M16	35	17,0	24	2	RPX 10T3..	325,10	232
G251.35.R.05-10	25	35	5	5,0	M16	35	17,0	24	2	RPX 10T3..	364,00	235
G251.25.R.02-12.IK	13	25	2	6,0	M12	35	12,5	17	3,2	RPX 1204..	219,30	525
G251.32.R.03-12.IK	20	32	3	6,0	M16	35	17,0	24	3,2	RPX 1204..	266,80	532
G251.35.R.03-12.IK	23	35	3	6,0	M16	35	17,0	24	3,2	RPX 1204..	266,80	535
G251.42.R.04-12.IK	30	42	4	6,0	M16	42	17,0	24	3,2	RPX 1204..	317,60	542

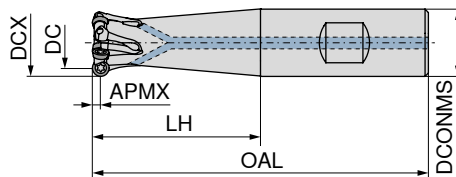
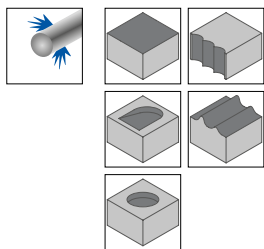
## MaxiMill – Uvrtno glodalo G 251 RS



50 684 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna ploščica	EUR 2B/40	
G251.20.R.05-05-RS	15	20	5	2,5	10,5	33	M10	15	31800	0,7	RDHX 0501..	287,20	220
G251.25.R.06-05-RS	20	25	6	2,5	12,5	35	M12	17	24450	0,7	RDHX 0501..	330,60	225
G251.32.R.07-05-RS	27	32	7	2,5	17,0	35	M16	24	19850	0,7	RDHX 0501..	396,70	232
G251.20.R.03-08-RS	12	20	3	4,0	10,5	33	M10	15	25000	1,2	RDHX 0802..	269,60	120
G251.25.R.04-08-RS	17	25	4	4,0	12,5	35	M12	17	19000	1,2	RDHX 0802..	301,70	125
G251.32.R.05-08-35-RS	24	32	5	4,0	17,0	35	M16	24	19000	1,2	RDHX 0802..	366,80	132
G251.20.R.02-10-RS	10	20	2	5,0	10,5	33	M10	15	30000	2	RPX 10T3..	218,10	020
G251.25.R.03-10-RS	15	25	3	5,0	12,5	35	M12	17	30000	2	RPX 10T3..	293,10	025
G251.32.R.04-10-RS	22	32	4	5,0	17,0	35	M16	24	25000	2	RPX 10T3..	341,10	032
G251.25.R.02-12-35-RS	13	25	2	6,0	12,5	35	M12	17	25000	3,2	RPX 1204..	211,50	525
G251.32.R.03-12-35-RS	20	32	3	6,0	17,0	35	M16	24	19850	3,2	RPX 1204..	258,00	532
G251.35.R.03-12-35-RS	23	35	3	6,0	17,0	35	M16	24	15900	3,2	RPX 1204..	258,00	535
G251.42.R.04-12-42-RS	30	42	4	6,0	17,0	42	M16	24	15000	3,2	RPX 1204..	306,60	542

## MaxiMill – Vretenasto glodalo C 251 RS



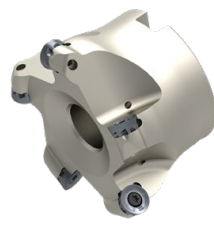
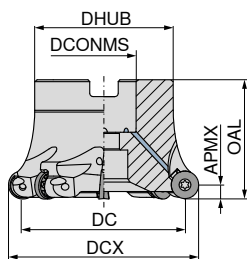
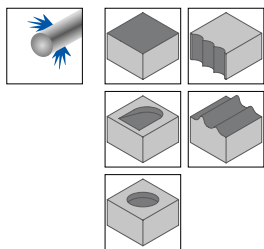
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Okretna pločica	A		B	
										50 685 ...	EUR	50 685 ...	EUR
C251.10.R-02-05-B-12-20-RS	5	10	2	2,5	67	21,5	12	40000	RDHX 0501..				
C251.10.R-02-05-A-25-165-RS	5	10	2	2,5	165	25,0	10	12000	RDHX 0501..	110	191,80		
C251.12.R-03-05-B-16-25-RS	7	12	3	2,5	75	25,0	16	40000	RDHX 0501..				
C251.12.R-03-05-A-32-165-RS	7	12	3	2,5	165	32,0	12	16000	RDHX 0501..	112	241,20		
C251.16.R-04-05-B-32-RS	11	16	4	2,5	81	32,0	16	40000	RDHX 0501..				
C251.16.R-04-05-A-40-165-RS	11	16	4	2,5	165	40,0	16	18000	RDHX 0501..	016	286,40		
C251.20.R-05-05-B-40-RS	15	20	5	2,5	91	40,0	20	31800	RDHX 0501..				
C251.20.R-05-05-A-50-165-RS	15	20	5	2,5	165	50,0	20	18000	RDHX 0501..	120	334,70		
C251.16.R-02-08-B-32-RS	8	16	2	4,0	81	32,0	16	40000	RDHX 0802..				
C251.16.R-02-08-A-40-165-RS	8	16	2	4,0	165	40,0	16	18000	RDHX 0802..	216	198,60		
C251.20.R-03-08-B-40-RS	12	20	3	4,0	91	40,0	20	31800	RDHX 0802..				
C251.20.R-03-08-A-60-RS	12	20	3	4,0	110	50,0	20	30000	RDHX 0802..	020	269,60		
C251.20.R-03-08-A-50-200-RS	12	20	3	4,0	200	50,0	20	25000	RDHX 0802..	320	254,50		
C251.25.R-04-08-B-50-RS	17	25	4	4,0	107	50,0	25	25500	RDHX 0802..				
C251.25.R-04-08-A-60-RS	17	25	4	4,0	116	60,0	25	19000	RDHX 0802..	125	301,70		
C251.25.R-04-08-A-60-225-RS	17	25	4	4,0	225	60,0	25	18000	RDHX 0802..	225	302,40		
C251.20.R-02-10-A-50-RS	10	20	2	5,0	102	50,0	20	25000	RP.X 10T3..	420	219,90		
C251.20.R-02-10-A-50-200-RS	10	20	2	5,0	200	50,0	20	25000	RP.X 10T3..	520	219,90		
C251.25.R-03-10-A-60-RS	15	25	3	5,0	116	60,0	25	25000	RP.X 10T3..	025	297,20		
C251.25.R-03-10-B-60-RS	15	25	3	5,0	116	60,0	25	20000	RP.X 10T3..				
C251.25.R-03-10-A-60-225-RS	15	25	3	5,0	225	60,0	25	18000	RP.X 10T3..	425	297,20		
C251.32.R-04-10-A-70-RS	22	32	4	5,0	130	70,0	32	25000	RP.X 10T3..	032	334,70		
C251.25.R-02-12-B-30-RS	13	25	2	6,0	86	30,0	25	25000	RP.X 1204..				
C251.32.R-03-12-A-RS	20	32	3	6,0	100	40,0	32	19000	RP.X 1204..	232	313,40		
C251.32.R-03-12-B-40-RS	20	32	3	6,0	100	40,0	32	19000	RP.X 1204..				

### Rezervni dijelovi

Okretna pločica	80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RDHX 0501..	4,90	031	8,69	108	4,60	303	2,70	149	122,50	191
RDHX 0802..	4,90	033	8,03	110	4,60	303	2,70	116	122,50	191
RP.X 10T3..	4,90	035	9,41	112	4,60	303	2,70	840	132,50	192
RP.X 1204..	4,90	036	9,56	113	4,60	303	3,30	304	132,50	192



# MaxiMill – Utično glodalo A 251 RS



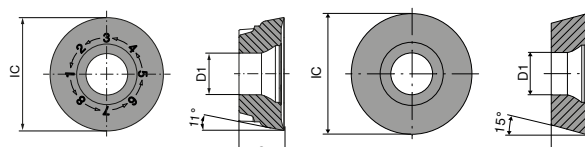
50 686 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPM 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
A251.40.R.03-10-RS	30	40	3	5	40	38	16	15900	2	RP.X 10T3..	325,10	240
A251.40.R.05-10-RS	30	40	5	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	366,40	140
A251.42.R.06-10-RS	32	42	6	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	421,10	142
A251.50.R.04-10-RS	40	50	4	5	40	43	22	12700	2	RP.X 10T3..	357,00	350
A251.50.R.06-10-RS	40	50	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	435,70	150
A251.52.R.06-10-RS	42	52	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	435,70	152
A251.40.R.04-12-RS	28	40	4	6	40	38	16	15900	3,2	RP.X 1204..	337,00	340
A251.50.R.04-12-RS	38	50	4	6	40	43	22	12700	3,2	RP.X 1204..	347,80	250
A251.50.R.05-12-RS	38	50	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	409,00	050
A251.52.R.05-12-RS	40	52	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	429,00	052
A251.63.R.06-12-RS	51	63	6	6	40	48	22	10000	3,2	RP.X 1204..	505,00	063
A251.66.R.07-12-RS	54	66	7	6	40	48	22	9000	3,2	RP.X 1204..	532,40	166
A251.80.R.05-12-RS	68	80	5	6	50	58	27	7950	3,2	RP.X 1204..	460,90	180
A251.80.R.07-12-RS	68	80	7	6	50	58	27	8000	3,2	RP.X 1204..	569,70	080
A251.100.R.06-12-RS	88	100	6	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	514,40	100
A251.100.R.10-12-RS	88	100	10	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	751,50	200
A251.50.R.04-16-RS	34	50	4	8	40	48	22	12700	5	RP.X 1605..	409,00	450
A251.52.R.04-16-RS	36	52	4	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	409,00	452
A251.63.R.05-16-RS	47	63	5	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	515,60	163
A251.66.R.05-16-RS	50	66	5	8	40	48	22	7950	5	RP.X 1605..	519,40	466
A251.80.R.06-16-RS	64	80	6	8	50	58	27	7950	5	RP.X 1605..	626,20	280
A251.100.R.07-16-RS	84	100	7	8	50	78	32	6350	5	RP.X 1605..	731,60	300
A251.125.R.08-16-RS	109	125	8	8	63	88	40	5050	5	RP.X 1605..	774,40	225
A251.80.R.05-20-RS	60	80	5	10	50	58	27	7950	5	RP.X 2006..	530,20	380
A251.100.R.06-20-RS	80	100	6	10	50	78	32	6350	5	RP.X 2006..	634,30	400
A251.125.R.06-20-RS	105	125	6	10	63	88	40	5050	5	RP.X 2006..	642,20	125

Rezervni dijelovi Okretna pločica	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RP.X 10T3..	4,90	035	4,03	040	9,41	112	13,10	151	4,60	303	2,70	840	132,50	192
RP.X 1204..	4,90	036	4,03	040	9,56	113	13,10	151	4,60	303	3,30	304	132,50	192
RP.X 1605..	4,90	037	4,37	050	10,25	114	18,00	154	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
RP.X 2006..	4,90	037			10,25	114			4,60	303	4,29	302	135,90	193

## RDHX / RPHX / RPNX

Oznaka	IC mm	D1 mm	S mm
RDHX 0501..	5	2,5	1,59
RDHX 0802..	8	2,8	2,38
RP.X 10T3..	10	3,4	3,97
RP.X 1204..	12	4,4	4,76
RP.X 1605..	16	5,5	5,56
RP.X 2006..	20	6,0	6,35



RP.X 10T3.. / RP.X 1204.. /  
RP.X 1605.. / RPNX 2006..

RDHX 0501.. / RDHX0802..





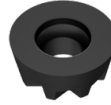
## RDHX

ISO	-SN CTCP230		-SN CTPP235		-F50 CTPM240		-F50 CTPM245		-F50 CTCM245	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
0501M0SN	12,72	020	12,72	120			11,68	465		
0802M0SN	12,98	025	12,98	125	12,98	420	15,37	470	15,37	92001
0802M4SN							15,37	471	15,37	92101
P		●		●		○		●		●
M				○		●		●		●
K		○		○						
N										
S										○
H										
O										




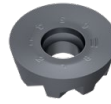
## RDHX

ISO	-EN CTCK215		-FN H216T		-M31 CTC5240		-F50 CTCS245	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
0501M0FN	10,09	600						
0802M0EN					15,37	500		
0802M0FN			10,41	602				
0802M0SN							15,37	570
0802M4EN	12,98	520			15,37	50100		
P								
M								
K			●		○			
N					●			
S						●		●
H								
O								○

## RPHX / RPNX

	-SN TCM10	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-SN CTCP230	-SN CTCP230
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	CERMET RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPNX
	50 483 ...	51 055 ...	51 054 ...	51 052 ...	51 057 ...
ISO	EUR 1B/79	EUR 1B/18	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
10T3M0SN	13,47 900	13,47 020	10,26 020	13,47 020	
10T3M8SN					
1204M0SN	14,76 902	11,78 025	11,78 025	14,76 025	11,78 025
1204M8SN					
1605M8SN			16,02 030	20,09 030	16,02 030
2006M8SN					20,84 035
P	●	●	●	●	●
M					
K	○	○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

## RPHX / RPNX

	-F50 CTPP235	-F50 CTPP235	-M30 CTPP235	-M30 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX
	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
10T3M8EN			13,47 120	
10T3M8SN	13,47 12000	10,26 120		
1204M8SN	14,76 125	11,78 125		
1605M0SN		16,02 130		
2006M8EN				20,84 120
P	●	●	●	●
M				
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

## RPNX / RPHX

	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN RPNX 51 054 ...	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ...	-SN CTPP235 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...	-SN CTPP235 DRAGONSKIN RPNX 51 057 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/18
10T3M8SN	10,26 12000	13,47 12000	13,47 120	
1204M8SN	11,78 125		14,76 125	11,78 125
1605M8SN	16,02 130		20,09 130	16,02 130
2006M8SN				20,84 135
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

## RPHX

	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...	-M30 CTPM225 DRAGONSKIN RPHX 51 049 ...	-SN CTPM225 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...	-M30 CTCM235 DRAGONSKIN RPHX 51 049 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
1204M8EN		14,76 225	14,76 225		14,76 325
1204M8SN	14,76 225			14,76 325	
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

## RPHX / RPNX

	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN RPNX 51 055 ...	-M30 CTPM240 DRAGONSKIN RPHX 51 049 ...	-M30 CTPM240 DRAGONSKIN RPNX 51 053 ...	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
10T3M8EN			13,47		13,47
10T3M8SN	13,47				420
1204M8EN			14,76		14,76
1204M8SN	14,76				425
1605M8EN			20,09		
1605M8SN	20,09				430
2006M8EN				20,84	
2006M8SN		20,84			435
P	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

## RPHX / RPNX

	CTPM245 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN RPNX 51 055 ...	-M32 CTPM245 DRAGONSKIN RPHX 51 108 ...	-M50 CTPM245 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ...
ISO	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17
10T3M4SN		17,00	14,13		17,00
10T3M8SN		17,00	14,13		17,00
1204M4EN	18,73			18,73	
1204M4SN		18,73	16,63		18,73
1204M6SN		18,73			18,73
1204M8SN		18,73	16,63		18,73
1605M8SN		25,56			
2006M4SN		32,37			
2006M8SN			25,56		
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

1) Okretne pločice s 4-strukim indeksiranjem



## RPNX / RPHX

ISO	NEW -F50 CTCM245 DRAGONSKIN RPNX 51 055 ...		NEW -M50 CTCM245 DRAGONSKIN RPNX 51 054 ...		NEW -F50 CTCM245 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...		NEW -M50 CTCM245 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
10T3M4SN	14,13	92001 <sup>1)</sup>			17,00	92001 <sup>1)</sup>	17,00	92001 <sup>1)</sup>
10T3M8SN	14,13	92101			17,00	92101		
1204M4SN	16,63	92501 <sup>1)</sup>			18,73	92501 <sup>1)</sup>	18,73	92501 <sup>1)</sup>
1204M6SN			16,63	92601	18,73	92601	18,73	92601
1204M8SN	16,63	92601					18,73	92701
1605M8SN	18,73	93001			25,56	93001		
2006M8SN	25,56	93501	25,56	93501				
P		•		•		•		•
M		•		•		•		•
K								
N								
S		○		○		○		○
H								
O								

1) Okretne ploščice s 4-strukim indeksiranjem

## RPNX / RPHX

ISO	-R30 CTK215 DRAGONSKIN RPNX 51 056 ...		-SN CTK215 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...		-SN CTK215 DRAGONSKIN RPNX 51 057 ...		-SN CTPK220 DRAGONSKIN RPNX 51 057 ...		-27P H216T RPHX 50 483 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
10T3M8EN	10,26	520								
10T3M8FN									15,38	600
10T3M8SN			13,47	520			10,26	620		
1204M8EN	11,78	525								
1204M8FN									17,05	602
1204M8SN			14,76	525	11,78	525	11,78	625		
1605M8FN									23,27	604
1605M8SN			20,09	530	16,02	530	16,02	630		
2006M8SN					20,84	535	20,84	635		
P										
M										
K		•		•		•		•		○
N										•
S										
H										
O										○

# RPNX / RPHX

ISO	NEW		NEW		NEW		NEW		NEW	
	-M31 CTC5240		-M31 CTC5240		-F50 CTCS245		-F50 CTCS245		-R60 CTP6215	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
	RPNX		RPHX		RPHX		RPNX		RPNX	
	51 149 ...		50 493 ...		51 051 ...		51 055 ...		50 508 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	1H/17		17		17		17		1B/61	
10T3M4EN			17,00	550 <sup>1)</sup>	17,00	570 <sup>1)</sup>				
10T3M4SN										
10T3M8EN			17,00	551	17,00	571				
10T3M8SN										
1204M4EN			18,73	552 <sup>1)</sup>	18,73	575				
1204M4SN										
1204M6EN			18,73	56200	18,73	57800				
1204M8EN			18,73	582	18,73	577			12,72	300
1204M8SN										
1605M8EN			25,56	555	25,56	58100				
2006M8EN			25,56	12001			25,56	585		
2006M8SN										
P	P									
M	M									
K	K									
N	N									
S	S									
H	H									
O	O									

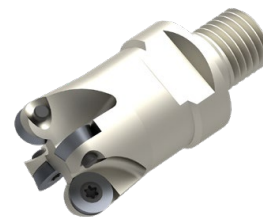
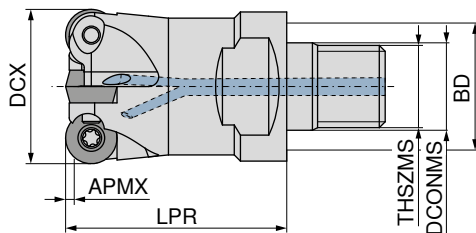
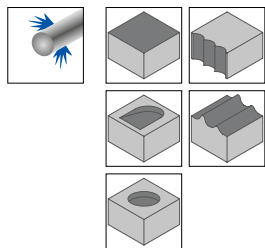
1) Okretne pločice s 4-strukim indeksiranjem

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 177
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

# Uvrtno glodalo s okruglim pločicama R 1000 G

▲ Kut pločice 0°



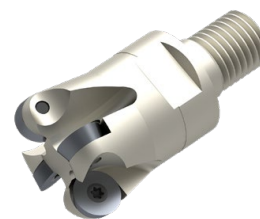
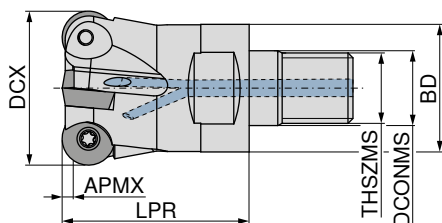
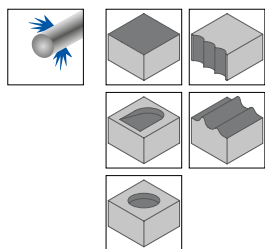
56 403 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	WA
R1000G.15.4.M8-05.IK	15	4	1,3	M8	20,5	8,5	13,8	0,43	RDHX 0501..	171,70	151
R1000G.20.5.M10-05.IK	20	5	1,3	M10	25,5	10,5	18,0	0,43	RDHX 0501..	203,10	201
R1000G.12.2.M8-07.IK	12	2	1,5	M8	28,5	8,5	11,8	0,75	RD.X 07T1..	111,30	123
R1000G.15.3.M8-07.IK	15	3	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,75	RD.X 07T1..	134,00	152
R1000G.20.4.M10-07.IK	20	4	1,5	M10	28,5	10,5	18,0	0,75	RD.X 07T1..	172,70	202
R1000G.25.5.M12-07.IK	25	5	1,5	M12	28,5	10,5	21,0	0,75	RD.X 07T1..	197,70	251
R1000G.15.2.M8-07.IK	15	2	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	113,40	153
R1000G.16.3.M8-07.IK	16	3	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	137,20	161
R1000G.20.4.M10-07.IK	20	4	1,5	M10	28,5	10,5	18,0	0,9	RD.X 0702..	172,70	203
R1000G.25.5.M12-07.IK	25	5	1,5	M12	28,5	12,5	21,0	0,9	RD.X 0702..	197,70	252
R1000G.30.5.M16-07.IK	30	5	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	200,90	301
R1000G.35.6.M16-07.IK	35	6	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	225,80	351
R1000G.42.7.M16-07.IK	42	7	1,5	M16	42,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	267,80	421
R1000G.20.2.M10-10.IK	20	2	2,8	M10	29,0	10,5	18,0	2,4	RD.X 1003..	120,90	204
R1000G.25.2.M12-10.IK	25	2	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	120,90	253
R1000G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	126,40	254
R1000G.30.4.M12-10.IK	30	4	2,3	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	174,00	302
R1000G.30.4.M16-10.IK	30	4	2,8	M16	43,0	17,0	23,0	2,4	RD.X 1003..	174,00	303
R1000G.35.5.M16-10.IK	35	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	213,90	352
R1000G.42.5.M16-10.IK	42	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	225,80	422
R1000G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	238,70	423
R1000G.24.2.M12-12.IK	24	2	3,0	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 12T3..	125,30	241
R1000G.35.3.M16-12.IK	35	3	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	140,40	353
R1000G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	181,50	354
R1000G.42.4.M16-12.IK	42	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	198,70	424
R1000G.42.5.M16-12.IK	42	5	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	220,30	425
R1000G.32.2.M16-16.IK	32	2	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	145,90	321
R1000G.35.3.M16-16.IK	35	3	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	179,30	355
R1000G.40.2.M16-20.IK	40	2	7,0	M16	53,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 2006..	203,10	401

Rezervni dijelovi Okretna pločica	TORX®- Izmjenjiva oštrica		Stezni vijak		Stezni disk		D-ključ		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR	Y7	EUR	WA	EUR	WA	EUR	Y7	EUR	2A/28	EUR	WA	EUR	Y7
RD.X 0702..	4,90	032					8,03	109	4,60	303	2,72	006	122,50	191
RD.X 07T1..	4,90	032					8,03	109	4,60	303	2,72	004	122,50	191
RD.X 1003..	4,90	036					9,56	113	4,60	303	3,50	010	132,50	192
RD.X 12T3..	4,90	036	2,13	022			9,56	113	4,60	303	3,50	010	132,50	192
RD.X 1604..	4,90	037			1,49	210	10,25	114	4,60	303	3,96	012	132,50	192
RD.X 2006..	4,90	037			1,49	210	10,25	114	4,60	303	3,96	012	132,50	192
RDHX 0501..							8,69	108	4,60	303	2,64	002	122,50	191

## Uvrtno glodalo s okruglim pločicama R 1007 G

- ▲ Kut pločice 7°
- ▲ Za čelik < 10 % Cr

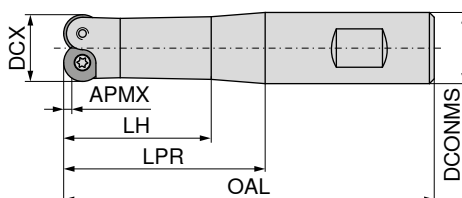
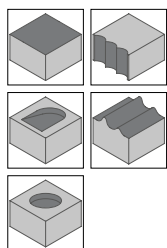


56 405 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	WA
R1007G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,5	M12	32,5	12,5	21	2,4	RD.X 1003..	126,40	251
R1007G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,5	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 1003..	238,70	421
R1007G.35.3.M16-12.IK	35	3	3,0	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 12T3..	158,70	351
R1007G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 12T3..	181,50	352

## Uvrtno glodalo s okruglim pločicama R 1000 C

- ▲ Kut pločice 0°



A

56 441 ...

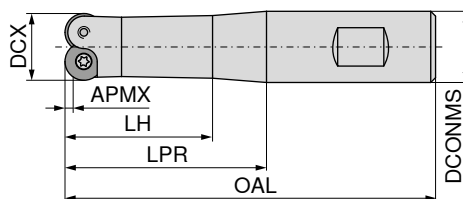
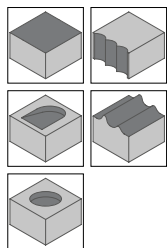
Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	WA
R1000C.8.1.30-05	8	1	1,3	75	30	18	10	0,43	RDHX 0501..	124,20	081
R1000C.10.2.30-05	10	2	1,3	75	30	23	10	0,43	RDHX 0501..	137,20	101
R1000C.12.3.30-05	12	3	1,3	81	30	23	12	0,43	RDHX 0501..	153,40	121
R1000C.12.2.30-07	12	2	1,5	76	30	23	12	0,75	RD.X 07T1..	98,18	122

				
TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR WA	EUR Y7
4,90 032	8,03 109	4,60 303	2,72 004	122,50 191
	8,69 108	4,60 303	2,64 002	122,50 191

Rezervni dijelovi  
Okretna pločica  
RD.X 07T1..  
RDHX 0501..

## Uvrtno glodalo s okruglim pločicama R 1002 C

▲ Kut pločice 0°



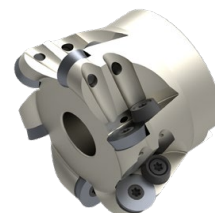
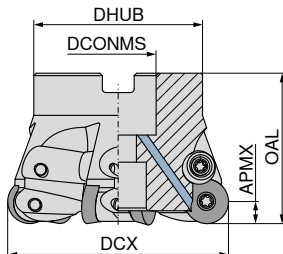
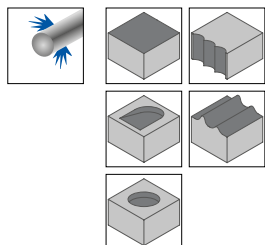
B

56 443 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS mm	Okretna pločica	EUR WA	
R1002C.12.2.40-07	12	2	1,5	89	40	19,5	16	RD.X 07T1..	100,20	121
R1002C.12.2.60-07	12	2	1,5	110	60	19,5	16	RD.X 07T1..	107,40	122
R1002C.12.2.80-07	12	2	1,5	129	80	19,5	16	RD.X 07T1..	114,40	123
R1002C.15.2.40-07	15	2	2,6	89	40	23,0	16	RD.X 0702..	100,20	151
R1002C.15.2.60-07	15	2	2,6	109	60	23,0	16	RD.X 0702..	106,60	152
R1002C.15.2.80-07	15	2	2,6	131	80	22,0	20	RD.X 0702..	114,40	153
R1002C.15.2.100-07	15	2	2,6	151	100	22,0	20	RD.X 0702..	123,20	154
R1002C.20.2.40-10	20	2	4,0	91	40	23,0	20	RD.X 1003..	113,40	201
R1002C.20.2.60-10	20	2	4,0	111	60	23,0	20	RD.X 1003..	116,70	202
R1002C.20.2.80-10	20	2	4,0	137	80	23,0	25	RD.X 1003..	122,10	203
R1002C.20.2.100-10	20	2	4,0	157	100	23,0	25	RD.X 1003..	128,50	204
R1002C.20.2.120-10	20	2	4,0	177	125	23,0	25	RD.X 1003..	135,00	205

## Uvrtno glodalo s okruglim pločicama R 1000 A

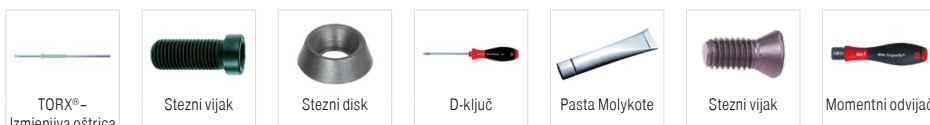
▲ Kut pločice 0°



56 407 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR WA	
R1000A.42.6.43-10.IK	42	6	2,8	43,0	16	35	2,4	RD.X 1003..	238,70	420
R1000A.42.4.43-12.IK	42	4	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	192,30	421
R1000A.42.5.43-12.IK	42	5	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	220,30	422
R1000A.52.5.53-12.IK	52	5	3,5	53,0	22	40	2,4	RD.X 12T3..	238,70	521
R1000A.52.4.53,5-16.IK	52	4	4,7	53,5	22	40	4,3	RD.X 1604..	234,30	522
R1000A.66.5.53,5-16.IK	66	5	5,1	53,5	27	48	4,3	RD.X 1604..	277,60	661
R1000A.80.6.53,5-16.IK	80	6	5,8	53,5	27	60	4,3	RD.X 1604..	355,40	801

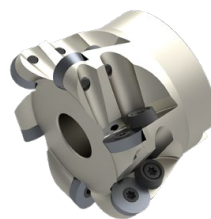
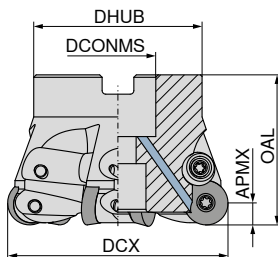
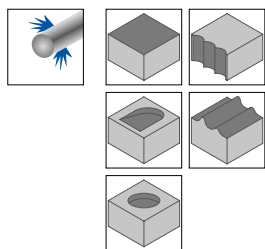
Rezervni dijelovi	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
Okretna pločica							
RD.X 1003..	EUR Y7 4,90 036	EUR WA 2,13 022	EUR WA 1,49 210	EUR Y7 9,56 113	EUR 2A/28 4,60 303	EUR WA 3,50 010	EUR Y7 132,50 192
RD.X 12T3..	EUR 4,90 036			EUR 9,56 113	EUR 4,60 303	EUR 010 3,50 010	EUR 132,50 192
RD.X 1604..	EUR 4,90 037			EUR 10,25 114	EUR 4,60 303	EUR 012 3,96 012	EUR 132,50 192



# Uvrtno glodalo s okruglim pločicama R 1007 A

▲ Kut pločice 7°

▲ Za čelik < 10 % Cr + glodalice s malom pogonskom snagom



56 409 ...

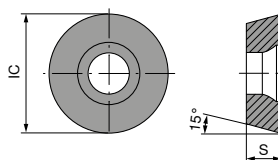
Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR WA	
R1007A.42.6.42,5-10.IK	42	6	3,5	42,5	16	35	2,4	RD.X 1003..	238,70	421
R1007A.52.7.52,5-10.IK	52	7	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 1003..	348,80	521
R1007A.52.5.52,5-12.IK	52	5	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 12T3..	238,70	522
R1007A.66.6.52,5-12.IK	66	6	3,5	52,5	27	48	2,4	RD.X 12T3..	282,90	661
R1007A.80.7.54,5-12.IK	80	7	3,5	54,5	27	60	2,4	RD.X 12T3..	355,40	801
R1007A.52.5.53-16.IK	52	5	4,1	53,0	22	40	4,3	RD.X 1604..	262,40	523
R1007A.66.5.53-16.IK	66	5	4,6	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	277,60	662
R1007A.66.6.53-16.IK	66	6	5,1	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	317,60	663
R1007A.80.6.53-16.IK	80	6	5,1	53,0	27	60	4,3	RD.X 1604..	355,40	802
R1007A.100.7.53-16	100	7	5,1	53,0	32	70	4,3	RD.X 1604..	439,50	910 <sup>1)</sup>
R1007A.125.8.53-16	125	8	5,2	53,0	40	90	4,3	RD.X 1604..	497,90	925 <sup>1)</sup>
R1007A.160.9.53-16	160	9	5,1	53,0	40	120	4,3	RD.X 1604..	681,60	960 <sup>1)</sup>
R1007A.66.5.53-20.IK	66	5	7,0	53,0	27	48	4,3	RD.X 2006..	332,70	664
R1007A.80.5.53-20.IK	80	5	7,4	53,0	27	60	4,3	RD.X 2006..	411,50	803

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi Okretna pločica	TORX®- Izmjenjiva oštrica		Stezni vijak		Stezni disk		D-ključ		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR	WA	EUR	WA	EUR	WA	EUR	WA	EUR	WA	EUR	WA	EUR	WA
RD.X 1003..	4,90	036					9,56	113	4,60	303	3,50	010	132,50	192
RD.X 12T3..	4,90	036	2,13	022			9,56	113	4,60	303	3,50	010	132,50	192
RD.X 1604..	4,90	037			1,49	210	10,25	114	4,60	303	3,96	012	132,50	192
RD.X 2006..	4,90	037			1,49	210	10,25	114	4,60	303	3,96	012	132,50	192

## RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

Oznaka	IC mm	S mm
RDHX 0501..	5	1,50
RD.X 07T1..	7	1,99
RD.X 0702..	7	2,38
RD.X 1003..	10	3,18
RD.X 12T3..	12	3,97
RD.X 1604..	16	4,76
RDHX 2006..	20	6,00



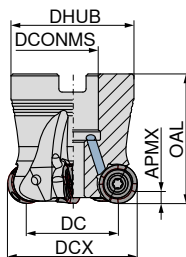
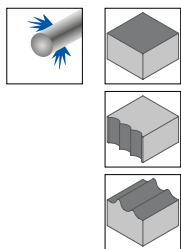
## RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

	WTN1205	WAN1240	WAX1240	-HP WAN2225	-F30P WUN4210
	RDHX	RDMX	RDEX	RDPX	RDHX
	56 302 ...	56 309 ...	56 314 ...	56 348 ...	56 304 ...
ISO	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB
0501M0T	12,60 100				
0702M0E					12,14 611
0702M0T	12,94 111		9,01 611		
07T1M0E					12,14 621
07T1M0T	12,94 121		8,86 621		
1003M0S				13,05 231	
1003M0T	13,05 131	9,63 731	9,48 631		13,62 631
12T3M0S				13,73 241	
12T3M0T	13,73 141	11,15 741	10,80 641		16,68 641
1604M0S				17,25 251	
1604M0T	13,73 151	12,26 751	12,03 651		20,20 651
2006M0T	18,85 161				22,13 661
P	●	●	●		
M	●	○	○	●	
K	●	○	○		○
N					●
S				●	
H	●				
O					○

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 178-180	Strategija obrade	→ 181+182
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis vrsta	→ 195-197
Sustav označavanja	→ 198-201		

# MaxiMill – Utično glodalo A 252

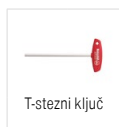


50 689 ...

