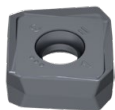


Novi izdelki za strojne tehnike

NEW

MaxiMill 271-12



Sistem 271 v novi velikosti, za še višjo učinkovitost

→ Stran **24+25**

NEW

MaxiMill 211-11KN / 211-15KN

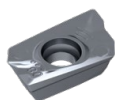


Nadgrajeni koruzni rezkar

→ Stran **65+71**

NEW

MaxiMill 211-20

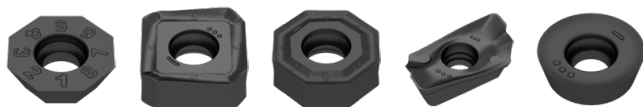


Razširitev sistema z novimi obračalnimi ploščicami

→ Stran **76**

NEW

CTCM245



Nova visokozmogljiva različica za obdelavo visoko legiranega jekla





Obdelava izvrtin

- 1 Svedri HSS
- 2 Svedri VHM
- 3 Svedri z obračalnimi ploščicami
- 4 Povrtala in grezila
- 5 Izstruževalna orodja

Obdelava navojev

- 6 Navojni svedri in oblikovalci navojev
- 7 Kolutni in navojni rezkarji
- 8 Struženje navojev

Obdelava s struženjem

- 9 Stružna orodja
- 10 Večnamenska orodja EcoCut in FreeTurn
- 11 Zarezovalna orodja
- 12 Miniturna orodja za struženje

Obdelava z rezkanjem

- 13 Rezkarji HSS
- 14 Rezkarji VHM
- 15 Rezkalne glave z obračalnimi ploščicami

Vpenjanje orodij

- 16 Vpenjala za orodja in pribor
- 17 Vpenjanje obdelovancev

- 18 Primeri materialov in seznam št. artiklov

Kazalo

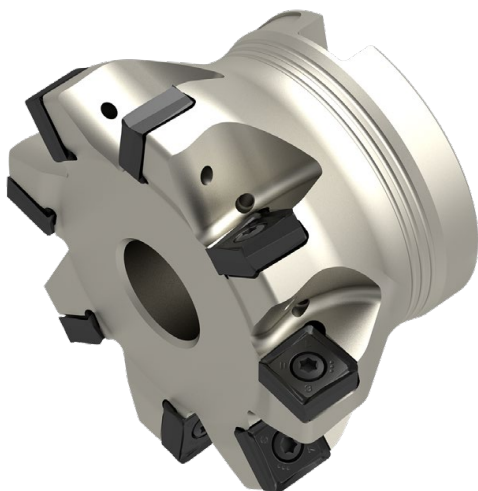
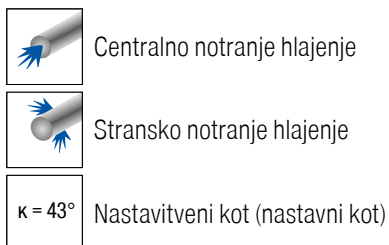
Razlaga simbolov	2
Toolfinder	3-11
Program izdelkov	12-140
Tehnični podatki	
Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	141-144
Uporabni parametri – plano rezkanje	145-153
Uporabni parametri – kotno rezkanje	154-171
Uporabni parametri – oblikovno rezkanje	172-186
Uporabni parametri – drugi rezkalni sistemi	187-188
Vijak za vpenjalno glavo	189
Kratice in dimenzije	190
Situacije uporabe	191
Sistem oznak ISO	192-193
Obremenitve rezil	194
Pregled lomilcev odrezkov	195
Opis lomilca odrezkov	196-197
Pregled kvalitete karbidne trine	198-199
Opis kvalitete	200-201

CERATIZIT \ Performance

Orodja premium kakovosti za največjo zmogljivost.

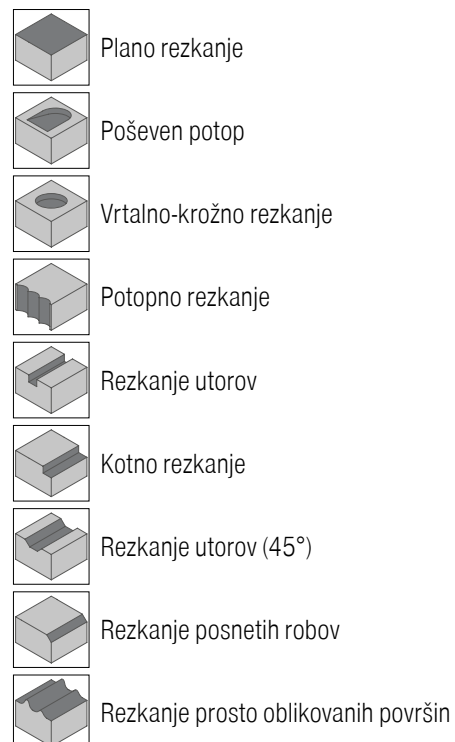
Orodja premium kakovosti iz linije izdelkov **CERATIZIT Performance** so bila zasnovana za posebna področja uporabe in jih odlikuje izjemna zmogljivost. Če imate pri proizvodnji visoke zahteve glede zmogljivosti in želite doseči kar najboljše rezultate, vam priporočamo premium izdelke iz te linije.