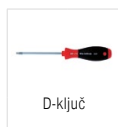
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR	
A252.40.R.05-10	30	40	5	2,5	40	38	16	2	RNHU 1004..	421,80	140
A252.42.R.05-10	32	42	5	2,5	40	38	16	2	RNHU 1004..	483,70	142
A252.50.R.06-10	40	50	6	2,5	40	43	22	2	RNHU 1004..	501,50	150
A252.52.R.07-10	42	52	7	2,5	40	43	22	2	RNHU 1004..	544,70	152
A252.63.R.08-10	53	63	8	2,5	40	48	22	2	RNHU 1004..	617,30	16300
A252.80.R.10-10	70	80	10	2,5	50	58	27	2	RNHU 1004..	702,20	18000
A252.40.R.04-12	28	40	4	3,0	40	38	16	3,2	RNHU 1205..	387,50	240
A252.50.R.05-12	38	50	5	3,0	40	43	22	3,2	RNHU 1205..	470,50	250
A252.52.R.05-12	40	52	5	3,0	40	43	22	3,2	RNHU 1205..	471,60	252
A252.63.R.06-12	51	63	6	3,0	40	48	22	3,2	RNHU 1205..	581,20	263
A252.66.R.07-12	54	66	7	3,0	40	48	22	3,2	RNHU 1205..	612,20	266
A252.80.R.08-12	68	80	8	3,0	50	58	27	3,2	RNHU 1205..	668,70	280
A252.100.R.10-12	88	100	10	3,0	50	78	32	3,2	RNHU 1205..	795,80	30000
A252.125.R.12-12	113	125	12	3,0	63	88	40	3,2	RNHU 1205..	962,70	32500



80 950 ...



80 397 ...



80 950 ...



70 950 ...



70 950 ...



70 950 ...



80 950 ...

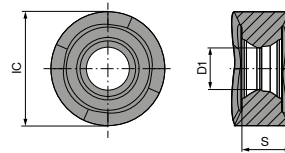
Rezervni dijelovi

	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR			
RNHU 1004.. (Ø40 - Ø80)	5,42	053			11,91	127			4,60	303	3,24	710	132,50	192
RNHU 1205.. (Ø40)	5,42	054	4,03	040	12,25	128	13,10	151	4,60	303	3,34	839	132,50	192
RNHU 1205.. (Ø50 - Ø125)	5,42	054			12,25	128			4,60	303	3,34	839	132,50	192



## RNHU

Oznaka	IC mm	D1 mm	S mm
RNHU 1004..	10	3,4	4,60
RNHU 1205..	12	4,4	5,30



## RNHU

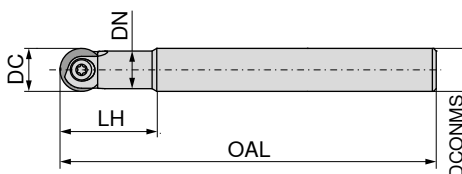
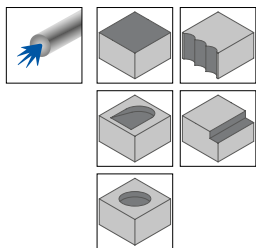
	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M31 CTPM245	-M32 CTPM245	-M31 CTC5240	-M31 CTC5240
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	RNHU	RNHU	RNHU	RNHU	RNHU	RNHU
	51 130 ...	51 129 ...	51 106 ...	51 107 ...	50 520 ...	50 521 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 17	EUR 17
1004M4ER	19,26 12000	19,26 42000	26,05 470	26,05 470	26,05 550	
1205M4ER		20,85 42500	28,52 475	28,52 475		28,52 552
1205M4SR	20,85 12500					
P	●	○	●	●		
M	○	●	●	●		
K	○					
N						
S					●	●
H						
O						

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 141-144	Strategija obrade	→ 183
Tehničke informacije	→ 189+194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

# Vretenasto kopirno glodalo K 2000C/K 2001C

▲ S drškom od tvrdog metala



Oznaka	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS <sub>n6</sub> mm	Pritezni moment Nm	56 100 ...		56 101 ...	
							EUR WA		EUR WA	
K2000C.6.16.100	6	5,3	16	100	8	0,5	369,40	060 <sup>1)</sup>		
K2000C.6.20.100	6	5,8	20	100	6	0,5	369,40	061 <sup>1)</sup>		
K2000C.6.70.150	6	5,8	70	150	6	0,5	479,50	062 <sup>1)</sup>		
K2000C.6.100.200	6	5,8	100	200	6	0,5	581,00	063 <sup>1)</sup>		
K2000C.8.25.80	8	7,0	25	80	8	1	391,00	081 <sup>1)</sup>		
K2000C.8.25.100	8	7,0	25	100	8	1	391,00	082 <sup>1)</sup>		
K2000C.8.25.150	8	7,0	40	150	8	1	434,20	083 <sup>1)</sup>		
K2000C.10.35.80	10	8,8	35	80	10	3	472,00	101 <sup>1)</sup>		
K2000C.10.35.120	10	8,8	35	120	10	3	486,10	102 <sup>1)</sup>		
K2000C.10.50.150	10	8,8	50	150	10	3	539,00	103 <sup>1)</sup>		
K2000C/K2001C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4	490,30	121 <sup>1)</sup>	499,80	121
K2000C/K2001C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4	511,90	122 <sup>1)</sup>	521,90	122
K2000C/K2001C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4	547,60	123 <sup>1)</sup>	558,20	123
K2001C.16.40.100	16	14,0	40	100	16	5			688,20	161
K2001C.16.40.140	16	14,0	40	140	16	5			688,20	162
K2001C.16.55.175	16	14,0	55	175	16	5			749,70	163
K2001C.20.50.100	20	18,0	50	100	20	5			876,30	201
K2001C.20.50.140	20	18,0	50	140	20	5			876,30	202
K2001C.20.75.190	20	18,0	75	190	20	5			1.042,00	203
K2001C.25.60.160	25	22,4	60	160	25	8			1.241,00	252
K2001C.25.90.210	25	22,4	90	210	25	8			1.552,00	253

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

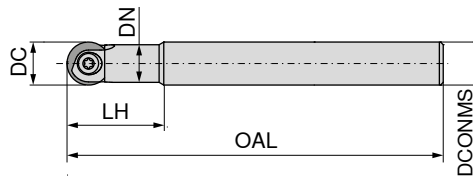
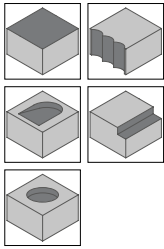
## Upotreblijive pločice

	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4
--	---

	XOHX06.. -MR2, XOHX-FM1
--	-------------------------

## Vretenasto kopirno glodalo K 2002C

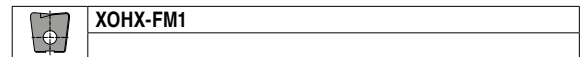
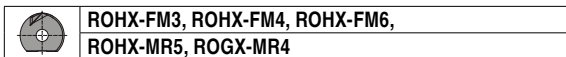
▲ S cilindričnom izvedbom čeličnog drška



56 102 ...

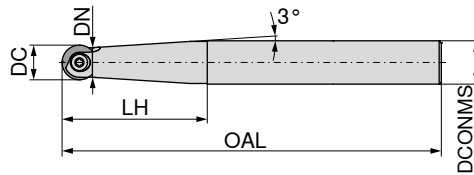
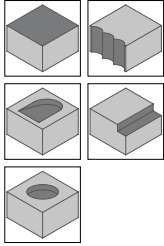
Oznaka	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	Pritezni moment Nm	EUR WA	
K2002C.12.32.90	12	10,5	32	90	12	4	96,34	121
K2002C.12.32.130	12	10,5	32	130	12	4	96,34	122
K2002C.12.46.150	12	10,5	46	150	12	4	100,80	123
K2002C.16.36.100	16	14,0	36	100	16	5	102,10	161
K2002C.16.36.140	16	14,0	36	140	16	5	102,10	162
K2002C.16.53.160	16	14,0	53	160	16	5	107,50	163
K2002C.20.45.160	20	18,0	45	160	20	5	106,50	202
K2002C.20.61.175	20	18,0	61	175	20	5	127,40	203
K2002C.25.45.160	25	22,4	45	160	25	8	150,10	252
K2002C.25.70.190	25	22,4	70	190	25	8	155,50	253
K2002C.32.56.175	32	28,6	56	175	32	8	191,20	322
K2002C.32.80.210	32	28,6	80	210	32	8	200,90	323

### Upotreblijive pločice



# Vretenasto kopirno glodalo K 2003C

▲ Konusna izvedba



56 104 ...

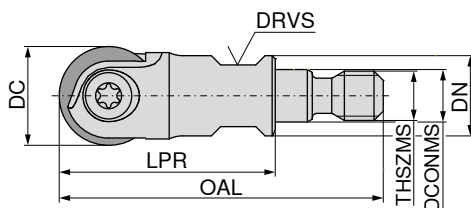
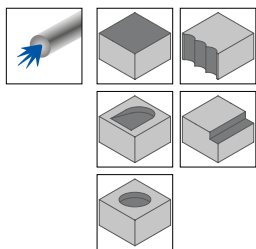
Oznaka	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	Pritezni moment Nm	EUR WA	
K2003C.6.16.90	6	5,3	40	90	10	0,5	108,10	061
K2003C.8.50.85	8	7,5	50	85	12	1	128,50	081
K2003C.8.50.140	8	7,5	50	140	12	1	128,50	082
K2003C.10.35.85	10	9,0	35	85	12	3	128,50	101
K2003C.10.35.150	10	9,0	35	150	12	3	128,50	102
K2003C.12.60.110	12	10,5	60	110	16	4	130,70	121
K2003C.12.60.160	12	10,5	60	160	16	4	130,70	122
K2003C.16.67.120	16	14,0	67	120	20	5	140,40	161
K2003C.16.67.175	16	14,0	67	175	20	5	140,40	162
K2003C.20.80.190	20	18,0	80	190	25	5	163,20	201
K2003C.25.100.210	25	22,4	100	210	32	8	203,10	251
K2003C.32.123.240	32	28,6	123	240	40	8	260,30	321

## Upotreblijive pločice

	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4
--	---

	XOHX-FM1
--	----------

## Uvrtno kopirno glodalo K 2000G



Oznaka	DC mm	LPR mm	DN mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	56 120 ...
K2000G.8.25.M6	8	25	10	39,5	6,5	M6	8	1	EUR WA 215,00 081 1)
K2000G.10.25.M6	10	25	10	39,5	6,5	M6	8	3	212,70 101 1)
K2000G.12.25.M6	12	25	10	39,5	6,5	M6	8	4	219,30 121 1)
K2000G.12.26.M8	12	26	13	43,5	8,5	M8	10	4	219,30 122
K2000G.16.26.M8	16	26	13	43,5	8,5	M8	10	5	227,80 161
K2000G.20.30.M10	20	30	18	49,5	10,5	M10	15	5	232,30 201
K2000G.25.40.M12	25	40	21	62,0	12,5	M12	17	8	240,80 251
K2000G.32.45.M16	32	45	30	69,0	17,0	M16	26	8	257,00 321

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

### Upotreblijive pločice

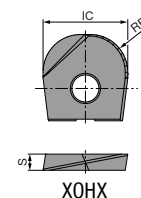
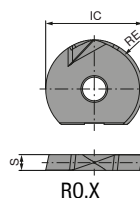
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4
--	---

	XOHX-FM1
--	----------

Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		D-ključ		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	80 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	80 950 ...
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
6	Y7 4,90 031		Y7 8,69 108		2A/28 4,60 303		WA 6,28 041		Y7 122,50 191	
8	4,90 033		8,03 110		4,60 303		6,28 042		122,50 191	
10	4,90 036		9,56 113		4,60 303		6,28 043		135,90 193	
12	4,90 037		10,25 114		4,60 303		8,58 044		135,90 193	
16	4,90 037		10,25 114		4,60 303		8,58 045		135,90 193	
20	4,90 037		10,25 114		4,60 303		8,58 046		135,90 193	
25			12,46 131		4,60 303		8,58 047			
32			12,46 131		4,60 303		8,70 048			

## ROHX / XOHX / ROGX

Oznaka	IC mm	S mm
ROHX0616R..	6	1,60
ROHX0820R..	8	2,00
ROHX1025R..	10	2,50
XOHX10254..	10	2,50
XOHX12255..	12	2,50
RO.X1225R..	12	2,50
RO.X1630R..	16	3,00
XOHX16307..	16	3,00
XOHX20309..	20	3,00
RO.X2030R..	20	3,00
RO.X2540R..	25	4,00
RO.X3250R..	32	5,00



## ROHX / XOHX / ROGX

		-MR5 CTPP211	-FM1 CTPP216	-FM3 CTPP216	-FM4 CTPP216	-FM4 CTPK226	-MR4 CTPK231	-FM6 CTCN211
		ROHX	XOHX	ROHX	ROHX	ROHX	ROGX	ROHX
		56 149 ...	56 169 ...	56 147 ...	56 141 ...	56 141 ...	56 143 ...	56 145 ...
ISO	RE mm	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB
0616 R3	3,0			32,41 30200	27,02 90200			80,81 602 1)
0820 R4	4,0	32,95 71300		39,30 31300	25,96 71300	27,22 11300		105,20 613 1)
1025 R5	5,0	32,95 72400		39,30 32400	25,96 72400	27,22 12400		105,20 624 1)
102540	4,0		35,58 92400					
1225 R6	6,0			39,93 33500	27,02 73500	27,22 13500	26,48 53500	105,20 635 1)
122550	5,0		38,14 93500					
1630 R8	8,0			43,01 34600	31,04 74600	31,72 14600	31,04 54600	119,20 646 1)
163070	7,0		40,78 94700					
2030 R10	10,0			45,55 35700	35,58 75700	35,46 15700	35,58 55700	
203090	9,0		46,49 95900					
2540 R12,5	12,5			56,68 36800	53,07 76800	52,89 16800	52,44 56800	
3250 R16	16,0			75,95 37900	77,53 77900	78,42 17900	72,35 57900	
P		●	●	●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	●	●	○
K		○	●	●	●	●	●	○
N		○	○	○	○	○	○	○
S		○	○	○	○	○	○	○
H		○	●	●	●	○	○	○
O		○	○	○	○			●

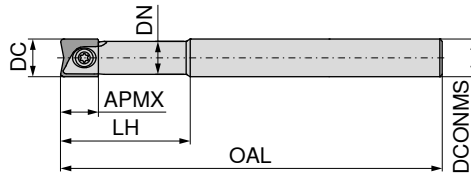
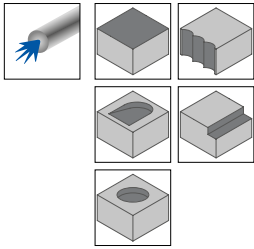
1) Specijalno za obradu grafitla

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 184+185	Dubina postavljanja	→ 186
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

## Vretenasto kopirno glodalo K 2005C/K 2006C

▲ S drškom od tvrdog metala



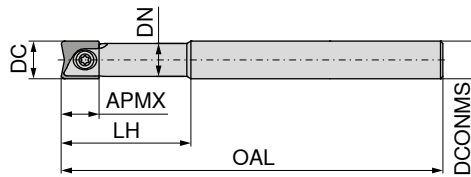
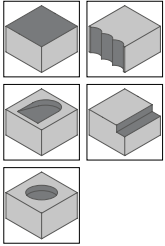
Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS <sub>nb</sub> mm	Pritezni moment Nm	56 110 ... EUR WA	56 111 ... EUR WA
K2005C.8.27.82	8	9,5	7,0	27	82	8	1	391,00	081 <sup>1)</sup>
K2005C.8.27.102	8	9,5	7,0	27	102	8	1	391,00	082 <sup>1)</sup>
K2005C.8.42.152	8	9,5	7,0	42	152	8	1	434,20	083 <sup>1)</sup>
K2005C.10.37.82	10	11,5	8,8	37	82	10	3	472,00	101 <sup>1)</sup>
K2005C.10.37.122	10	11,5	8,8	37	122	10	3	486,10	102 <sup>1)</sup>
K2005C.10.52.152	10	11,5	8,8	52	152	10	3	539,00	103 <sup>1)</sup>
K2005C/K2006C.12.37.82	12	14,0	10,5	37	82	12	4	490,30	121 <sup>1)</sup> 499,80
K2005C/K2006C.12.37.122	12	14,0	10,5	37	122	12	4	511,90	122 <sup>1)</sup> 521,90
K2005C/K2006C.12.52.162	12	14,0	10,5	52	162	12	4	547,60	123 <sup>1)</sup> 558,20
K2006C.16.42.102	16	16,0	14,0	42	102	16	5		688,20 161
K2006C.16.42.142	16	16,0	14,0	42	142	16	5		688,20 162
K2006C.16.57.177	16	16,0	14,0	57	177	16	5		749,70 163
K2006C.20.52.102	20	18,0	18,0	52	102	20	5		876,30 201
K2006C.20.52.142	20	18,0	18,0	52	142	20	5		876,30 202
K2006C.20.77.192	20	18,0	18,0	77	192	20	5		1.028,00 203
K2006C.25.62.162	25	23,5	22,4	62	162	25	8		1.241,00 252
K2006C.25.92.212	25	23,5	22,4	92	212	25	8		1.552,00 253

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

### Upotrebljive pločice

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

## Vretenasto kopirno glodalo K 2007C



56 112 ...

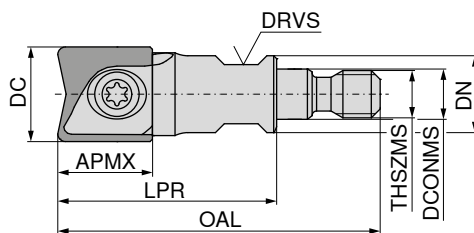
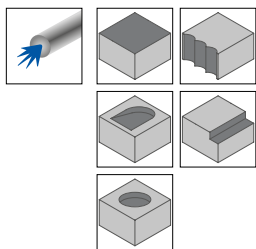
Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	Pritezni moment Nm	EUR WA	
K2007C.12.34.92	12	14,0	10,5	34	92	12	4	105,30	121
K2007C.12.34.132	12	14,0	10,5	34	132	12	4	96,34	122
K2007C.12.48.152	12	14,0	10,5	48	152	12	4	100,80	123
K2007C.16.38.102	16	16,0	14,0	38	102	16	5	102,10	161
K2007C.16.38.142	16	16,0	14,0	38	142	16	5	102,10	162
K2007C.16.55.162	16	16,0	14,0	55	162	16	5	107,50	163
K2007C.20.47.162	20	18,0	18,0	47	162	20	5	106,50	202
K2007C.20.63.177	20	18,0	18,0	63	177	20	5	127,40	203
K2007C.25.47.162	25	23,5	22,4	47	162	25	8	150,10	252
K2007C.25.72.192	25	23,5	22,4	72	192	25	8	155,50	253
K2007C.32.58.177	32	28,0	28,6	58	177	32	8	191,20	322
K2007C.32.82.212	32	28,0	28,6	82	212	32	8	200,90	323

### Upotreblijive pločice

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4



## Uvrtno kopirno glodalo K 2005G



56 130 ...

Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	EUR	WA
K2005G.8.25.M6	8	9,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	1	215,00	081 <sup>1)</sup>
K2005G.10.25.M6	10	11,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	3	212,70	101 <sup>1)</sup>
K2005G.12.25.M6	12	14,0	10	25	39,5	6,5	M6	8	4	219,30	121 <sup>1)</sup>
K2005G.12.28.M8	12	14,0	13	28	45,5	8,5	M8	8	4	219,30	122
K2005G.16.28.M8	16	16,0	13	28	45,5	8,5	M8	10	5	227,80	161
K2005G.20.32.M10	20	18,0	18	32	51,5	10,5	M10	15	5	232,30	201
K2005G.25.42.M12	25	23,5	21	42	64,0	12,5	M12	17	8	240,80	251
K2005G.32.47.M16	32	28,0	30	47	71,0	17,0	M16	26	8	257,00	321

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

### Upotreblijive pločice

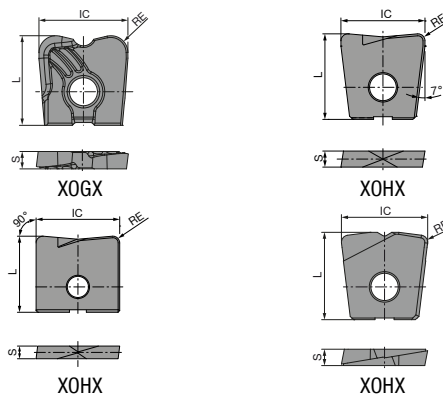
	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

### Rezervni dijelovi

DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
8	80 950 ... EUR Y7 4,90 033	80 950 ... EUR Y7 8,03 110	70 950 ... EUR 2A/28 4,60 303	56 950 ... EUR WA 6,28 042	80 950 ... EUR Y7 122,50 191
10	4,90 036	9,56 113	4,60 303	6,28 043	135,90 193
12	4,90 037	10,25 114	4,60 303	8,58 044	135,90 193
16	4,90 037	10,25 114	4,60 303	8,58 045	135,90 193
20	4,90 037	10,25 114	4,60 303	8,58 046	135,90 193
25		12,46 131	4,60 303	8,58 047	
32		12,46 131	4,60 303	8,70 048	

## XOHX / XOGX

Oznaka	IC mm	S mm	L mm
XO.X10251..	10	2,50	11,5
XO.X12251..	12	2,50	14,0
XO.X16301..	16	3,00	16,0
XO.X16303..	16	3,00	16,0
XO.X20301..	20	3,00	18,0
XO.X20304..	20	3,00	18,0
XOGX12252..	12	2,50	14,0
XOHX06160..	6	1,60	8,0
XOHX08200..	8	2,00	9,5
XOHX08201..	8	2,00	9,5
XOHX10250..	10	2,50	11,5
XOHX12252..	12	3,00	14,0
XOHX20302..	20	3,00	18,0
XOHX25401..	25	4,00	23,5
XOHX25402..	25	4,00	23,5
XOHX25405..	25	4,00	23,5
XOHX32502..	32	5,00	28,0



## XOHX / XOGX

ISO	RE mm	-MR2 CTPP211		-MR6 CTPP211		-FM2 CTPP216		-FM5 CTPP216		-MF4 CTPP216		-MR3 CTPK231		-MR2 CTCN211	
		EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB
061605	0,5	33,68	71000											80,81	610 <sup>1)</sup>
082006	0,6			36,23	71000	31,89	71000	27,86	71000						
082010	1,0	36,87	71200			31,89	71200							96,71	612 <sup>1)</sup>
102508	0,8			36,23	72100	31,89	72100	27,54	72100			40,14	32100		
102510	1,0	36,87	72200			31,89	72200			32,20	92200			102,80	622 <sup>1)</sup>
122510	1,0	39,51	73200	39,51	73200	32,95	73200	31,04	73200	34,95	93200	40,14	53200	111,40	632 <sup>1)</sup>
122520	2,0	39,51	73500			32,95	73500			34,95	93500				
163010	1,0	42,68	74200			38,14	74200			39,51	94200			138,50	642 <sup>1)</sup>
163013	1,3			42,05	74300	38,14	74300	35,58	74300						
163015	1,5											42,68	54400		
163030	3,0	42,68	74700			38,14	74500			39,51	94700				
203010	1,0	49,15	75200			42,05	75200			44,59	95200				
203016	1,6			47,87	75400	42,05	75400	40,78	75400						
203020	2,0											50,42	55500		
203040	4,0	49,15	75800			42,05	75800			44,59	95800				
254010	1,0	62,71	76200			54,34	76200								
254020	2,0			65,88	76500	54,34	76500	56,88	76500						
254050	5,0	62,71	76900			54,34	76900								
325025	2,5			93,10	77600			78,92	77600						
P		●		●		●		●		●		●		●	
M		○		○		○		○		○		○		●	
K		○		○		●		●		●		●		●	
N		○		○		○		○		○		○		○	○
S		○		○		○		○		○		○		○	
H		○		○		●		●		●		●		○	
O		○		○		○		○		○		○		○	●

1) Specijalno za obradu grafita!

### Priručnik za glodanje

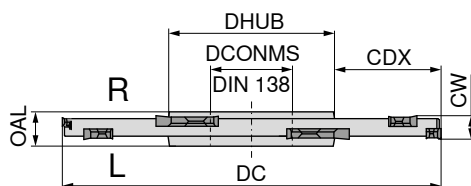
Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 184+185	Dubina postavljanja	→ 186
Tehničke informacije	→ 189-194	Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197
Opis vrsta i pregled	→ 198-201		

# Pločasto glodalo s okretnim ploščicama TX

- ▲ Pozor: Pločasta glodala s okretnim ploščicama TX križno su ozubljena i opremljena okretnim ploščicama u desnoj i lijevoj izvedbi
- ▲ ZEFP = broj okretnih ploščica

## Opseg isporuke:

Pločasto glodalo, 2 zamjenska stezna vijka i 1 Torx-ključ



Oznaka	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Okretna ploščica	Pritezni moment Nm	50 730 ...	
											EUR	V5
TX.STF.80X27.03.Z4	80	3	4	18,0	27	40	8	8	TX. 161702	0,7	508,70	083
TX.STF.100X32.03.Z5	100	3	5	25,0	32	46	8	10	TX. 161702	0,7	640,50	103
TX.STF.125X40.03.Z6	125	3	6	32,0	40	54	10	12	TX. 161702	0,7	699,90	123
TX.STF.160X40.03.Z8	160	3	8	50,0	40	54	10	16	TX. 161702	0,7	817,60	163 <sup>1)</sup>
TX.STF.80X27.04.Z4	80	4	4	18,0	27	40	8	8	TX. 162302	1,3	501,10	084
TX.STF.100X32.04.Z5	100	4	5	25,0	32	46	8	10	TX. 162302	1,3	631,80	104
TX.STF.125X40.04.Z6	125	4	6	32,0	40	54	10	12	TX. 162302	1,3	689,10	124
TX.STF.160X40.04.Z8	160	4	8	50,0	40	54	10	16	TX. 162302	1,3	806,80	164 <sup>1)</sup>
TX.STF.80X27.06.Z4	80	6	4	21,0	27	36	10	8	TX. 223202	2	329,40	086
TX.STF.80X22.06.Z4	80	6	4	22,0	22	33	10	8	TX. 223202	2	329,40	080
TX.STF.100X32.06.Z5	100	6	5	25,5	32	47	10	10	TX. 223202	2	392,00	106
TX.STF.125X40.06.Z6	125	6	6	32,5	40	58	10	12	TX. 223202	2	529,20	136
TX.STF.160X40.06.Z8	160	6	8	50,0	40	58	10	16	TX. 223202	2	702,10	166 <sup>1)</sup>
TX.STF.80X27.08.Z4	80	8	4	21,0	27	36	12	8	TX. 224302	2,8	329,40	088
TX.STF.100X32.08.Z5	100	8	5	25,5	32	47	12	10	TX. 224302	2,8	392,00	108
TX.STF.125X40.08.Z6	125	8	6	32,5	40	58	12	12	TX. 224302	2,8	529,20	138
TX.STF.160X40.08.Z8	160	8	8	50,0	40	58	12	16	TX. 224302	2,8	680,40	168 <sup>1)</sup>
TX.STF.80X27.10.Z4	80	10	4	21,0	27	36	12	8	TX. 225402	3	329,40	090
TX.STF.100X32.10.Z5	100	10	5	25,5	32	47	12	10	TX. 225402	3	392,00	110
TX.STF.125X40.10.Z6	125	10	6	32,5	40	58	14	12	TX. 225402	3	529,20	140
TX.STF.160X40.10.Z8	160	10	8	50,0	40	58	14	16	TX. 225402	3	702,10	170 <sup>1)</sup>

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

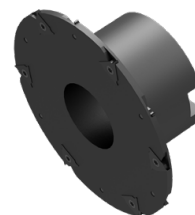
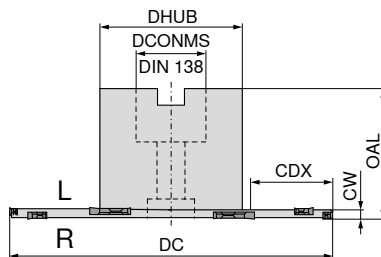
Rezervni dijelovi CW	TORX®- izmjenjiva oštrica		D-ključ		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR	...	EUR	...	EUR	...	EUR	...	EUR	...
3	4,90	032	8,03	109	4,60	303	4,85	858	122,50	191
4	4,90	033	8,03	110	4,60	303	2,22	218	122,50	191
6	4,90	036	9,56	113	4,60	303	2,89	101	132,50	192
8	4,90	037	10,25	114	4,60	303	2,89	135	132,50	192
10	4,90	037	10,25	114	4,60	303	2,84	146	132,50	192

# Nasadno pločasto glodalo s okretnim pločicama TX

- ▲ Pozor: Pločasta glodala s okretnim pločicama TX križno su ozubljena i opremljena okretnim pločicama u desnoj i lijevoj izvedbi
- ▲ ZEFP = broj okretnih pločica

## Opseg isporuke:

Pločasto glodalo, 2 zamjenska stezna vijaka i 1 Torx-ključ

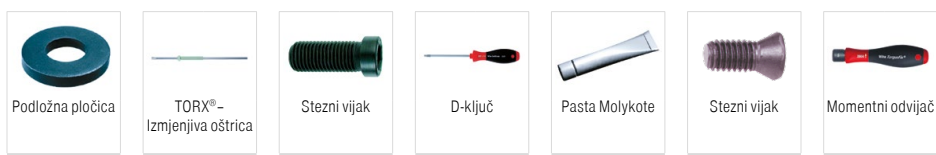


50 734 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR V5	
TX.ASF.100.R.03.Z5	100	3	5	25,0	27	48	50	10	0,7	TX. 161702	582,10	300
TX.ASF.125.R.03.Z6	125	3	6	37,5	27	48	50	12	0,7	TX. 161702	903,90	225
TX.ASF.160.R.03.Z8	160	3	8	44,0	40	70	50	16	0,7	TX. 161702	968,70	260 <sup>1)</sup>
TX.ASF.100.R.04.Z5	100	4	5	25,0	27	48	50	10	3,2	TX. 162302	573,50	100
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	37,5	27	48	50	12	3,2	TX. 162302	828,40	025
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	26,5	40	70	50	12	3,2	TX. 162302	806,80	125
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	55,0	27	48	50	16	3,2	TX. 162302	1.010,00	060 <sup>1)</sup>
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	44,0	40	70	50	16	3,2	TX. 162302	954,70	160 <sup>1)</sup>
TX.ASF.180.R.04.Z9	180	4	9	54,0	40	70	50	18	3,2	TX. 162302	1.104,00	180 <sup>1)</sup>
TX.ASF.200.R.04.Z10	200	4	10	64,0	40	70	50	20	3,2	TX. 162302	1.230,00	200 <sup>1)</sup>

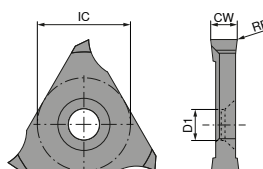
1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
CW	DCONMS	EUR V5		EUR Y7		EUR V5		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR V5	
3	27	1,13	221	4,90	032	1,68	219	8,03	109	4,60	303	4,85	858
3	40	1,71	222	4,90	032	7,24	220	8,03	109	4,60	303	4,85	858
4	27	1,13	221	4,90	033	1,68	219	8,03	110	4,60	303	2,22	218
4	40	1,71	222	4,90	033	7,24	220	8,03	110	4,60	303	2,22	218



## TX-L / TX-R

Oznaka	IC mm	D1 mm	CW mm
TX . 1617..	10	3,95	1,7
TX . 1623..	10	3,95	2,3
TX . 2232..	13	5,50	3,2
TX . 2243..	13	5,50	4,3
TX . 2254..	13	5,50	5,4



## TX-L / TX-R

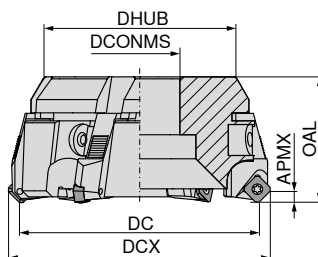
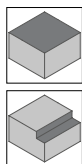
ISO	RE mm	CWX500		CWX500		CWK10		CWK10	
		TX-L	TX-R	TX-L	TX-R	TX-L	TX-R	TX-L	TX-R
		50 382 ...	50 381 ...	50 382 ...	50 381 ...	50 382 ...	50 381 ...	50 382 ...	50 381 ...
		EUR V5	EUR V5	EUR V5	EUR V5	EUR V5	EUR V5	EUR V5	EUR V5
TX 161702	0,2	20,77	217	20,77	217				
TX 162302	0,2	20,54	223	20,54	223				
TX 223202	0,2	31,00	232	31,00	232	27,47	532	27,47	532
TX 224302	0,2	31,32	243	31,32	243	28,04	543	28,04	543
TX 225402	0,2	23,27	254	23,27	254	19,97	554	19,97	554
P		●	●	●	●				
M		●	●	●	●				
K		●	●	●	●				
N		●	●	●	●	●		●	●
S		○	○	○	○				
H									
O		○	○	○	○	○		○	○

### Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 187	Tehničke informacije	→ 189-194
Opis lomača strugotina i pregled	→ 195-197	Opis vrsta i pregled	→ 198-201

# MaxiMill – Osnovno tijelo kombiniranog glodala 260

▲ Osnovno tijelo sa steznim klinovima, bez kazeta



DC mm	ZNF	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	WT kg
80	5	27	66	52	1
100	6	32	86	52	2
125	7	40	95	63	3
160	10	40	130	63	6
200	12	60	172	63	9
250	14	60	222	63	17
315	18	60	280	80	31
400	22	60	365	80	52

50 715 ...	EUR	
	2B/40	
	378,30	080
	414,40	100
	577,00	125
	632,80	160 <sup>1)</sup>
	808,80	200 <sup>1)</sup>
	1.048,00	250 <sup>1)</sup>
	1.095,00	315 <sup>1)</sup>
	2.361,00	400 <sup>1)</sup>

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Za informacije o planiranom vremenu rada gledajte → **Stranica 188.**

Rezervni dijelovi  
DC  
80 - 400

Vijak steznog klina	Stezni klin	T-ključ	Pasta Molykote	Ekscentrični ključ
70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
EUR 2A/28 3,13 297	EUR 2A/28 18,34 296	EUR 2A/28 7,44 317	EUR 2A/28 4,60 303	EUR 2A/28 12,99 298

## Promjer s umetnutim okretnim pločicama

Okretna pločica	Nazivni Ø u mm															
	80		100		120		160		200		250		315		400	
	DC mm	DCX mm	DC mm	DCX mm	DC mm	DCX mm	DC mm	DCX mm	DC mm	DCX mm	DC mm	DCX mm	DC mm	DCX mm	DC mm	DCX mm
SD..0903..	80	88,4	100	108,4	123	131,4	158	166,4	198	206,4	248	256,4	313	321,4	398	406,4
SD..1204..	80	94,5	100	114,5	123	137,5	158	172,5	198	212,5	248	262,5	313	327,5	398	412,5
SE..1204..	80	93	100	113	123	136	158	171	198	211	248	261	313	326	398	411
SD..1504..	75	94	95	114	118	137	153	172	193	212	243	262	308	327	393	412
SP..1204..	82	88	102	108	125	131	160	166	200	206	250	256	315	321	400	406
OA..0605..	80	85,6	100	105,6	123	128,6	158	163,6	198	203,6	248	253,6	313	318,6	398	403,6
RPX 1204..	80	92	100	112	123	135	158	170	198	210	248	260	313	325	398	410
RPX 16..	76	92	96	112	119	135	154	170	194	210	244	260	309	325	394	410
SD..1205..	89		109		132		167		207		257		322		407	
SD..09T3	89		109		132		167		207		257		322		407	
LD..1504..	89		109		132		167		207		257		322		407	
XD.T 11T3	89		109		132		167		207		257		322		407	
XDKT 1505	89		109		132		167		207		257		322		407	
AP..1003..	89		109		132		167		207		257		322		407	
TPKW 2204..	89		109		132		167		207		257		322		407	

# Sustav MaxiMill 260 / kombinirano glodalo

## Kazete za okretne rezne pločice

Ravno glodanje			SD.. 0903..		SD.. 1204.. XD.. 1204..		SE.. 1204..		SD.. 1504..		SA.. 1706..		OA.. 0605..				
	Br. kazete Artikl br. 70 950 ...	041 329	031 411	029 306	032 412	058 30800	057 338										
Kutno glodanje			SP.. 1204..		AP.. 1003..		LD.. 1504..		XD.T 11T3..		XD.KT 1505..		SD.. 1205..		SD.. 09T3..		TPKW 2204..
	Br. kazete Artikl br. 70 950 ...	018 310	042 307	051 300	054 336	056 339	039 311	055 337	025 313								
Planarno/kopirno glodalo			RPX 1204..		RPX 16...												
	Br. kazete Artikl br. 70 950 ...	052 333	053 707														

Okretna pločica	APMX mm	Kazete	
		70 950 ...	80 950 ...
AP.. 1003..	8,0	86,79 307	88,47 336
LD.. 1504..	14,0	86,79 300	88,47 336
OA.. 0605..	3,5	86,79 338	88,47 336
RPX 1204..	6,0	86,79 333	88,47 336
RPX 16..	8,0	86,79 707	88,47 336
SAKU 1706	8,4	86,79 30800	88,47 336
SD.. 0903..	4,0	86,79 329	88,47 336
SD.. 09T3..	8,0	86,79 337	88,47 336
SD.. 1204..	6,0	86,79 411	88,47 336
SD.. 1205..	6,0	86,79 311	88,47 336
SD.. 1504..	9,0	86,79 412	88,47 336
SE.. 1204..	6,0	86,79 306	88,47 336
SP.. 1204..	9,0	86,79 310	88,47 336
TPKW 2204..	18,0	86,79 313	88,47 336
XD.T 11T3	10,0	86,79 339	88,47 336
XDKT 1505..	14,0	86,79 339	88,47 336

### Rezervni dijelovi

Okretna pločica	TORX®- Izmjenjiva oštrica		D-ključ		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR	Y7	EUR	Y7	EUR	2A/28	EUR	2A	EUR	Y7
AP.. 1003..	4,90	033	8,03	110	4,60	303	2,43	112	122,50	191
OA.. 0605..	4,90	037	10,25	114	4,60	303	4,29	302	135,90	193
RPX 1204.. / LD.. 1504..	4,90	036	9,56	113	4,60	303	3,30	304	132,50	192
SD.. 0903..	4,90	033	8,03	110	4,60	303	2,70	115	122,50	191
SD.. 09T3..	4,90	036	9,56	113	4,60	303	3,30	110	132,50	192
SD.. 1204.. / SE.. 1204.. / SP.. 1204.. / SD.. 1205.. / SD.. 1504.. / RPX 16.. / TPKW 2204..	4,90	037	10,25	114	4,60	303	2,60	280	135,90	193
XD.T.. 11T3..	4,90	043	10,51	125	4,60	303	4,29	131	122,50	191
XDKT 1505..	5,42	054	12,25	128	4,60	303	3,34	839	132,50	192

## Primjeri materijala za tablice podataka o rezanju

	Podgrupa materijala	Indeks	Sastav / struktura / toplinska obrada	Čvrstoća N/mm <sup>2</sup> / HB / HRC	Broj materijala	Oznaka materijala	Broj materijala	Oznaka materijala	
P	Nelegirani čelik	P.1.1	< 0,15 % C	Žareni	420 N/mm <sup>2</sup> / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Žareni	640 N/mm <sup>2</sup> / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Poboljšani	840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Žareni	910 N/mm <sup>2</sup> / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Poboljšani	1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niskolegirani čelik	P.2.1		Žareni	610 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Poboljšani	930 N/mm <sup>2</sup> / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Poboljšani	1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Poboljšani	1200 N/mm <sup>2</sup> / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Visokolegirani čelik i visokolegirani alatni čelik	P.3.1		Žareni	680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Kaljeni i popušteni	1100 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Kaljeni i popušteni	1300 N/mm <sup>2</sup> / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nehrdajući čelik	P.4.1	Feritni / martenzitni	Žareni	680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martenzitni	Poboljšani	1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nehrdajući čelik	M.1.1	Austenitni / austenitno-feritni	Gašeni	610 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitni	Poboljšani	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitni / feritni (Duplex)		780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Sivi lijev	K.1.1	Perlitni / feritni		350 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlitni (martenzitni)		500 N/mm <sup>2</sup> / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Ijevano željezo sa sferoidalnim grafitom	K.2.1	Feritno		540 N/mm <sup>2</sup> / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlitno		845 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperirani lijev	K.3.1	Feritno		440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlitno		780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminij – kovane legure	N.1.1	Ne može se kaliti		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Može se kaliti	Otvrdnuti staranjem	340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminij – lijevane legure	N.2.1	≤ 12 % Si, ne može se kaliti		250 N/mm <sup>2</sup> / 75 HB	3.2581	G-ALSi12	3.2163	G-ALSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, može se kaliti	Otvrdnuti staranjem	300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB	3.2134	G-ALSi5Cu1Mg	3.2373	G-ALSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ne može se kaliti		440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB		G-ALSi17Cu4Mg		G-ALSi18CuNiMg
	Bakar i legure bakra (bronca, mjed)	N.3.1	Legure za automate, PB > 1 %		375 N/mm <sup>2</sup> / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bezolovni bakar i elektrolitički bakar		340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Legure magnezija	N.4.1	Magnezij i legure magnezija		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
	S	Legure otporne na toplinu	S.1.1	Na bazi Fe	Žareni	680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi36-16	1.4865
S.1.2			Otvrdnuti staranjem		950 N/mm <sup>2</sup> / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
S.2.1			Na bazi Ni ili Co	Žareni	840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
S.2.2				Otvrdnuti staranjem	1180 N/mm <sup>2</sup> / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
S.2.3				Ljevani	1080 N/mm <sup>2</sup> / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
Legure titanija		S.3.1	Čisti titanij		400 N/mm <sup>2</sup>	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alfa + beta legure	Otvrdnuti staranjem	1050 N/mm <sup>2</sup> / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
S.3.3	Beta legure		1400 N/mm <sup>2</sup> / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al		
H	Kaljeni čelik	H.1.1		Kaljeni i popušteni	46–55 HRC				
		H.1.2		Kaljeni i popušteni	56–60 HRC				
		H.1.3		Kaljeni i popušteni	61–65 HRC				
		H.1.4		Kaljeni i popušteni	66–70 HRC				
	Tvrđi lijev	H.2.1		Ljevani	400 HB				
Kaljeno lijevano željezo	H.3.1		Kaljeni i popušteni	55 HRC					
O	Nemetalni materijali	O.1.1	Plastika, duroplasti		≤ 150 N/mm <sup>2</sup>				
		O.1.2	Plastika, termoplasti		≤ 100 N/mm <sup>2</sup>				
		O.2.1	Ojačano aramidnim vlaknima		≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>				
		O.2.2	Ojačano staklenim/karbonskim vlaknima		≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>				
		O.3.1	Grafit						

\* Vlačna čvrstoća



## Referentne vrijednosti podataka o rezanju

Rezni materijal tvrdi (v <sub>c</sub> ↑) → žilav (v <sub>c</sub> ↓)																
Indeks	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
	CERMET		CERMET		CTCP220		CTPP225		CTCP230		CTPP231		CTPP235		CTPP236	
	CTEP210		TCM10		CTCP220		CTPP225		CTCP230		CTPP231		CTPP235		CTPP236	
P.1.1	344		292		339	170	263	157	286	150	200	100	246	137	300	180
P.1.2	302		257		308	154	234	143	242	133	170	90	208	121	270	160
P.1.3	263		224		280	140	207	129	202	118	140	80	172	106	225	130
P.1.4	250		214		270	135	198	125	189	112	170	90	160	101	270	160
P.1.5	230		197		256	128	185	118	169	105	160	90	143	94	240	140
P.2.1	308		262		313	157	238	145	249	136	170	90	214	123	270	160
P.2.2	246		211		268	134	196	124	185	111	130	70	157	100	200	120
P.2.3	230		197		256	128	185	118	169	105	170	90	143	94	270	160
P.2.4	181		157		220	110	151	102	118	85	120	60	98	76	180	110
P.3.1					140	70	130	65	140	87	170	90	121	97	270	160
P.3.2					95	50	100	50	90	55	140	80	108	83	180	140
P.3.3					50	30	70	35	40	22	120	70	96	69	150	120
P.4.1					140	70	130	65	140	87	140	80	121	97	180	140
P.4.2					118	60	115	58	115	71	130	70	114	90	170	130
M.1.1											170	90	121	97	270	160
M.2.1													108	83		
M.3.1													117	93		
K.1.1									310	190	150	110	160	110	360	90
K.1.2	300		240						160	100	150	110	150	110	360	90
K.2.1	350		280						200	120	150	110	150	110	230	170
K.2.2	300		240						130	80	150	110	150	110	160	110
K.3.1	300		240						190	115					210	160
K.3.2									160	100					210	160
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																



Podaci o rezanju u vrlo velikoj mjeri ovise o vanjskim uvjetima, kao što su stabilnost naprezanja alata i izratka, materijal i tip stroja! Navedene vrijednosti predstavljaju moguće podatke o rezanju koji se mogu prilagoditi prema uvjetima uporabe za približno ± 20 %!

## Referentne vrijednosti podataka o rezanju

Rezni materijal tvrdi (v <sub>c</sub> ↑) → žilav (v <sub>c</sub> ↓)																
Indeks	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		CERAMIC		CBN	
	CTPM225		CTCM235		CTPM240		CTPM241		CTPM245		CTCM245		CTN3105		CTL3215	
P.1.1	272	191	251	184	226	141	200	100	244	139	279	134				
P.1.2	231	163	210	152	188	126	170	90	207	124	242	119				
P.1.3	193	137	172	123	152	112	140	70	173	109	208	104				
P.1.4	180	129	160	113	140	107	170	90	161	104	196	99				
P.1.5	161	116	141	99	123	100	150	80	144	97	179	92				
P.2.1	237	167	217	157	194	128	170	90	212	126	247	121				
P.2.2	177	127	157	111	137	106	120	60	158	103	193	98				
P.2.3	161	116	141	99	123	100	170	90	144	97	179	92				
P.2.4	114	84	94	62	78	83	110	60	101	78	136	73				
P.3.1	148	121	136	115	126	105	210	100	155	107	175	122				
P.3.2	121	101	128	110	112	95	180	100	143	93	163	108				
P.3.3	95	81	120	105	98	85	160	90	131	79	151	94				
P.4.1	148	121	136	115	126	105	140	90	155	107	175	122				
P.4.2	134	111	132	113	119	100	130	80	149	100	169	115				
M.1.1	148	121	136	115	126	105	210	100	155	107	175	122				
M.2.1	121	101	128	110	112	95	180	90	143	93	163	108				
M.3.1	140	115	134	114	121	102	210	100	152	103	172	118				
K.1.1													800		800	
K.1.2													600		600	
K.2.1																
K.2.2															450	
K.3.1																
K.3.2																
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1								60				80				
S.1.2								60				70				
S.2.1								60				35				
S.2.2								60				25				
S.2.3								60				30				
S.3.1								60				80				
S.3.2								60				50				
S.3.3								60				40				
H.1.1																
H.1.2															150	
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1															280	
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																



Podaci o rezanju u vrlo velikoj mjeri ovise o vanjskim uvjetima, kao što su stabilnost naprezanja alata i izratka, materijal i tip stroja!  
Navedene vrijednosti predstavljaju moguće podatke o rezanju koji se mogu prilagoditi prema uvjetima uporabe za približno ± 20 %!

## Referentne vrijednosti podataka o rezanju

Rezni materijal tvrdi ( $v_c \uparrow$ ) → žilav ( $v_c \downarrow$ )																		
Indeks	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
	CTCK215		CTPK220		CTPK221		AMZ		H216T		CTWN215		CTC5240		CTCS245		CTP6215	
P.1.1					190	120												
P.1.2					180	100												
P.1.3					150	80												
P.1.4					180	100												
P.1.5					170	90												
P.2.1					180	100												
P.2.2					140	80												
P.2.3					180	100												
P.2.4					130	80												
P.3.1					210	120												
P.3.2					160	90												
P.3.3					130	80												
P.4.1					210	120												
P.4.2					190	100												
M.1.1																		
M.2.1																		
M.3.1																		
K.1.1	360	210	320	190	270	200	200		130	130	130	130					280	250
K.1.2	220	130	170	100	270	200	160		110	110	110	110					190	160
K.2.1	230	140	210	130	250	180	185		130	130	130	130					180	150
K.2.2	160	100	140	90	180	120	150		120	120	120	120					180	150
K.3.1	250	150	200	120	220	170	200		130	130	130	130					250	220
K.3.2	210	130	170	100	220	170	175		110	120	110	110					190	160
N.1.1								1500		1500		1500						
N.1.2								1000		1000		1000						
N.2.1								1200		1100		1100						
N.2.2								1200		1000		1000						
N.2.3								300		280		280						
N.3.1								350		350		350						
N.3.2								350		350		350						
N.3.3								320		320		320						
N.4.1								320		320		320						
S.1.1													80		64			
S.1.2													70		56			
S.2.1													35		28			
S.2.2													25		20			
S.2.3													30		24			
S.3.1													80		64			
S.3.2													50		40			
S.3.3													40		32			
H.1.1																	50	
H.1.2																	40	
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1								160	160	160	160	160						
O.1.2																		
O.2.1								180	240	240	240	240						
O.2.2																		
O.3.1																		

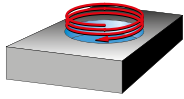


Podaci o rezanju u vrlo velikoj mjeri ovise o vanjskim uvjetima, kao što su stabilnost naprezanja alata i izratka, materijal i tip stroja!  
Navedene vrijednosti predstavljaju moguće podatke o rezanju koji se mogu prilagoditi prema uvjetima uporabe za približno ± 20 %!

# Sustav MaxiMill 274-04/-09

## Strategija obrade

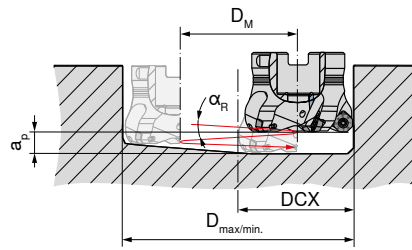
### Uranjajuće cirkularno glodanje



$D_M$  = Najveći promjer za ravne površine podloge

$D_{min.}$  u mm = Najmanji promjer provrta za ravne površine podloge

$D_M$  =  $D_{maks.} - DCX$  odn.  $D_{min.} - DCX$



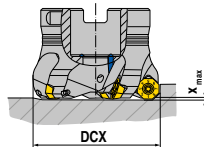
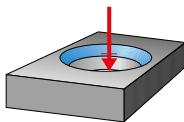
#### OF..04

DCX mm	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm	$\alpha_{Rmax}$ °
25,6	45	39	2,3
30,7	55	49	1,9
37,7	69	63	1,4
45,7	85	79	1,2
55,7	105	99	0,9
68,7	131	125	0,7
85,7	165	159	0,6
105,7	205	199	0,5
130,7	255	249	0,4

#### SF..09

DCX mm	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm	$\alpha_{Rmax}$ °
27,4	45,00	42,0	1,9
32,5	55,00	52,0	1,5
39,2	69,00	66,0	1,1
47,6	85,00	82,0	0,9
57,6	105,00	102,0	0,7
70,5	131,00	128,0	0,5
87,5	165,00	162,0	0,4
107,5	205,00	202,0	0,3
132,5	255,00	252,0	0,3

### Aksijalno uranjanje



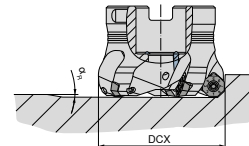
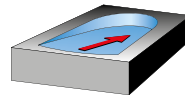
#### OF..04

DCX mm	$x_{max}$ mm
25,6	2,5
30,7	2,5
37,7	2,5
45,7	2,5
55,7	2,5
68,7	2,5
85,7	2,5
105,7	2,5
130,7	2,5

#### SF..09

DCX mm	$x_{max}$ mm
27,4	3,7
32,5	3,5
39,2	3,2
47,6	3,1
57,6	3,1
70,5	3,0
87,5	2,9
107,5	2,7
132,5	2,7

### Koso uranjanje



#### OF..04

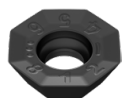
DCX mm	$\alpha_{Rmax}$ °
25,6	14,2
30,7	9,5
37,7	6,5
45,7	4,7
55,7	3,5
68,7	2,7
85,7	2,0
105,7	1,6
130,7	1,2

#### SF..09

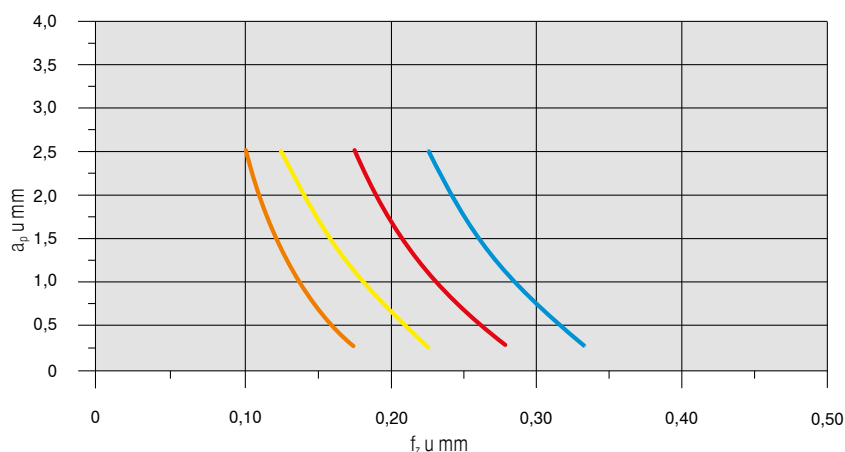
DCX mm	$\alpha_{Rmax}$ °
27,4	20,4
32,5	13,0
39,2	8,0
47,6	5,8
57,6	4,3
70,5	3,2
87,5	2,3
107,5	1,7
132,5	1,3

## Sustav MaxiMill 274-04

### Početni parametri



OF.. 04



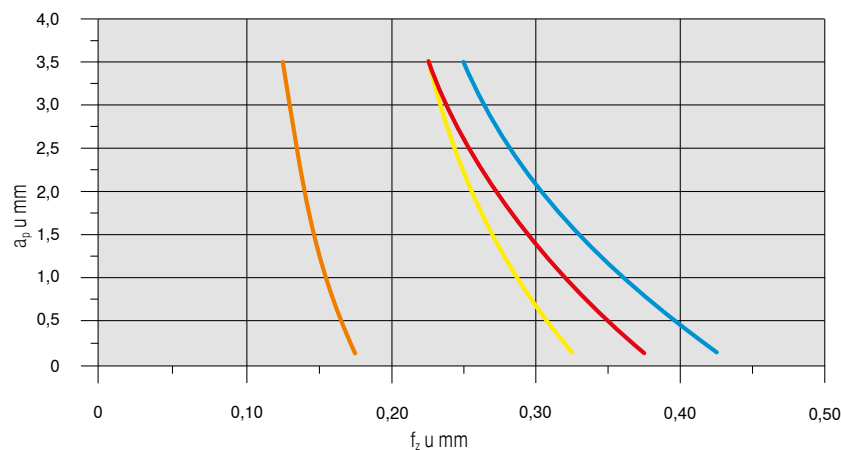
Materijal			Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	OFHT040305SN-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT040305SN-F50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	OFHT040305SN-M50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	OFHT040305SN-F50	CTC5240	35	Emulzija

## Sustav MaxiMill 274-09

### Početni parametri



SF.. 09



Materijal			Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SFKT0903AFSR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SFHT0903AFSR-F50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SFKT0903AFSR-R50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	SFHT0903AFSR-F50	CTC5240	35	Emulzija



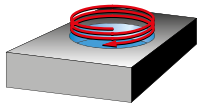
Detaljne informacije brzinam rezanja u pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

Od  $v_c > 400$  m/min alat mora biti izbalansiran!

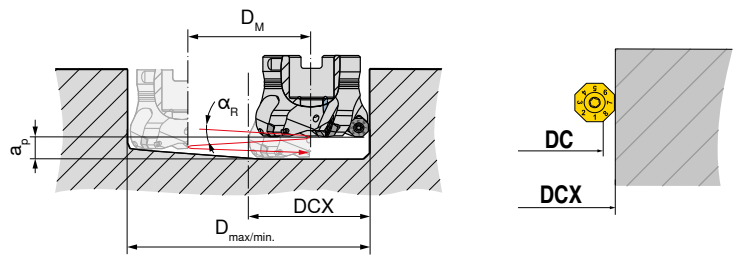
# Sustav MaxiMill 274-05/-12

## Strategija obrade

### Uranjajuće cirkularno glodanje



$D_{maks.}$  u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge  
 $D_{min.}$  u mm = Najmanji promjer provrta za ravne površine podloge  
 $D_M$  =  $D_{maks.}$  - DCX odn.  $D_{min.}$  - DCX



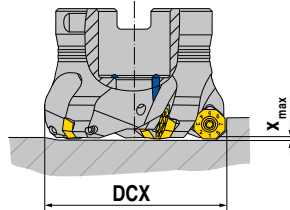
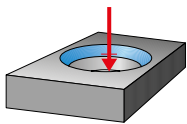
### OF..05

DC mm	DCX mm	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm	$\alpha_{R,max}$ °
50	58	107	99	1,1
63	71	133	125	0,9
80	88	167	159	0,7
100	107,9	207	199	0,5
125	132,9	257	249	0,4

### SF..12

DC mm	DCX mm	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm	$\alpha_{R,max}$ °
47,0	61,0	107	105	0,5
59,9	74,0	133	131	0,4
76,9	90,9	167	165	0,3
96,9	110,9	207	205	0,25
121,9	135,9	257	255	0,2

### Aksijalno uranjanje



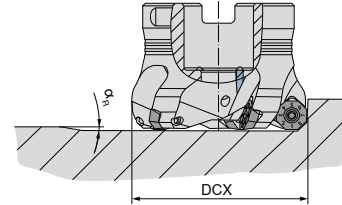
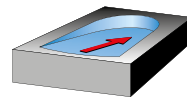
### OF..05

DC mm	DCX mm	$X_{max}$ mm
50	58	2,2
63	71	1,9
80	88	1,8
100	107,9	1,1
125	132,9	1,4

### SF..12

DC mm	DCX mm	$X_{max}$ mm
47,0	61,0	3,4
59,9	74,0	3,2
76,9	90,9	3,0
96,9	110,9	2,5
121,9	135,9	2,6

### Koso uranjanje



### OF..05

DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
50	58	3,2
63	71	2,0
80	88	1,5
100	107,9	0,7
125	132,9	0,7

### SF..12

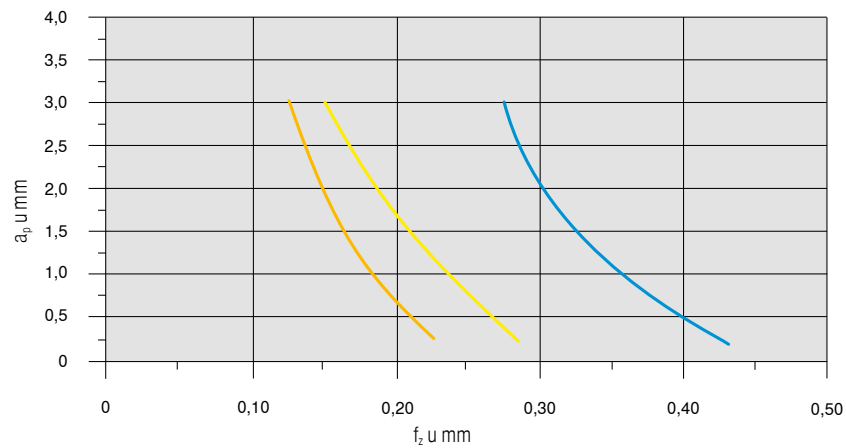
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
47,0	61,0	4,9
59,9	74,0	3,4
76,9	90,9	2,4
96,9	110,9	1,6
121,9	135,9	1,3

## Sustav MaxiMill 274-05

### Početni parametri



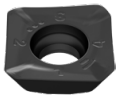
OF.. 05



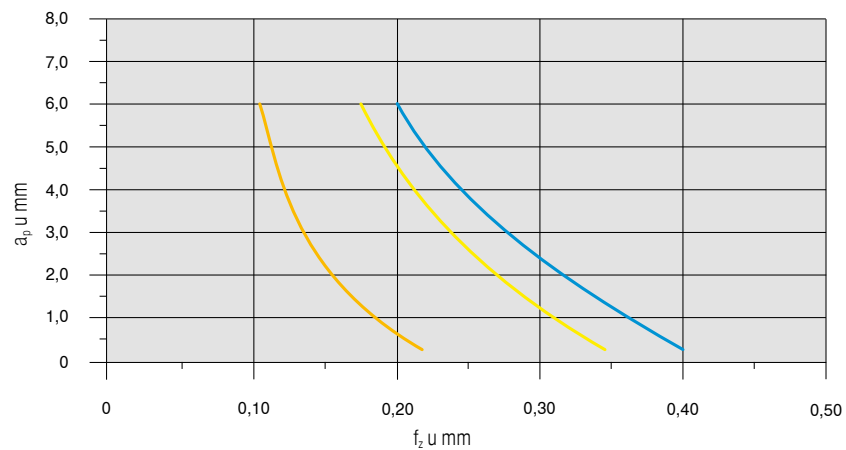
Materijal			Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	OFHT050410SN-M50	CTCP230	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712.2	OFHT050410SN-F50	CTPM240	180	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	OFHT050410SN-F50	CTC5240	35	Emulzija

## Sustav MaxiMill 274-12

### Početni parametri



SF.. 12



Materijal			Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SFKT1204AFSR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712.2	SFKT1204AFSR-M50	CTPM240	180	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	SFHT1204AFER-F40	CTC5240	35	Emulzija

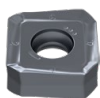


Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142–144

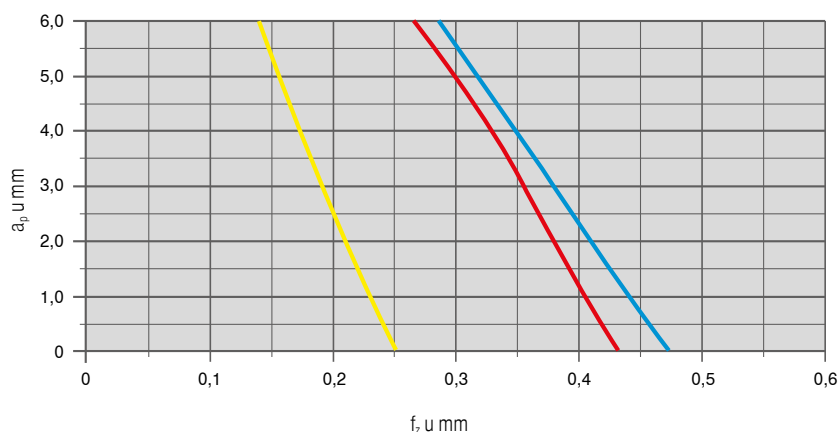
Od  $v_c > 400$  m/min alat mora biti izbalansiran!

## Sustav MaxiMill 271-12

### Početni parametri



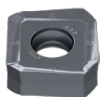
SOHU 12



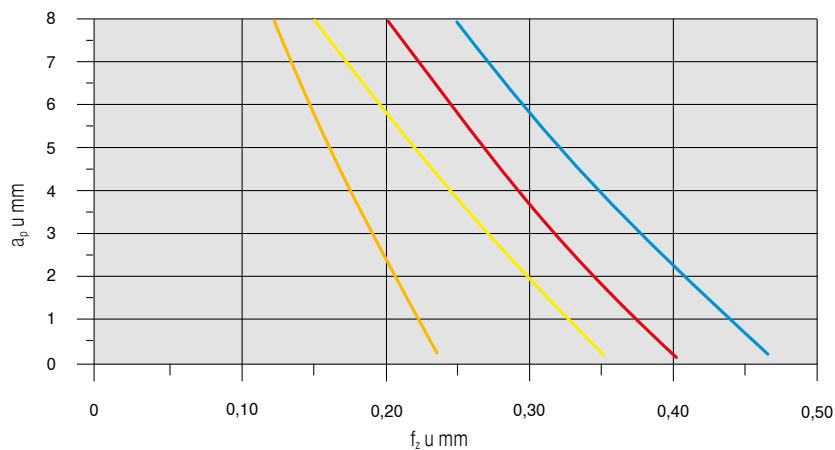
Materijal			Okretna pločica		v <sub>c</sub> u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SOHU 1204ABSR-M50	CTPP230	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SOHU 1204ABSR	CTPM240		Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SOHU 1204ABSR-R50	CTCK215	300	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	SOHU 1204ABSR-F50	CTC5240	30	Emulzija

## Sustav MaxiMill 271-17

### Početni parametri



SAKU 17



Materijal			Okretna pločica		v <sub>c</sub> u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SAKU 1706ABSR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SAKU 1706ABSR-F50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SAKU 1706ABSR-R50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	SAKU 1706ABSR-F50	CTC5240	35	Emulzija



Detaljne informacije brzinam rezanja u pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

Od v<sub>c</sub> > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!

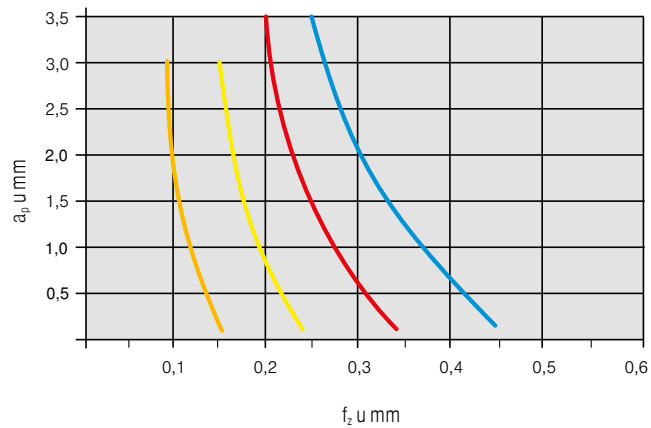


## Sustav MaxiMill 273

### Početni parametri



OAKU



Materijal			Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	OAKU 060508SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OAKU 060508SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	OAKU 060508SR-R50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	OAKU 060508ER-F40	CTC5240	35	Emulzija

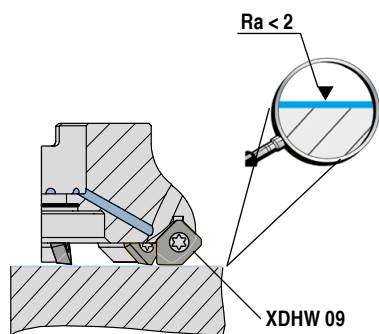


Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142–144

Od  $v_c > 400$  m/min alat mora biti izbalansiran!

## Sustav MaxiMill 270

### Strategija obrade



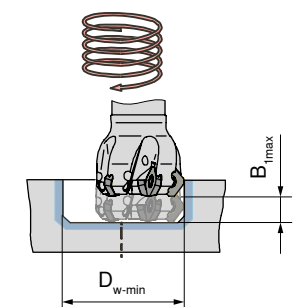
Završno glodanje s wiper pločicama za završno glodanje

Na svakoj glavi noža montira se wiper pločica za završno glodanje, od Ø 125 mm dvije.



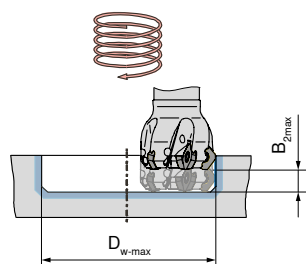
Čelik	SDNT 0903AESN-29	CTPP235	+	XDHW 0903AESN	CTPP235
	SDNT 0903AESN-29	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHT 0903AESN-33	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHW 0903AESN	TCM10	+	XDHW 0903AESN	TCM10
Lijevano željezo	SDNT 0903AESN-31	CTCK215	+	XDHW 0903AEEN	CTCK215
Neželjezni metali	SDHT 0903AEFN-ALP	-27P H216T	+	XDHW 0903AEFN	-27P H216T

### Uranjajuće cirkularno glodanje (bez početnog bušenja)



#### C 270-09

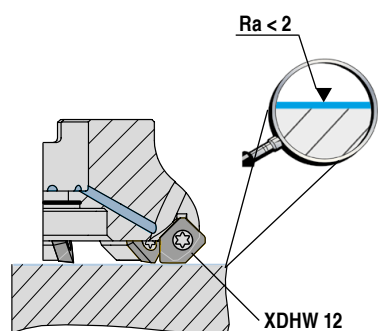
DC mm	D <sub>w-min</sub> mm	B <sub>1max</sub> mm	D <sub>w-max</sub> mm	B <sub>2max</sub> mm
6	14,4	1,5	19,0	1,5
12	28,5	1,5	31,0	1,5
16	36,5	1,5	39,0	1,5
20	44,5	1,5	47,0	1,5
25	54,5	1,5	57,0	1,5
32	68,5	1,5	71,0	1,5



#### A 270-09

DC mm	D <sub>w-min</sub> mm	B <sub>1max</sub> mm	D <sub>w-max</sub> mm	B <sub>2max</sub> mm
32	68,5	1,5	71,0	1,5
40	84,5	1,5	87,0	1,5
50	104,5	1,5	107,0	1,5
63	130,5	1,5	133,0	1,5
80	164,5	1,5	167,0	1,5
100	204,5	1,5	207,0	1,5
125	254,5	1,5	257,0	1,5
160	324,5	1,5	327,0	1,5

## Sustav MaxiMill 270-12



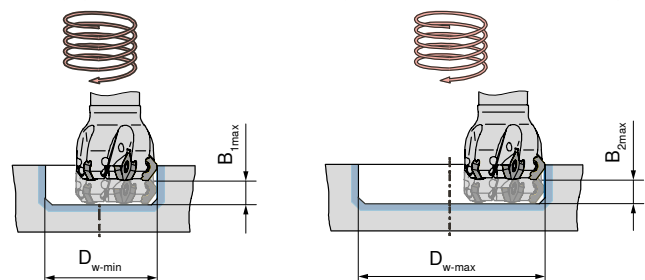
Završno glodanje s wiper pločicama za završno glodanje

Na svakoj glavi noža montira se wiper pločica za završno glodanje, od Ø 125 mm dvije.



Čelik	SDMT 1204AESN-29R	CTPP235	+	XDHW 1204AESN	CTPP235
	SDMT 1204AESN-29R	CTCP230	+	XDHW 1204AESN	CTCP230
	SDHW 1204AESN-R	TCM10	+	XDHW 1204AESN	TCM10
Lijevano željezo	SDMT 1204AEEN-31	CTCK215	+	XDHW 1204AEEN	CTCK215
	SDHW 1204AESN-R	CTCK215	+	XDHW 1204AEEN	CTCK215
Neželjezni metali	SDHT 1204AEFN-ALP	-27P H216T	+	XDHW 1204AEFN	-27P H216T

### Uranjajuće cirkularno glodanje (bez početnog bušenja)

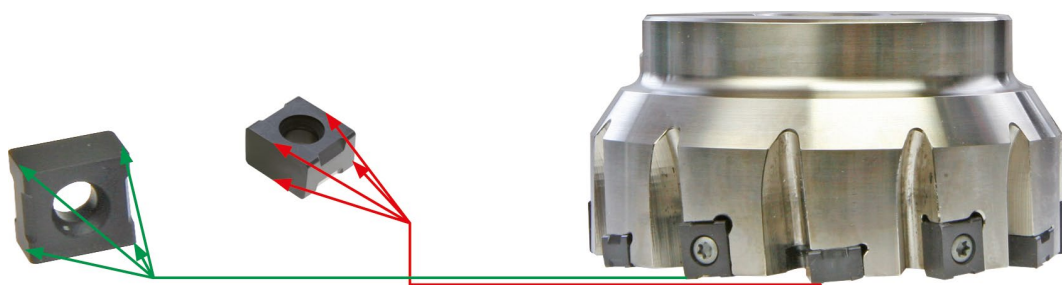


DC mm	D <sub>w-min</sub> mm	B <sub>1max</sub> mm	D <sub>w-max</sub> mm	B <sub>2max</sub> mm
32	74,5	1,5	78,0	1,5
40	90,5	1,5	94,0	1,5
50	110,5	1,5	114,0	1,5
63	136,5	1,5	140,0	1,5
80	170,5	1,5	174,0	1,5
100	210,5	1,5	214,0	1,5
125	260,5	1,5	264,0	1,5
160	330,5	1,5	334,0	1,5

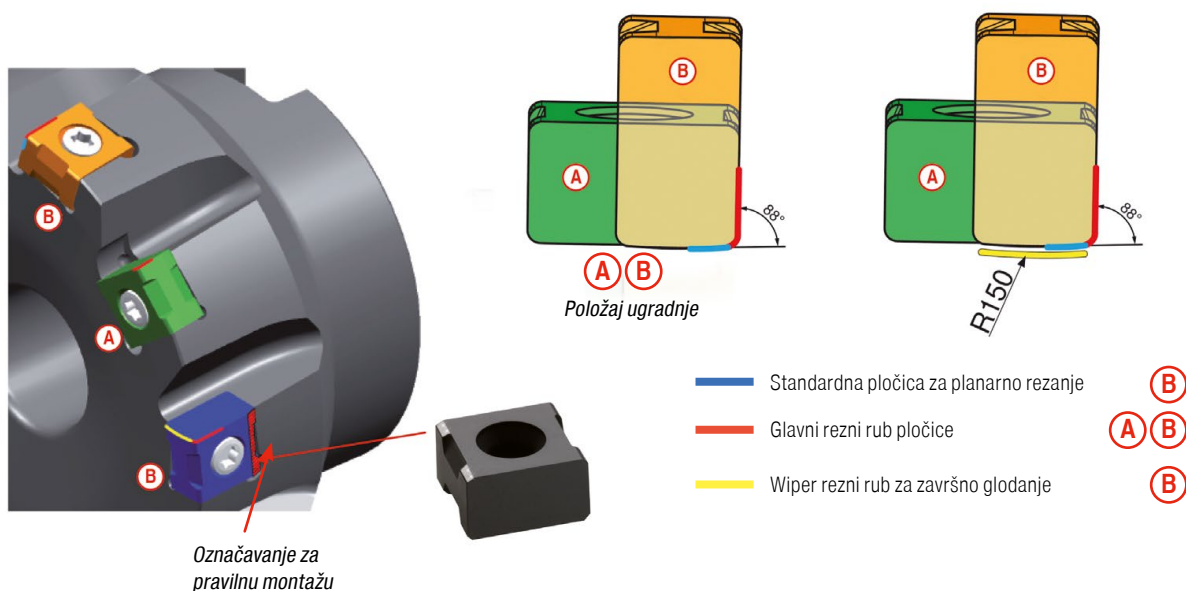
Od v<sub>c</sub> > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!

## Sustav MaxiMill HEC 11 / HEC 12

Četiri rezna brida po položaju ugradnje

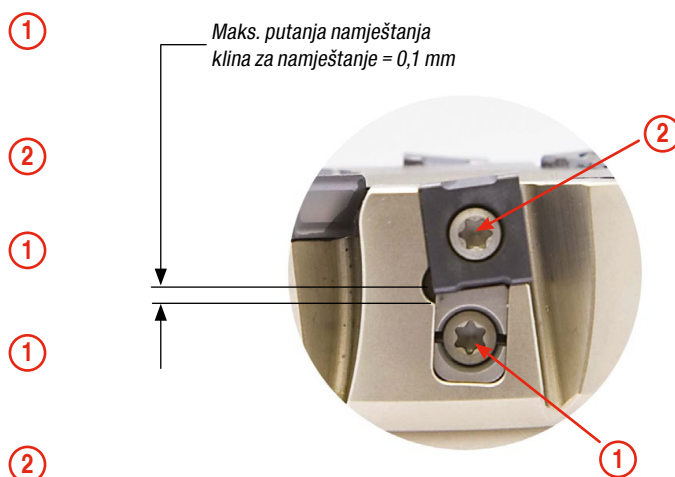


### Ispravna montaža standardne i wiper okretne pločice



### Namještanje alata s aksijalnim namještanjem

- ▲ Klin za namještanje montirati u glodalo kako je prikazano te vijak pritegnuti tako čvrsto da se klin ne može širiti.
- ▲ Okretne rezne pločice montirati kako je prikazano i zategnuti s 1,0 Nm.
- ▲ Primjenom uređaja za namještanje označite najviši rezni rub.
- ▲ Malim, postepenim okretajima vijka za namještanje rezne rubove namjestite na aksijalni hod od minimalno 0,005 mm ili bolje.
- ▲ Okretnu reznu pločicu pritegnite s 3,2 Nm.



## Srednja debljina strugotine [h<sub>m</sub>] – postupak

### Ravno glodanje

**1** Odgovarajuću srednju debljinu strugotine [h<sub>m</sub>] za odgovarajući čelik izaberite iz tablice.

Materijal	Vlačna čvrstoća N/mm <sup>2</sup>	h <sub>m</sub> mm
za čelik	...-800	0,2
za čelik	800-1000	0,18
za čelik	1000-1200	0,16
za čelik	1200-...	0,14
za VA	... -750	0,21
za VA	750-900	0,19
za VA	900-1150	0,17
za VA	1150- ...	0,15

**2** Uzeti srednju debljinu strugotine [h<sub>m</sub>] i s odgovarajućom širinom djelovanja [a<sub>e</sub>] uzeti korigiranu vrijednost posmaka iz tablice.

h <sub>m</sub> mm	Korigirana vrijednost posmaka f <sub>z</sub> za h <sub>m</sub>			
0,20	0,40 **	0,40 **	0,33	0,28
0,18	0,40 **	0,40 **	0,29	0,25
0,16	0,40 **	0,36	0,26	0,23
0,14	0,36	0,31	0,23	0,20
0,21	0,40 **	0,40 **	0,34	0,30
0,19	0,40 **	0,40 **	0,31	0,27
0,17	0,40 **	0,38	0,28	0,24
0,15	0,39	0,34	0,24	0,21
a <sub>e</sub> =	<b>0,3 x DC</b>	<b>0,4 x DC</b>	<b>0,75 x DC</b>	<b>1 x DC</b>

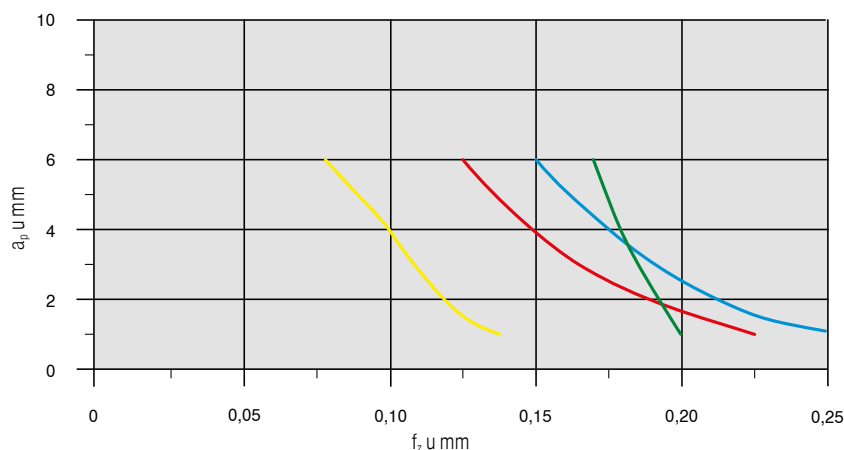
\*\* f<sub>z</sub> > 0,4 mm: Opasnost kontakta slobodne plohe

## Sustav MaxiMill 491-09

### Početni parametri



SNHU 09



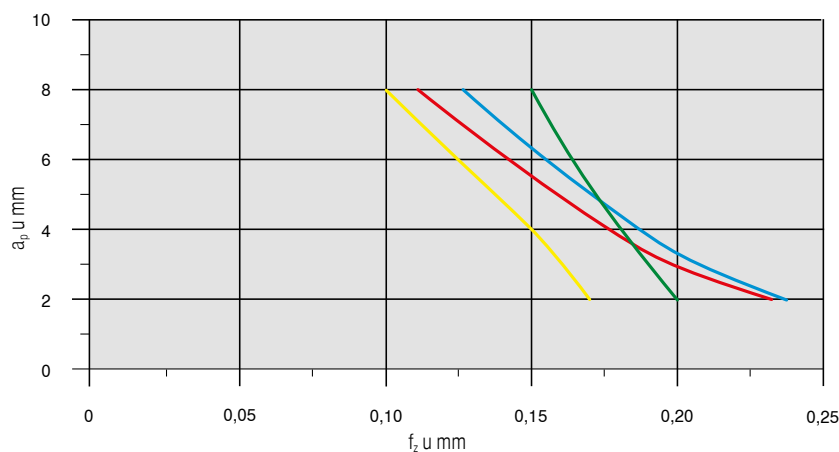
Materijal			Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SNHU09T308SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU09T308SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU09T308SR-R50	CTCK215	250	Suho
Neželjezni metali	N.1.2	AlMgSi1	SNHU09T308FR-F10	CTWN215	500	Emulzija

## Sustav MaxiMill 491-12

### Početni parametri



SNHU 12



Materijal			Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SNHU120408SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU120408SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU120408SR-R50	CTCK215	250	Suho
Neželjezni metali	N.1.2	AlMgSi1	SNHU120408FR-F10	CTC5240	500	Emulzija



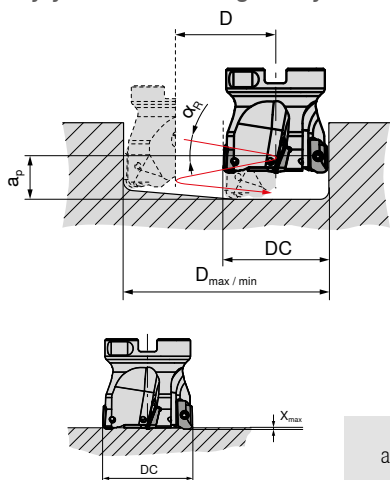
Detaljne informacije brzinam rezanja u pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

Od  $v_c > 400$  m/min alat mora biti izbalansiran!

# Sustav MaxiMill 211-07

## Strategija obrade

### Uranjajuće cirkularno glodanje

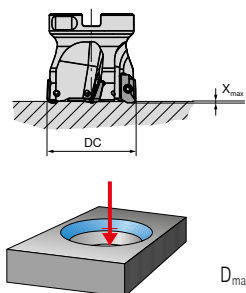


$$a_p \text{ u mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

DC mm	D <sub>max</sub> / RE 0,4 mm	D <sub>min</sub> mm	α <sub>R max</sub> °
10	19	13	5,5
12	23	17	6,0
16	31	25	3,0
20	39	33	2,0
25	49	43	1,5
32	63	57	1,2
40	79	73	0,8
50	99	93	0,7

DC mm	D mm	α <sub>R max 360°</sub> °
10	13	5,5
12	17	6,0
16	25	3,0
20	33	2,0
25	43	1,5
32	57	1,2
40	73	0,8
50	93	0,7

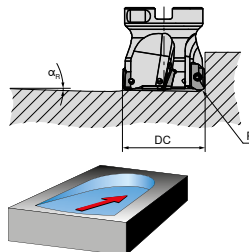
### Aksijalno uranjanje



DC mm	X <sub>max</sub> mm
10	0,8
12	0,8
16	0,8
20	0,8
25	0,8
32	0,8
40	0,8
50	0,8

D<sub>maks.</sub> u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge  
D<sub>min.</sub> u mm = Najmanji promjer provrta za ravne površine podloge

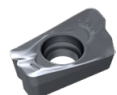
### Koso uranjanje



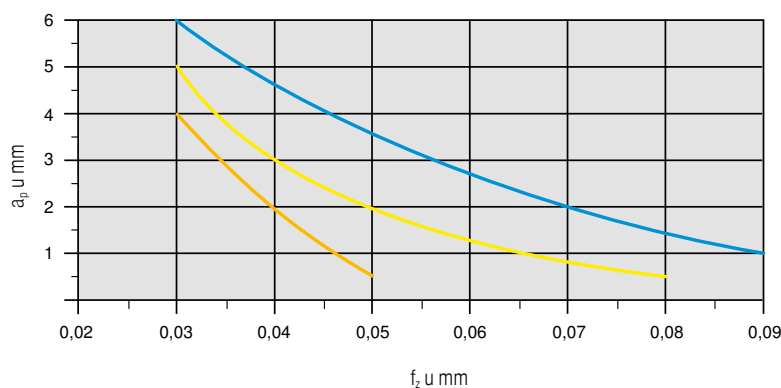
DC mm	α °
10	11,0
12	7,9
16	4,3
20	3,0
25	2,5
32	1,6
40	1,2
50	1,0

$$D = D_{max} - DC / D_{min} - DC$$

## Početni parametri



XDKT 07



Materijal	Okretna pločica		v <sub>c</sub> u m/min	Hlađenje
Čelik	<b>P.4.1</b> 40CrMnMoS 8-6	<b>XDKT070308SR-M50</b> <b>CTCP230</b>	200	Suho
Nehrđajući čelik	<b>M.1.1</b> X6CrNiMoTi 1712.2	<b>XDKT070308SR-F50</b> <b>CTPM240</b>	180	Suho
Visokootporan na toplinu	<b>S.2.2</b> Inconel 718	<b>XDKT070308ER-F50</b> <b>CTC5240</b>	35	Emulzija

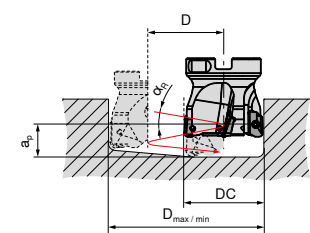


Detaljne informacije brzinam rezanja u pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

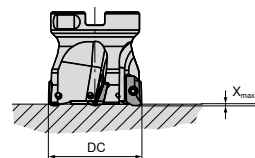
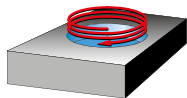
Od v<sub>c</sub> > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!

# Sustav MaxiMill 211-11

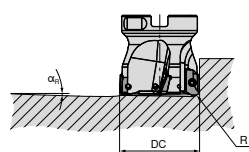
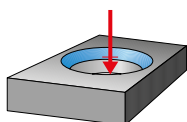
## Strategija obrade



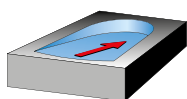
### 1 Uranjajuće cirkularno glodanje



### 2 Aksijalno uranjanje



### 3 Koso uranjanje



1 2 3

DC mm	Uranjajuće cirkularno glodanje		Aksijalno uranjanje	Koso uranjanje
	RE = 0,8 mm		X <sub>max</sub>	α <sub>R</sub>
12	α <sub>R</sub>	16°	1,3 mm	18°
	D <sub>max.</sub>	21 mm		
	D <sub>min.</sub>	14 mm		
16	α <sub>R</sub>	9,5°	1,5 mm	10,8°
	D <sub>max.</sub>	29 mm		
	D <sub>min.</sub>	21 mm		
20	α <sub>R</sub>	7°	2,0 mm	9,8°
	D <sub>max.</sub>	37 mm		
	D <sub>min.</sub>	30 mm		
25	α <sub>R</sub>	4,5°	2,0 mm	7,5°
	D <sub>max.</sub>	47 mm		
	D <sub>min.</sub>	40 mm		
32	α <sub>R</sub>	3,2°	1,0 mm	4,8°
	D <sub>max.</sub>	61 mm		
	D <sub>min.</sub>	53 mm		
40	α <sub>R</sub>	2,2°	1,6 mm	2,9°
	D <sub>max.</sub>	77 mm		
	D <sub>min.</sub>	72 mm		
50	α <sub>R</sub>	1,7°	1,6 mm	2,2°
	D <sub>max.</sub>	98 mm		
	D <sub>min.</sub>	93 mm		
63	α <sub>R</sub>	1,5°	1,6 mm	1,8°
	D <sub>max.</sub>	123 mm		
	D <sub>min.</sub>	116 mm		
80	α <sub>R</sub>	1,0°	1,6 mm	1,4°
	D <sub>max.</sub>	157 mm		
	D <sub>min.</sub>	153 mm		
100	α <sub>R</sub>	0,8°	1,6 mm	1,1°
	D <sub>max.</sub>	107 mm		
	D <sub>min.</sub>	101 mm		

D<sub>max.</sub> u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge

D<sub>min.</sub> u mm = najmanji promjer za ravne površine podloge

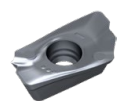
a<sub>p</sub> u mm = D x π x tan(α<sub>R</sub>) = Nagib

l<sub>a</sub> u mm = Duljina prevjesa

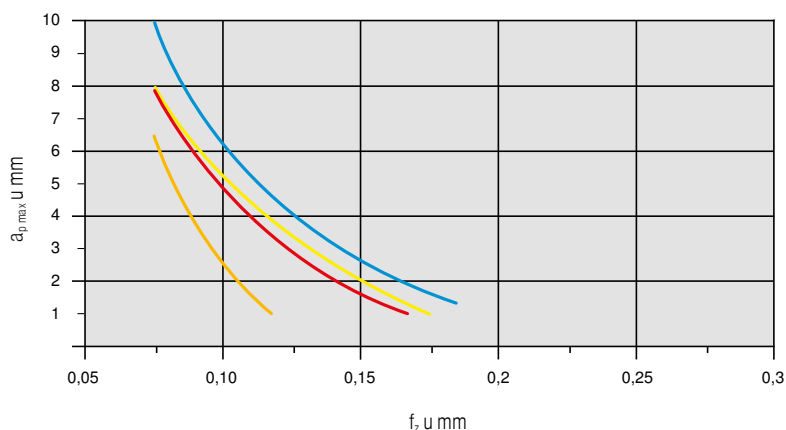
Maksimalni broj okretaja s obzirom na duljinu prevjesa

DC mm	n <sub>max</sub> in min <sup>-1</sup>				
	l <sub>a</sub> = 1-2 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 2,5 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 3 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 4 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 5 x Ø mm
12	55000	51500	47000	42000	37000
16	42000	38500	34100	28900	24200
20	36900	33000	28500	23900	19500
25	33200	29000	24400	19900	15400
32	30200	26000	20900	16600	11900
40	27700	23000	18000	13500	9000
50	25400	20400	15400	10800	6100
63	23300	18300	12900	8300	3700
80	21300	16100	10600	5800	
100	19600	14100	8400		

## Početni parametri



XDKT 11



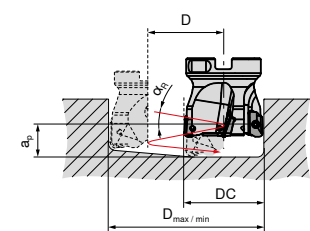
Materijal		Okretna pločica		v <sub>c</sub> u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1 40CrMnMoS 8-6	XDKT11T308SR-M50	CTCP230	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1 X6CrNiMoTi 1712.2	XDKT11T308SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1 EN-GJL-250 (GG25)	XDKT11T308SR-R50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2 Inconel 718	XDKT11T308ER-F50	CTC5240	35	Emulzija

1 Detaljne informacije brzinam rezanja u pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

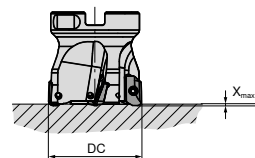
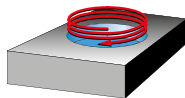
Od v<sub>c</sub> > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!

# Sustav MaxiMill 211-15

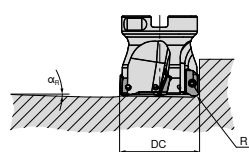
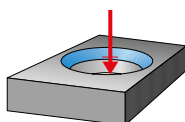
## Strategija obrade



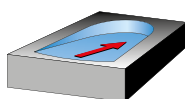
### ① Uranjajuće cirkularno glodanje



### ② Aksijalno uranjanje



### ③ Koso uranjanje



Maksimalni broj okretaja s obzirom na duljinu prevjesa			
DC mm	n <sub>max</sub> in min <sup>-1</sup>		
	l <sub>a</sub> = 2 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 3 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 5 x Ø mm
25	26560	19520	13320
32	24160	16720	9520
40	22160	14400	7200
50	20320	12320	4880
63	18640	10320	2960
80	17040	8480	
100	15680	6720	
125	14320		
160	13200		

DC mm	① Uranjajuće cirkularno glodanje	② Aksijalno uranjanje	③ Koso uranjanje
	RE = 0,8 mm	X <sub>max</sub>	α <sub>R</sub>
25	α <sub>R</sub>	7,5°	
	D <sub>max.</sub>	48 mm	2,7 mm
	D <sub>min.</sub>	37 mm	9,5°
32	α <sub>R</sub>	5°	
	D <sub>max.</sub>	62 mm	2,5 mm
	D <sub>min.</sub>	47 mm	6,8°
40	α <sub>R</sub>	3,2°	
	D <sub>max.</sub>	78 mm	2,5 mm
	D <sub>min.</sub>	63 mm	5,1°
50	α <sub>R</sub>	2,5°	
	D <sub>max.</sub>	98 mm	2,5 mm
	D <sub>min.</sub>	86 mm	2,5°
63	α <sub>R</sub>	1,5°	
	D <sub>max.</sub>	124 mm	2,5 mm
	D <sub>min.</sub>	111 mm	2,5°
80	α <sub>R</sub>	1,3°	
	D <sub>max.</sub>	158 mm	2,5 mm
	D <sub>min.</sub>	147 mm	2,0°
100	α <sub>R</sub>	1,1°	
	D <sub>max.</sub>	198 mm	2,5 mm
	D <sub>min.</sub>	190 mm	1,5°
125	α <sub>R</sub>	0,9°	
	D <sub>max.</sub>	248 mm	2,5 mm
	D <sub>min.</sub>	240 mm	0,9°
160	α <sub>R</sub>	0,6°	
	D <sub>max.</sub>	318 mm	2,5 mm
	D <sub>min.</sub>	310 mm	0,7°
100	α <sub>R</sub>	0,8°	
	D <sub>max.</sub>	107 mm	1,6 mm
	D <sub>min.</sub>	101 mm	1,1°

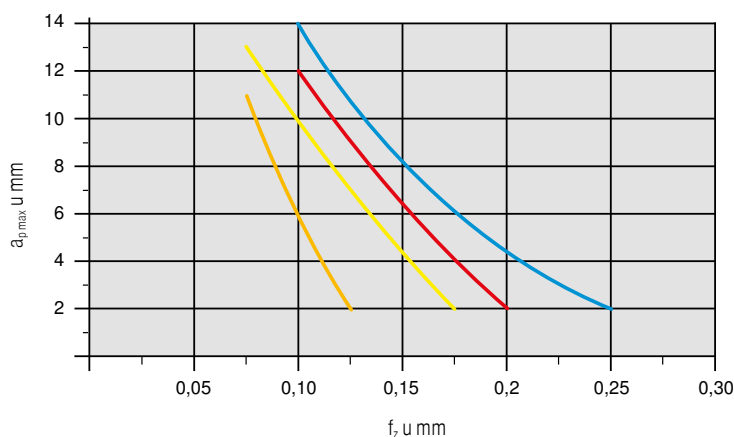
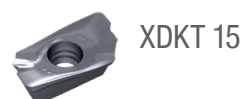
D<sub>maks.</sub> u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge

D<sub>min.</sub> u mm = najmanji promjer za ravne površine podloge

a<sub>p</sub> u mm = D x π x tan(α<sub>R</sub>) = Nagib

l<sub>a</sub> u mm = Duljina prevjesa

## Početni parametri



Materijal		Okretna pločica		v <sub>c</sub> u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1 40CrMnMoS 8-6	XDKT150508SR-M50	CTCP230	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1 X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT150508SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1 EN-GJL-250 (GG25)	XDKT150508SR-R50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2 Inconel 718	XDKT150508ER-F40	CTC5240	35	Emulzija

① Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

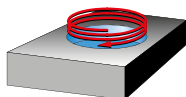
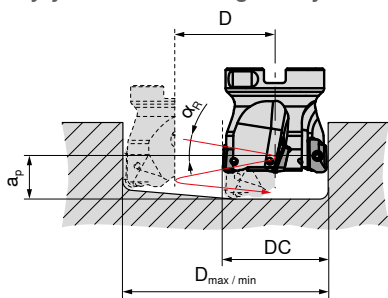
Od v<sub>c</sub> > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!



# Sustav MaxiMill 211-20

## Strategija obrade

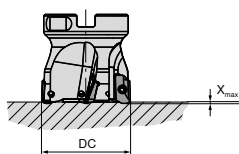
### Uranjajuće cirkularno glodanje



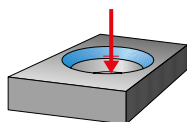
DC mm	D <sub>max</sub> / RE 0,4 mm	D <sub>min</sub> mm	α <sub>R max</sub> °
63	124	107	2,2
80	158	143	1,7
100	198	183	1,3

$$a_p \text{ u mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

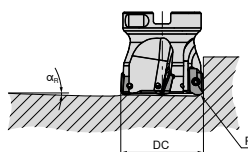
### Aksijalno uranjanje



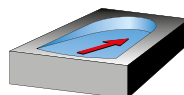
DC mm	X <sub>max</sub> mm
63	2,0
80	2,0
100	2,0



### Koso uranjanje



DC mm	α °
63	2,2
80	1,7
100	1,3



$$D = D_{max} - DC / D_{min} - DC$$

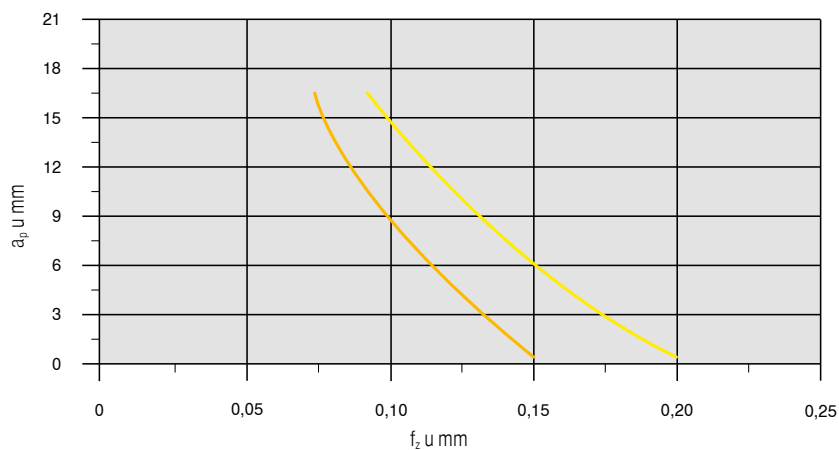
D<sub>maks.</sub> u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge

D<sub>min.</sub> u mm = Najmanji promjer provrta za ravne površine podloge

## Početni parametri



XDKT 20



Materijal			Okretna pločica		v <sub>c</sub> u m/min	Hlađenje
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712.2	XDKT200708ER-F40	CTPM240	180	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	XDKT200708ER-F40	CTC5240	35	Emulzija



Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

Od v<sub>c</sub> > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!