Razlaga simbolov

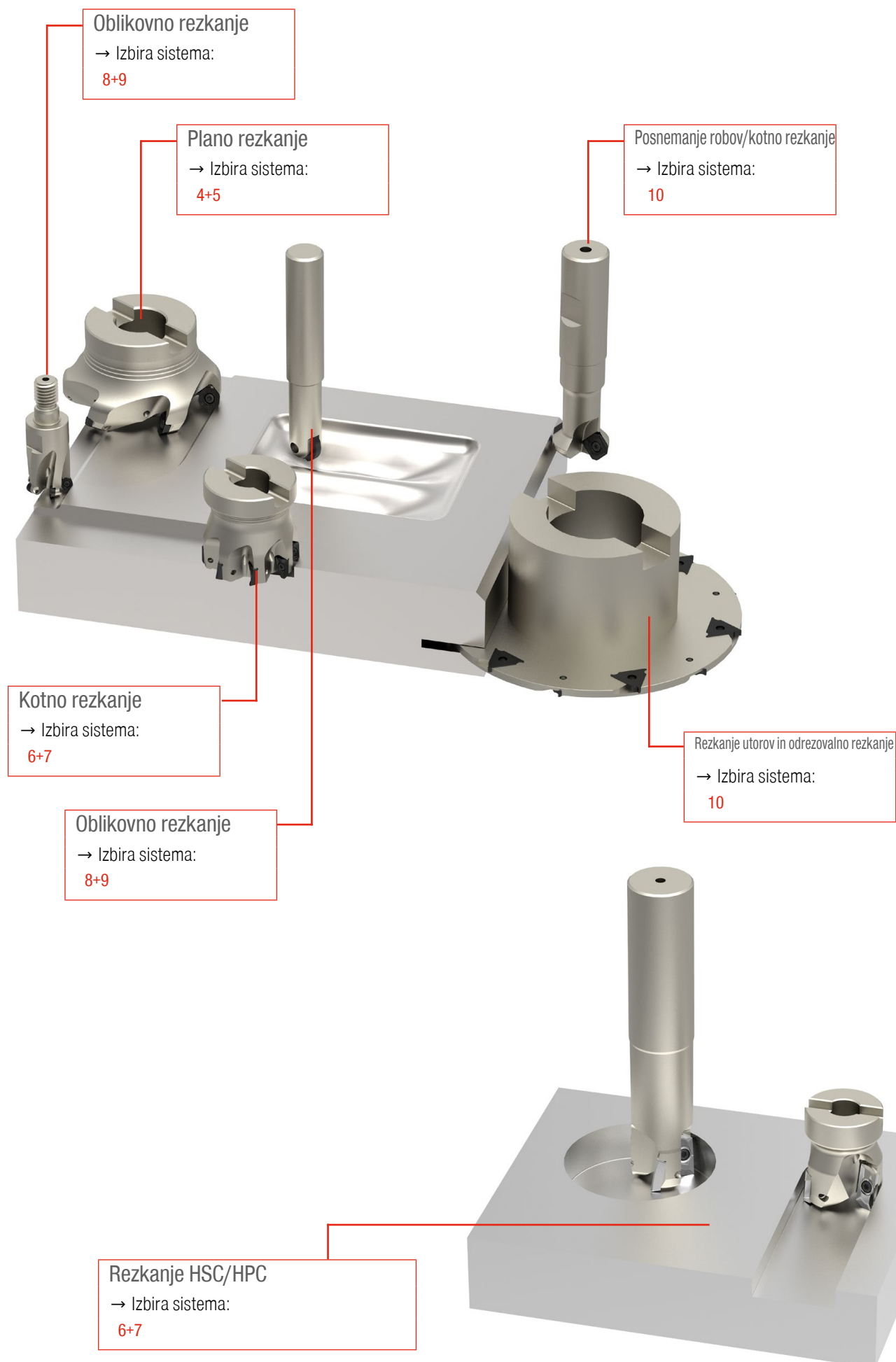


- ZNF = Število zob
- = Glavni način uporabe
- = Pomožna uporaba

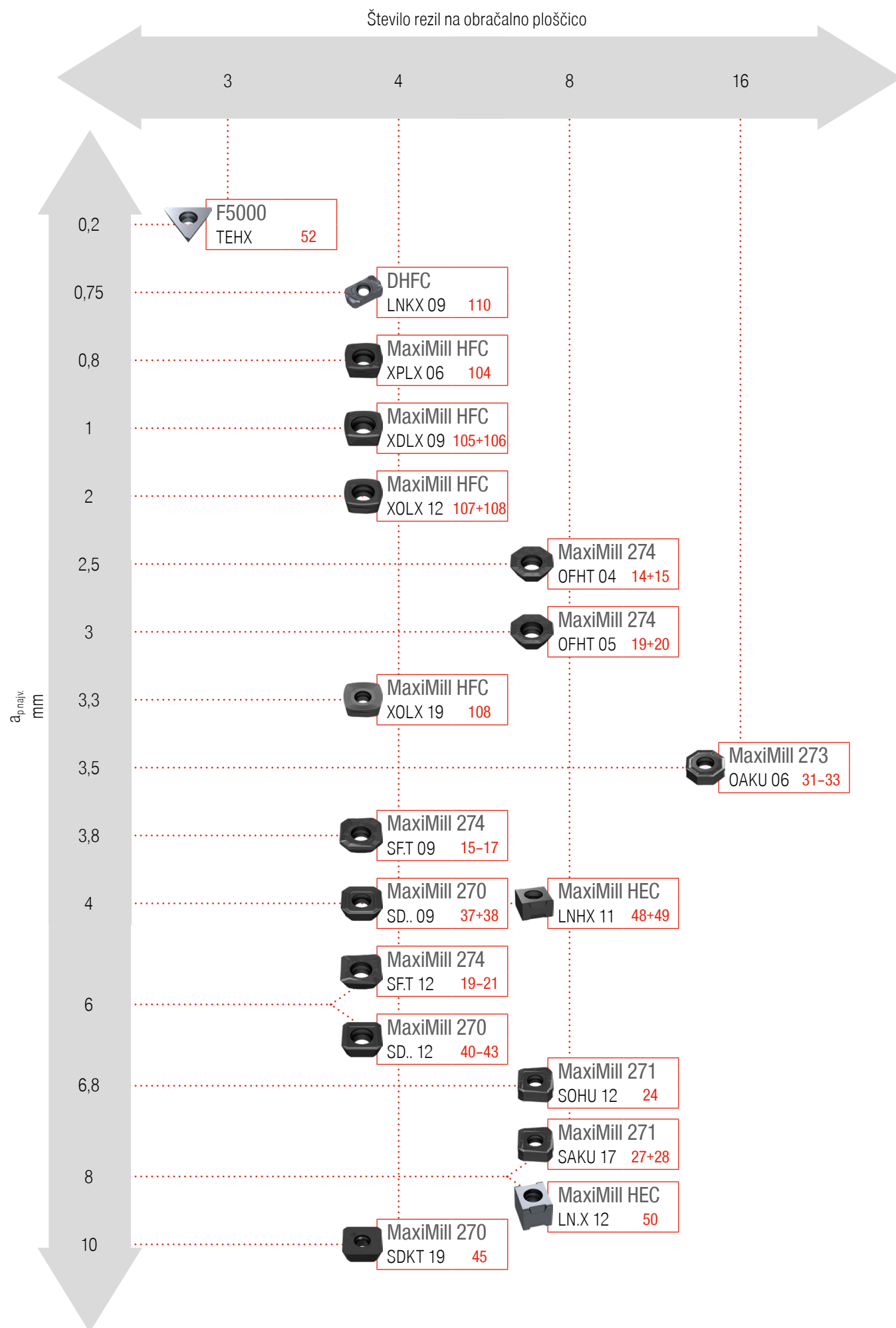
Simboli za uporabo



Toolfinder – pomoč pri izbiri področja uporabe



Toolfinder – plano rezkanje



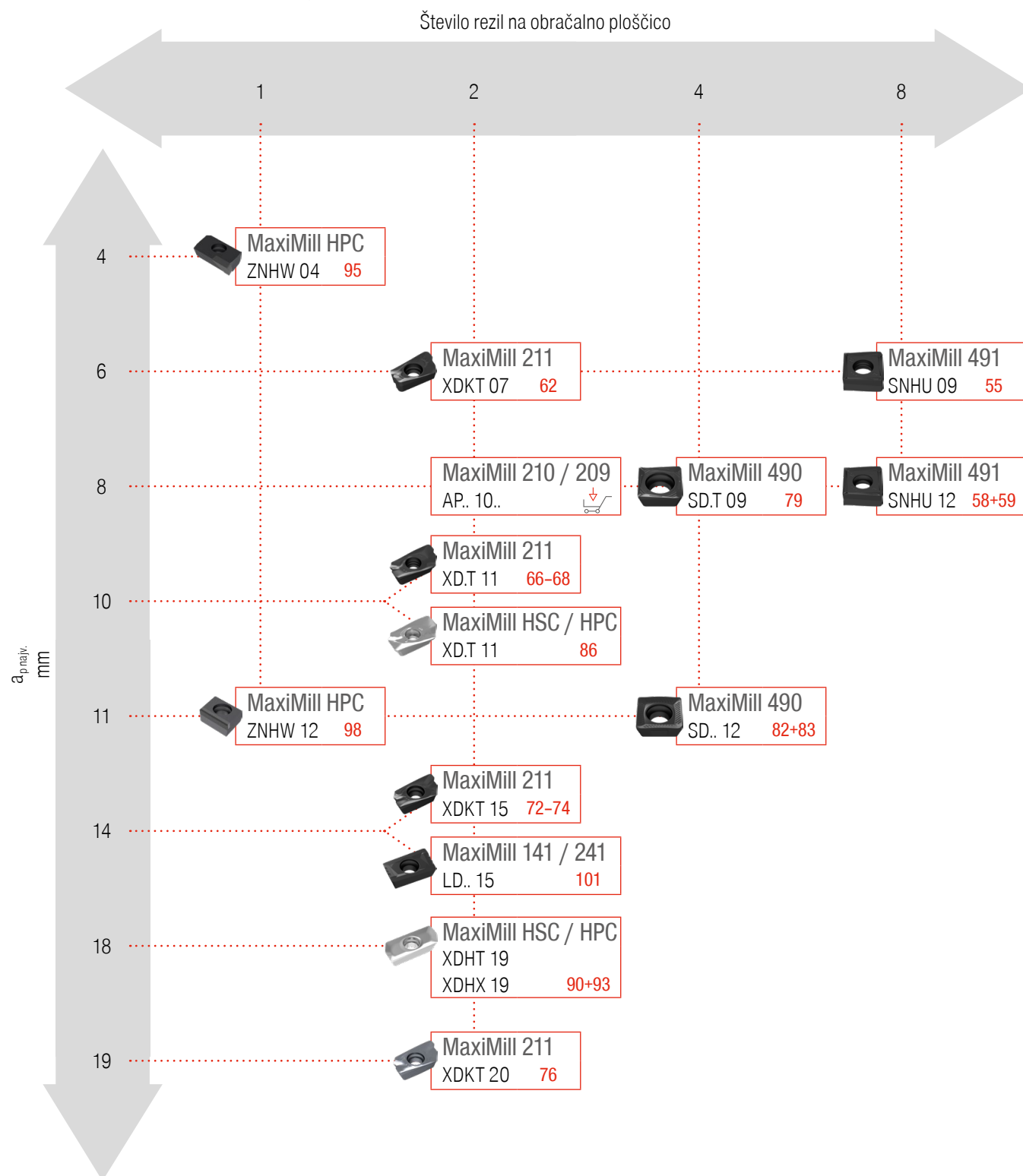
Pregled – plano rezkanje

Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a _p najv. mm	Premer območja mm			Jeklo Nerjavno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kaljeno jeklo Nekovinski materiali	Stran
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 32–40	 Ø 40–250		22–28
MaxiMill 273	OAKU 0605..	16	3,5		 Ø 32–40	 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

 Drugi premeri so na voljo po naročilu.

 Obračalne plošče za sisteme, ki jih ni več na seznamu, lahko najdete v naši spletni trgovini na naslovu cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – kotno rezkanje



Pregled – kotno rezkanje

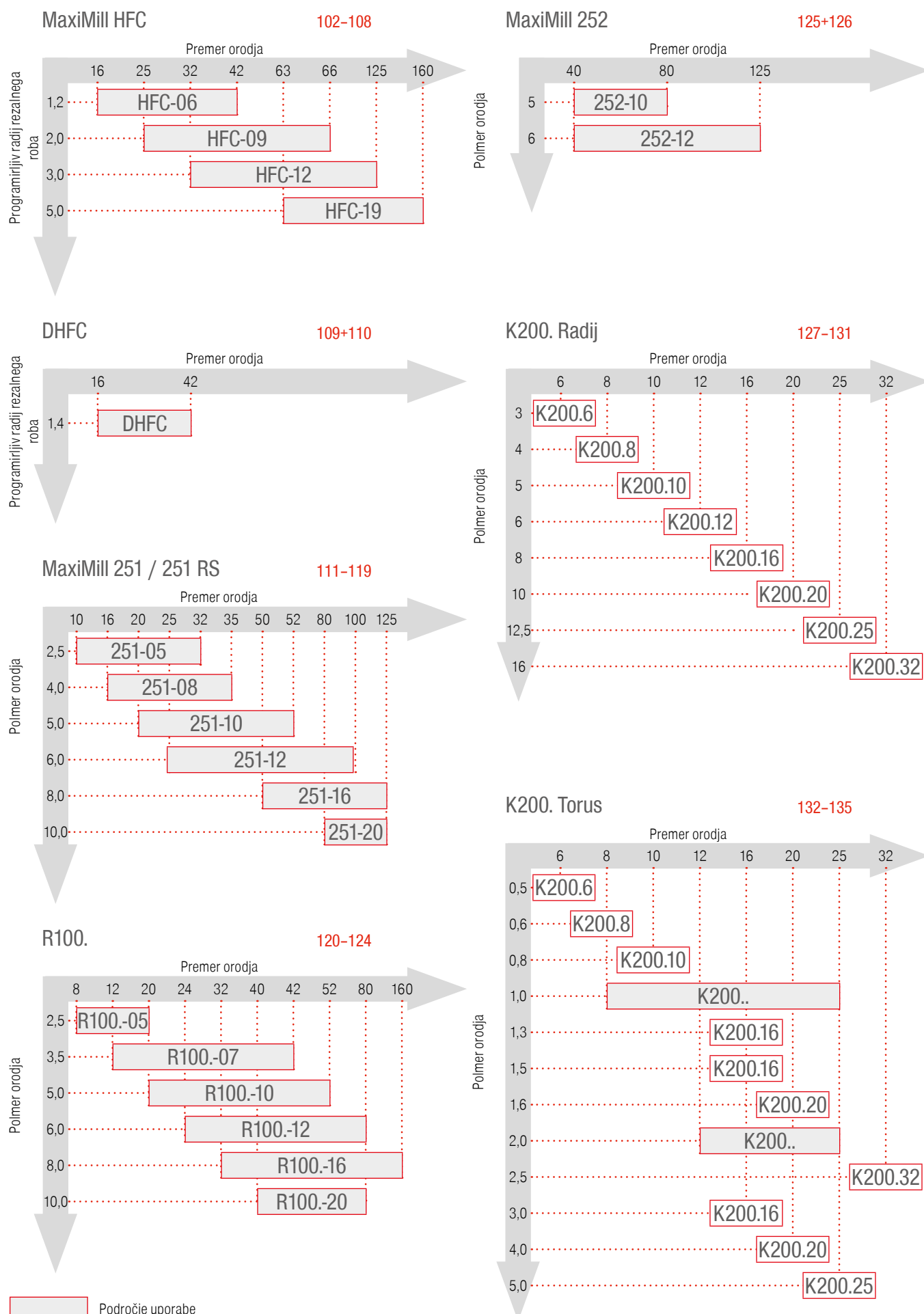
Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a _p najv. mm	Premer območja mm			Jeklo Nerjavno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kaljeno jeklo Nekovinski materiali	Stran	
MaxiMill 491	SNHU 09T3.. / 1204..	8	6–8					53–59	
MaxiMill 211	XD.T 0703.. / 11T3.. / 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						

 Drugi premeri so na voljo po naročilu.

 Obračalne plošče za sisteme, ki jih ni več na seznamu, lahko najdete v naši spletni trgovini na naslovu cuttingtools.ceratizit.com

 Ta izdelek lahko najdete v naši spletni trgovini na naslovu cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – oblikovno rezkanje



Pregled – oblikovno rezkanje

Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a_p najv. mm	Premer območja mm							Stran
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. Radij	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

Drugi premeri so na voljo po naročilu.

Obračalne plošče za sisteme, ki jih ni več na seznamu, lahko najdete v naši spletni trgovini na naslovu cuttingtools.ceratizit.com

Pregled – posnemanje robov/kotno rezkanje

Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a _p najv. mm	Premier območja mm	Jeklo Nerjavno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kaljeno jeklo Nekovinski materiali	Stran
MaxiMill 272	SD.. 0903..	4	4	 Ø 6–25	● ● ○ ● ● ● ●	36–38
MaxiMill 242	LD.. 1504..	2		 Ø 50–92	○ ● ● ● ● ● ●	100+101

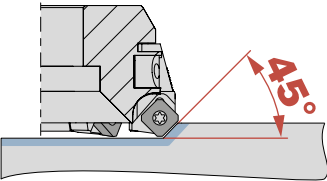
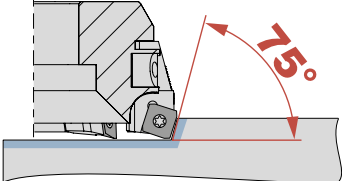
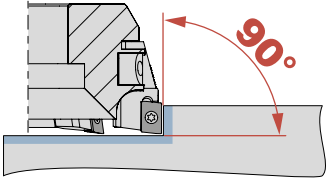
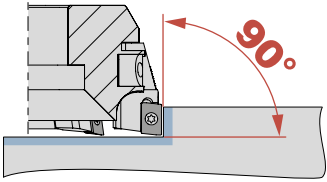
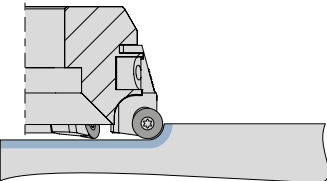
 Drugi premeri so na voljo po naročilu.

Pregled kolutnih odrezovalnih rezkarjev

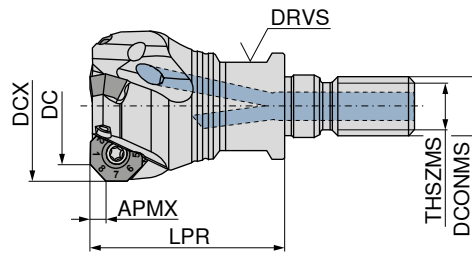
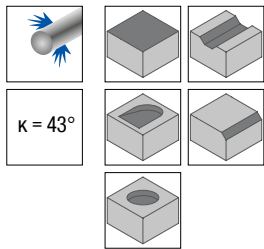
Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a _p najv. mm	Premier območja mm	Jeklo Nerjavno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kaljeno jeklo Nekovinski materiali	Stran
TX	TX.. R/L	3	64	  Ø 80–160 Ø 100–200	● ● ● ● ● ● ●	136–138

 Drugi premeri so na voljo po naročilu.

Pregled – kombinirano rezkanje

Sistem	Število rezil na obračalno ploščico	a _p najv. mm	Premer območja mm	Jeklo Nerjavno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kaljeno jeklo Nekovinski materiali	Stran			
MaxiMill 260	2-16	0,8-33	Ø 80-400		139			
	Št. kasete	041	031	029	032	058	057	140
								
		SD.. 0903..	SD.. 1204.. XD.. 1204..	SE.. 1204..	SD.. 1504..	SA.. 1706..	OA.. 0605.. XA.. 0605..	
	Št. kasete	018						140
								
		SP.. 1204..						
	Št. kasete	042	039	051	025			140
								
		AP.. 1003..	SD.. 1205..	LD.. 1504..	TP.. 2204..			
	Št. kasete	055	054	056				140
								
		SD.. 09T3	XD.. 11T3	XD.. 1505				
	Št. kasete	052	053					140
								
		RP.X 1204..	RP.X 1604..					

MaxiMill – Rezkar z navojem G 274-04/-09



50 742 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
G274.20.R.03-09	20	25,5	3	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
G274.25.R.04-09	25	30,6	4	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
G274.32.R.05-09	32	37,6	5	3,8	35	M16	17,0	24	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903

EUR

2B/40

276,10

020

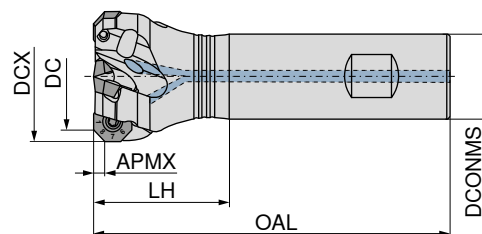
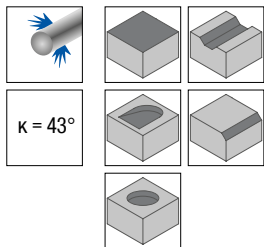
314,50

025

353,00

032

MaxiMill – Stebelni rezkar C 274-04/-09



A

B

50 743 ...

50 743 ...

Oznaka ISO	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
C274.20.R.03-09-A20-25	20	25,5	3	3,8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
C274.20.R.03-09-B20-25	20	25,5	3	3,8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
C274.25.R.04-09-A20-32	25	30,6	4	3,8	84	32	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
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

EUR

2B/40

276,10

020

314,50

025

353,00

032

EUR

2B/40

276,10

120

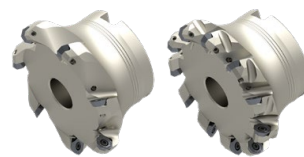
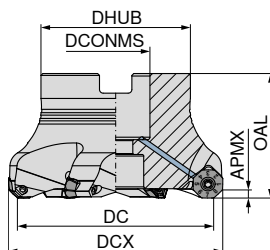
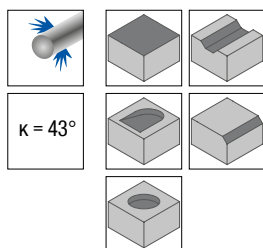
314,50

125

353,00

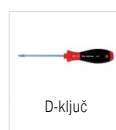
132

MaxiMill – Nasadni rezkar A 274-04/-09

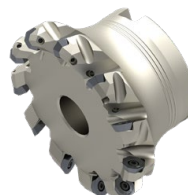


Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 744 ...		50 744 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A274.32.R.05-09	32	37,7	5	3,8	40	38	16	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			353,00	032
A274.40.R.04-09	40	45,7	4	3,8	40	38	16	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	353,00	040		
A274.40.R.06-09	40	45,7	6	3,8	40	38	16	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			391,30	140
A274.50.R.05-09	50	55,7	5	3,8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	410,60	050		
A274.50.R.07-09	50	55,7	7	3,8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			429,90	150
A274.63.R.06-09	63	68,7	6	3,8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	468,30	063		
A274.63.R.09-09	63	68,7	9	3,8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			526,00	163
A274.80.R.07-09	80	85,7	7	3,8	50	58	27	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	526,00	080		
A274.80.R.11-09	80	85,7	11	3,8	50	58	27	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			602,90	180
A274.100.R.09-09	100	105,7	9	3,8	50	78	32	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	648,70	100		
A274.100.R.13-09	100	105,7	13	3,8	50	78	32	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			725,60	200
A274.125.R.12-09	125	130,7	12	3,8	63	88	40	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	790,40	125		

Nadomestni deli DC	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
20 - 32	4,90	043	Y7		10,51	125	2A/28		4,60	303	4,29	133	122,50	191
32 - 40	4,90	043	Y7		10,51	125	2A/28		4,60	303	4,29	133	122,50	191
50 - 125	4,90	043	Y7		10,51	125	2A/28		4,60	303	4,29	133	122,50	191

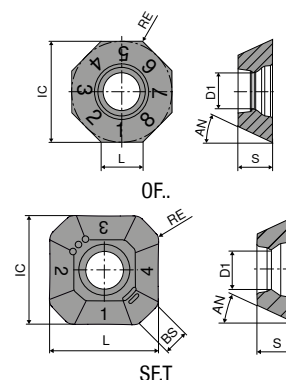


Dva tipa ploščic – En rezkar



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



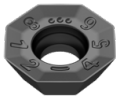
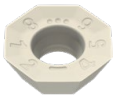
OFHT

		-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
		16,55	16,55	16,55	16,55	16,55	16,55
		255	055	005	005	105	105
ISO	RE mm						
040305SN	0,5						
P		•	•	•	•	•	•
M						○	○
K				○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

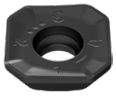
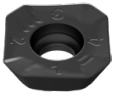
OFHT / OFHW

		-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
		16,55	16,55	16,55	16,55	18,24	18,24
		205	305	405	405	455	452
ISO	RE mm						
040302EN	0,2						
040305SN	0,5						
P		•	•	○	○	•	•
M		•	•	•	•	•	•
K							
N							
S							
H							
O							

OFHT / OFHW

			NEW	NEW							
			-F50	-F50	-M50	-F10	-F50		-F50		
			CTCM245	CTCM245	CTCK215	CTWN215	CTC5240	CTC5240	CTC5240	CTCS245	
			DRAGONSKIN	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		EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR		
	mm		1H/17	1H/17	1B/61	1B/61	17	17	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		
P			•	•							
M			•	•							
K					•	○					
N						•					
S			○	○				•	•	•	
H											
O						○					

SFHT / SFKT

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

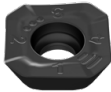
SFHT / SFKT

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

SFHT / SFKT

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

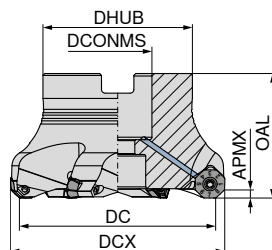
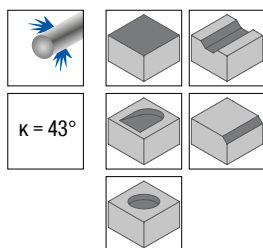
SFKT / SFHT

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

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 145
Začetni parametri	→ 146	Tehnični podatki	→ 189-194
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197	Opis in pregled vrst	→ 198-201

MaxiMill – Nasadni rezkar A 274-05/-12



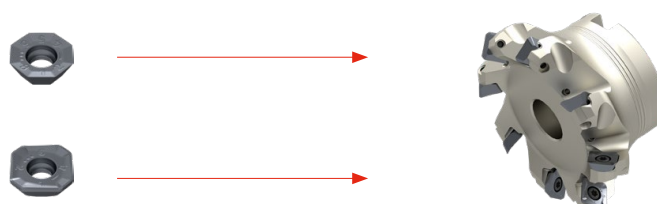
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 772 ...		50 772 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A274.40.R.03-12	40	48,0	3	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	265,70	24000		
A274.40.R.04-12	40	48,0	4	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			348,70	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
A274.100.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 ¹⁾
A274.160.R.11-12	160	168,0	11	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	1.113,00	36000 ¹⁾		

1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli DC	80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	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

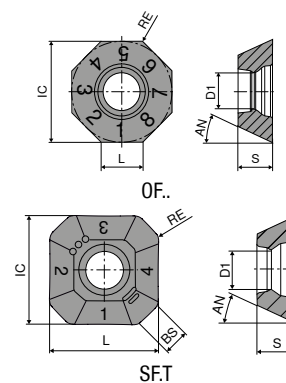


Dva tipa ploščic – En rezkar



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

ISO	RE mm				
		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
		51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 003 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
		18,20 010	18,20 01000	18,20 110	18,20 11000
050410SN	1				
P		•	•	•	•
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

OFHT

ISO	RE mm						
		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
		51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17
		18,20 210	18,20 210	18,20 310	18,20 410	18,20 41000	20,06 460
050410SN	1						
P		•	•	•	○	○	•
M		•	•	•	•	•	•
K							
N							
S							
H							
O							

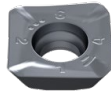
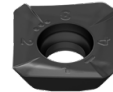
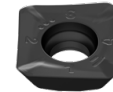
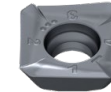
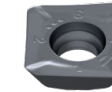
OFHT

ISO		RE mm	NEW -F50 CTCM245 DRAGONSKIN OFHT 51 002 ... EUR 1H/17 20,06 91001		-F10 CTWN215 OFHT 51 122 ... EUR 1B/61 21,83 36000		-F50 CTC5240 DRAGONSKIN OFHT 51 002 ... EUR 17 20,06 16000	
050410FN	1							
050410SN	1							
P			•					
M			•					
K					○			
N					•			
S			○				•	
H								
O					○			

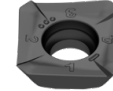
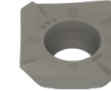
SFHT / SFKT

ISO		RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 18,20 02500		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 13,41 025		-F50 CTPP235 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 18,20 12500		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 13,41 125	
1204AFSR	1									
P			•	•	•	•	•	•	•	•
M							○		○	○
K			○	○	○	○	○	○	○	○
N										
S										
H										
O										

SFHT / SFKT

		-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 ...	
ISO		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RE		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
mm		18,20		13,41		18,20		13,41		18,20		13,41	
		225		225		325		325		42500		425	
1204AFSR		1											
P		•		•		•		•		○		○	
M		•		•		•		•		•		•	
K													
N													
S													
H													
O													

SFHT

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

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 141-144

Strategija obdelave

→ 147

Začetni parametri

→ 148

Tehnični podatki

→ 189-194

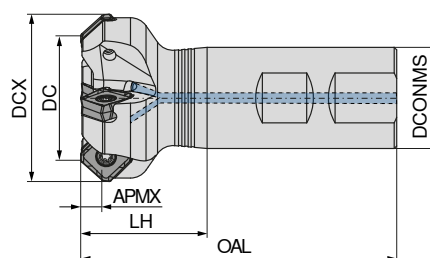
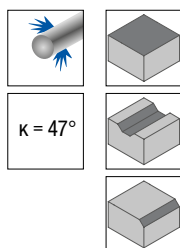
Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 195-197

Opis in pregled vrst

→ 198-201

MaxiMill – Stebelni rezkar C 271-12



NEW



50 786 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS _{h6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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

Nadomestni deli

DC

32 - 40

TORX®
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR

Y7

5,42

054



D-ključ

80 950 ...

EUR

Y7

9,42

120



Pasta Molykote

70 950 ...

EUR

2A/28

4,60

303



Vpenjalni vijak

70 950 ...

EUR

2A/28

3,30

859



Momentni izvijač

80 950 ...

EUR

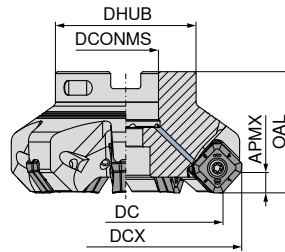
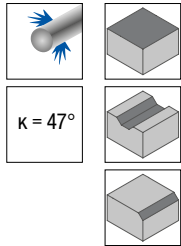
Y7

135,90

193

MaxiMill – Nasadni rezkar A 271-12

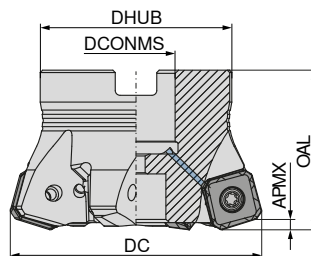
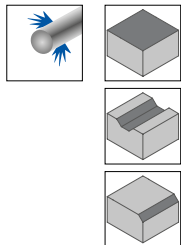
▲ 8 rezilnih robov na vsaki obračalni rezalni ploščici



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	NEW	
											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	629,70 08008
A271.80.R.08-12	80	93	8	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		787,20 10010
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..		965,60 12512
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..		976,10 16009 ¹⁾
A271.160.R.09-12	160	173	9	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	976,10 16009 ¹⁾	1.134,00 16014 ¹⁾
A271.160.R.14-12	160	173	14	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		1.224,00 20011 ¹⁾
A271.200.R.11-12	200	213	11	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	1.224,00 20011 ¹⁾	1.383,00 20017 ¹⁾
A271.200.R.17-12	200	213	17	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		1.473,00 25013 ¹⁾
A271.250.R.13-12	250	263	13	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	1.473,00 25013 ¹⁾	1.730,00 25021 ¹⁾
A271.250.R.21-12	250	263	21	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

MaxiMill – Nasadni rezkar A 271-12 HFC

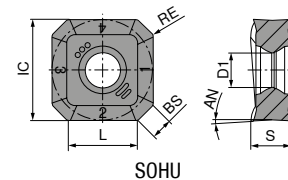


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	NEW	
										50 788 ...	
										EUR 2B/40	
A271.50.R.04-12-HFC	50	4	2,6	40	43	22	14600	3,2	SOHU 1204..	430,30	05004
A271.63.R.06-12-HFC	63	6	2,6	40	48	22	12500	3,2	SOHU 1204..	545,80	06306
A271.80.R.07-12-HFC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

Nadomestni deli	TORX®-zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	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	
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

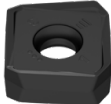
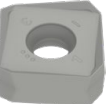
Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,7	5,00	7,4



SOHU

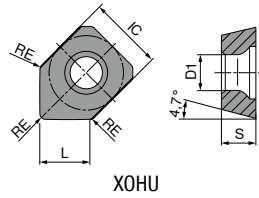
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU
		51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 140 ...	51 140 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61 27,07	EUR 1B/61 27,07	EUR 1B/61 27,07	EUR 1B/61 27,07	EUR 1H/17 33,29	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			
1204ABSR	0,8	-R50 CTCK215 DRAGONSKIN  SOHU 51 139 ... EUR 1B/61 27,07 52000	-R50 CTPK220 DRAGONSKIN  SOHU 51 139 ... EUR 1B/61 27,07 62000	-F40 CTC5240 DRAGONSKIN  SOHU 51 148 ... EUR 1H/17 33,29 12001	-F50 CTC5240 DRAGONSKIN  SOHU 51 140 ... EUR 17 33,29 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



ISO	RE mm
1204ABSR	0,8

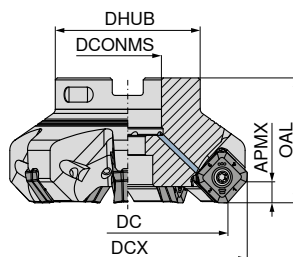
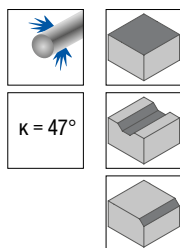
XOHU
51 141 ...
EUR
1B/61
33,51 12000

P	●
M	○
K	○
N	
S	
H	
O	

<i>Priročnik za rezkanje</i>	
Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144 Začetni parametri → 149
Tehnični podatki	→ 189-194 Opis in pregled lomilcev odrezkov → 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201

MaxiMill – Nasadni rezkar A 271

▲ 8 rezilnih robov na vsaki obračalni rezalni ploščici



										50 767 ...	
Oznaka ISO	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
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 ¹⁾
A271.200.R.13-17	200	216,1	13	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	1.273,00	20000 ²⁾
A271.250.R.15-17	250	266,1	15	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	1.539,00	25000 ²⁾

1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

2) S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli

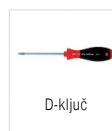
DC

50 - 250



80 950 ...