# Sustav MaxiMill 490-09

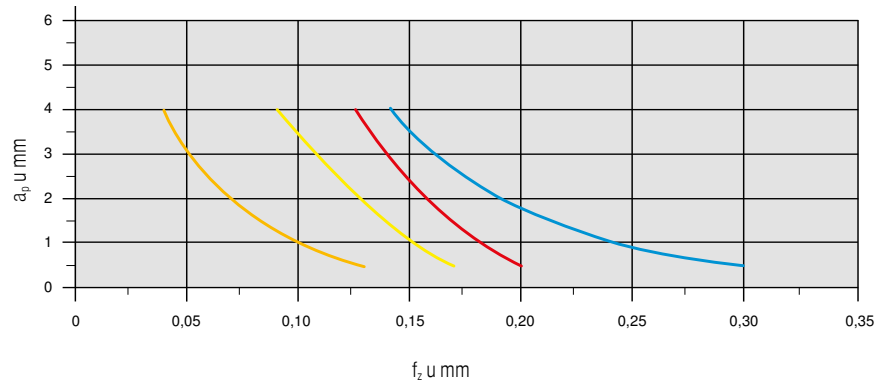
## Strategija obrade

 Sustav MaxiMill 490-09 nije prikladan za potopno glodanje!


## Početni parametri



SDNT 09



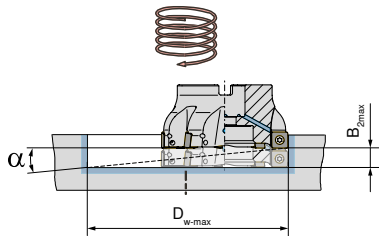
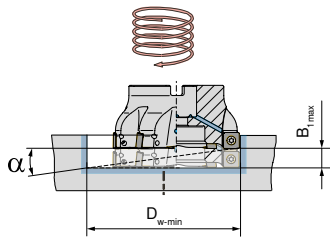
Materijal			Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	<b>P.4.1</b>	40CrMnMoS 8-6	<b>SDNT09T308SR-29</b>	<b>CTCP230</b>	200	Suho
Nehrđajući čelik	<b>M.1.1</b>	X6CrNiMoTi 1712.2	<b>SDNT09T308SR-33</b>	<b>CTPM240</b>	180	Suho
Lijevano željezo	<b>K.1.1</b>	EN-GJL-250 (GG25)	<b>SDNT09T308SR-31</b>	<b>CTCK215</b>	250	Suho
Visokootporan na toplinu	<b>S.2.2</b>	Inconel 718	<b>SDNT09T308ER-M31</b>	<b>CTC5240</b>	35	Emulzija

 Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

## Sustav MaxiMill 490-12

### Strategija obrade

#### Uranjajuće cirkularno glodanje (bez početnog bušenja)



$$B = (D_w - DC) \times \pi \times \tan \alpha$$

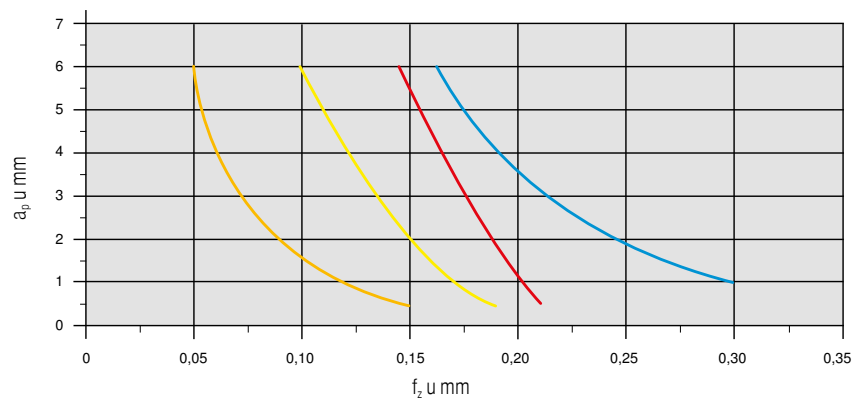
- $D_w$  = Promjer provrta koji treba napraviti
- $DC$  = Nazivni promjer alata za glodanje
- $B$  = Aksijalno pozicioniranje na cirkularnom kretanju 360°

DC mm	$D_{w-min}$ mm	$B_{1max}$ mm	$D_{w-max}$ mm	$B_{2max}$ mm	$\alpha$ °
50	77	2,5	98	4,8	2,0
63	103	1,8	124	3,0	1,0
80	137	2,1	158	3,0	0,8
100	177	2,1	198	2,9	0,6
125	227	1,8	248	2,4	0,4

### Početni parametri



SDMT 12



Materijal			Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SDMT1205ZZSN-29	CTCP230	200	Suho
Nehrdajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712.2	SDMT120512SR-33	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDMT1205ZZSN-31	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	SDMT120508ER-M31	CTC5240	35	Emulzija

**1** Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

## HSC/HPC obrada

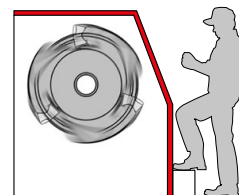
### Sigurnosne napomene

#### Prikladnost alata za HSC obradu

HSC alati tvrtke CERATIZIT razvijeni su specijalno za ovu strategiju obrade i jamče maksimalnu sigurnost na radu.

#### Pridržavanje sigurnosnih propisa proizvođača stroja

Uvjerite se da se poštuju svi sigurnosni propisi proizvođača stroja (npr.: zatvoreni obradni moduli).



#### Prikladnost prihvata alata za HGF obradu

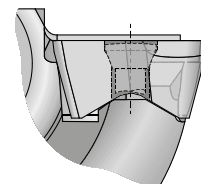
Odaberite optimalnu kombinaciju stezanja alata prema svojoj situaciji glodanja. Kod primjene za glodanje s brzim okretanjem potrebno je da alat i prihvata alata budu međusobno dinamički izbalansirani (u skladu s Direktivom ISO 1940).

#### Pričvršćenje okretne rezne pločice sa zaštitom od centrifugalne sile

Stežaljka okretne pločice: EURO-Patent EP 1083017A1

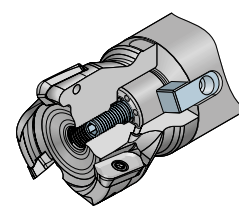
Pazite da sjedište pločice bude čisto te da je navojni provrt za stezni vijak u besprijekornom stanju. Provjerite aksijalni i radijalni priključak okretne pločice u sjedištu pločice.

Stezni vijci za prilagođeno pričvršćenje okretne pločice moraju biti pritegnuti priteznom momentom M (XDHT11 = 1,8 Nm; XDH.19 = 6,0 Nm).



#### Optimalno pričvršćenje HSC glodala (DC = Ø 40–63) na trnove glodala s pomoću vodećeg vijaka.

Vodeći vijak jamči stabilno povezivanje alata i trna glodala i vrlo je jednostavan za rukovanje.



Vodeći vijak

#### Maksimalni dopušteni broj okretaja pri primjeni

Pazite na maksimalni dopušteni broj okretaja koji je naveden na alatu. On vrijedi isključivo za postojeći alat i mora se prilagoditi u skladu s izabranim prihvatom alata, ukupnom duljinom prevjesa i određenom situacijom obrade.

Optimalno područje primjene alata ( $a_e$ ,  $a_p$ ,  $f_z$ ,  $n$ )

Da bi se osiguralo produktivno glodanje, pridržavajte se preporuka koje se odnose na parametre rezanja.





15



Nepridržavanje ovih sigurnosnih propisa tvrtku CERATIZIT automatski oslobađa odgovornosti.

## Sustav MaxiMill HSC-11

### Referentne vrijednosti podataka o rezanju

Materijal izratka	Vrsta obrade/legiranje	VDI 3323 grupa	Tvrdoća HB	H216T (CWK26)	
				 $v_c$ u m/min	 $v_c$ u m/min
Kovane aluminijske legure	Ne može se kaliti	21	60		200-3000
	Može se kaliti	22	100		200-2000
Aluminij, lijevane legure	Ne može se kaliti < 12 % Si	23	80		200-2000
	Može se kaliti < 12 % Si	24	90		200-1800
	Ne može se kaliti > 12 % Si	25	130		200-1000
Bakar i legure bakra (bronca, mesing)	Legure za obradu na automatskim strojevima (1 % Pb)	26			200-600
	Mjed, crveni lijev	27	90	250-1000	250-1000
	Bronca	28	100		150-400
	Bezolovni bakar i elektrolitski bakar	29	100		300-800
Nemetalni materijali	Duromeri	29		80-1000	80-1000
	Plastika ojačana vlaknima	29		70-500	70-500
	Tvrda guma	30		80-300	80-300



= Hlađenje punim mlazom



= Minimalna količina sredstva za podmazivanje

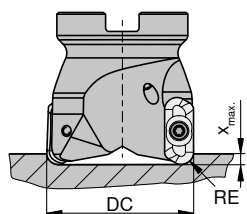


= Suha strojna obrada

# Sustav MaxiMill HSC-11

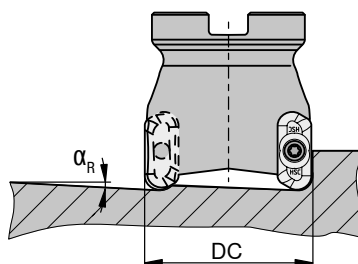
## Strategija obrade

### Aksijalno uranjanje



DC mm	$X_{max}$ mm
16	1,70
18	2,11
19	2,24
20	2,39
22	2,70
25	2,55
32	2,40
40	2,28
50	2,26
63	2,10
80	1,75
100	1,79

### Linearno uranjanje



DC mm	$\alpha_R$
16	18,8
18	16,3
19	15,3
20	14,8
22	13,8
25	10,3
32	6,8
40	4,8
50	3,5
63	2,5
80	1,8
100	1,3

## Strategija grube-fine obrade/glodanja

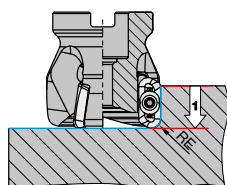
### S maksimalnim intervalom uklanjanja

Okretna rezna pločica	RE mm	$a_p$ mm	$a_{p max}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	10	9,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	10	9,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	10	9,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	10	8,8
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	10	8,4
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	10	8,0
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	10	7,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	10	6,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	10	6,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	10	5,0

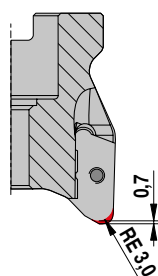
### S maksimalnom kvalitetom bočne stijene

Okretna rezna pločica	RE mm	$a_{p max}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	7,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	7,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	7,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	6,5
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	6,8
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	6,4
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	5,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	4,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	4,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	3,0

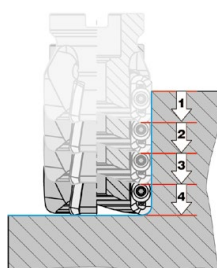
Kutno glodanje



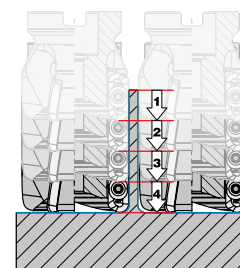
Izmjena prednjeg profila



Glodanje džepova



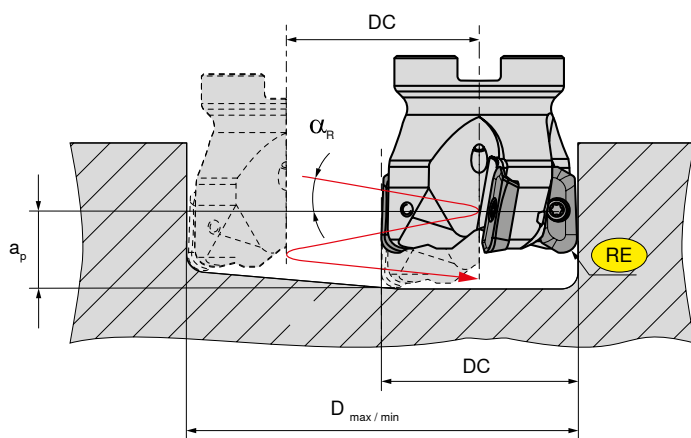
Glodanje džepova s tankim zidovima



# Sustav MaxiMill HSC-11

## Strategija obrade

### Uranjajuće cirkularno glodanje



RE = Radijus okretnih pločica  
 $\alpha_R$  u mm = Maksimalni kut uranjanja (u odnosu na sredinu alata)

$a_p$  u mm = Nagib  $\rightarrow D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$

D u mm =  $\rightarrow D_{maks.} - DC$  odn.  $D_{min.} - DC$

#### Za ravno dno provrta

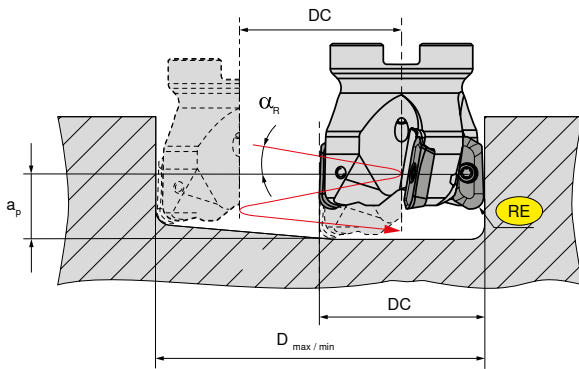
$D_{maks.}$  u mm = Najveći promjer provrta  
 $D_{min.}$  u mm = Najmanji promjer provrta  
 $DN_{maks.}$  u mm = Najveći promjer provrta za neujednačeno dno provrta

DC mm	(DN <sub>max</sub> )	XDHT-11 (HSC-11)								
		RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,0	RE = 2,5	RE = 3,2	RE = 4,0
16	$\alpha_R$	9,7°	10,0°	9,9°	9,4°	8,9°	8,4°	7,9°	7,0°	6,1°
	$D_{max.}$	30	30	29	28	27	27	26	24	23
	$D_{min.}$	18	18	18	18	18	18	18	18	18
18	$\alpha_R$	9,4°	9,1°	8,7°	8,3°	7,9°	7,5°	6,9°	6,2°	5,3°
	$D_{max.}$	34	34	33	32	31	31	30	28	27
	$D_{min.}$	22	22	22	22	22	22	22	22	22
19	$\alpha_R$	8,8°	8,6°	8,3°	7,9°	7,5°	7,5°	6,5°	5,9°	5,1°
	$D_{max.}$	36	36	35	34	33	33	32	30	29
	$D_{min.}$	24	24	24	24	24	24	24	24	24
20	$\alpha_R$	8,4°	8,2°	7,8°	7,4°	7,7°	6,7°	6,2°	5,5°	4,8°
	$D_{max.}$	38	38	37	36	35	35	34	32	31
	$D_{min.}$	26	26	26	26	26	26	26	26	26
22	$\alpha_R$	7,6°	7,4°	7,8°	6,7°	6,4°	6,5°	5,6°	5,2°	4,3°
	$D_{max.}$	42	42	41	40	39	39	38	36	35
	$D_{min.}$	30	30	30	30	30	30	30	30	30
25	$\alpha_R$	6,7°	6,5°	6,2°	5,9°	5,6°	5,3°	4,9°	4,4°	3,8°
	$D_{max.}$	48	48	47	46	45	45	44	42	41
	$D_{min.}$	36	36	36	36	36	36	36	36	36
32	$\alpha_R$	4,7°	4,7°	4,8°	4,6°	4,3°	4,1°	3,8°	3,4°	2,9°
	$D_{max.}$	62	62	61	60	59	59	58	56	55
	$D_{min.}$	50	50	50	50	50	50	50	50	50
40	$\alpha_R$	3,3°	3,3°	3,4°	3,4°	3,5°	3,3°	3,0°	2,7°	2,3°
	$D_{max.}$	78	78	77	76	75	75	74	72	71
	$D_{min.}$	66	66	66	66	66	66	66	66	66
50	$\alpha_R$	2,4°	2,5°	2,5°	2,5°	2,6°	2,6°	2,4°	2,2°	1,9°
	$D_{max.}$	98	98	97	96	95	95	94	92	91
	$D_{min.}$	86	86	86	86	86	86	86	86	86
63	$\alpha_R$	1,7°	1,7°	1,7°	1,8°	1,8°	1,8°	1,8°	1,7°	1,5°
	$D_{max.}$	124	124	123	122	121	121	120	118	117
	$D_{min.}$	112	112	112	112	112	112	112	112	112
80	$\alpha_R$	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,2°	1,2°
	$D_{max.}$	158	158	157	156	155	155	154	152	151
	$D_{min.}$	146	146	146	146	146	146	146	146	146
100	$\alpha_R$	0,8°	0,8°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°
	$D_{max.}$	198	198	197	196	195	195	194	192	191
	$D_{min.}$	186	186	186	186	186	186	186	186	186

# Sustav MaxiMill HSC/HPC-19

## Strategija obrade

### Uranjajuće cirkularno glodanje



RE = Radijus okretnih pločica  
 $\alpha_R$  u mm = Maksimalni kut uranjanja (u odnosu na sredinu alata)

$a_p$  u mm = Nagib  $\rightarrow D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$

D u mm =  $\rightarrow D_{maks.} - DC$  odn.  $D_{min.} - DC$

#### Za ravno dno provrta

$D_{maks.}$  u mm = Najveći promjer provrta  
 $D_{min.}$  u mm = Najmanji promjer provrta  
 $DN_{maks.}$  u mm = Najveći promjer provrta za neujednačeno dno provrta

	DC mm	DN <sub>max</sub> mm	$\alpha_R$ °	D <sub>max</sub> mm	D <sub>min</sub> mm
<b>RE = 0,2 mm</b>	25	49	7°02'	48	32
	32	63	4°34'	62	46
	40	79	3°47'	78	62
	50	99	3°01'	97	81
	63	125	2°17'	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181

	DC mm	DN <sub>max</sub> mm	$\alpha_R$ °	D <sub>max</sub> mm	D <sub>min</sub> mm
<b>RE = 0,4 mm</b>	25	49	7°08'	48	32
	32	63	4°37'	62	46
	40	79	3°49'	78	62
	50	99	3°02'	98	81
	63	125	2°18'	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181

	DC mm	DN <sub>max</sub> mm	$\alpha_R$ °	D <sub>max</sub> mm	D <sub>min</sub> mm
<b>RE = 0,8 mm</b>	25	49	7°21'	47	32
	32	63	4°44'	61	46
	40	79	3°53'	77	62
	50	99	3°05'	97	81
	63	125	2°20'	123	107
	80	159		157	141
	100	199		197	181

	DC mm	DN <sub>max</sub> mm	$\alpha_R$ °	D <sub>max</sub> mm	D <sub>min</sub> mm
<b>RE = 2,0 mm</b>	25	49	8°40'	45	32
	32	63	5°04'	59	46
	40	79	4°06'	75	62
	50	99	3°13'	95	81
	63	125	2°25'	121	107
	80	159		155	141
	100	199		195	181

	DC mm	DN <sub>max</sub> mm	$\alpha_R$ °	D <sub>max</sub> mm	D <sub>min</sub> mm
<b>RE = 2,5 mm</b>	25	49	8°24'	44	32
	32	63	5°13'	58	46
	40	79	4°12'	74	62
	50	99	3°17'	94	81
	63	125	2°27'	120	107
	80	159		154	141
	100	199		194	181

	DC mm	DN <sub>max</sub> mm	$\alpha_R$ °	D <sub>max</sub> mm	D <sub>min</sub> mm
<b>RE = 3,2 mm</b>	25	49	8°54'	42	32
	32	63	5°26'	56	46
	40	79	4°20'	72	62
	50	99	3°21'	92	81
	63	125	2°30'	118	107
	80	159		152	141
	100	199		192	181

	DC mm	DN <sub>max</sub> mm	$\alpha_R$ °	D <sub>max</sub> mm	D <sub>min</sub> mm
<b>RE = 4,0 mm</b>	25	49	9°32'	41	32
	32	63	5°42'	55	46
	40	79	4°30'	71	62
	50	99	3°28'	91	81
	63	125	2°33'	117	107
	80	159		151	141
	100	199		191	181

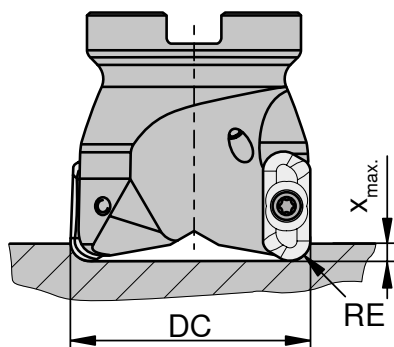
	DC mm	DN <sub>max</sub> mm	$\alpha_R$ °	D <sub>max</sub> mm	D <sub>min</sub> mm
<b>RE = 5,0 mm</b>	25	49	6°49'	39	32
	32	63	3°59'	53	46
	40	79	3°20'	69	62
	50	99	2°13'	89	81
	63	125	1°52'	115	107
	80	159		149	141
	100	199		189	181



# Sustav MaxiMill HSC/HPC-19

## Strategija obrade

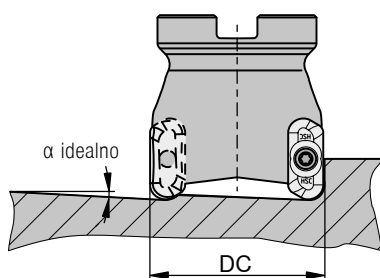
### Aksijalno uranjanje



HSC 19	DC mm	RE 0,2-4,0	RE 5,0
		$x_{max}$ mm	$x_{max}$ mm
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	25	5,0	4,0
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	32-40	4,0	3,0
AHSC 19	40-100	4,0	3,0

HPC 19	DC mm	RE 0,2-4,0	RE 5,0
		$x_{max}$ mm	$x_{max}$ mm
CHPC 19 / MHPC 19	22-25	5,0	4,0
CHPC 19 / MHPC 19	32-50	6,0	5,0
AHPC 19	40-63	6,0	5,0

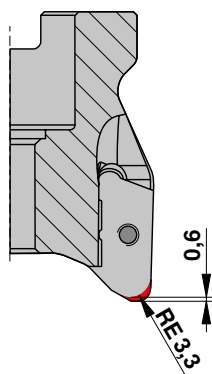
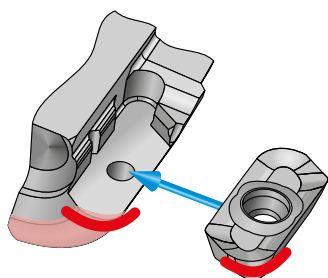
### Linearno uranjanje



DC mm	$\alpha$ idealno	
	HSC 19	HPC 19
25	11°	11°
32	7°	7°
40	5°	5°
50	4°	4°
63	3°	3°
80	2°	
100	2°	

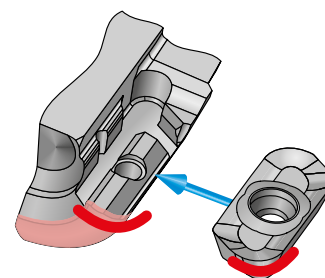
### Dorađeno osnovno tijelo alata

#### HSC 19



Izmjena prednjeg profila

#### HPC 19

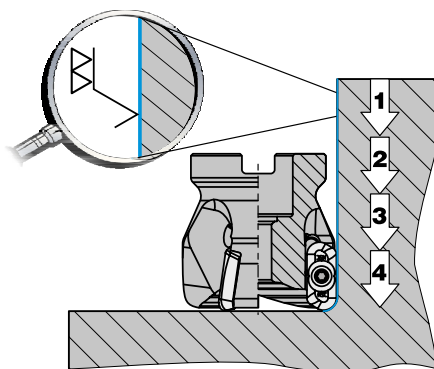
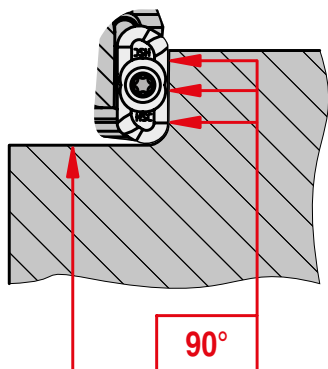


# Sustav MaxiMill HSC/HPC-19

## Strategija obrade



Izvršna kvaliteta bočne stijenke nakon postupka grube obrade.  
Dodatni postupci fine obrade mogu se izostaviti.



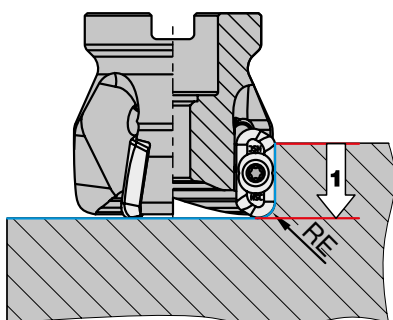
### S maksimalnim intervalom uklanjanja

Okretna rezna pločica	RE mm	$a_p$ mm	$a_{p \text{ max.}}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	18,0	17,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	18,0	17,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	18,0	17,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	18,0	16,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	18,0	15,0
XDH. 190432FR-ALP	3,2	18,0	14,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	18,0	14,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	17,0	13,0

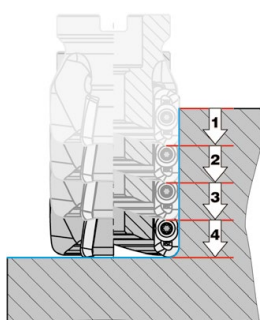
### S maksimalnom kvalitetom bočne stijene

Okretna rezna pločica	RE mm	$a_{p \text{ max.}}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	11,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	11,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	11,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	10,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	9,5
XDH. 190432FR-ALP	3,2	8,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	8,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	7,0

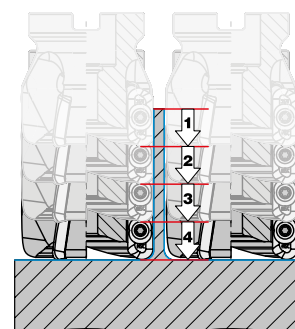
Kutno glodanje



Glodanje džepova



Glodanje džepova s tankim zidovima



# Sustav MaxiMill HPC-04/12

## Strategija obrade

### Na što obratiti pozornost?

- ▲ Stabilnost stroja.
- ▲ Stabilno stezanje izratka i prihvat alata.
- ▲ Primjena rashladnog sredstva općenito nije potrebna, međutim tako se olakšava odvođenje strugotina – dodatno se poboljšava kvaliteta površine.
- ▲ Pazite na utjecaj izmjena topline i kritičnu temperaturu od 600 °C; ovisno o materijalu radite s hlađenjem.
- ▲ Izbjegavanje vibracija.
- ▲ Održavanje ravnoteže.
- ▲ Pazite na kemijske reakcije dijamanta s elementima koji stvaraju karbid (Fe, Ti, Ta, Co, Ni).

### Kontrola ravnoteže

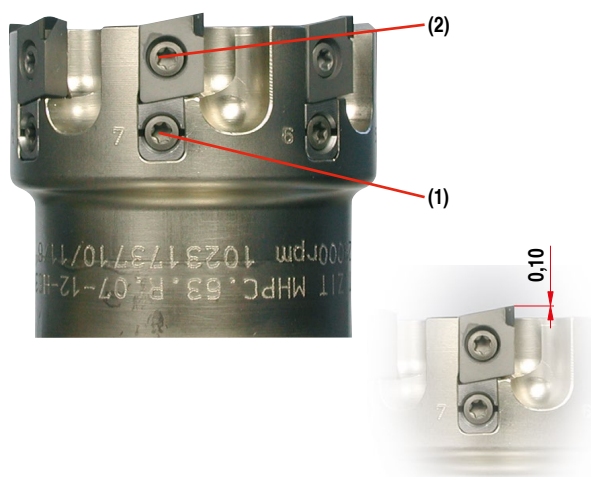
Kvaliteta izbalansiranosti se nakon sastavljanja mora kontrolirati stezanjem okretnih pločica i namještanjem aksijalnog hoda. Posebno je pri primjeni utičnog glodala nakon sastavljanja s prihvatom potrebno balansiranje.

### Kada je uporaba posebno korisna?

- ▲ Komponente izrađene iz lakih i teških metala, plastike, vlaknastih materijala, grafita ...
- ▲ Kada mogućnost jednostavnog namještanja može uštedjeti troškove za prednamještanje alata.
- ▲ Proizvodnja u velikim serijama.
- ▲ Visoki zahtjevi za kvalitetu površine izratka.
- ▲ Nužnost dugog vijeka trajanja za smanjenje složenih zamjena alata i skupih zastoja stroja.
- ▲ Već postojeći servis alata na licu mjesta (prednamještanje itd.).

### Postupak namještanja s podložnim pločicama

Pritom se, analogno gore opisanom postupku namještanja, standardne pločice namještau koncentrično na = 0,02 mm. Okretne pločice sa stručnom oštricom tada se namještau za 0,02–0,03 mm preko najviše oštrice.



### Postupak namještanja

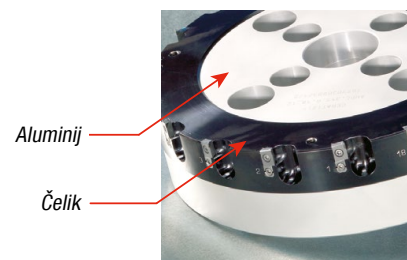
- 1 Montirajte klin za namještanje na alat (odgovara stanju isporuke). Pritegnite vijak za namještanje (1) pazeći da se klinovi ne izobliče.
- 2 Montirajte PKD pločice i pritegnite stezne vijke (2) s 1,0 Nm.
- 3 Označite „najvišu oštricu“ s pomoću uređaja za prednamještanje.
- 4 Namjestite ovu PKD okretnu pločicu za 0,02 mm okretanjem vijka za namještanje (1) u smjeru kazaljke sata. Potrebno je postići prednapetost. Pritom koristite priloženi TORX kutni odvijač!
- 5 Namjestite ostale oštrice na tu razinu s odstupanjem od maksimalno 0,005 mm. Maksimalna putanja namještanja = 0,10 mm.
- 6 Pritezanje svih steznih vijaka (2) okretne rezne pločice s 5,0 Nm.
- 7 Kontrola aksijalnog hoda svih okretnih pločica: Zadana vrijednost = 0,005 mm.