EUR
Y7
4,90 037



80 950 ...

EUR
Y7
10,25 114



70 950 ...

EUR
2A/28
4,60 303



70 950 ...

EUR
2A/28
4,29 302

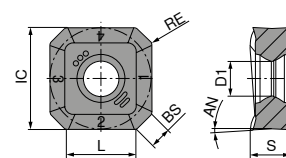


80 950 ...

EUR
Y7
135,90 193

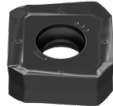
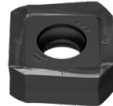
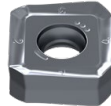
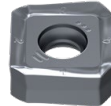
SAKU

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

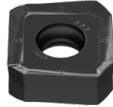
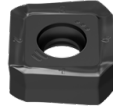
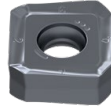
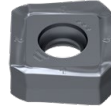


SAKU

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 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
1706ABSR	0,8	30,59		30,59		30,59		30,59	
		270		270		070		070	
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 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
1706ABSR	0,8	30,59		30,59		30,59		30,59	
		020		020		120		120	
P		●		●		●		●	
M						○		○	
K		○		○		○		○	
N									
S									
H									
O									

SAKU

		-F50 CTPM225		-M50 CTPM225		-F50 CTCM235		-M50 CTCM235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F50 CTPM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU	
		51 004 ...		51 005 ...		51 004 ...		51 005 ...		51 004 ...		51 005 ...		51 004 ...	
ISO		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RE		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17	
1706ABSR		30,59		30,59		30,59		30,59		30,59		30,59		37,63	
		220		220		320		320		420		420		470	
P			•		•		•		•		○		○		•
M			•		•		•		•		•		•		•
K															
N															
S															
H															
O															

SAKU

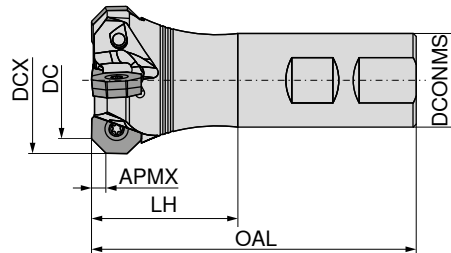
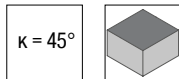
		NEW -F50 CTCM245		-M50 CTCK215		-R50 CTCK215		-M50 CTPK220		-R50 CTPK220		-F50 CTC5240		-F50 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU	
		51 004 ...		51 005 ...		51 058 ...		51 005 ...		51 058 ...		50 306 ...		51 004 ...	
ISO		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RE		1H/17		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		17		17	
1706ABSR		37,63		30,59		30,59		30,59		30,59		37,63		37,63	
		92001		520		520		620		620		520		570	
Jeklo			•		○		○		○		○		○		•
Nerjavno jeklo			•												
Lito železo					•		•		•		•				
Neželezne kovine															
Visoko toplotno odporne zlitine			•										•		•
Kaljeno jeklo															

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Začetni parametri	→ 149
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

MaxiMill – Stebelni rezkar C 273

▲ 16 rezilnih robov na vsaki obračalni ploščici

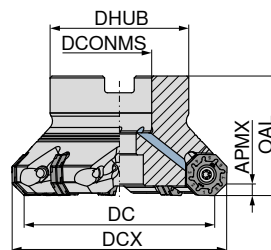
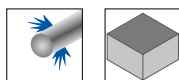


50 762 ...

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

MaxiMill – Nasadni rezkar A 273

▲ 16 rezilnih robov na vsaki obračalni ploščici



50 741 ...

50 741 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
A273.40.R.04-06	40	50,2	3	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	392,80	040
A273.40.R.04-06	40	50,2	4	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	412,00	140 ⁵⁾
A273.50.R.05-06	50	60,2	5	3,5	40	22	43	5	OAKU / XAHT 0605	462,00	050
A273.63.R.07-06	63	73,2	7	3,5	40	22	48	5	OAKU / XAHT 0605	554,60	063
A273.80.R.08-06	80	90,2	8	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	646,90	080
A273.80.R.10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605		985,80 180 ¹⁾
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 ¹⁾
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 ¹⁾
A273.160.R.14-06	160	170,2	14	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	1.013,00	160 ⁴⁾
A273.160.R.20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605		1.729,00 260 ²⁾
A273.200.R.25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605		2.162,00 300 ³⁾
A273.250.R.31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605		2.644,00 25031 ³⁾

1) Izvedba z vpenjalnim klinom, brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

2) Izvedba z vpenjalnim klinom, brez notranjega dovoda hladilnega sredstva / S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

3) Izvedba z vpenjalnim klinom, brez notranjega dovoda hladilnega sredstva / S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

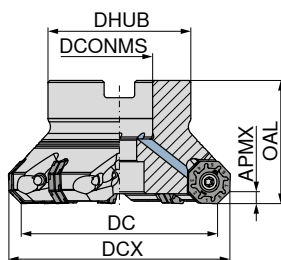
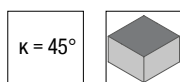
4) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

5) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

								
	TORX®- zamenljivo steblo	T-vpenjalni ključ	Vijak vpenjalnega klina	Vpenjalni klin	D-ključ	Vijak za vpenjalno glavo	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
	80 950 ...	80 397 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
Nadomestni deli	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
DC	Y7	Y7	2A/28	2A/28	Y7	2A/28	2A/28	Y7
40	4,90	037			10,25	114	4,29	135,90
50	4,90	037			10,25	114	4,29	135,90
63 - 80	4,90	037			10,25	114	4,29	135,90
80 - 100	4,90	036	6,20	844	9,56	113		135,90
100 - 125	4,90	037		24,73	10,25	114	4,29	135,90
125	4,90	036	6,20	844	9,56	113		135,90
160	4,90	037			10,25	114	4,29	135,90
160 - 250	4,90	036	6,20	844	9,56	113		135,90

MaxiMill – Nasadni rezkar A 273

- ▲ 16 rezilnih robov na vsaki obračalni ploščici
- ▲ Aksialno nastavljivo



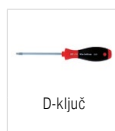
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 777 ...	
										EUR 2B/40	
A273.80.R.10A10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	1.296,00	08010 ¹⁾
A273.100.R.14A14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	1.764,00	10014 ¹⁾
A273.125.R.17A17-06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

- 1) Izvedba z vpenjalnim klinom
- 2) Izvedba z vpenjalnim klinom / S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm
- 3) Izvedba z vpenjalnim klinom / S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm

Nadomestni deli DC	80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
80 - 250	4,90	036	6,20	844	24,73	845	9,56	113	4,60	303	38,64	199	135,90	193

TORX®-
zamenljivo stebloVijak vpenjalnega
klina

Vpenjalni klin



D-ključ



Pasta Molykote



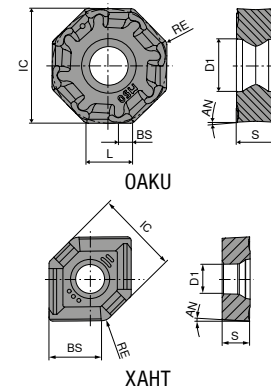
Klin



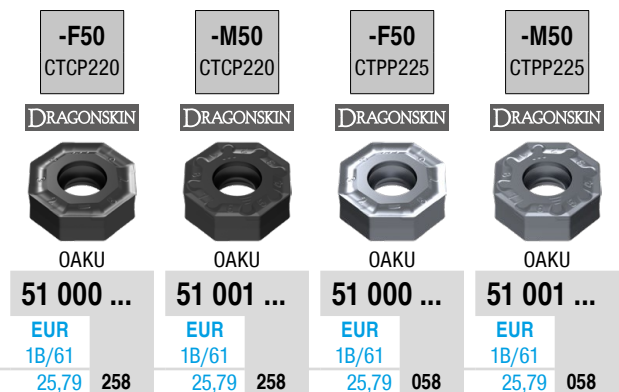
Momentni izvijač

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



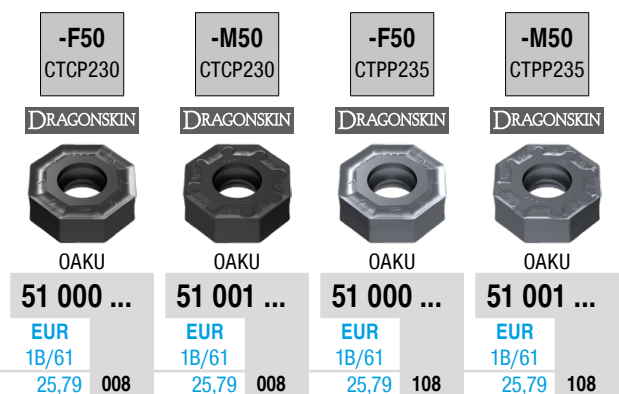
OAKU



ISO	RE
060508SR	mm 0,8

Category	Count
P	4
M	4
K	0
N	0
S	0
H	0
Q	0

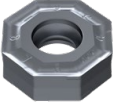
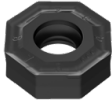
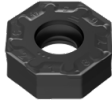
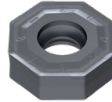
OAKU



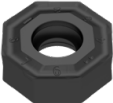
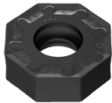
ISO	RE
060508SR	0,8

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

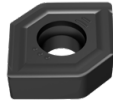
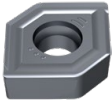
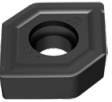
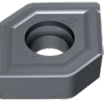
OAKU

		-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 32,25	
060508ER	0,8														
060508SR	0,8	25,79		25,79		25,79		25,79		25,79		25,79		458	
P		•		•		•		•		○		○		•	
M		•		•		•		•		•		•		•	
K															
N															
S															
H															
O															

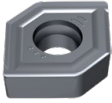
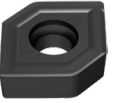
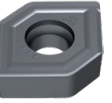
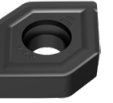
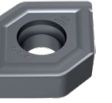
OAKU

		NEW -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 32,25		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 17 32,25		EUR 1H/17 32,25	
060508ER	0,8	32,25										550		50801	
060508SR	0,8			25,79		25,79		25,79		25,79				32,25	
P		•													
M		•													
K				•		•		•		•					
N															
S		○										•		•	
H															
O															

XAHT

ISO		RE	-M50		-M50		-M50		-M50	
		mm								
060525SR		2,5	CTCP220		CTPP225		CTCP230		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	
			31,93		31,93		31,93		31,93	
			275		075		025		125	
P			•		•		•		•	
M									○	
K							○		○	
N										
S										
H										
O										

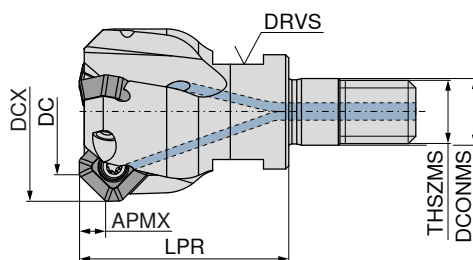
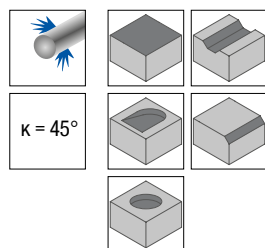
XAHT

ISO		RE	-M50		-M50		-M50		-M50		-M50	
		mm										
060525SR		2,5	CTPM225		CTCM235		CTPM240		CTCK215		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	
			31,93		31,93		31,93		31,93		31,93	
			225		325		425		525		625	
P			•		•		○					
M			•		•		•					
K									•		•	
N												
S												
H												
O												

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Začetni parametri	→ 150
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

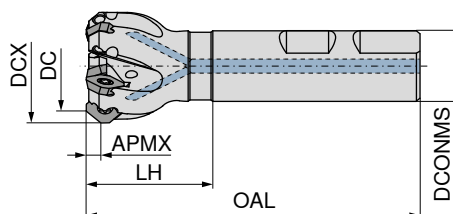
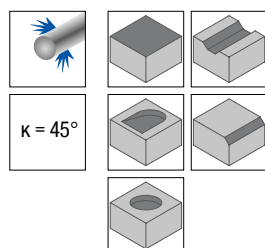
MaxiMill – Rezkar z navojem 45° G 270-09



55 202 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B	
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 – Stebelni rezkar 45° C 270-09

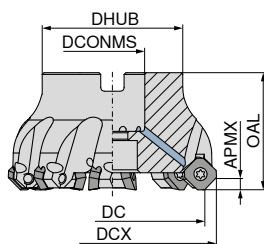
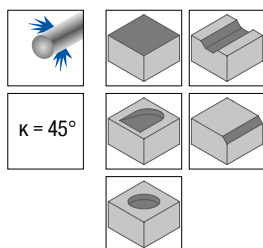


B

50 666 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
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 – Nasadni rezkar 45° A 270-09



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	Pritezni moment Nm	Desno		Desno		Desno		Levo	
									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	563	413,10	540	366,40	532	357,00	550	527,10
A270.40.R.04-09	40	48,4	4	4	40	38	16	1,8								
A270.40.R.06-09	40	48,4	6	4	40	38	16	1,8								
A270.42.R.06-09	42	50,4	6	4	40	38	16	1,8								
A270.50.R.06-09	50	58,4	6	4	40	43	22	1,8								
A270.50.R.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8								
A270.50.L.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8								
A270.52.R.08-09	52	60,4	8	4	40	43	22	1,8								
A270.63.R.05-09	63	71,4	5	4	40	48	22	1,8								
A270.63.R.08-09	63	71,4	8	4	40	48	22	1,8								
A270.63.R.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8	580	467,60	563	515,60	563	642,20	566	664,30
A270.63.L.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8								
A270.66.R.10-09	66	74,4	10	4	40	48	22	1,8								
A270.80.R.06-09	80	88,4	6	4	50	58	27	1,8								
A270.80.R.10-09	80	88,4	10	4	50	58	27	1,8								
A270.80.R.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8								
A270.80.L.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8								
A270.100.R.07-09	100	108,4	7	4	50	78	32	1,8								
A270.100.R.12-09	100	108,4	12	4	50	78	32	1,8								
A270.100.R.14-09	100	108,4	14	4	50	78	32	1,8	660 ¹⁾	1.182,00	600	786,10	600	912,80	600	580
A270.125.R.12-09	125	133,4	12	4	63	88	40	1,8								
A270.160.R.12-09	160	168,4	12	4	63	93	40	1,8								

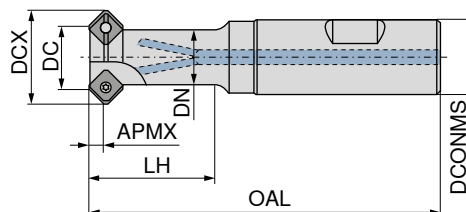
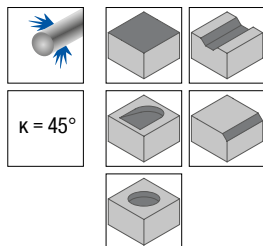
1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva



- ▲ 50 704 ... široka delitev za uporabo pri obdelavi aluminijevih zlitin, barvnih kovin in umetnih mas.
- ▲ 50 705 ... normalna delitev, ki omogoča širok spekter uporabe, od aluminijevih zlitin, barvnih kovin do mehkejših materialov iz jekla.
- ▲ 50 706 ... ozka delitev, ki omogoča najvišjo raven zmogljivosti strojne obdelave, pretežno za uporabo pri obdelavi jeklenih in litih materialov.
- ▲ 50 707 ... in 50 706 ..., toda v **levorezni** izvedbi.

MaxiMill – Rezkar za posnemanje robov C 272-09

▲ Za sprednjo in zadnjo stran



50 669 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DN mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B	
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

Nadomestni deli
DC

6 - 12	EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
16 - 25	4,90	033	8,03	110	4,60	303	3,30	365	122,50	191
	4,90	033	8,03	110	4,60	303	2,70	115	122,50	191

TORX®-
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR
Y7

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28

Vpenjalni vijak

70 950 ...

EUR
2A/28

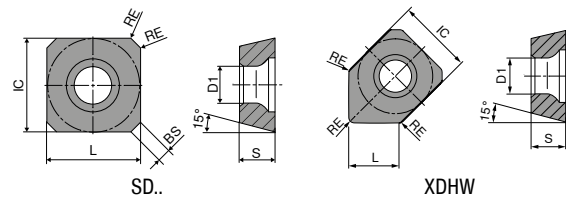
Momentni izvijač

80 950 ...

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



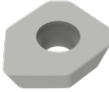
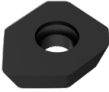
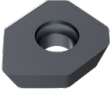
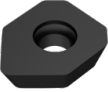
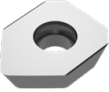
SDHW / SDNT / SDHT

		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	14,48	14,48	16,55	17,42	20,58	20,58
		898	020	120	420	420	470	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	19,85	20,58	20,58
0903AESN	1	13,86	548	848	509	57100
P						
M						
K		•	○	○		
N			•	•		
S					•	•
H						
O			○	○		

XDHW

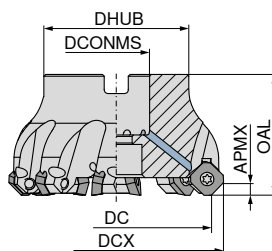
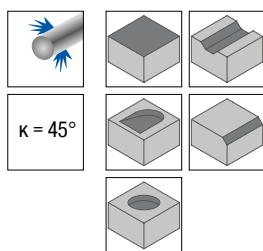
		TCM10		CTCP230		CTPP235		CTCK215		H216T	
				DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN			
											
		CERMET XDHW		XDHW		XDHW		XDHW		XDHW	
		50 449 ...		51 015 ...		51 015 ...		51 015 ...		50 449 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/79		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/18 19,69		EUR 1B/61	
0903AEEN	1							520			
0903AEFN	1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

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 151
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

MaxiMill – Nasadni rezkar 45° A 270-12

- ▲ 50 705 ... normalna delitev, ki omogoča širok spekter uporabe, od aluminijevih zlitin, barvnih kovin do mehkejših materialov iz jekla.
▲ 50 706 ... ozka delitev, ki omogoča najvišjo raven zmogljivosti strojne obdelave, pretežno za uporabo pri obdelavi jeklenih in litih materialov.



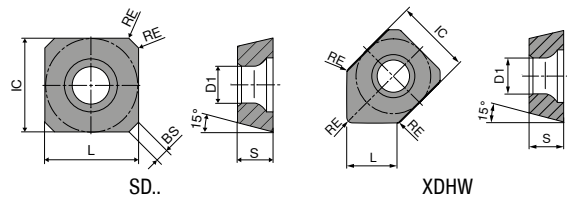
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS _{H6} mm	OAL mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 705 ...		50 706 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A270.32.R.03-12	32	46	3	6	16	40	32	5	SD../XD.. 1204..	409,00	032		
A270.40.R.03-12	40	54	3	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	418,40	040		
A270.40.R.04-12	40	54	4	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..			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	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..			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..			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..			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..			1.222,00	125
A270.160.R.08-12	160	174	8	6	40	63	94	5	SD../XD.. 1204..	1.154,00	160 ¹⁾		

1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	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	
32 - 40	4,90	037	4,03	040	10,25	114	13,10	151	4,60	303	3,30	01200	135,90	193
50 - 160	4,90	037			10,25	114			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



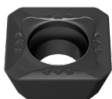
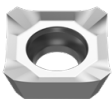
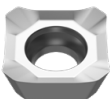
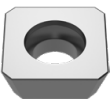
SDHT / SDHW / SDMT

		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
ISO	RE mm	1204AESN 0,2	1204AESN 1,0	1204AESN 0,2	1204AESN 1,0	1204AESN 0,2
P		•	•	•	•	•
M						
K		○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

SDMT / SDHT / SDHW

		-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
ISO	RE mm	1204AESN 1	1204AESN 1	1204AESN 1	1204AESN 1	1204AESN 1	1204AESN 1
P		•	•	•	○	•	•
M		○	○	○	•	•	•
K		○	○	○			
N							
S							○
H							
O							

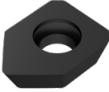
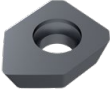
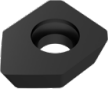
SDMT / SDHW / SDHT

		-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 14,99	EUR 1B/61 18,05	EUR 1A/90 18,05	EUR 1A/90 18,05	EUR 1B/61 14,99
1204AEEN	1,0	520	520	504	554	600
1204AEFN	0,2					
1204AEFN	1,0					
1204AESN	0,2					
P						
M						
K						
N						
S						
H						
O						

SDHT

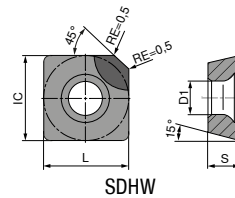
		-M31 CTC5240		-F50 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
					
		SDHT		SDHT	
		50 421 ...		51 109 ...	
ISO		EUR		EUR	
RE		17		17	
mm		23,70		23,70	
1204AESN	1	512		57600	
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

XDHW

		TCM10		CTCP230		CTPP235		CTCK215		H216T	
				DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN			
											
		CERMET XDHW		XDHW		XDHW		XDHW		XDHW	
		50 449 ...		51 015 ...		51 015 ...		51 015 ...		50 449 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/79		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
1204AEEN	1							23,77			
1204AEFN	1							525			
1204AESN	1	23,77		24,93		24,93				22,49	
		900		025		125				600	
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

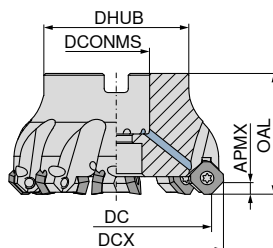
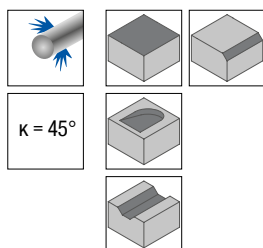
ISO	CTDPS30		CTBS10U	
	DIAMOND SDHW		CBN SDHW	
1204AEFN-2	51 900 ...		51 900 ...	
1204AEFN-3	EUR V9		EUR V9	
1204AETN-2	63,46	100 ¹⁾	58,21	300 ¹⁾
P				
M				
K				
N				
S				
H				
O				

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

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 151
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

MaxiMill – Nasadni rezkar 45° A 270-19



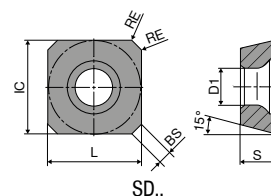
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS _{H6} mm	OAL mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	Levo		Desno	
										50 698 ...	EUR 2B/40	50 698 ...	EUR 2B/40
A270.125.R.07-19	125	146,4	7	10	40	63	88	5	SD.. 1907..			810,10	12507
A270.160.R.09-19	160	181,4	9	10	40	63	104	5	SD.. 1907..			1.026,00	16009 ¹⁾
A270.200.R.11-19	200	221,1	11	10	60	63	134	5	SD.. 1907..			1.242,00	20011 ²⁾
A270.250.L.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..	2.322,00	75014 ²⁾	2.322,00	25014 ²⁾
A270.250.R.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..			2.322,00	25014 ²⁾
A270.315.L.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..	2.750,00	81517 ⁴⁾	2.750,00	31517 ³⁾
A270.315.R.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..			2.750,00	31517 ³⁾

- 1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva
 2) S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva
 3) S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm in s 4 navojnimi izvrtinami M20 na čelni strani, premer delilnega kroga = 177,8 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva
 4) S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm in s 4 navojnimi izvrtinami M20 na čelni strani, premer delilnega kroga = 177,8 mm

Nadomestni deli	TORX®- zamenljivo steblo		D-ključ		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		HM-podloga-S		Navojna puša		Momentni izvijač	
	80 950 ...	EUR Y7	80 950 ...	EUR Y7	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	80 950 ...	EUR Y7
DC														
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		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
1907AESN		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
RE		mm		mm		mm		mm		mm		mm		mm	
1,6		32,58		32,58		32,58		32,58		32,58		32,58		32,58	
		22001		07000		02100		12000		12300		22200		52000	
P		•		•		•		•		•		•		•	
M								○		○		•			
K						○		○		○				•	
N															
S															
H															
O															

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 141-144

Tehnični podatki

→ 189-194

Opis in pregled lomilcev odrezkov

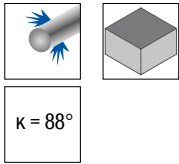
→ 195-197

Opis in pregled vrst

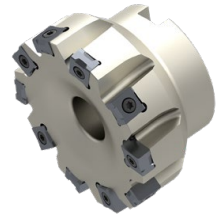
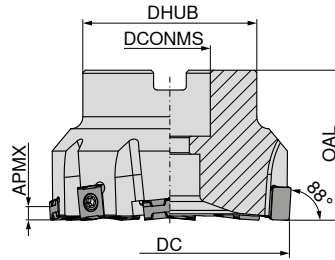
→ 198-201

MaxiMill – Nasadni rezkar HEC 11

▲ Ni nastavljev



$\kappa = 88^\circ$



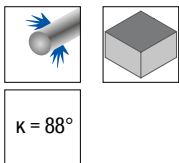
50 725 ...

Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 ¹⁾

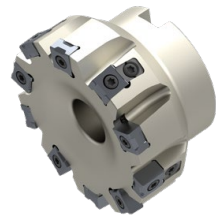
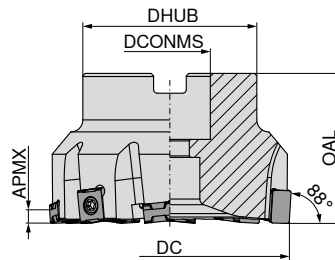
1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

MaxiMill – Nasadni rezkar HEC 11

▲ Aksialno nastavljev z enako razdelitvijo zob



$\kappa = 88^\circ$



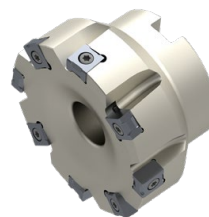
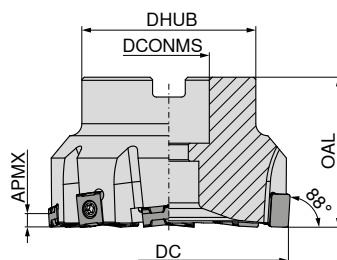
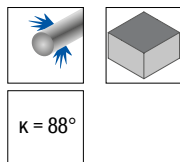
50 733 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 ¹⁾

1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

MaxiMill – Nasadni rezkar HEC 11

▲ Različna razdelitev zob, ni nastavljiv



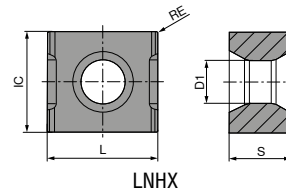
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 733 ...	
										EUR 2B/40	
AHEC.50.R.04B-11	50	4	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	436,10	550
AHEC.63.R.06B-11	63	6	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	542,00	563
AHEC.80.R.08B-11	80	8	6	50	58	27	8000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

1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

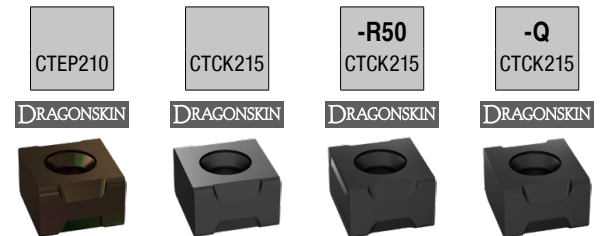
Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		Pasta Molykote		Ploščica za hladilno sredstvo		Vpenjalni vijak		Klin		Momentni izvijač	
	80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
50 - 63	Y7		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
80	4,90	036	4,60	303	25,94	852	3,30	113			135,90	193
100	4,90	036	4,60	303	26,50	853	3,30	113	38,64	199	135,90	193
125	4,90	036	4,60	303	29,74	854	3,30	113			135,90	193
160	4,90	036	4,60	303	39,20	855	3,30	113			135,90	193

LNHX

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



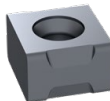
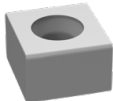
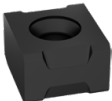
LNHX



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

1) Q = ploščica s širokim ravnalnim robom

LNHX

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

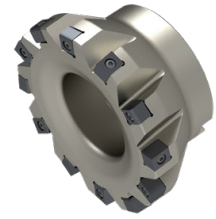
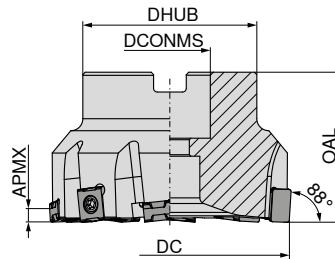
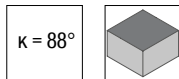
1) Q = ploščica s širokim ravnalnim robom

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Nasveti za namestitve	→ 152
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

MaxiMill – Nasadni rezkar HEC 12

▲ Ni nastavljen



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 ¹⁾

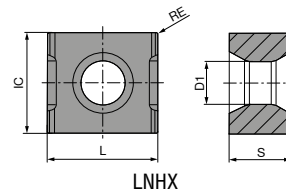
1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli
DC
125 - 160

D-ključ	Ploščica za hladilno sredstvo	Vpenjalni vijak
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

ISO	RE mm	CTCK215	CTPK220	-R50 CTPK220
121008EN	0,8	LNHX	LNEX	LNHX
121008SN	0,8	51 135 ...	51 133 ...	51 134 ...
121020EN	2,0	EUR 1B/61 34,00 50900	EUR 1B/61 31,28 62000	EUR 1B/61 34,00 60800
121020SN	2,0	EUR 1B/61 34,00 52100		

P
M
K
N
S
H
O

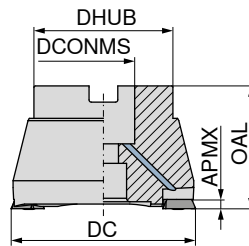
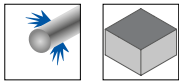
Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Nasveti za namestitve	→ 152
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

Rezkar za fino plano obdelavo F 5000 A

▲ Z obračalnimi ploščicami, nastavljivimi v območju μm

▲ Nastavitveni vijak za plani tek (56 950 017) nastavite s ključem Torx20 (80 950 114)



Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	56 511 ... 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 ¹⁾

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

	TORX®- zamenljivo steblo	T-ključ	D-ključ	Vijak za vpenjalno glavo	Vijak za nastavitev planega teka	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
Nadomestni deli DC	80 950 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	56 950 ... EUR WA	56 950 ... EUR WA	70 950 ... EUR 2A/28	56 950 ... EUR WA	80 950 ... 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 izdelka

- ▲ Pritezni moment vpenjalnega vijaka obračalne ploščice 56 950 028 je 3,2 Nm.
- ▲ S tem orodjem dosežete popolnoma gladke površine $R_z \leq 2,5 \mu\text{m}$ in visoko točnost plane površine.
- ▲ S pomočjo dveh vijakov za fino nastavitev, ki delujeta aksialno, lahko orodja nastavite v območju μm .
- ▲ S tem se lahko izognete dodatnemu koraku uporabe brusilnega stroja, kar skrajša čas obdelave in zmanjša stroške.
- ▲ To orodje je zelo primerno tudi za uporabo z občutljivejšimi sestavnimi deli in stroji z nižjo zmogljivostjo.



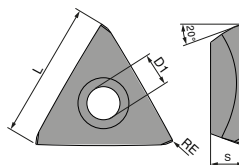
Nastavitvene vijake za plani tek, ki so prisotni pri vsakem rezkarju, je treba med obratovanjem obvezno zategniti do vrednosti za prednapenjanje. V nasprotnem primeru obstaja nevarnost zrahljanja vijakov med obdelavo. To lahko ima po eni strani za posledico poškodbo obdelovanca oz. orodja, po drugi strani pa predstavlja tudi nevarnost za upravljalca stroja. Če vijakov ne potrebujete za natančne nastavitve, vam svetujemo, da jih odstranite iz orodja.

Material	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
Jeklo	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
Lito železo	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
Kaljeni materiali $\leq 56 \text{ HRC}$	35–200*)	0,2–1	0,05–0,1

*) Odvisno od načina obdelave in strukture obdelovanega materiala.

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	

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 141-144

Tehnični podatki

→ 189-194

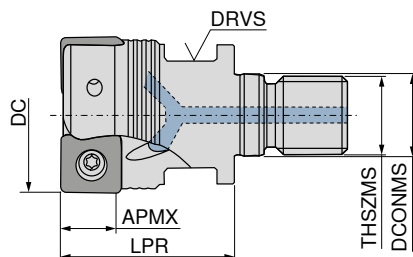
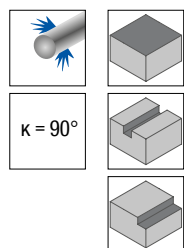
Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 195-197

Opis in pregled vrst

→ 198-201

MaxiMill – Rezkar z navojem G 491



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
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

50 773 ...

EUR

2B/40

361,80

125

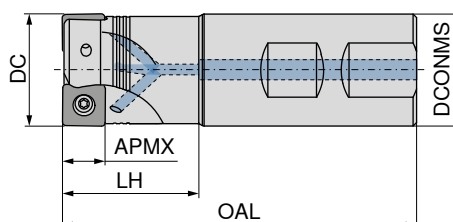
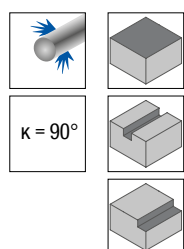
367,30

132

410,40

232

MaxiMill – Stebelni rezkar C 491



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS _{h6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
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

50 774 ...

EUR

2B/40

367,30

325

378,00

632

410,40

432

378,00

532

410,40

332

Nadomestni deli
DC

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

TORX®-
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR

Y7

5,42

053

D-ključ

80 950 ...

EUR

Y7

9,18

119

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR

2A/28

4,60

303

Vpenjalni vijak

70 950 ...

EUR

2A/28

3,24

710

Momentni izvijač

80 950 ...

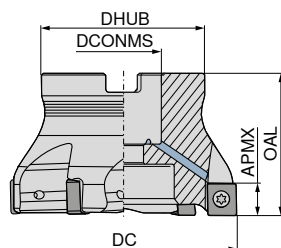
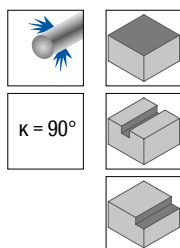
EUR

Y7

135,90

193

MaxiMill – Rezkalna glava A 491

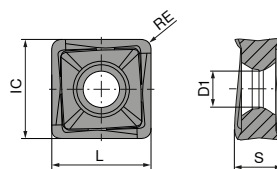


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 776 ...		50 775 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A491.40.R.03-09	40	3	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3			399,50	240
A491.40.R.05-09	40	5	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3	464,40	240		
A491.50.R.04-09	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		

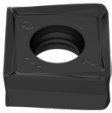
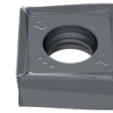
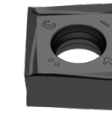
Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
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

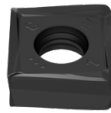
Oznaka	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 09T3..	9,15	9,15	3,70	3,85



SNHU

		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		NEW -F40 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 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
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

		-R50 CTCK215		NEW -R50 CTPK220		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240		-F40 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 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 17		EUR 17	
09T308ER	0,8							28,83 15800		28,83 55800	
09T308FR	0,8					23,05 358					
09T308SR	0,8	23,05 508		23,05 60800		23,05 36200					
09T312FR	1,2					23,05 36600					
09T312SR	1,2	23,05 51200									
09T316FR	1,6										
09T316SR	1,6	23,05 51600									
P											
M											
K				●		●		○			
N						○		●			
S								●		●	
H											
O						○					

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 141-144

Začetni parametri

→ 154

Tehnični podatki

→ 189-194

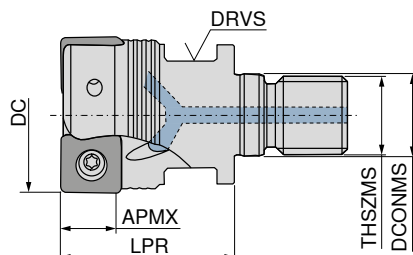
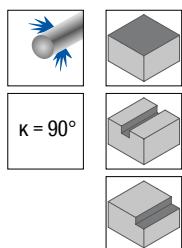
Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 195-197

Opis in pregled vrst

→ 198-201

MaxiMill – Rezkar z navojem G 491



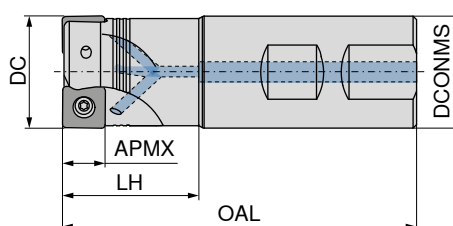
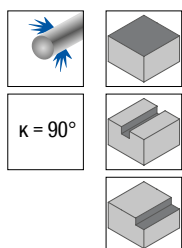
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
G491.32.R.02-12	32	2	8	35	M16	17	24	3,2	SNHU 1204

50 773 ...

EUR
2B/40
345,70

032

MaxiMill – Stebelni rezkar C 491



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS _{n6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
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

50 774 ...

EUR
2B/40

345,70

232

50 774 ...

EUR
2B/40

345,70

032

Nadomestni deli
DC25 - 32
32

80 950 ...

EUR
Y7

5,42

053



80 950 ...

EUR
Y7

9,18

119

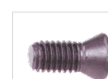


70 950 ...

EUR
2A/28

4,60

303



70 950 ...

EUR
2A/28

3,24

710



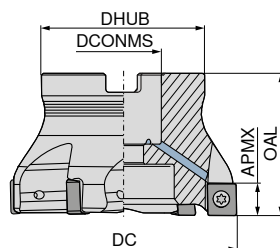
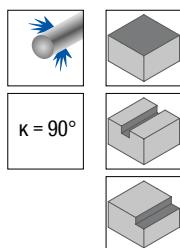
80 950 ...