## Savršena preciznost – MaxiMill HPC-12

### Namjestivi visokoučinkoviti alat za završnu obradu aluminijskih komponenti

#### Tijelo alata od čelika

- ▲ Za najveću stabilnost
- ▲ Maksimalna otpornost na trošenje
- ▲ Izvedba u bimetalu od promjera 160 mm; lakše rukovanje i zaštićeno vreteno kod velikih alata



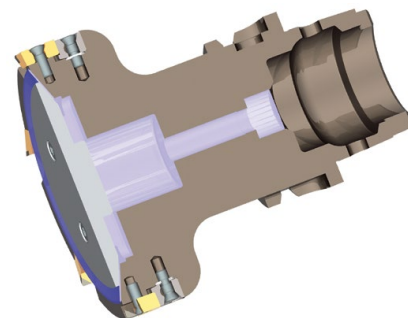
Slika prikazuje bimetalnu izvedbu

#### Izvedba kao utična ili monoblok varijanta

- ▲ Izravno povezivanje HSK63 kao monoblok varijanta
- ▲ Monoblok alati izbalansirani G 2,5 pri  $n = 20.000 \text{ min}^{-1}$  (ISO1940)

#### Unutarnji dovod rashladnog sredstva specijalno razvijen za HSC primjenu

- ▲ Poboljšano odvođenje strugotina
- ▲ Visoka kvaliteta površine
- ▲ Optimalni uvjeti primjene
- ▲ Prikladnost za podmazivanje u minimalnoj količini



### Vrijeme je novac – sustav MaxiMill HPC-12 postavlja se jednostavno i prije svega brzo!

#### Visokopozitivni kut odvođenja strugotine s +25°

- ▲ Smanjena snaga rezanja
- ▲ Povećana ujednačenost površine
- ▲ Minimalne deformacije komponenti



#### Tangencijalni princip rezanja

- ▲ Stabilna struktura za PKD segment i najviša procesna sigurnost

#### Prilagođena PKD oštrica

- ▲ Visoka udarna čvrstoća pri postupku glodanja!
- ▲ Maksimalna stabilnost rubova
- ▲ Smanjeno stvaranje nabora na izratku
- ▲ Obrada Al-Si legura s udjelom silicija od preko 12 % moguća je bez problema

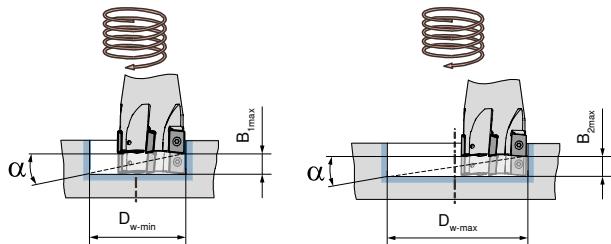
#### Odabir okretne pločice

- ▲ Standardne okretne pločice
- ▲ Okretne pločice s radijusom kuta
- ▲ Okretne pločice sa wiper oštricom

# Sustav MaxiMill 141 / 241

## Strategija obrade

### Uranjajuće cirkularno glodanje (bez početnog bušenja)

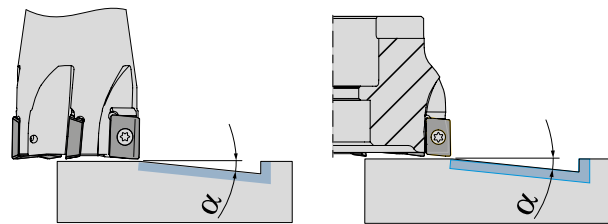


- $D_w$  = Promjer provrta koji treba napraviti
- $DC$  = Nazivni promjer alata za glodanje
- $B$  = Aksijalno pozicioniranje na cirkularnom kretanju 360°

### C 141

DC mm	$D_{w-min}$ mm	$B_{1max}$ mm	$D_{w-max}$ mm	$B_{2max}$ mm	$\alpha$ °
16	20,0	0,4	30,0	1,5	2,0
20	24,0	0,4	38,0	1,9	2,0
25	34,0	0,9	48,0	2,5	2,0
32	48,0	1,7	62,0	3,2	2,0
40	64,0	1,9	78,0	3,1	1,5

### Koso uranjanje



$$B = (D_w - DC) \times \pi \times \tan \alpha$$

### A 241

DC mm	$D_{w-min}$ mm	$B_{1max}$ mm	$D_{w-max}$ mm	$B_{2max}$ mm	$\alpha$ °
40	64,0	1,9	78,0	3,1	1,5
50	84,0	1,8	98,0	2,6	1,0
63	110,0	1,2	124,0	1,6	0,5
80	144,0	1,4	158,0	1,7	0,4
100	184,0	1,3	198,0	1,6	0,3
125	234,0	1,2	248,0	1,3	0,2

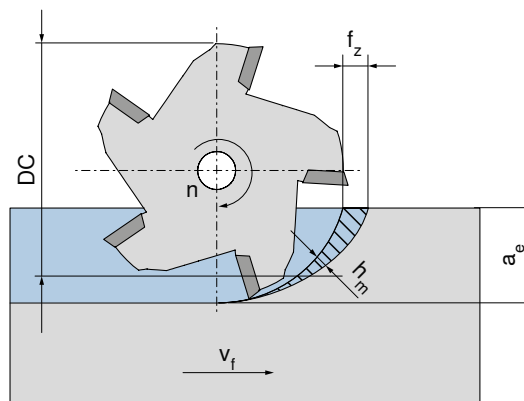
# Srednja debljina strugotine [h<sub>m</sub>] – postupak

## Kutno glodanje

**1** Odgovarajuću srednju debljinu strugotine [h<sub>m</sub>] za odgovarajući čelik izaberite iz tablice.

Materijal	Vlačna čvrstoća	h <sub>m</sub> mm
	N/mm <sup>2</sup>	
za čelik	...-800	0,16
za čelik	800-1000	0,14
za čelik	1000-1200	0,12
za čelik	1200-...	0,10
za VA	...-750	0,15
za VA	750-900	0,13
za VA	900-1150	0,11
za VA	1150-...	0,09 *

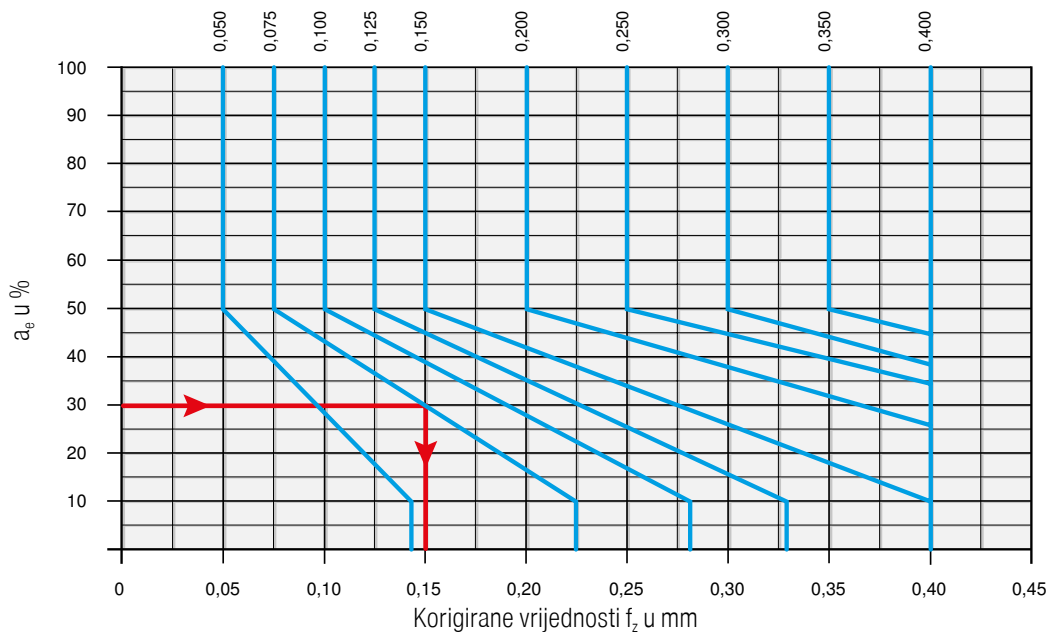
**2** Uzeti srednju debljinu strugotine [h<sub>m</sub>] i s odgovarajućom širinom djelovanja [a<sub>e</sub>] uzeti korigiranu vrijednost posmaka iz tablice.



h <sub>m</sub> mm	Korigirana vrijednost posmaka f <sub>z</sub> za h <sub>m</sub>				
	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,75 x DC	1 x DC
0,16	0,36	0,29	0,25	0,18	0,16
0,14	0,31	0,26	0,22	0,16	0,14
0,12	0,27	0,22	0,19	0,14	0,12
0,10	0,22	0,18	0,16	0,12	0,10
0,15	0,34	0,27	0,24	0,17	0,15
0,13	0,29	0,24	0,21	0,15	0,13
0,11	0,25	0,20	0,17	0,13	0,11
0,09 *	0,20	0,16	0,14	0,10	0,09 *
a <sub>e</sub> =	<b>0,2 x DC</b>	<b>0,3 x DC</b>	<b>0,4 x DC</b>	<b>0,75 x DC</b>	<b>1 x DC</b>

\* f<sub>z</sub> < 0,08 mm: Opasnost, jer alat više nije učinkovit za rezanje

Početne vrijednosti f<sub>z</sub> u mm iz dijagrama početnih parametara

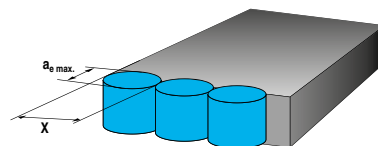
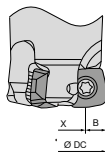
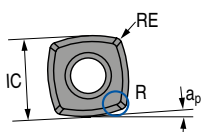


➔ **Primjer:**  
Početne vrijednosti (f<sub>z</sub>) = 0,075 mm  
a<sub>e</sub> = 30 %  
Korigirana vrijednost (f<sub>z</sub>) = 0,15 mm

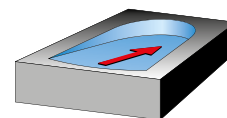
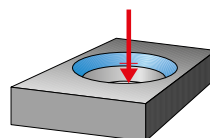
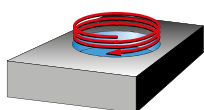
# Sustav MaxiMill HFC-06

## Strategija obrade

Programirani radijus R = 1,2 mm

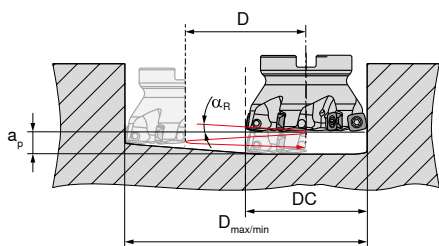


Dubina rezanja i ostatak materijala			Širina rezanja za ravne površine			Djelovanje kod potopnog glodanja				
IC in mm	RE u mm	ap maks. u mm	DC u mm	X u mm	B u mm	ae,max. u mm	fz u mm	X		
6,35	0,5	0,8	16-32	DC-(2 x B)	4,3	5,3	Inicijalno 0,10	Min. 0,08	Maks. 0,15	<0,7 x DC



DC mm	Cirkularno Bušenje glodanjem (cirkularno uranjanje u kruti materijal)		
	Dmin. mm	Dmax. mm	αR max. °
16	31	22	4,5°
20	39	30	2,3°
25	49	40	1,3°
32	63	54	0,9°

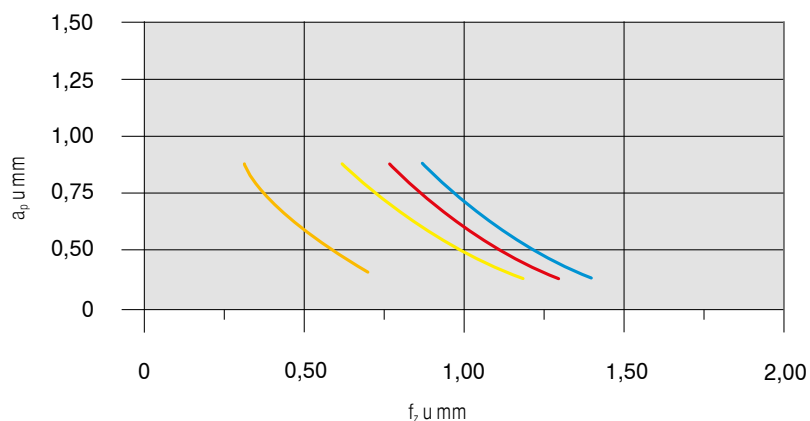
DC mm	Aksijalni Uranjanje		Koso αR max. °
	Xmax. mm		
16			5,9°
20	0,5		3,2°
25			2°
32			1,3°



## Početni parametri



XPLX 06



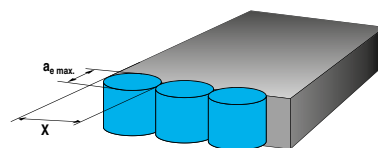
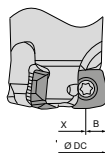
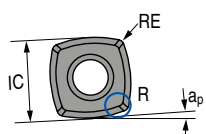
Materijal		Okretna pločica		vc u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1 40CrMnMoS 8-6	XPLX 060305SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1 X6CrNiMoTi 1712.2	XPLX 060305ER-M40	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1 EN-GJL-250 (GG25)	XPLX 060305ER-M50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2 Inconel 718	XPLX 060305SR-F40	CTC5240	35	Emulzija

Detaljne informacije brzinam rezanja u pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144  
Od vc > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!

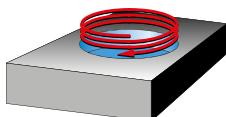
# Sustav MaxiMill HFC-09

## Strategija obrade

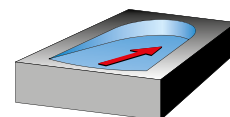
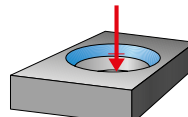
Programirani radijus R = 2 mm



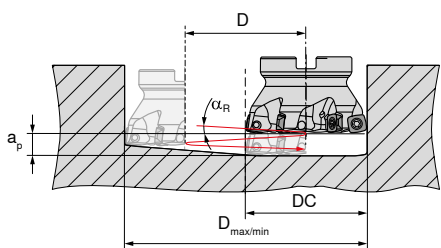
Dubina rezanja i ostatak materijala			Širina rezanja za ravne površine			Djelovanje kod potopnog glodanja				
IC in mm	RE u mm	ap maks. u mm	DC u mm	X u mm	B u mm	ae max. u mm	fz u mm		X	
							Inicijalno	Min.	Maks.	
9	0,8	1	25-66	DC-(2 x B)	5,9	7,5	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DC



DC mm	Cirkularno Bušenje glodanjem (cirkularno uranjanje u kruti materijal)		
	Dmin. mm	Dmax. mm	αR max. °
25	48	35	3,1°
32	62	49	1,7°
35	68	55	1,4°
40	78	65	1,0°
42	82	69	0,9°
50	98	85	0,8°
52	102	89	0,7°
63	124	111	0,7°
66	130	117	0,6°



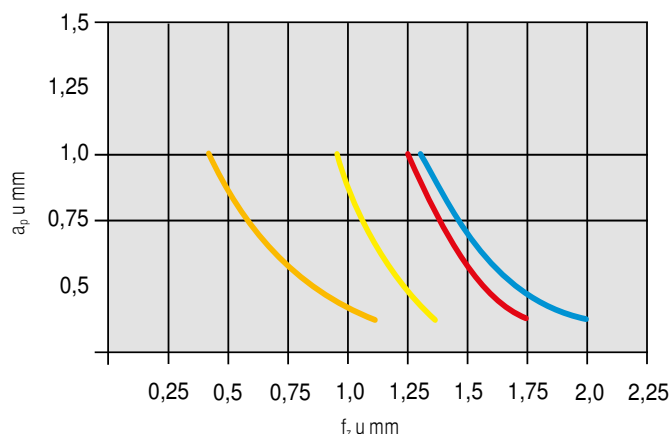
DC mm	Uranjanje	
	Aksijalni Xmax. mm	Koso αR max. °
25		3,6°
32		2,0°
35		1,6°
40		1,2°
42	0,75	1,1°
50		0,9°
52		0,8°
63		0,8°
66		0,7°



## Početni parametri



XDLX 09



Materijal	Okretna pločica		vc u m/min	Hlađenje		
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	XDLX09T308SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDLX09T308SR-M50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDLX09T308SR-M50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	XDLX09T308ER-F40	CTC5240	35	Emulzija

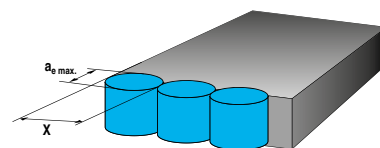
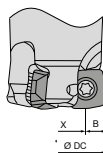
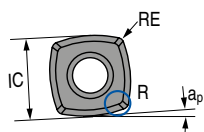
Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144  
Od vc > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!



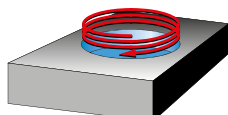
# Sustav MaxiMill HFC-12

## Strategija obrade

Programirani radijus R = 3 mm

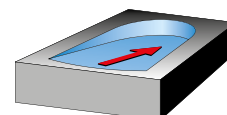
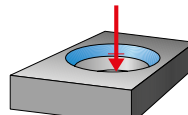


Dubina rezanja i ostatak materijala			Širina rezanja za ravne površine			Djelovanje kod potopnog glodanja				
IC in mm	RE u mm	ap maks. u mm	DC u mm	X u mm	B u mm	ae max. u mm	fz u mm		X	
							Inicijalno	Min.	Maks.	
12	1,0	2	32-100	DC-(2 x B)	8,3	10	0,15	0,10	0,20	<0,7 x DC



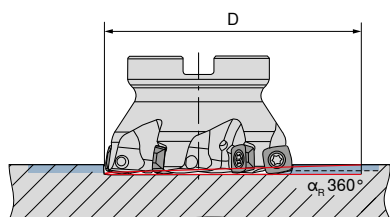
Cirkularno  
Bušenje glodanjem  
(cirkularno uranjanje u kruti materijal)

DC mm	Dmin. mm	Dmax. mm	α R max. °
32	62	44	6,1°
35	68	50	3,7°
40	78	60	2,5°
42	82	64	2,3°
50	98	80	1,3°
52	102	84	1,3°
63	124	106	0,9°
66	130	112	0,9°
80	158	140	1,1°
100	198	180	0,6°



Aksijalni      Koso  
Uranjanje

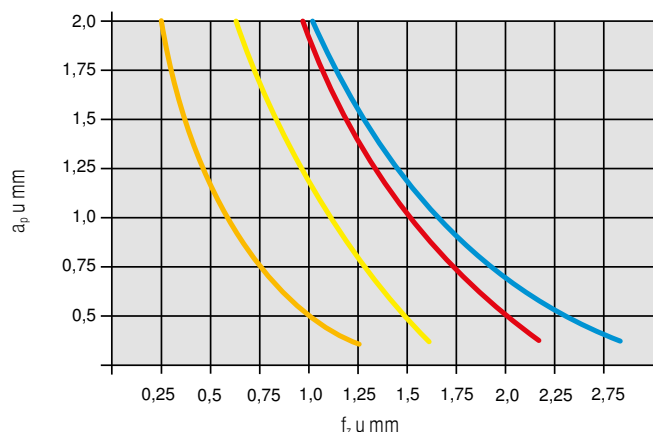
DC mm	Xmax. mm	α R max. °
32		7,2°
35		4,4°
40		2,9°
42		2,7°
50 + 52	1,15	1,5°
63 + 66		1,1°
80		1,3°
100		0,7°



## Početni parametri



XOLX 12



Materijal	Okretna pločica		vc u m/min	Hlađenje	
Čelik	P.4.1	40CrMnMoS 8-6 XOLX120410SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2 XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25) XOLX120410ER-M50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718 XOLX120410ER-F40	CTC5240	35	Emulzija



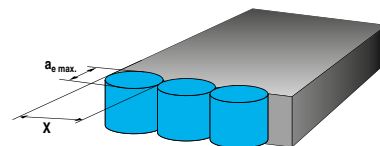
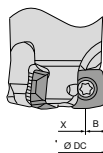
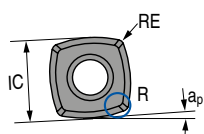
Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

Od vc > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!

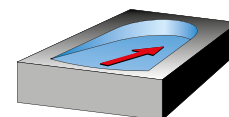
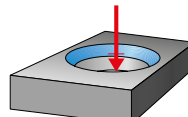
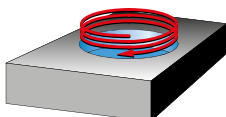
# Sustav MaxiMill HFC-19

## Strategija obrade

Programirani radijus R = 5 mm

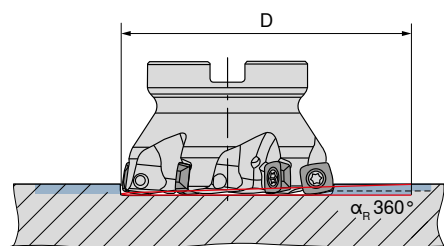


Dubina rezanja i ostatak materijala			Širina rezanja za ravne površine			Djelovanje kod potopnog glodanja				
IC in mm	RE u mm	ap maks. u mm	DC u mm	X u mm	B u mm	ae max. u mm	fz u mm		X	
							Inicijalno	Min.	Maks.	
19,14	1,5	3,3	63-160	DC-(2 x B)	13,1	12	0,2	0,10	0,25	<0,65 x DC



DC mm	Cirkularno Bušenje glodanjem (cirkularno uranjanje u kruti materijal)		
	Dmin. mm	Dmax. mm	α R max. °
63	97	123	2,5
80	131	157	1,4
100	171	197	1,0
125	221	247	0,7
160	291	317	0,5

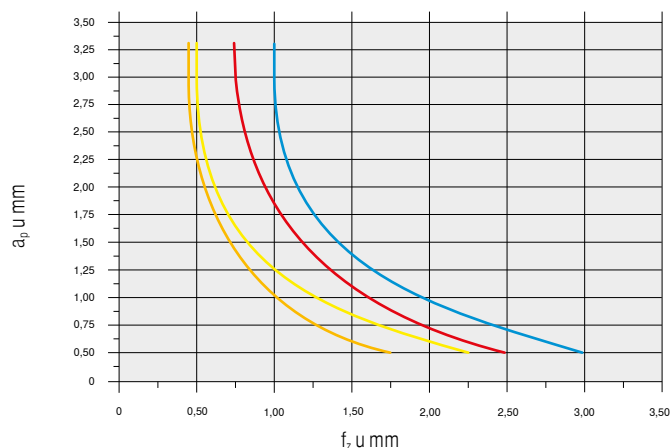
DC mm	Aksijalni	Koso	
	Xmax. mm	α R max. °	ap max mm
63		2,9	
80		1,8	
100	1,7	1,3	3,3
125		1,0	
160		0,7	



## Početni parametri



XOLX 19



Materijal	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	Okretna pločica		vc u m/min	Hlađenje
Čelik	<b>P.4.1</b>	40CrMnMoS 8-6	<b>XOLX190615SR-M50</b>	<b>CTPP235</b>	200	Suho
Nehrđajući čelik	<b>M.1.1</b>	X6CrNiMoTi 1712 2	<b>XOLX190615SR-M50</b>	<b>CTPM240</b>	180	Suho
Lijevano željezo	<b>K.1.1</b>	EN-GJL-250 (GG25)	<b>XOLX190615SR-M50</b>	<b>CTCK215</b>	250	Suho
Visokootporan na toplinu	<b>S.2.2</b>	Inconel 718	<b>XOLX190615ER-F40</b>	<b>CTC5240</b>	35	Emulzija



Detaljne informacije brzinam rezanja u pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

Od vc > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!

## Sustav DHFC

### Referentne vrijednosti podataka o rezanju

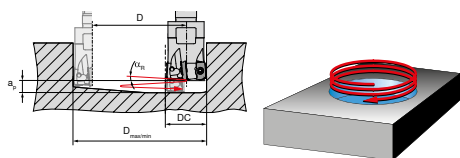
Za standardne okretne pločice

Materijal	F			M			R		
	$v_c$ m/min	$f_z$ mm	$a_p$ mm	$v_c$ m/min	$f_z$ mm	$a_p$ mm	$v_c$ m/min	$f_z$ mm	$a_p$ mm
Čelik	130-300	0,25-1,0	0,70	130-300	0,25-1,0	0,75			
Nehrđajući čelik				90-210	0,25-1,0	0,60			
Lijevano željezo				120-270	0,2-1,1	0,70	120-270	0,2-1,2	0,75
Neželjezni metali									
Visokootporan na toplinu				40-80	0,15-0,75	0,60			
Kaljani čelik									
Nemetalni materijali									

### Strategija obrade

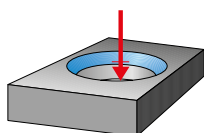
Programirani radijus R = 1,4 mm

#### Cirkularno glodanje



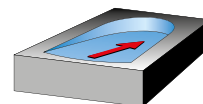
DC mm	$D_{min}$ mm	$D_{max}$ mm
16	23	31
20	31	39
25	41	49
32	55	63
35	61	69
42	75	83

#### Aksijalno uranjanje u kruti materijal




DC mm	$X_{max}$ mm
16	0,35
20	0,40
25	0,45
32-35	0,50
40	0,55

#### Koso uranjanje



DC mm	$\alpha^\circ$	y mm
16	<2,5	7
20	<1,9	11
25	<1,5	16
32	<1,2	23
35	<1,0	26
42	<0,9	33

 Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

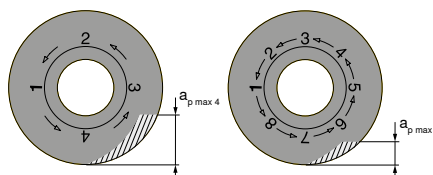
# Sustav MaxiMill 251 / 251 RS

## Tehnološki podaci

### Preporučene dubine rezanja

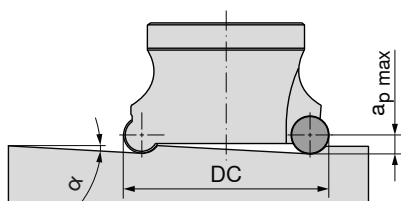
Ø mm	4-struko		8-struko
	$a_{p\ max}$ mm	$a_{p\ maks}$ teoretski mm	$a_{p\ max}$ mm
5	1,0	2,0	0,7
8	1,5	3,5	1,1
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3
20	4,0	9,5	2,9

Dubina rezanja za 4-/8-struku uporabu okretne rezne pločice



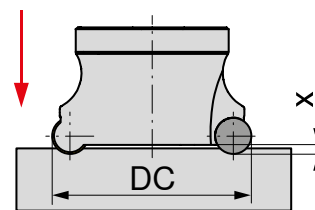
Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142-144

### Linearno uranjanje



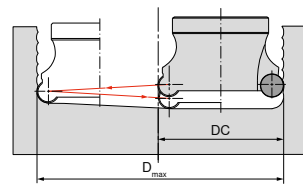
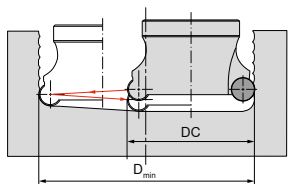
Ø DC mm	α °					
	05	08	10	12	16	20
10	3,4					
12	16,0					
16	8,0	5,0				
20	5,5	20,0	1,3			
25	4,0	13,0	2,0	6,0		
32	3,0	8,0	3,0	4,0		
40			3,3	2,8		
42			3,1			
50			2,4	2,6	4,0	
52			2,2	2,3		
63				1,9	2,8	
66				1,6		
80				1,3	2,0	3,2
100				1,0	1,5	2,3
125						1,7

### Aksijalno uranjanje



Ø DC mm	$X_{\ max}$ mm					
	05	08	10	12	16	20
10	0,5					
12	1,3					
16	1,3	0,5				
20	1,3	2,7	0,2			
25	1,3	2,7	0,4	1,0		
32	1,3	2,7	0,8	1,1		
40			1,5	1,2		
42			1,5	1,5		
50			1,5	1,5	2,0	
52			1,5	1,5	2,0	
63			1,5	1,5	2,0	
66			1,5	1,5	2,0	
80			1,5	1,5	2,0	3,0
100			1,5	1,5	2,0	3,0
125						3,0

### Cirkularno glodanje u krutom materijalu



$D_{\ min}$  = Najmanji promjer provrta ovisno o promjeru alata

$D_{\ maks}$  = Najveći promjer provrta ovisno o promjeru alata

Maksimalni mogući promjer provrta =  $2 \times DC - 1\ mm$ .

Ø DC mm	05			08			10			12			16			20		
	$D_{\ min}$ mm	$D_{\ max}$ mm	$\alpha_R$ °	$D_{\ min}$ mm	$D_{\ max}$ mm	$\alpha_R$ °	$D_{\ min}$ mm	$D_{\ max}$ mm	$\alpha_R$ °	$D_{\ min}$ mm	$D_{\ max}$ mm	$\alpha_R$ °	$D_{\ min}$ mm	$D_{\ max}$ mm	$\alpha_R$ °	$D_{\ min}$ mm	$D_{\ max}$ mm	$\alpha_R$ °
10	12	15	2,5															
12	16	19	2,1															
16	24	27	1,5	21	24	2,4												
20	32	35	1,2	27	32	1,9	26	30	1,3									
25	42	45	1,0	37	42	1,5	37	40	1,8	31	38	2,2						
32	56	59	0,7	51	56	1,2	50	54	1,5	46	52	1,7						
40							64	70	1,1	62	68	1,4						
42							68	74	1,1									
50							84	90	0,9	81	88	1,1	75	84	1,5			
52							88	94	0,9	86	92	1,0						
63										107	114	0,9	101	110	1,1			
66										113	120	0,8						
80										142	148	0,7	135	144	0,9	128	140	1,1
100										181	188	0,5	175	184	0,7	168	180	0,9
125																218	230	0,7

## Sustav R100.

### Referentne vrijednosti podataka o rezanju

	WTN1205	WTN1205	WAN2225	WAN2225	WAN1240	WAN1240	WAX1240	WAX1240	WUN4210	WUN4210
Index										
P.1.1	275	150			300	180	200	100		
P.1.2	230	130			270	160	170	90		
P.1.3	190	100			225	130	140	80		
P.1.4	230	130			270	160	170	90		
P.1.5	210	110			240	140	160	90		
P.2.1	230	130			270	160	170	90		
P.2.2	170	100			200	120	130	70		
P.2.3	230	130			270	160	170	90		
P.2.4	160	90			180	110	120	60		
P.3.1	230	130			270	160	170	90		
P.3.2	150	110			180	140	140	80		
P.3.3	130	90			150	120	120	70		
P.4.1	150	110			180	140	140	80		
P.4.2	150	100			170	130	130	70		
M.1.1	230	130	230	140	270	160	170	90		
M.2.1			200	120						
M.3.1										
K.1.1	275	200			360	90	150	110	200	150
K.1.2	150	100			360	90	150	110	150	120
K.2.1	180	100			230	170	150	110	200	150
K.2.2	150	100			160	110	150	110	160	130
K.3.1	180	100			210	160			200	150
K.3.2	180	100			210	160			150	120
N.1.1										1200
N.1.2										800
N.2.1										880
N.2.2										800
N.2.3										230
N.3.1										280
N.3.2										280
N.3.3										160
N.4.1										260
S.1.1				50						
S.1.2				45						
S.2.1				24						
S.2.2				16						
S.2.3				20						
S.3.1				50						
S.3.2				32						
S.3.3				25						
H.1.1	140	80								
H.1.2	120	70								
H.1.3	80	40								
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1									180	150
O.1.2										
O.2.1									260	230
O.2.2										
O.3.1									450	



Podaci o rezanju u vrlo velikoj mjeri ovise o vanjskim uvjetima, kao što su stabilnost naprezanja alata i izratka, materijal i tip stroja!  
Navedene vrijednosti predstavljaju moguće podatke o rezanju koji se mogu prilagoditi prema uvjetima uporabe za približno  $\pm 20\%$ !

## Sustav R 1000, 1002, 1007

### Referentne vrijednosti podataka o rezanju

		$f_z / a_p$ mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
<b>Čelik</b>							
	0501	$f_z$	<b>0,1-0,3</b>				
		$a_p$	<b>0,1-0,3</b>				
	07T1	$f_z$	<b>0,1-0,3</b>			<b>0,1-0,3</b>	0,1-0,2
		$a_p$	<b>0,1-0,3</b>			<b>0,1-0,7</b>	0,1-0,2
	0702	$f_z$	<b>0,1-0,7</b>			<b>0,2-0,5</b>	0,1-0,2
		$a_p$	<b>0,1-0,7</b>			<b>0,1-0,75</b>	0,1-0,2
	1003	$f_z$	<b>0,1-0,3</b>		<b>0,2-0,9</b>	<b>0,2-0,7</b>	0,15-0,3
		$a_p$	<b>0,1-1,0</b>		<b>0,2-1,5</b>	<b>0,2-1,5</b>	0,1-0,3
	12T3	$f_z$	<b>0,1-0,3</b>		<b>0,25-1,0</b>	<b>0,-0,8</b>	0,15-0,3
		$a_p$	<b>0,1-1,5</b>		<b>0,2-2,0</b>	<b>0,2-2,0</b>	0,1-0,3
	1604	$f_z$	<b>0,2-0,3</b>		<b>0,3-1,2</b>	<b>0,25-1,0</b>	0,15-0,3
		$a_p$	<b>0,2-1,5</b>		<b>0,25-3,0</b>	<b>0,2-3,0</b>	0,1-0,4
	2006	$f_z$	<b>0,25-0,4</b>				0,15-0,4
		$a_p$	<b>0,2-2,0</b>				0,1-0,3

<b>Nehrđajući čelik</b>							
	0501	$f_z$	0,1-0,15				
		$a_p$	0,1-0,15				
	07T1	$f_z$	0,1-0,2			0,1-0,3	0,1-0,2
		$a_p$	0,1-0,2			0,1-0,7	0,1-0,2
	0702	$f_z$	0,1-0,2			0,2-0,5	0,1-0,2
		$a_p$	0,1-0,2			0,1-0,75	0,1-0,2
	1003	$f_z$	0,15-0,3	<b>0,15-0,6</b>		0,2-0,7	0,15-0,3
		$a_p$	0,1-0,3	<b>0,4-1,0</b>		0,2-1,5	0,1-0,3
	12T3	$f_z$	0,15-0,3	<b>0,2-0,8</b>		0,-0,8	0,15-0,3
		$a_p$	0,1-0,3	<b>0,5-2,0</b>		0,2-2,0	0,1-0,3
	1604	$f_z$	0,15-0,3	<b>0,3-1,0</b>		0,25-1,0	0,15-0,3
		$a_p$	0,1-0,3	<b>0,6-3,0</b>		0,2-3,0	0,1-0,3
	2006	$f_z$	0,15-0,4				0,15-0,4
		$a_p$	0,1-0,4				0,1-0,4

<b>Lijeivano željezo</b>							
	0501	$f_z$	<b>0,1-0,2</b>				
		$a_p$	<b>0,1-0,3</b>				
	07T1	$f_z$	<b>0,1-0,3</b>			0,1-0,3	0,1-0,3
		$a_p$	<b>0,1-0,5</b>			0,1-0,5	0,1-0,5
	0702	$f_z$	<b>0,1-0,3</b>			0,1-0,3	0,1-0,3
		$a_p$	<b>0,1-0,7</b>			0,1-0,7	0,1-0,7
	1003	$f_z$	<b>0,15-0,3</b>		0,1-0,3	0,1-0,3	0,15-0,3
		$a_p$	<b>0,1-1,0</b>		0,1-1,0	0,1-1,0	0,1-1,0
	12T3	$f_z$	<b>0,15-0,4</b>		0,1-0,4	0,1-0,4	0,15-0,4
		$a_p$	<b>0,1-1,5</b>		0,1-1,15	0,1-1,5	0,1-1,5
	1604	$f_z$	<b>0,2-0,5</b>		0,2-0,5	0,2-0,5	0,2-0,5
		$a_p$	<b>0,2-3,0</b>		0,2-2,0	0,2-3,0	0,2-3,0
	2006	$f_z$	<b>0,25-0,6</b>				0,25-0,6
		$a_p$	<b>0,2-4,0</b>				0,2-4,0

## Sustav R 1000, 1002, 1007

### Referentne vrijednosti podataka o rezanju

		$f_z / a_p$ mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
<b>Neželjezni metali</b>							
	07T1	$f_z$					<b>0,1–0,3</b>
		$a_p$					<b>0,1–0,7</b>
	0702	$f_z$					<b>0,1–0,3</b>
		$a_p$					<b>0,1–1,0</b>
	1003	$f_z$					<b>0,1–0,3</b>
		$a_p$					<b>0,1–1,5</b>
	12T3	$f_z$					<b>0,1–0,4</b>
		$a_p$					<b>0,1–2,0</b>
	1604	$f_z$					<b>0,2–0,5</b>
		$a_p$					<b>0,2–4,0</b>
	2006	$f_z$					<b>0,25–0,6</b>
		$a_p$					<b>0,2–5,0</b>

<b>Visokootporan na toplinu</b>							
	1003	$f_z$		<b>0,1–0,4</b>			
		$a_p$		<b>0,2–1,0</b>			
	12T3	$f_z$		<b>0,15–0,5</b>			
		$a_p$		<b>0,3–1,5</b>			
	1604	$f_z$		<b>0,15–0,5</b>			
		$a_p$		<b>0,3–2,0</b>			