EUR
Y7

135,90

193

MaxiMill – Rezkalna glava A 491



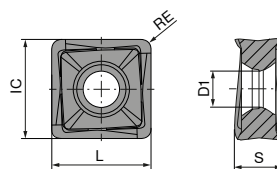
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 776 ...		50 775 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A491.40.R.03-12	40	3	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204			399,50	040
A491.40.R.04-12	40	4	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204	432,00	040		
A491.50.R.04-12	50	4	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204			442,80	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			529,20	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			561,70	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			712,80	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			864,00	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			1.004,00	160 ¹⁾
A491.160.R.14-12	160	14	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204	1.167,00	160 ¹⁾		

1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

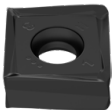
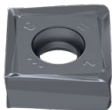
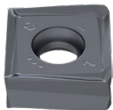
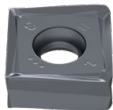
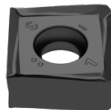
Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
40	5,42	054	4,03	040	12,25	128	13,10	151	4,60	303	3,30	859	135,90	193
50 - 160	5,42	054			12,25	128			4,60	303	3,30	859	135,90	193

SNHU

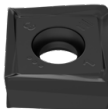
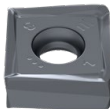
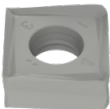
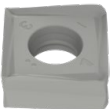
Oznaka	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 1204..	12,2	12,2	5,00	4,4



SNHU

		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		NEW -F40 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		SNHU 51 100 ...		SNHU 51 100 ...		SNHU 51 102 ...		SNHU 51 100 ...		SNHU 51 128 ...		SNHU 51 128 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
120408ER	0,8												
120408SR	0,8	28,15	008	28,15	108	28,15	408	28,15	408	34,62	45800	34,62	90801
120412SR	1,2			28,15	112	28,15	412						
120416SR	1,6			28,15	116	28,15	416						
120420SR	2,0			28,15	120	28,15	420						
P			●		●		○		○		●		●
M					○		●		●		●		●
K			○		○								
N													
S													○
H													
O													

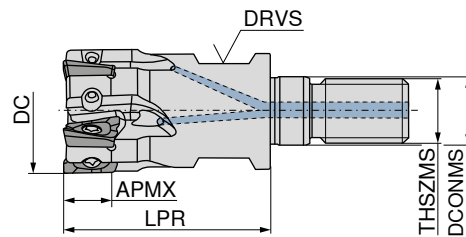
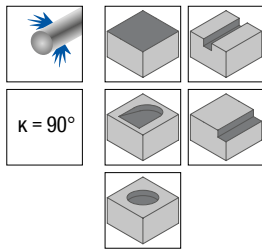
SNHU

		-R50 CTCK215		-R50 CTPK220		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
											
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 103 ...		51 103 ...		51 101 ...		51 128 ...		51 128 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 17		EUR 17	
120408ER	0,8							34,62		34,62	
120408FR	0,8					28,15		15800		55800	
120408SR	0,8	28,15		28,15		358					
120412FR	1,2					28,15					
120412SR	1,2	28,15				362					
120416FR	1,6					28,15					
120416SR	1,6	28,15				366					
120420FR	2,0					28,15					
120420SR	2,0	28,15		520		370					
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

Priročnik za rezkanje

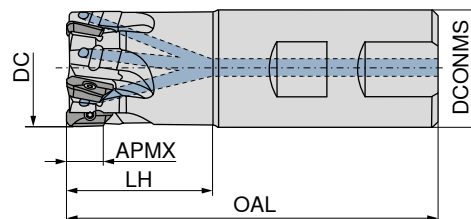
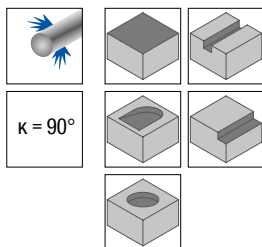
Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Začetni parametri	→ 154
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

MaxiMill – Rezkar z navojem G 211-07



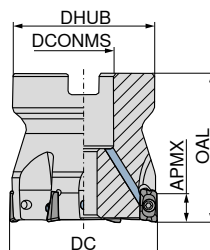
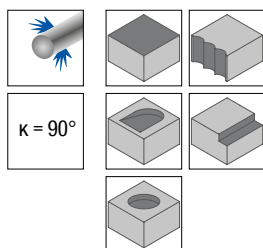
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 751 ...	
G211.16.R.04-07	16	4	6	27	8,5	M8	10	50400	1	XD.T 0703	EUR 2B/40	016
G211.20.R.05-07	20	5	6	33	10,5	M10	15	44280	1	XD.T 0703	276,00	020
G211.25.R.06-07	25	6	6	35	12,5	M12	17	39480	1	XD.T 0703	308,00	025
G211.32.R.08-07	32	8	6	35	17,0	M16	24	36240	1	XD.T 0703	359,30	032
											391,20	032

MaxiMill – Stebelni rezkar C 211-07



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 752 ...		50 752 ...	
C211.10.R.01-07-A-20	10	1	6	61,0	20	10	72000	1	XD.T 0703	EUR 2B/40	010	EUR 2B/40	
C211.12.R.02-07-A-20	12	2	6	66,5	20	12	66600	1	XD.T 0703	218,40	012	250,30	
C211.16.R.04-07-A/B-25	16	4	6	74,5	25	16	50400	1	XD.T 0703	250,30	016	276,00	216
C211.16.R.03-07-A-32-165	16	3	6	165,0	32	16	17760	1	XD.T 0703	276,00	016	256,70	116
C211.20.R.05-07-A/B-25	20	5	6	77,0	25	20	44280	1	XD.T 0703	256,70	020	308,00	220
C211.20.R.04-07-A-40-200	20	4	6	200,0	40	20	12600	1	XD.T 0703	308,00	020	288,70	120
C211.25.R.06-07-A/B20-32	25	6	6	84,0	32	20	39840	1	XD.T 0703	288,70	025	359,30	225
C211.25.R.05-07-A20-50-225	25	5	6	225,0	50	20	11280	1	XD.T 0703	359,30	025	320,90	125
C211.32.R.08-07-A/B25-40	32	8	6	98,0	40	25	36240	1	XD.T 0703	320,90	032	391,20	232
										391,20	032	391,20	232

MaxiMill – Nasadni rezkar A 211-07

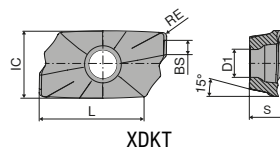


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 753 ...		50 754 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A211.32.R.06-07	32	6	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703	327,40	032		
A211.32.R.08-07	32	8	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703			365,80	032
A211.40.R.08-07	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

Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	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	
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	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	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	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	NEW -F40 CTCM245	-F20 CTWN215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	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
12,14 408	12,14 408					
P	○	○	•	•		
M	•	•	•	•		
K					○	
N					•	
S			○		•	•
H						
O				○		

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 141-144

Strategija obdelave

→ 155

Začetni parametri

→ 155

Tehnični podatki

→ 189-194

Opis in pregled lomilcev odrezkov

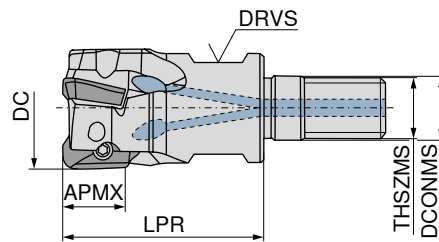
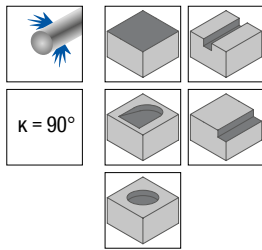
→ 195-197

Opis in pregled vrst

→ 198-201

MaxiMill – Rezkar z navojem G 211-11

▲ Radij obračalne ploščice > 1,6 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
G211.16.R.02-11	16	2	10	27	8,5	M8	10	42000	1,6	XD.T 11T3
G211.20.R.03-11	20	3	10	33	10,5	M10	15	36900	1,6	XD.T 11T3
G211.25.R.03-11	25	3	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3
G211.25.R.04-11	25	4	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3
G211.32.R.04-11	32	4	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3
G211.32.R.05-11	32	5	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3
G211.40.R.06-11	40	6	10	35	17,0	M16	27	27700	1,6	XD.T 11T3

50 736 ...

EUR

2B/40

016

237,40

020

269,60

12500

282,30

025

301,70

13200

314,50

032

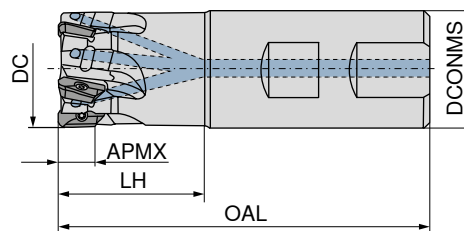
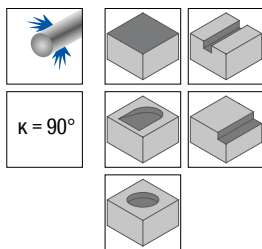
333,80

040

365,80

MaxiMill – Stebelni rezkar C 211-11

▲ Radij obračalne ploščice > 1,6 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS _{h6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
C211.12.R.01-11-B-20	12	1	10	75	20	16	55000	1,6	XD.T 11T3
C211.16.R.02-11-A/B-25	16	2	10	75	25	16	42000	1,6	XD.T 11T3
C211.16.R.02-11-A15-32-165	16	2	10	165	32	15	14800	1,6	XD.T 11T3
C211.16.R.02-11-A-32-165	16	2	10	165	32	16	14800	1,6	XD.T 11T3
C211.20.R.03-11-A-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3
C211.20.R.02-11-B-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3
C211.20.R.02-11-A-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3
C211.20.R.03-11-B-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3
C211.20.R.03-11-A-32-165	20	3	10	165	32	20	15800	1,6	XD.T 11T3
C211.20.R.02-11-A-40-200	20	2	10	200	40	20	10500	1,6	XD.T 11T3
C211.20.R.02-11-A19-40-200	20	2	10	200	40	19	10500	1,6	XD.T 11T3
C211.25.R.03-11-A/B-32	25	3	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3
C211.25.R.04-11-A/B-32	25	4	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3
C211.25.R.04-11-A-40-165	25	4	10	165	40	25	19900	1,6	XD.T 11T3
C211.25.R.03-11-A-50-225	25	3	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3
C211.25.R.02-11-A-50-225	25	2	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3
C211.25.R.03-11-A24-50-225	25	3	10	225	50	24	9400	1,6	XD.T 11T3
C211.32.R.04-11-A-40	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3
C211.32.R.05-11-B25-40	32	5	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3
C211.32.R.04-11-B-25	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3
C211.32.R.04-11-A25-40	32	4	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3
C211.32.R.05-11-A/B-40	32	5	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3
C211.32.R.05-11-A-50-165	32	5	10	165	50	32	20900	1,6	XD.T 11T3
C211.32.R.04-11-A-64-250	32	4	10	250	64	32	8500	1,6	XD.T 11T3
C211.40.R.06-11-B32-50	40	6	10	110	50	32	27700	1,6	XD.T 11T3
C211.40.R.06-11-B-50	40	6	10	122	50	40	27700	1,6	XD.T 11T3

A

B

50 737 ...

EUR

2B/40

012

211,80

016

237,40

02002

250,30

020

269,60

025

282,40

02502

301,70

025

301,70

032

314,50

032

333,80

04000

333,80

14000

365,80

04000

365,80

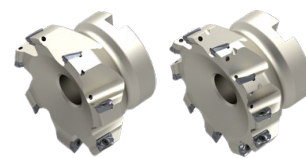
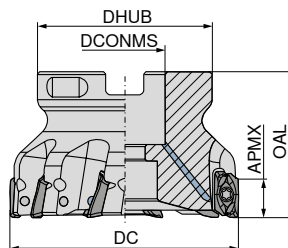
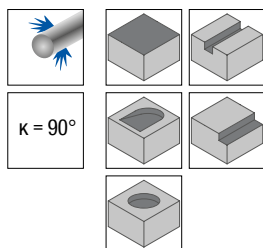
04000

365,80

04000

MaxiMill – Nasadni rezkar A 211-11

▲ Radij obračalne ploščice > 1,6 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



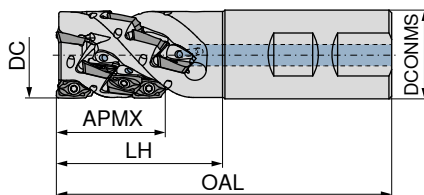
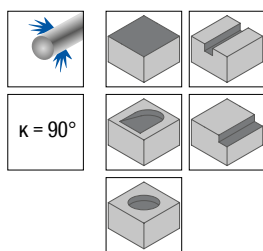
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 738 ...		50 739 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A211.40.R.04-11	40	4	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3	327,40	040		
A211.40.R.06-11	40	6	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3			365,80	040
A211.50.R.08-11	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		

Nadomestni deli DC	TORX® zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
12	4,90	043			10,51	125			4,60	303	2,70	116	122,50	191
16 - 32	4,90	043			10,51	125			4,60	303	4,29	128	122,50	191
40	4,90	043	4,03	040	10,51	125	13,10	151	4,60	303	4,29	131	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 – Čelno-valjčni rezkar C 211-11KN

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



NEW



50 784 ...