<b>Kaljeni čelik</b>							
	0501	$f_z$	<b>0,1–0,15</b>				
		$a_p$	<b>0,1–0,2</b>				
	07T1	$f_z$	<b>0,1–0,15</b>				
		$a_p$	<b>0,1–0,2</b>				
	0702	$f_z$	<b>0,1–0,2</b>				
		$a_p$	<b>0,1–0,3</b>				
	1003	$f_z$	<b>0,1–0,2</b>				
		$a_p$	<b>0,1–0,5</b>				
	12T3	$f_z$	<b>0,1–0,25</b>				
		$a_p$	<b>0,1–0,7</b>				
	1604	$f_z$	<b>0,15–0,3</b>				
		$a_p$	<b>0,2–1,0</b>				
	2006	$f_z$	<b>0,2–0,4</b>				
		$a_p$	<b>0,2–1,0</b>				

WTN 1205

**Do 48 HRC:**  $a_p$  – Područje kako je navedeno u tablici

**Do 55 HRC:** Maksimalna vrijednost  $a_p$  x 0,7

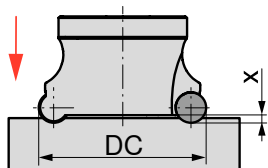
**Do 65 HRC:** Maksimalna vrijednost  $a_p$  x 0,5

<b>Nemetalni materijali</b>							
	07T1	$f_z$					0,1–0,3
		$a_p$					0,1–0,7
	0702	$f_z$					0,1–0,3
		$a_p$					0,1–1,0
	1003	$f_z$					0,1–0,3
		$a_p$					0,1–1,5
	12T3	$f_z$					0,1–0,4
		$a_p$					0,1–2,0
	1604	$f_z$					0,2–0,5
		$a_p$					0,2–4,0
	2006	$f_z$					0,25–0,6
		$a_p$					0,2–5,0

# Sustav R 1000, 1002, 1007

## Strategija obrade

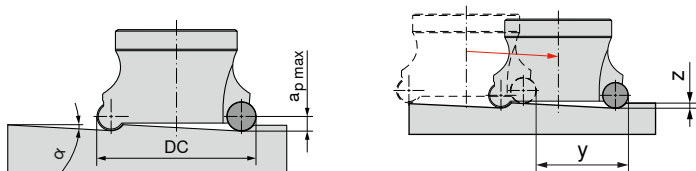
### Aksijalno uranjanje



$f_z$  u skladu s tablicom primjene smanjiti na 30 %.  
→ v<sub>c</sub> Stranica 178-180

Ø DC mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm
8-160	1,0	1,2	2,5	3,0	4,0	5,0

### Linearno uranjanje



y = minimalna putanja  
z = maksimalna dopuštena dubina uranjanja  
 $a_p / f_z$  u skladu s tablicom primjene  
→ v<sub>c</sub> Stranica 178-180

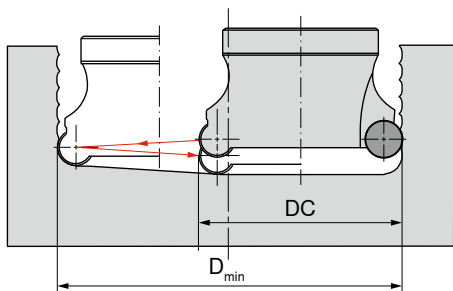
Ø DC mm	05			07			10			12			16			20			
	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	
8	26,5	2	<1,0																
10																			
12	14,0	4	<1,0																
14	9,5	6	<1,0																
15	8,1	7	<1,0	26,5	2	<1,2													
16	7,1	8	<1,0	14,0	4	<1,2													
18	5,7	10	<1,0	11,3	6	<1,2													
20	4,7	12	<1,0	8,5	8	<1,2													
22																			
24																			
25				5,3	13	<1,2	19,7	7	<2,5										
30				3,8	18	<1,2	11,7	12	<2,5										
32																			
35				3,0	23	<1,2	8,4	17	<2,5	13,0	13	<3,0	38,7	5	<4,0				
40																			
42				2,3	30	<1,2	5,9	24	<2,5	8,5	20	<3,0							
50																22,6	12	<5,0	
52							4,2	34	<2,5	5,7	30	<3,0	10,3	22	<4,0				
66										3,9	44	<3,0	6,4	36	<4,0	10,1	28	<5,0	
80										3,0	58	<3,0	4,6	50	<4,0	6,8	42	<5,0	
100													3,3	70	<4,0	4,6	62	<5,0	
125													2,4	95	<4,0	3,3	87	<5,0	
160													1,8	130	<4,0	2,3	122	<5,0	



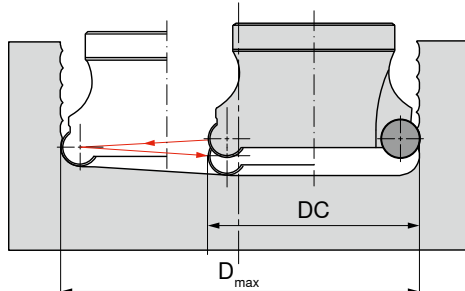
# Sustav R 1000, 1002, 1007

## Strategija obrade

### Uranjajuće cirkularno glodanje



$D_{min}$  = Minimalni promjer provrta ovisno o promjeru alata

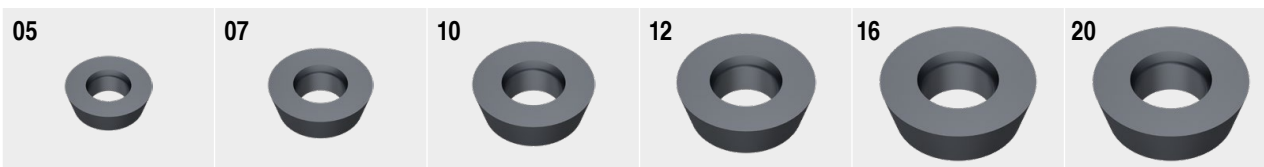


$D_{maks.}$  = Maksimalni promjer provrta ovisno o promjeru alata



$a_p / f_z$  u skladu s tablicom primjene.

→  $v_c$  Stranica 178-180



ØDC mm	05			07			10			12			16			20		
	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm
8	10	16																
10	12	20																
12	16	24	14	24														
14	20	28	16	28														
15	22	30	17	30														
16	24	30	20	32														
18	28	36	24	36	20	36												
20	32	40	28	40	22	40												
22							24	44										
24							26	48										
25			38	50	32	50												
30			48	60	42	60												
32									34	64								
35			58	80	72	70	48	70	40	70			38,7	5	<4,0			
40										42	80							
42			72	84	66	84	62	84										
50										62	100					22,6	12	<5,0
52					86	104	82	104	74	104			10,3	22	<4,0			
66							110	132	102	132	94	132	6,4	36	<4,0	10,1	28	<5,0
80							138	160	130	160	122	160	4,6	50	<4,0	6,8	42	<5,0
100									170	200	162	200	3,3	70	<4,0	4,6	62	<5,0
125									220	250	212	250	2,4	95	<4,0	3,3	87	<5,0
160									290	320	282	320	1,8	130	<4,0	2,3	122	<5,0

# Sustav MaxiMill 252

## Strategija obrade

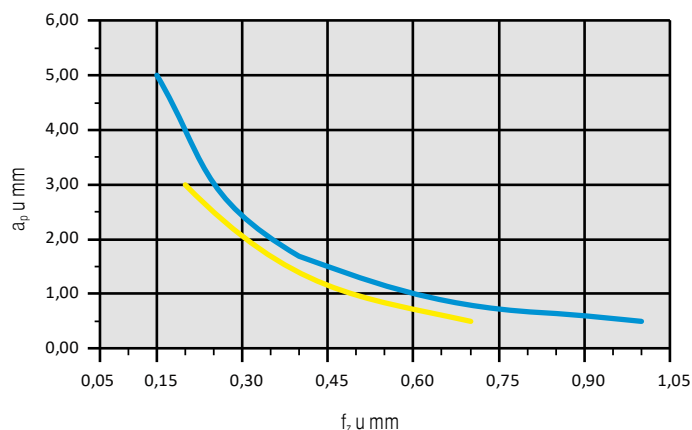
### Preporučene dubine rezanja

Ø mm	4-struko	
	$a_{p,max}$ mm	mm
10	2,5	4,5
12	3,0	5,5

### Početni parametri



RNHU 10

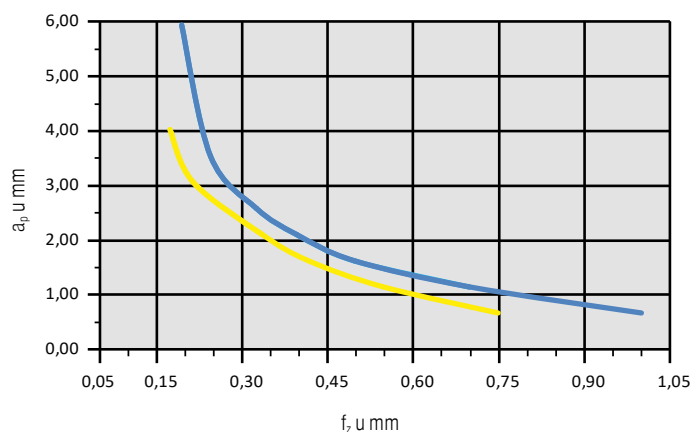


Materijal	Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1 40CrMnMoS 8-6	RNHU1005M4SR-M50 CTPP235	180	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1 X6CrNiMoTi 1712.2	RNHU1005M4ER-F50 CTPM240	180	Suho

### Početni parametri



RNHU 12



Materijal	Okretna pločica		$v_c$ u m/min	Hlađenje
Čelik	P.4.1 40CrMnMoS 8-6	RNHU1205M4SR-M50 CTPP235	180	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1 X6CrNiMoTi 1712.2	RNHU1205M4ER-F50 CTPM240	180	Suho



Detaljne informacije brzinam rezanja u pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 142–144

Od  $v_c > 400$  m/min alat mora biti izbalansiran!

## Referentne vrijednosti podataka o rezanju za kopirno glodalo K200.

Indeks	R	F	R	F	R	F	R	F	R	F	● 1. Odabir ○ Prikladan		
	CTPK226		CTPP211		CTPK231		CTCN211		CTPP216		Emulzija	Stlačeni zrak	MMS
	V <sub>c</sub> m/min		V <sub>c</sub> m/min		V <sub>c</sub> m/min		V <sub>c</sub> m/min		V <sub>c</sub> m/min				
P.1.1		280-300	180-220	220-280	160-200				220-300	280-300	○	●	●
P.1.2		220-240	180-220	220-280	160-200				220-300	280-300	○	●	●
P.1.3		220-240	180-220	220-280	160-200				220-300	280-300	○	●	
P.1.4		220-240	180-220	220-280	160-200				220-300	280-300	○	●	
P.1.5		220-240	180-220	220-280	160-200				220-300	280-300	○	●	
P.2.1		280-300	180-220	220-280	160-200				220-300	280-300	○	●	●
P.2.2		280-300	180-220	220-300	160-200				220-300	280-300	○	●	●
P.2.3		280-300	180-220	240-320	160-200				250-360	240-320	○	●	
P.2.4		280-300	180-220	240-320	160-200				250-360	240-320	○	●	
P.3.1		280-300	180-220	220-280	160-200				220-300	280-300	○	●	
P.3.2		280-320	180-220	240-320	160-200				250-360	240-320	○	●	●
P.3.3		280-320	180-220	240-320	160-200				250-360	240-320	○	●	●
P.4.1		220-220	140-180	200-240	120-180				140-180	200-240	○	●	
P.4.2		220-220	140-180	200-240	120-180				140-180	200-240	○	●	
M.1.1		180-200	140-160	180-200	120-160				220-250	220-240	●	○	
M.2.1		180-200	140-160	180-240	120-160				220-250	220-240	●		
M.3.1		220-220	140-180	200-240	120-180				140-180	200-240	●		
K.1.1		280-300	160-200	200-300	120-200				240-350	240-260		●	○
K.1.2		280-300	160-200	200-300	120-200				240-350	240-260		●	○
K.2.1		280-300	160-200	200-300	120-200				240-350	240-260		●	○
K.2.2		300-350	180-220	240-350	180-200				340-400	240-360		●	○
K.3.1		300-350	180-220	240-350	180-200				340-400	240-360		●	○
K.3.2		240-260	160-200	220-260	160-200				280-340	220-300		●	○
N.1.1			240-280	300-600	300-600					400-450	●		
N.1.2			240-280	300-600	300-600					400-450	●		
N.2.1			240-280	300-600	300-600					400-450	●		
N.2.2			240-280	300-600	300-600					400-450	●		
N.2.3										300-400	●		
N.3.1			240-280	280-320	240-280					300-400	●		
N.3.2			240-280	280-320	240-280					300-400	●		
N.3.3			240-280	280-320	240-280					300-400	●		
N.4.1			300-400	300-400				300-400			●		
S.1.1				80-120	80-120					60-80	●		
S.1.2				80-120	80-120					60-80	●		
S.2.1				80-120	80-120					60-80	●		
S.2.2				80-120	80-120					60-80	●		
S.2.3				80-120	80-120					60-80	●		
S.3.1				60-80	80-120					60-80	●		
S.3.2				60-80	60-80					60-80	●	○	
S.3.3				60-80	60-80					60-80	●	○	
H.1.1		240-260		280-300	140-160				240-260	240-260		●	
H.1.2		240-260		280-300	80-100				220-240	160-240		●	○
H.1.3		200-220		240-260					120-140	100-140		●	○
H.1.4		120-140		160-200								●	○
H.2.1		240-260		280-300	80-100				220-240	160-240		●	○
H.3.1		240-260		280-300	80-100				220-240	160-240		●	
O.1.1			300-400	300-400						300-350		●	
O.1.2			500-600	500-600						600-800		●	
O.2.1			300-400	300-400								●	
O.2.2			300-400	300-400								●	
O.3.1							400-600	600-800				●	

## Referentne vrijednosti podataka o rezanju za kopirno glodalo K200.

Indeks	Gruba obrada (R)		Fina obrada (F)		Samo za -MR3 grubu obradu (R)		● 1. Odabir ○ Prikladan		
	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Emulzija	Stlačeni zrak	MMS
	f <sub>z</sub> u mm		f <sub>z</sub> u mm		f <sub>z</sub> u mm				
P.1.1	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	○	●	●
P.1.2	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	○	●	●
P.1.3	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	○		●
P.1.4	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	○		●
P.1.5	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	○		●
P.2.1	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	○	●	●
P.2.2	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	○	●	●
P.2.3	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	○		●
P.2.4	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	○		●
P.3.1	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	○		●
P.3.2	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	○	●	●
P.3.3	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	○	●	●
P.4.1	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	○		●
P.4.2	0,08-0,04	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	○		●
M.1.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,5	●	○	
M.2.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,4	0,2-0,6	0,3-0,6	0,8-1,25	●		
M.3.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,5	0,2-0,7	0,3-0,6	0,8-1,25	●		
K.1.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5		●	○
K.1.2	0,08-0,5	0,25-0,6	0,08-0,4	0,2-0,6	0,3-0,8	1,0-1,5		●	○
K.2.1	0,08-0,6	0,25-0,7	0,08-0,5	0,2-0,7	0,3-0,8	1,0-1,5		●	○
K.2.2	0,08-0,7	0,25-0,8	0,08-0,6	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25		●	○
K.3.1	0,08-0,8	0,25-0,9	0,08-0,7	0,2-0,9	0,3-0,6	0,8-1,25		●	○
K.3.2	0,08-0,9	0,25-0,10	0,08-0,8	0,2-0,10	0,3-0,6	0,8-1,25		●	○
N.1.1	0,08-0,35	0,25-0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
N.1.2	0,08-0,36	0,25-0,46	0,06-0,26	0,025-0,46			●		
N.2.1	0,08-0,37	0,25-0,47	0,06-0,27	0,025-0,47			●		
N.2.2	0,08-0,38	0,25-0,48	0,06-0,28	0,025-0,48			●		
N.2.3	0,08-0,39	0,25-0,49	0,06-0,29	0,025-0,49			●		
N.3.1	0,08-0,40	0,25-0,50	0,06-0,30	0,025-0,50			●		
N.3.2	0,08-0,41	0,25-0,51	0,06-0,31	0,025-0,51			●		
N.3.3	0,08-0,42	0,25-0,52	0,06-0,32	0,025-0,52			●		
N.4.1	0,08-0,43	0,25-0,53	0,06-0,33	0,025-0,53			●		
S.1.1	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	●		
S.1.2	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	●		
S.2.1	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	●		
S.2.2	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	●		
S.2.3	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	●		
S.3.1	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	●		
S.3.2	0,08-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,5	0,25-0,5	0,6-1,0	●	○	
S.3.3	0,08-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,5	0,25-0,5	0,6-1,0	●	○	
H.1.1								●	
H.1.2								●	○
H.1.3								●	○
H.1.4								●	○
H.2.1								●	○
H.3.1								●	
O.1.1								●	
O.1.2								●	
O.2.1								●	
O.2.2								●	
O.3.1								●	

## Maksimalne aksijalne dubine dopremanja $a_p$ za kopirno glodalo K200.



Pločice s kuglicama									
Okretne pločice Ø u mm		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$
ROHX-FM3	R	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM4	R	0,8	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM6	R	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROGX-MR4	R*				4,0	6,0	8,0	12,0	16,0
	F				2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
ROHX-MR5	R		1,5	2,0					
	F		0,8	1,0					

\* $a_p$  kod punog djelovanja iznosi maksimalno 25 % od Ø DC!



Torusne pločice									
Okretne pločice Ø u mm		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$	$a_{p \max}$
XOHX-FM5	R		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-MR6	R		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-FM1	R			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,8	0,8	1,0	1,0		
XOHX-FM2	R		1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F		0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOHX-MR2	R	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F	0,5	0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOGX-MF4	R			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,7	0,8	1,0	1,0		
XOHX-MR3	R			0,5	0,6	0,8	1,0		
	F								

## Područje primjene geometrije

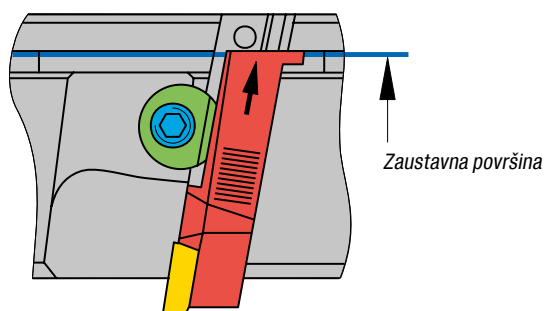
Okretna pločica	F	M	R	Glavna primjena
XOHX-FM1	●	●		Čelik, lijevani čelik, čelici s visokom otpornošću na toplinu, kaljeni čelici do 63 HRC
XOHX-FM2	●	●		Čelik, lijevani čelik, čelici s visokom otpornošću na toplinu, kaljeni čelici do 60 HRC
ROHX-FM3	●	●		Čelik, lijevani čelik, čelici s visokom otpornošću na toplinu
ROHX-FM4	●	●		Čelik, lijevani čelik, čelici s visokom otpornošću na toplinu, kaljeni čelici do 60 HRC
XOHX-FM5	●	●		Čelik, lijevani čelik, čelici s visokom otpornošću na toplinu, kaljeni čelici do 60 HRC
ROHX-FM6	●	●	●	Neželjezni metali, plastika, grafit
XOHX-MR2		●	●	Željezni materijali s dugim strugotinama
XOHX-MR3		●	●	Čelik, lijevani čelik, čelici s visokom otpornošću na toplinu
ROGX-MR4		●	●	Čelik, lijevani čelik, čelici s visokom otpornošću na toplinu
XOGX-MF4	●	●		Čelik, lijevani čelik, čelici s visokom otpornošću na toplinu
ROHX-MR5		●	●	Željezni materijali s dugim strugotinama
XOHX-MR6		●	●	Željezni materijali s dugim strugotinama

## Referentne vrijednosti podataka o rezanju za zaobljenjem TX

Indeks	CWX500	CWK10
	V <sub>c</sub> m/min	V <sub>c</sub> m/min
P.1.1	160	
P.1.2	140	
P.1.3	110	
P.1.4	110	
P.1.5	90	
P.2.1	110	
P.2.2	90	
P.2.3	90	
P.2.4	80	
P.3.1	80	
P.3.2	60	
P.3.3	50	
P.4.1	100	
P.4.2	90	
M.1.1	110	
M.2.1	90	
M.3.1	70	
K.1.1	140	
K.1.2	100	
K.2.1	90	
K.2.2	80	
K.3.1	140	
K.3.2	120	
N.1.1	600	250
N.1.2	400	230
N.2.1	220	210
N.2.2	180	190
N.2.3	140	120
N.3.1	240	200
N.3.2	200	180
N.3.3	180	160
N.4.1	180	160
S.1.1	60	
S.1.2	50	
S.2.1	60	
S.2.2	50	
S.2.3	40	
S.3.1	60	
S.3.2	40	
S.3.3	30	
H.1.1		
H.1.2		
H.1.3		
H.1.4		
H.2.1		
H.3.1		
O.1.1	180	160
O.1.2	180	160
O.2.1	150	120
O.2.2	110	100
O.3.1	170	160

## Sustav MaxiMill 260

### Namještanje aksijalnog hoda za grubu obradu

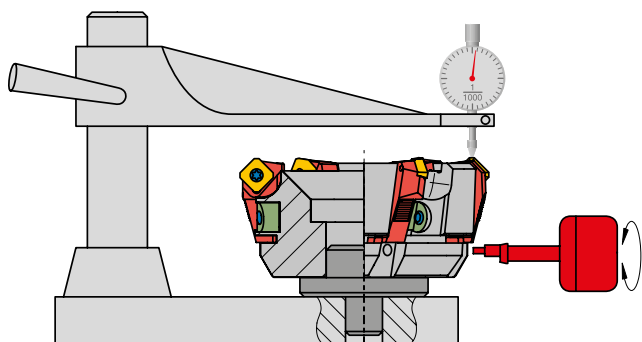


Kazete jednostavno pri ugradnji pritisnuti na obrađenu zaustavnu površinu. Aksijalni hod iznosi 0,03 mm izmjereno na glavnoj pločici.

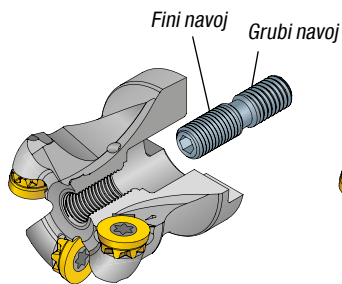
### Namještanje aksijalnog hoda s pomoću ekscentričnog ključa i mjernog sata odn. na optičkom uređaju za namještanje

#### Točne postavke aksijalnog hoda do 0,002 mm

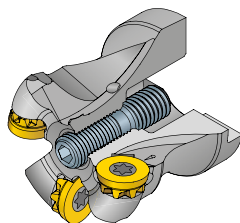
- ▲ Čišćenje alata za glodanje.
- ▲ Stezanje glodaćeg tijela na za to prikladnom uređaju za namještanje.
- ▲ Otpustite stezne klinove, blokade kazete na zaustavnoj površini te lagano pritegnite stezni klin.
- ▲ Ekscentrični ključ utaknite u provrt te uvrtnjem kazetu dovedite u željeni položaj.
- ▲ Ekscentrični ključ neka bude konstantno u kontaktu s kazetom, tako da zadržava pravi položaj te zategnite stezni klin (pritezni moment 10 Nm).
- ▲ Alat je sada spreman za upotrebu.



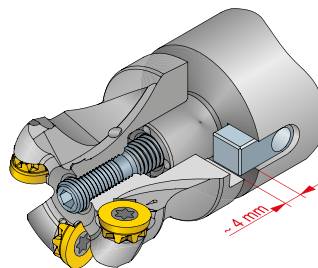
## Jednostavno i sigurno stegnuto – s pomoću CERATIZIT vodećeg vijka



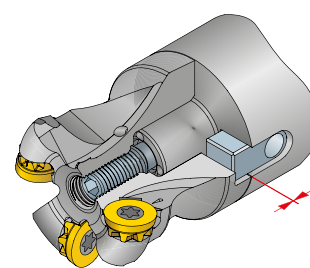
Dio s finim navojem steznog vijka uvrće se u glodalo.



Stezni vijak se blagim pritiskom uvrće do graničnika (opcija pri isporuci).



Kako bi se osigurao optimalni vijčani spoj, prije stezanja je potrebno predvidjeti razmak od oko 4 mm. U kombinaciji s normiranim standardnim prihvatima to je automatski osigurano. Po potrebi se može dodatno namjestiti s pomoću steznog vijka okretajem od 0,5 mm.



Stezni vijak uvrтите i pritegnite.

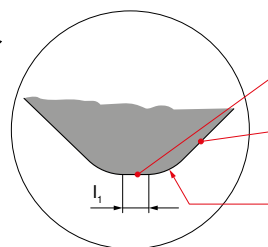
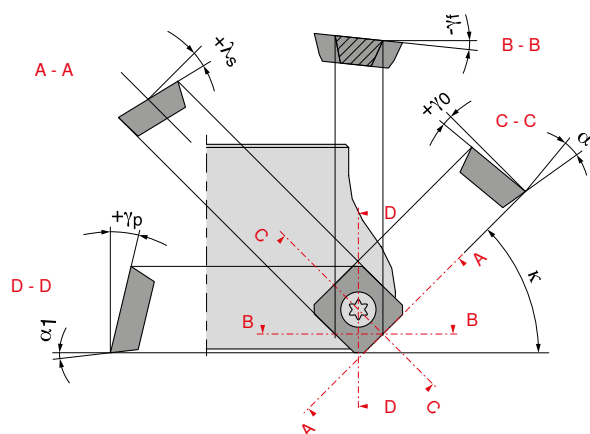
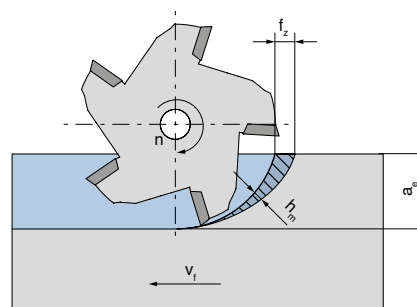
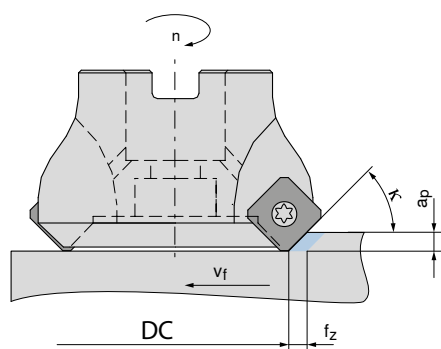
## Pritezni momenti za stezne vijke za pričvršćenje glodala na utični trn

Ø glodala mm	ISK vijak DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	10		12		16		12		16		20		
			Pritezni vijak Artikl. br.	M <sub>d</sub> Nm	ISK vijak DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	Pritezni vijak Artikl. br.	M <sub>d</sub> Nm	ISK vijak DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	Pritezni vijak Artikl. br.	M <sub>d</sub> Nm	ISK vijak DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	Pritezni vijak Artikl. br.
40			70 950 151	10			70 950 151	10							
42			70 950 151	10			70 950 151	10							
50	M10x25	80			M10x25	80							70 950 154	15	
52					M10x25	80							70 950 154	15	
63					M10x25	80			M10x25	80					
66					M10x25	80			M10x25	80					
80	M12x30	140			M12x30	140			M12x30	140					
100	M16x35	180			M16x35	180			M16x35	180					
125					M16x35	180			M16x35	180					



## Kratice i dimenzije

$a_e$	Širina djelovanja	mm
$a_p$	Dubina rezanja	mm
DC	Promjer glodala	mm
$D_w$	Promjer izratka	mm
$f_z$	Posmak po zubu	mm
$h_m$	Srednja debljina strugotine	mm
k	Broj redova zubiju	
$k_c$	Specifična snaga rezanja	N/mm <sup>2</sup>
$k_{c1,1}$	Specifična snaga rezanja za poprečni presjek strugotine 1 mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>
BS	Duljina planarnog zarubljivanja	mm
$m_c$	Snaga rezanja specifična za vrijednost rasta	
n	Broj okretaja vretena	1/min
Q	Interval uklanjanja	cm <sup>3</sup> /min
$v_c$	Brzina rezanja	m/min
$v_f$	Brzina posmaka	mm/min
ZNF	Efektivni broj zuba	
$V_0$	Ortogonalni kut odvođenja strugotine (efektivni kut odvođenja strugotine)	Stupanj
$V_f$	Bočni kut odvođenja strugotine (radijalni kut odvođenja strugotine)	Stupanj
$V_p$	Stražnji kut odvođenja strugotine (aksijalni kut odvođenja strugotine)	Stupanj
$\kappa$	Kut namještanja (prilagodiv kut)	Stupanj
$\lambda_s$	Kut nagiba	Stupanj
$\alpha$	Stražnji kut	Stupanj
$\alpha_1$	Slobodni kut planarnog zarubljivanja	Stupanj



Wiper oštrica

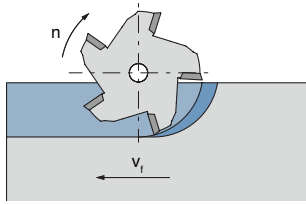
Glavna oštrica

Radijus kuta ili zarubljivanje kuta

## Situacije djelovanja

### Povoljno

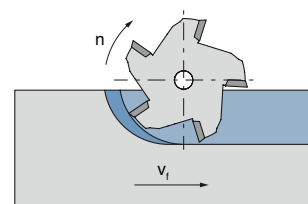
#### Istosmjerno glodanje



Smjer posmaka izratka podudara se sa smjerom okretanja glodala u zoni rezanja. Debljina strugotine najveća je pri ulasku reza i smanjuje se prema kraju reza do nule.

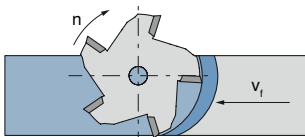
### Nepovoljno

#### Protusmjerno glodanje

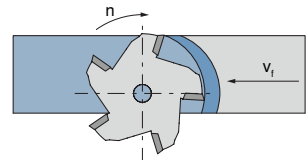


Smjer posmaka izratka suprotan je smjeru okretanja glodala u zoni rezanja. Debljina strugotine počinje na nuli pri ulasku reza i pojačava se do maksimuma na kraju reza.

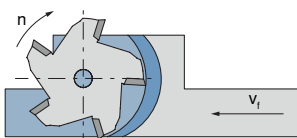
#### Postavljanje glodala



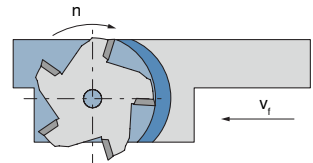
Alat za glodanje mora po mogućnosti tangencijalno izlaziti iz izratka.



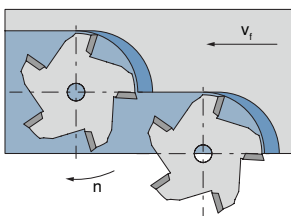
#### Položaj izratka



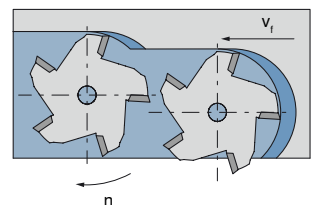
Po mogućnosti se izradak treba stegnuti tako da alat za glodanje može tangencijalno izaći preko cijele duljine obrade



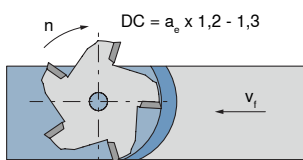
#### Pokrivenost



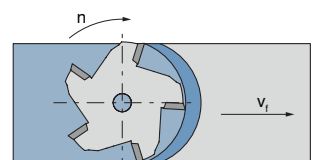
Bilo kod istosmjernog glodanja ili kao što je prikazano u lijevom primjeru, pazite na tangencijalni izlaz alata za glodanje.



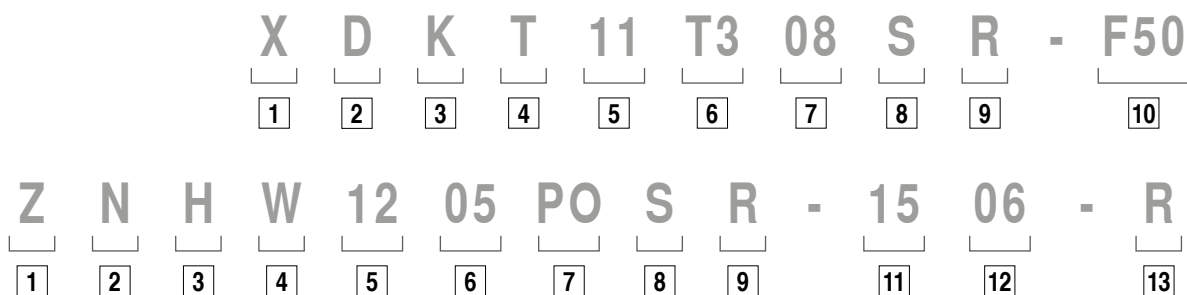
#### Veličina glodala



Kod planarnog glodanja promjer alata za glodanje mora biti 20-30 % veći od izratka.



# ISO sustav označavanja za okretne rezne pločice za glodanje



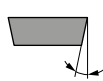
**1**

**Oblik pločice**

A	85°	
B	82°	
K	55°	
H	120°	
L	90°	
O	135°	
P	108°	
C	80°	
D	55°	
E	75°	
M	86°	
V	35°	
R		
S	90°	
T	60°	
W	80°	
X	Posebna izvedba	
Z	izvedba	

**2**

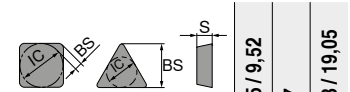
**Stražnji kut**



	$\alpha$
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Posebna izvedba

**3**

**Tolerancije**



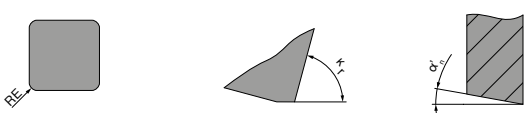
	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
A	0,025	0,005	0,025	●	●	●
C	0,025	0,013	0,025	●	●	●
E	0,025	0,025	0,025	●	●	●
F	0,013	0,005	0,025	●	●	●
G	0,025	0,025	0,13	●	●	●
H	0,013	0,013	0,025	●	●	●
J	0,05	0,005	0,025	●	●	●
J	0,08	0,005	0,025	●	●	●
J	0,10	0,005	0,025	●	●	●
K	0,05	0,013	0,025	●	●	●
K	0,08	0,013	0,02	●	●	●
K	0,10	0,013	0,02	●	●	●

	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
M	0,05	0,08	0,13	●	●	●
M	0,08	0,13	0,13	●	●	●
N	0,10	0,15	0,13	●	●	●
N	0,05	0,08	0,025	●	●	●
N	0,08	0,13	0,025	●	●	●
N	0,10	0,15	0,025	●	●	●
U	0,08	0,13	0,13	●	●	●
U	0,13	0,20	0,13	●	●	●
U	0,18	0,27	0,13	●	●	●

**7**

**Wiper oštrica / Radijus kuta**



Radijus	
	RE u mm
M0*	
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2

1. znakovi	
	K <sub>r</sub>
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	Ostalo

2. znakovi	
	$\alpha'_n$
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z	Ostalo
O	Ostalo

\* Samo kod pločice oblika "R"

**8**

**Rezni rub**



F Oštro

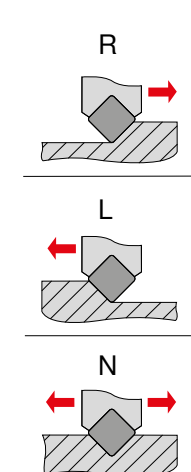
E Zaobljeno

S Zarubljeni i zaobljeni

T Zarubljeno

**9**

**Smjer rezanja**



R

L

N

**4**

**Karakteristike**

A	
F	
G	
M	
N	
Q	
R	
T	
U	
W	
X	Posebna izvedba


**5**

**Duljina oštrice**

IC mm	A	T	C/S	H	L	R	V	W	O	X	Z
4,90										07	
5,00						05					
5,56			05		08			03			
6,00											
6,35		11	06		10			04		06	
6,65	10										
6,80										11	
7,00											04
7,94			07								
8,00						08					
9,00					12						
9,30										15	
9,52	16	16	09		15			06	04		
9,57	15										
9,60										09	
10,00			10		11	10					12
12,00						12					
12,50										20	
12,70		12/22	12		20		22	08		12	
15,81			15		22			10			
16,00						16					
16,20				09							
16,74			16								
17,00			17								
17,18									06		
18,18									07		
19,05			19					13			
20,00						20					

**6**

**Debljina pločice**



	S mm
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

**10**

**Kanal za odvođenje strugotina**

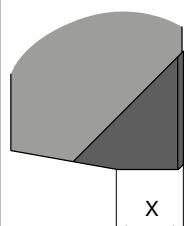
**Oznaka stupnjeva**  
F.. = Fino  
M.. = Srednje  
R.. = Gruba obrada

**Dodatne značajke:**  
R = Radijus prijelaza glavnog/sporednog reza  
Q = Masterfinish (Wiper)

**11**

**Podaci proizvođača**

Duljina fine oštrice



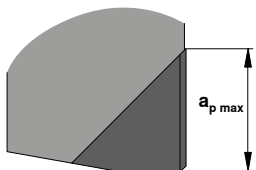
X

00 = 0,0 mm  
10 = 1,0 mm  
12 = 1,2 mm  
15 = 1,5 mm  
30 = 3,0 mm  
50 = 5,0 mm

**12**

**Podaci proizvođača**

$a_{pmax}$



$a_{pmax}$

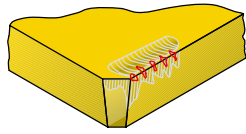
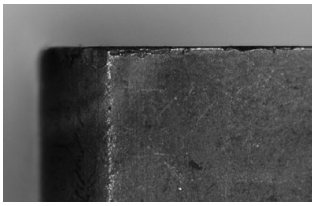
02 = 2,0 mm  
03 = 3,0 mm  
04 = 4,0 mm  
06 = 6,0 mm  
07 = 7,0 mm  
11 = 11,0 mm

**13**

**Podaci proizvođača**

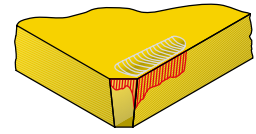
F = Fino  
M = Srednje  
R = Grubo

## Zahtjeve rezanja pri glodanju



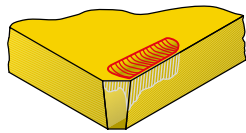
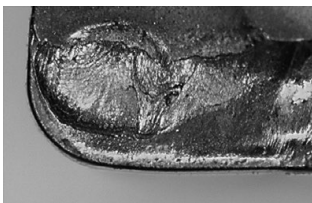
Ljuštenje reznih rubova

Brzina rezanja  
Posmak po zubu  
Žilavost reznog materijala  
Zarubljivanje reznih rubova



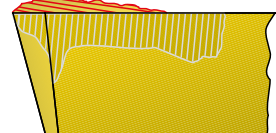
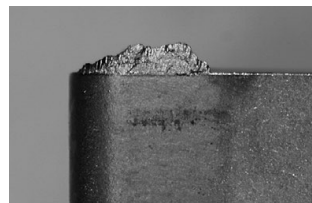
Trošenje slobodnih površina

Brzina rezanja  
Posmak po zubu  
Otpornost reznog materijala na trošenje



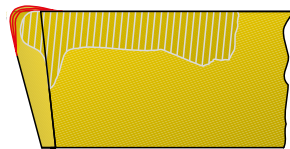
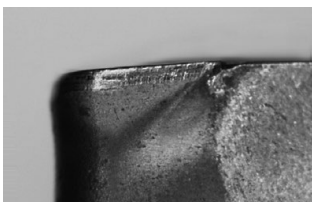
Trošenje u obliku kratera

Brzina rezanja  
Posmak po zubu  
Otpornost reznog materijala na trošenje



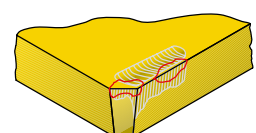
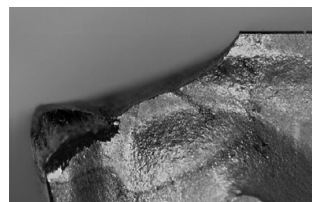
Stvaranje naslaga na oštrici

Brzina rezanja  
Posmak po zubu  
Otpornost na trošenje



Deformiranje reznih rubova

Brzina rezanja  
Posmak po zubu  
Otpornost reznog materijala na trošenje

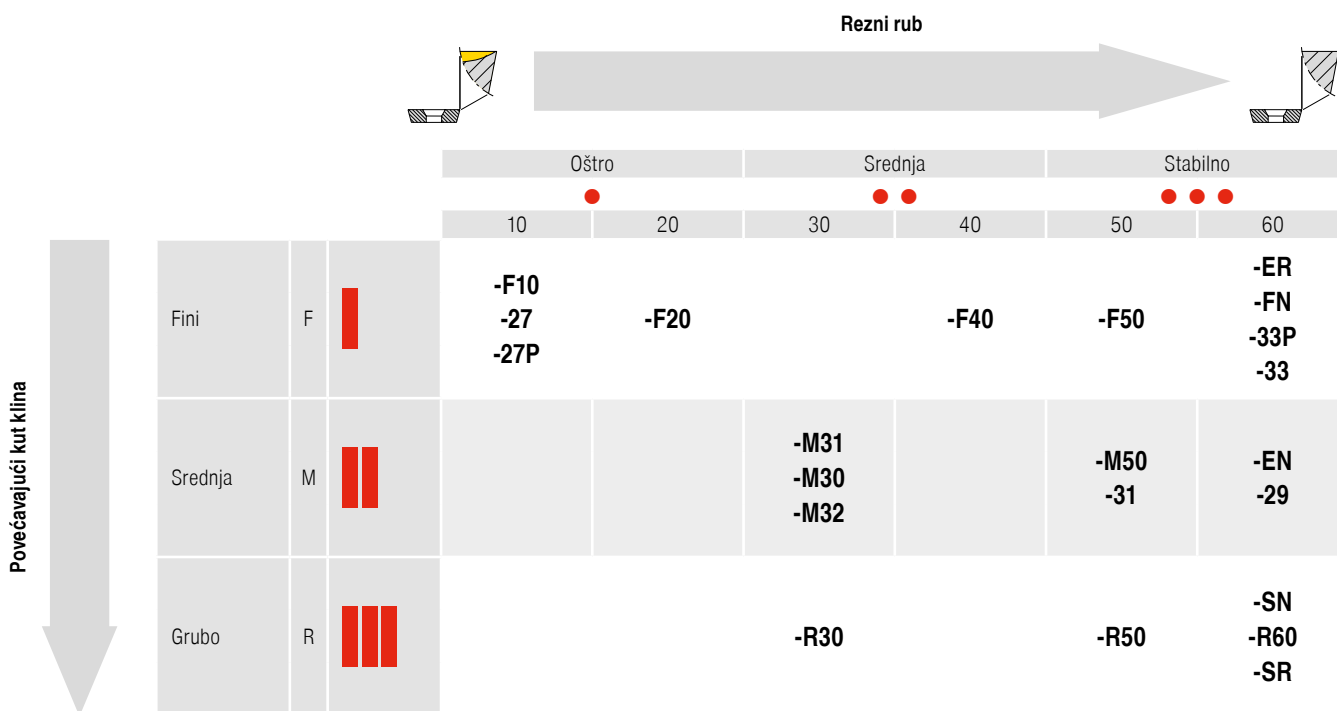


Probijanje reznih rubova

Brzina rezanja  
Žilavost reznog materijala



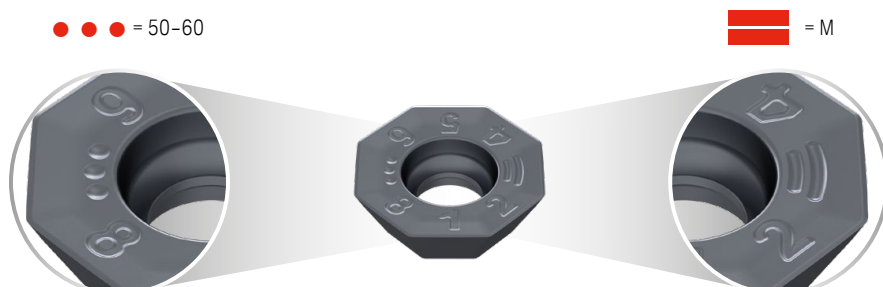
## Pregled kanala za odvođenje strugotina



## Kôd kanala za odvođenje strugotina

		Rezni rub		
		Oštro	Srednja	Stabilno
		10-20	30-40	50-60
Stupanj strojne obrade	Jednostavno	F	●	● ● ● ●
	Univerzalno	M	●	● ● ● ●
	Teško	R	●	● ● ● ●

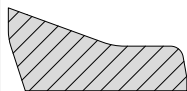
**Primjer:** Kanal za odvođenje strugotina -M50



## Opis lomača strugotina

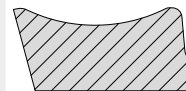
### -27P

- ▲ Visokopozitivna geometrija
- ▲ Oštri rezni rubovi
- ▲ Manja sklonost prijanjanju
- ▲ Prvi izbor za neželjezne metale



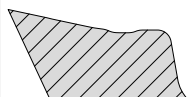
### -33

- ▲ Pozitivna geometrija s manjim neutralnim zaštitnim skošenjima
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Manja sila rezanja i dobra stabilnost
- ▲ Za nestabilna stezanja
- ▲ Lagana gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za nehrđajuće čelične materijale



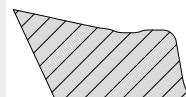
### -F10

- ▲ Visokopozitivna geometrija
- ▲ Oštri rezni rubovi
- ▲ Manja sklonost prijanjanju
- ▲ Prvi izbor za neželjezne metale



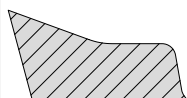
### -M30

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Srednje gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za martenzitne nehrđajuće čelike



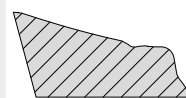
### -27

- ▲ Visokopozitivna geometrija
- ▲ Oštri rezni rubovi
- ▲ Prvi izbor za neželjezne metale



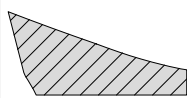
### -M31

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Fina i gruba obrada
- ▲ Za nestabilna stezanja
- ▲ Za materijale visokootporne na toplinu, titanij i superlegure



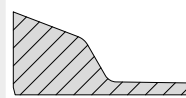
### -F20

- ▲ Visokopozitivna geometrija
- ▲ Lagano zaobljeni rezni rub
- ▲ Prvi izbor za neželjezne metale



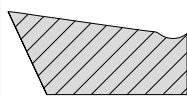
### -M32

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Manja sila rezanja i dobra stabilnost
- ▲ Srednje gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za martenzitne nehrđajuće čelike



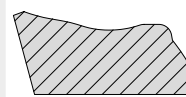
### -F40

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ zaobljeni rezni rub
- ▲ Fina i gruba obrada
- ▲ za nestabilna stezanja
- ▲ za materijale visokootporne na toplinu, titanij i superlegure



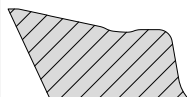
### -M50

- ▲ Pozitivna geometrija s lagano negativnim zaštitnim skošenjem
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Manja sila rezanja i dobra stabilnost
- ▲ Lagana do srednje gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za opće čelične materijale



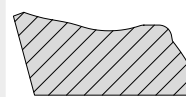
### -F50

- ▲ Pozitivna geometrija s manjim pozitivnim zaštitnim skošenjem
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Manja sila rezanja i dobra stabilnost
- ▲ Za nestabilna stezanja
- ▲ Lagana gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za nehrđajuće čelične materijale



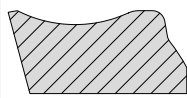
### -31

- ▲ Pozitivna geometrija s neutralnim zaštitnim skošenjem
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Jako gruba obrada
- ▲ Jaki isprekidani rezovi
- ▲ Prvi izbor za materijale na bazi lijevanog željeza



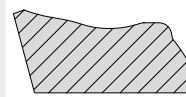
### -33P

- ▲ Pozitivna geometrija s manjim neutralnim zaštitnim skošenjima
- ▲ Manja sklonost prijanjanju
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Manja sila rezanja i dobra stabilnost
- ▲ Za nestabilna stezanja
- ▲ Lagana gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za nehrđajuće čelične materijale



### -29

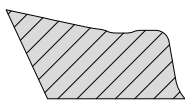
- ▲ Pozitivna geometrija s lagano negativnim zaštitnim skošenjem
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Manja sila rezanja i dobra stabilnost
- ▲ Lagana do srednje gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za opće čelične materijale



## Opis lomača strugotina

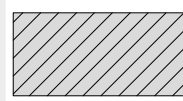
### -29R

- ▲ Pozitivna geometrija s lagano negativnim zaštitnim skošenjem
- ▲ Jače zaobljeni rezni rub
- ▲ Manja sila rezanja i dobra stabilnost
- ▲ Lagana do srednje gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za opće čelične materijale



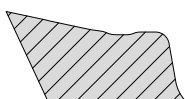
### -ER

- ▲ Neutralna geometrija
- ▲ Blago zaobljeni rezni rub
- ▲ Univerzalna upotreba
- ▲ Visoka kvaliteta površine zbog planarnog zarubljivanja
- ▲ Prvi izbor za obradu lijevanog željeza i neželjeznih metala



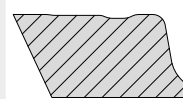
### -R30

- ▲ Pozitivna geometrija s lagano negativnim zaštitnim skošenjem
- ▲ Jače zaobljeni rezni rub
- ▲ Manja sila rezanja i dobra stabilnost
- ▲ Lagana do srednje gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za opće čelične materijale



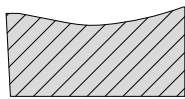
### -EN

- ▲ Neutralna geometrija
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Visoka kvaliteta površine zbog planarnog zarubljivanja (radijalno zaštitno skošenje na WSP)
- ▲ Prvi izbor za obradu lijevanog željeza i neželjeznih metala



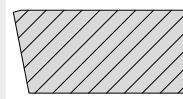
### -R50

- ▲ Lagana pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ srednje gruba obrada
- ▲ Jaki isprekidani rezovi
- ▲ Prvi izbor za materijale na bazi lijevanog željeza



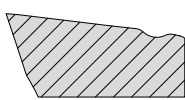
### -SN

- ▲ Neutralna geometrija
- ▲ zaobljeni rezni rub
- ▲ Visoka kvaliteta površine zbog planarnog zarubljivanja (radijalno zaštitno skošenje na WSP)
- ▲ Smanjena snaga rezanja
- ▲ Prvi izbor za dobru ravninu



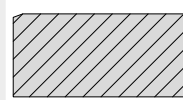
### -R60

- ▲ Pozitivna geometrija s negativno stabilnim zaštitnim skošenjem
- ▲ Jače zaobljeni rezni rub
- ▲ Za stabilne uvjete obrade
- ▲ Prvi izbor za jake isprekidane rezove
- ▲ Jako gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za materijale na bazi lijevanog željeza



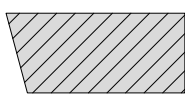
### -SR

- ▲ Neutralna geometrija s negativnim zaštitnim skošenjem
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Robusna okretna rezna pločica
- ▲ Za loše uvjete obrade
- ▲ Prvi izbor za obradu lijevanog željeza i čeličnih materijala



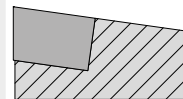
### -FN

- ▲ Neutralna i visokostabilna geometrija
- ▲ Jače zaobljeni rezni rub
- ▲ Za stabilne uvjete obrade
- ▲ Prvi izbor za tešku obradu do cca 50 HRC



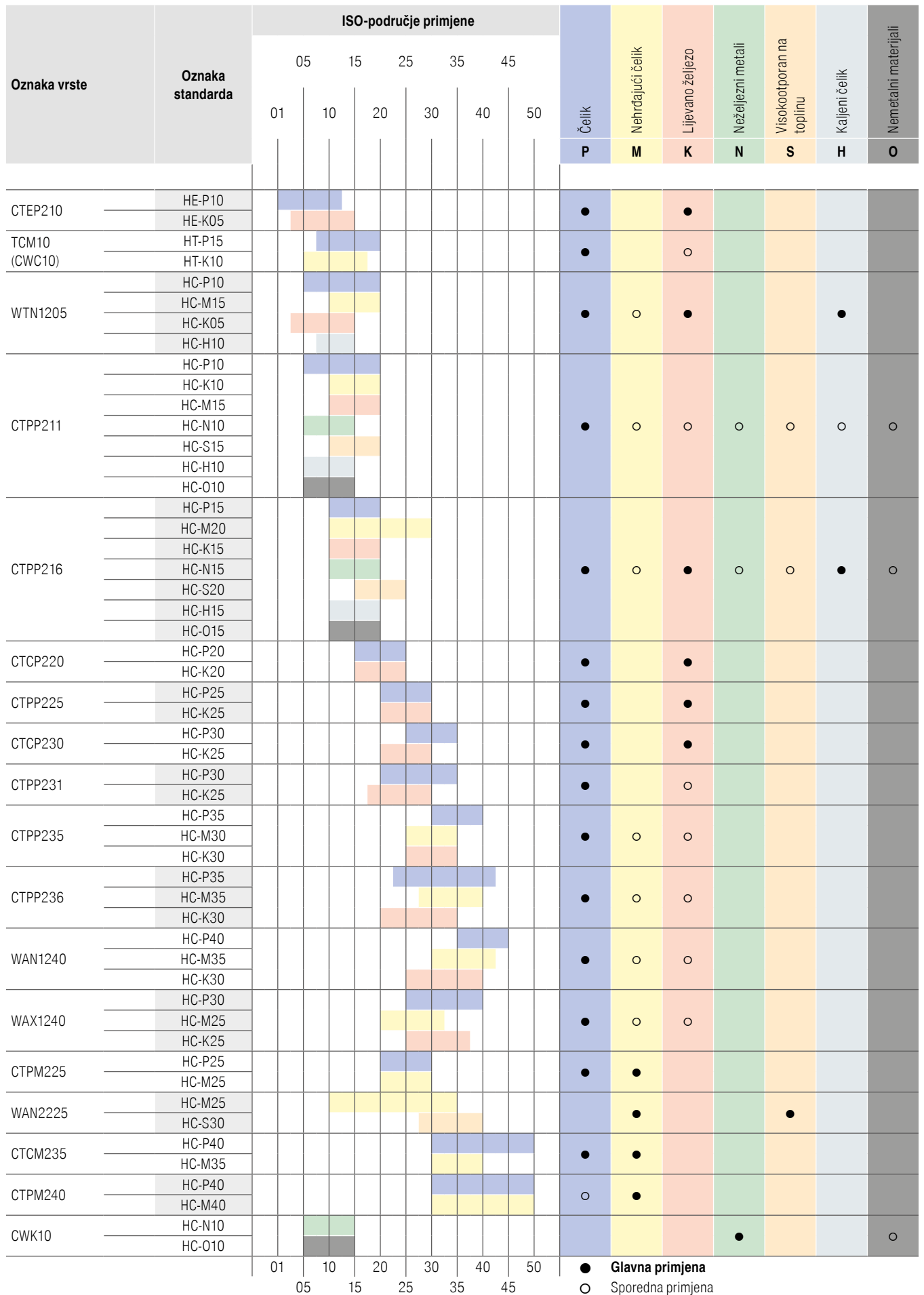
### -FR

- ▲ Neutralna geometrija
- ▲ Blago zaobljeni i stabilni rezni rub
- ▲ Usklađen s keramikom i CBN-om kao vrhunski rezni material
- ▲ Za stabilne situacije obrade
- ▲ Prvi izbor za obradu lijevanog željeza





# Pregled vrsta



Otpornije na trošenje  $v_c +$   $v_c -$  Žilavije

# Pregled vrsta

Oznaka vrste	Oznaka standarda	ISO-područje primjene						Čelik	Nehrđajući čelik	Lijevano željezo	Neželjezni metali	Visokootporan na toplinu	Kaljeni čelik	Nemetalni materijali
		05		15		25								
		01	10	20	30	40	50							
		P	M	K	N	S	H	O						
CTPM241	HC-P40													
	HC-M40													
	HC-S40													
CTPM245	HC-P45													
	HC-M50													
CTCM245	HC-P45													
	HC-M50													
	HC-S35													
CTN3105	CN-K05													
CTL3215	BC-K10													
	BC-H10													
CTCK215	HC-K15													
CTPK220	HC-K20													
CTPK221	HC-P15													
	HC-K10													
CTPK226	HC-P15													
	HC-M20													
	HC-K15													
	HC-H15													
CTPK231	HC-P30													
	HC-M35													
	HC-K30													
	HC-N30													
	HC-S35													
	HC-H30													
CTD4205	DP-N05													
	DP-005													
AMZ	HC-K10													
	HC-N10													
	HC-O10													
WUN4210	HT-K10													
	HT-N15													
CTCN211	HC-N10													
	HC-O10													
CTWN215	HC-K15													
	HC-N10													
	HC-O10													
H216T	HW-K15													
	HW-N15													
	HW-O15													
CTC5240	HC-S35													
CTCS245	HC-S45													
CTP6215	HC-K15													
	HC-H15													
CWX500	HC-P15													
	HC-M15													
	HC-K15													
	HC-N15													
	HC-S15													
	HC-O15													

Otpornije na trošenje  $v_c +$   $v_c -$  Žilavije

## Opis vrsta

**AMZ**

- ▲ Tvrdi metal, prevučen legurom TiAlN
- ▲ ISO | K10 | N10 | O10
- ▲ Prevučeni tvrdi materijal za strojnu obradu aluminija

**CTC5240**

- ▲ Tvrdi metal, TiN-TiB<sub>2</sub>S prevlakom
- ▲ ISO | S35
- ▲ Specijalna vrsta za strojnu obradu titanija i legura titanija

**CTCK215**

- ▲ Tvrdi metal, TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>s prevlakom
- ▲ ISO | K15
- ▲ Prvi izbor za obradu lijevanih materijala uz visoke brzine rezanja

**CTCN211**

- ▲ Tvrdi metal, s prevlakom
- ▲ ISO | N10 | O10
- ▲ Vrsta tvrdog metala prevučenom dijamantom specijalno za strojnu obradu grafita i obojenih metala

**CTCM235**

- ▲ Tvrdi metal, TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>s prevlakom
- ▲ ISO | P40 | M35
- ▲ Žilava alternativa u općoj obradi čelika
- ▲ Vrlo prikladno za martenzitne čelične materijale

**CTCM245**

- ▲ Tvrdi metal, prevučeno s TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>
- ▲ ISO | P5 | M45 | S35
- ▲ Specijalna vrsta za obradu visokolegiranih čeličnih materijala

**CTCP220**

- ▲ Tvrdi metal, TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>s prevlakom
- ▲ ISO | P20 | K20
- ▲ Vrsta otporna na trošenje za suhu obradu čelika

**CTCP225**

- ▲ Tvrdi metal, prevučen legurom TiAlTaN
- ▲ ISO | P25 | K25
- ▲ Vrsta otporna na trošenje za mokru obradu čelika

**CTCP230**

- ▲ Tvrdi metal, TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>s prevlakom
- ▲ ISO | P30 | K25
- ▲ Prvi odabir za suhu obradu čelika kod visokih vrijednosti brzine rezanja

**CTD4205**

- ▲ Tvrdi metal, bez prevlake
- ▲ ISO | N05 | O05
- ▲ Vrsta polikristalog dijamanta za obradu neželjeznih metala i nemetalnih materijala

**CTEP210**

- ▲ Kermet, TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>s prevlakom
- ▲ ISO | P10 | K05
- ▲ Prevučena vrsta kermeta s rezervom žilavosti za finu obradu kod visokih brzina rezanja

**CTP6215**

- ▲ Tvrdi metal, prevučen legurom TiAlN
- ▲ ISO | K15 | H15
- ▲ Obloženi tvrdi materijal za tvrdnu obradu

**CTPK220**

- ▲ Tvrdi metal, prevučen legurom TiAlTaN
- ▲ ISO | K20
- ▲ Optimalno za obradu lijevanih materijala visoke tvrdoće u dubljim područjima primjene

**CTPK221**

- ▲ Tvrdi metal, s TiAlN prevlakom
- ▲ ISO | P15 | K10
- ▲ Standardna vrsta s prevlakom za finu strojnu obradu lijevanih i obojenih metala pri srednjim brzinama rezanja

**CTPK226**

- ▲ Tvrdi metal, s prevlakom
- ▲ ISO | P15 | M20 | K15 | H15
- ▲ Vrsta tvrdog metala ultrafinog zrna, visoke otpornosti na habanje, za strojnu obradu lijevanog materijala i kaljenih čelika do 62 HRC

**CTPK231**

- ▲ Tvrdi metal, s prevlakom
- ▲ ISO | P30 | M35 | K30 | N30 | S35 | H30
- ▲ Žilava vrsta tvrdog metala za srednju i grubu strojnu obradu čelika i lijevanih materijala
- ▲ Prikladno za suhu strojnu obradu

**CTPM225**

- ▲ Tvrdi metal, prevučen legurom TiAlTaN
- ▲ ISO | P25 | M25
- ▲ Odabir otporan na trošenje za obradu austenitnih čelika

**CTPM240**

- ▲ Tvrdi metal, prevučen legurom TiAlTaN
- ▲ ISO | P40 | M40
- ▲ Prvi izbor za obradu austenitnih čelika

**CTPM241**

- ▲ Tvrdi metal, s AlTiN prevlakom
- ▲ ISO | P40 | M40 | S40
- ▲ Žilava vrsta tvrdog metala za strojnu obradu nehrđajućih čelika i čelika s visokom otpornošću na toplinu

**CTPM245**

- ▲ Tvrdi metal, s TiAlTaN prevlakom
- ▲ ISO | M45 | P50
- ▲ Prvi izbor za obradu martenzitnih čelika

## Opis vrsta

<b>CTPP211</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, s prevlakom</li> <li>▲ ISO   <b>P10</b>   M15   K10   N10   S15   H10   O10</li> <li>▲ Vrsta tvrdog metala otporna na habanje za srednju i grubu strojnu obradu čelika i nehrđajućih materijala</li> <li>▲ Prikladno za suhu strojnu obradu</li> </ul>	<b>TCM10</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Kermet, bez prevlake</li> <li>▲ ISO   <b>P15</b>   <b>M10</b>   K10</li> <li>▲ Vrsta kermeta bez prevlake za finu strojnu obradu nehrđajućeg i kaljenog čelika</li> <li>▲ Posebno otporan na habanje zbog visoke otpornosti na toplinu</li> </ul>
<b>CTPP216</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, s TiAlN prevlakom</li> <li>▲ ISO   <b>P10</b>   M20   <b>K15</b>   N15   S20   <b>H15</b>   O15</li> <li>▲ Vrsta tvrdog metala s visokom otpornošću na habanje, visoke stabilnosti reznih oštrica za finu obradu materijala visoke čvrstoće, nelegiranih alatnih čelika, lijevanog željeza i kaljenog čelika do 54 HRC</li> </ul>	<b>WAN1240</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, s prevlakom</li> <li>▲ ISO   <b>P40</b>   M35   K30</li> <li>▲ Prevučena, žilava specijalna vrsta za obradu čelika pri srednjim do višim brzinama rezanja</li> <li>▲ Prikladno za pomoćne primjene i za obradu lijevanog željeza</li> </ul>
<b>CTPP231</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, s prevlakom</li> <li>▲ ISO   <b>P30</b>   K25</li> <li>▲ Vrlo tvrda specijalna vrsta za srednju i grubu strojnu obradu čelika u području srednje brzine rezanja kod ekstremno visokih posmaka zuba</li> </ul>	<b>WAN2225</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, s prevlakom</li> <li>▲ ISO   <b>M25</b>   <b>S25</b></li> <li>▲ Finozrnata vrsta visoke žilavosti i otpornosti na visoke temperature</li> <li>▲ Za grubu i finu obradu čelika otpornih na hrđu i kiseline u mokrom i suhom rezanju</li> </ul>
<b>CTPP235</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, prevučen legurom TiAlTaN</li> <li>▲ ISO   <b>P35</b>   M30   K30</li> <li>▲ Vrsta otporna na trošenje za mokru obradu čelika</li> </ul>	<b>WAX1240</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, s prevlakom</li> <li>▲ ISO   <b>P40</b>   M25   K30</li> <li>▲ Vrlo žilava specijalna vrsta za srednju i grubu strojnu obradu čelika pri srednjoj brzini rezanja i iznimno visokim posmacima zuba</li> </ul>
<b>CTPP236</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, s TiAlN-TiN prevlakom</li> <li>▲ ISO   <b>P35</b>   M35   K30</li> <li>▲ Specijalna žilava vrsta za srednju i grubu strojnu obradu čelika u području visoke brzine rezanja</li> <li>▲ Ova vrsta nalazi primjenu i u strojnoj obradi lijevanog i nehrđajućeg materijala</li> </ul>	<b>WTN1205</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, s prevlakom</li> <li>▲ ISO   <b>P10</b>   M15   <b>K05</b>   <b>H10</b></li> <li>▲ Specijalna vrsta s prevlakom za obradu čelika, kaljenog čelika, lijevanog željeza i grafita te plastike</li> </ul>
<b>CTWN215</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, bez prevlake</li> <li>▲ ISO   K15   <b>N10</b>   O10</li> <li>▲ Vrsta tvrdog metala bez prevlake za obradu neželjeznih metala</li> </ul>	<b>WUN4210</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, bez prevlake</li> <li>▲ ISO   K15   <b>N10</b>   O10</li> <li>▲ Nprevučena standardna vrsta za srednju strojnu obradu neželjeznih metala i grafita</li> </ul>
<b>H216T</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Tvrdi metal, bez prevlake</li> <li>▲ ISO   K15   <b>N15</b>   O15</li> <li>▲ Nprevučeni tvrdi metal za obradu aluminija i drugih neželjeznih metala</li> <li>▲ Također vrlo prikladan za HSC obradu</li> </ul>	<b>CTCS245</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ tvrdi metal, s CVD TiN-TiB2 prevlakom</li> <li>▲ ISO   <b>S45</b></li> <li>▲ Posebna kvaliteta za obradu legura na bazi nikla</li> </ul>

## Opis vrsta

**C T C P 2 2 0** (Primjer)

### Glavna primjena – materijal

- 1|P Čelik
- 2|M Nehrdajući čelik
- 3|K Lijevano željezo
- 4|N Lagani i neželjezni metali/NE-metali
- 5|S Superlegure/titanij
- 6|H Kaljeni materijali
- 7|X Univerzalna primjena

### Postupci

- 1 Tokarenje
- 2 Glodanje
- 3 Urezivanje
- 4 Bušenje
- 5 Tokarenje navoja
- 6 Ostalo
- 7 Više postupaka

### Stupanj tvrdoće

- 05 ISO 05
- 10 ISO 10
- 15 ISO 15
- ...