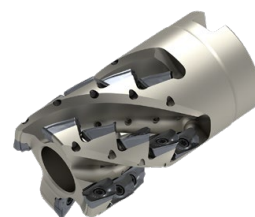
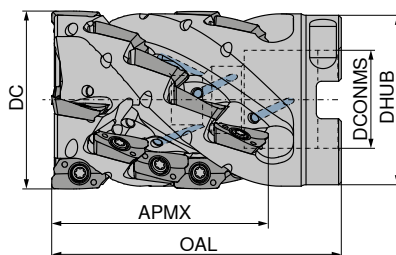
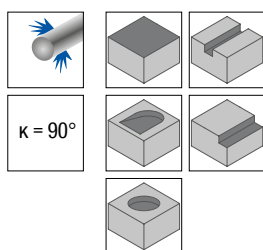
Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
C211.25.R.02KN3-11-B-40	25	2	28	97	40	25	6	3	1,6	XD.T 11T3
C211.25.R.02KN4-11-B-50	25	2	37	107	50	25	8	4	1,6	XD.T 11T3
C211.25.R.02KN5-11-B-60	25	2	46	117	60	25	10	5	1,6	XD.T 11T3
C211.32.R.02KN4-11-B-50	32	2	37	111	50	32	8	4	1,6	XD.T 11T3
C211.32.R.03KN5-11-B-60	32	3	46	121	60	32	15	5	1,6	XD.T 11T3
C211.40.R.03KN4-11-B32-50	40	3	37	111	50	32	12	4	1,6	XD.T 11T3
C211.40.R.04KN5-11-B32-60	40	4	46	121	60	32	20	5	1,6	XD.T 11T3

EUR	
2B/40	
654,40	02523
692,80	02524
738,90	02525
717,70	03224
865,90	03235
823,60	04034
992,90	04045

MaxiMill – Čelno-valjčni rezkar A 211-11KN

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



NEW

50 794 ...

Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
A211.40.R.03KN4-11	40	3	37	12	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3
A211.40.R.04KN4-11	40	4	37	16	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3
A211.40.R.04KN5-11	40	4	46	20	5	74	22	38	1,6	XD.T 11T3
A211.50.R.04KN5-11	50	4	46	20	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3
A211.50.R.05KN5-11	50	5	46	25	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3
A211.50.R.05KN6-11	50	5	55	30	6	85	27	48	1,6	XD.T 11T3

EUR	
2B/40	
823,60	04034
900,40	04044
992,90	04045
1.086,00	05045
1.182,00	05055
1.296,00	05056



Zapriralni vijak

70 950 ...

TORX®-
zamenljivo steblo

80 950 ...



D-ključ

80 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

70 950 ...



Vijak inbus

70 950 ...



Momentni izvijač

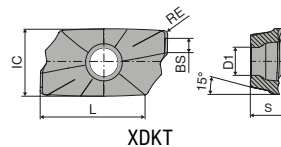
80 950 ...

Nadomestni deli
Oznaka

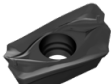
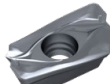
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR
A211.40. KN4	2A/28		Y7	043	Y7	043	2A/28	043	2A/28	043	Y7
A211.40. KN5		4,90	10,51	125	4,90	10,51	125	4,90	10,51	125	4,90
A211.50. KN5	12,08	002	4,90	043	10,51	125	4,90	043	10,51	125	4,90
A211.50. KN6	12,08	002	4,90	043	10,51	125	4,90	043	10,51	125	4,90
C211.25			4,90	043	10,51	125	4,90	043	10,51	125	4,90
C211.32			4,90	043	10,51	125	4,90	043	10,51	125	4,90
C211.40			4,90	043	10,51	125	4,90	043	10,51	125	4,90

XDKT / XDHT

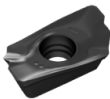
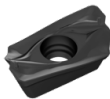
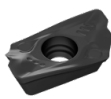
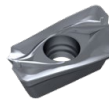
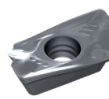
Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XD.T 11T302..	6,8	2,8	10,6	2	3,80
XD.T 11T304..	6,8	2,8	10,6	1,8	3,80
XD.T 11T308..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T312..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T316..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T320..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T325..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T332..	6,8	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		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
		14,76		14,76		14,76		14,76	
		258		258		058		058	
ISO	RE mm								
11T308SR	0,8								
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

XDKT

		-F50 CTCP230 DRAGONSKIN  XDKT 51 034 ...			-M50 CTCP230 DRAGONSKIN  XDKT 51 037 ...			-R50 CTCP230 DRAGONSKIN  XDKT 51 039 ...			-F50 CTPP235 DRAGONSKIN  XDKT 51 034 ...			-M50 CTPP235 DRAGONSKIN  XDKT 51 037 ...			-R50 CTPP235 DRAGONSKIN  XDKT 51 039 ...		
ISO	RE mm	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	104		14,76	104		14,76	104				
11T308SR	0,8	14,76	008		14,76	008		14,76	108		14,76	108		14,76	108				
11T312SR	1,2				14,76	012					14,76	112		14,76					
11T320SR	2,0	14,76	020 ¹⁾		14,76	020 ¹⁾		14,76	120 ¹⁾		14,76	120 ¹⁾		14,76	120 ¹⁾				
11T325SR	2,5	14,76	025 ¹⁾		14,76	025 ¹⁾		14,76	125 ¹⁾		14,76	125 ¹⁾		14,76	125 ¹⁾				
11T332SR	3,2							14,76	13200 ¹⁾										
11T340SR	4,0							14,76	14000 ¹⁾										
P			●			●			●			●			●				
M									○			○			○				
K			○			○			○			○			○				
N																			
S																			
H																			
O																			

1) Kotni radius rezkalne ploščice > 1,6 mm: baza spremenjena

XDKT

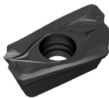
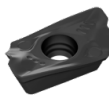
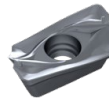
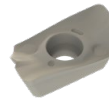
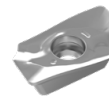
		-F50 CTPM225		-M50 CTPM225		-R50 CTPM225		-F50 CTCM235		-M50 CTCM235		-R50 CTCM235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...	
ISO		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RE		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
11T308SR		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		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RE		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17		1H/17		1H/17	
11T304ER		0,4						18,99				18,99			
11T304SR		0,4		14,76								18,99		90401	
11T308ER		0,8						18,99				18,99		90801	
11T308SR		0,8		14,76		14,76				18,99				18,99	
11T312ER		1,2						18,99				18,99		91201	
11T312SR		1,2		14,76		14,76						18,99			
11T316ER		1,6						18,99				18,99		91601	
11T320ER		2,0						18,99				18,99		92001 ¹⁾	
11T320SR		2,0		14,76		14,76						18,99			
11T325ER		2,5						18,99				18,99		92501 ¹⁾	
11T332ER		3,2						18,99				18,99		93201 ¹⁾	
11T332SR		3,2		14,76		14,76						18,99			
11T340ER		4,0						18,99				18,99		94001 ¹⁾	
P		○		○		○		•		•		•		•	
M		•		•		•		•		•		•		•	
K		•		•		•		•		•		•		•	
N		•		•		•		•		•		•		•	
S		•		•		•		•		•		○		○	
H		•		•		•		•		•		•		•	
O		•		•		•		•		•		•		•	

1) Kotni radius rezkalne ploščice > 1,6 mm: baza spremenjena

XDKT / XDHT

		-M50 CTCK215		-R50 CTCK215		-M50 CTPK220		-F20 CTWN215		-27P H216T	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN					
											
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDHT	
		51 037 ...		51 039 ...		51 037 ...		50 478 ...		50 477 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1A/90		EUR 1A/90	
11T302FR	0,2							14,76		19,45	
11T304FR	0,4							14,76		19,45	
11T304SR	0,4	14,76									
11T308FR	0,8							14,76		19,45	
11T308SR	0,8	14,76		14,76		14,76					
11T312FR	1,2									19,45	
11T316FR	1,6									19,45	
11T320FR	2,0							14,76		19,45	
11T325FR	2,5							14,76		19,45	
11T332FR	3,2									19,45	
11T340FR	4,0									19,45	
11T350FR	5,0									19,45	
P											
M											
K								○		○	
N								●		●	
S											
H											
O								○		○	

1) Kotni radius rezkalne ploščice > 1,6 mm: baza spremenjena

XDKT

		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245		-R60 CTP6215	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN			
							
		XDKT		XDKT		XDKT	
		50 463 ...		51 113 ...		50 464 ...	
ISO	RE mm	EUR 17		EUR 17		EUR 1B/61	
11T304ER	0,4	18,99					
11T308ER	0,8	18,99		18,99			
11T308SR	0,8					19,08	
11T312ER	1,2	18,99		18,99			
11T316ER	1,6	18,99		18,99			
11T320ER	2,0	18,99		18,99			
11T325ER	2,5	18,99		18,99			
11T332ER	3,2	18,99		18,99			
11T340ER	4,0	18,99		18,99			
P							
M							
K						●	
N							
S							
H							
O							

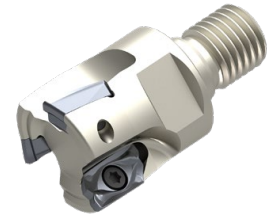
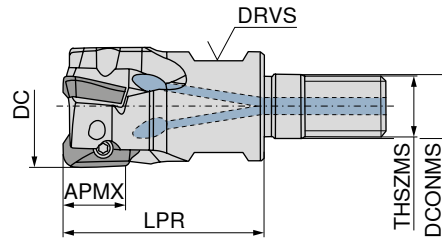
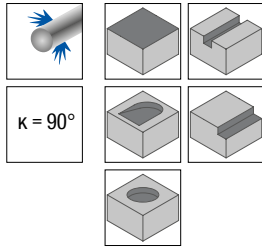
1) Kotni radius rezkalne ploščice > 1,6 mm: baza spremenjena

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 156
Začetni parametri	→ 156	Tehnični podatki	→ 189-194
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197	Opis in pregled vrst	→ 198-201

MaxiMill – Rezkar z navojem G 211-15

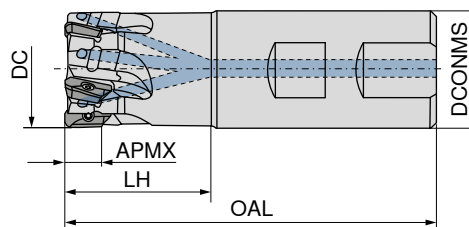
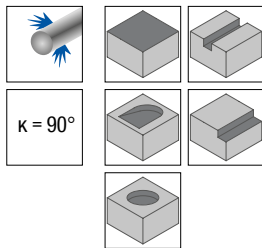
▲ Radij obračalne ploščice > 2,5 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 746 ...
G211.25.R.02-15	25	2	14	35	12,5	M12	17	26560	3,2	XD.T 1505	EUR 2B/40
G211.32.R.03-15	32	3	14	35	17,0	M16	24	30200	3,2	XD.T 1505	272,60 025
G211.40.R.04-15	40	4	14	40	17,0	M16	27	27700	3,2	XD.T 1505	303,50 032
											334,80 040

MaxiMill – Stebelni rezkar C 211-15

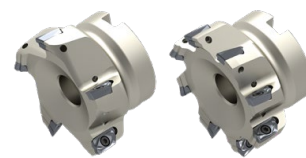
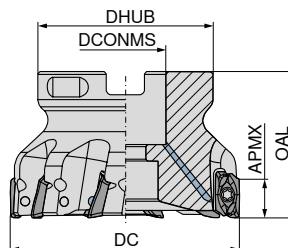
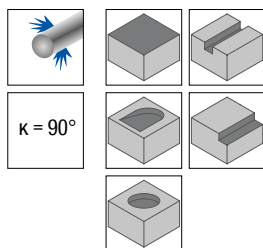
▲ Radij obračalne ploščice > 2,5 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	A	B
C211.25.R.02-15-B20-32	25	2	14	83	32	20	26560	3,2	XD.T 1505	50 747 ...	50 747 ...
C211.25.R.02-15-B/A-32	25	2	14	90	32	25	26560	3,2	XD.T 1505	EUR 2B/40	EUR 2B/40
C211.25.R.02-15-A-50-225	25	2	14	225	50	25	7520	3,2	XD.T 1505	272,60 125	272,60 025
										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 – Nasadni rezkar A 211-15

▲ Radij obračalne ploščice > 2,5 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 748 ...		50 749 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
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 ¹⁾		
A211.160.R.12-15	160	12	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505			835,70	160 ¹⁾

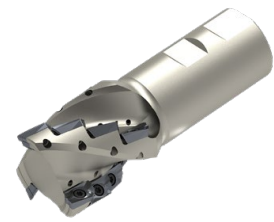
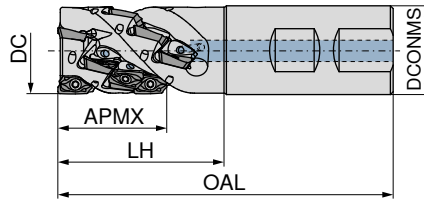
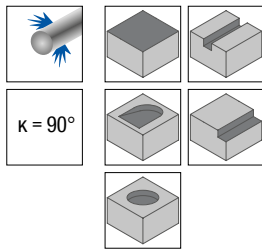
1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
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 – Čelno-valjčni rezkar C 211-15KN

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



NEW



50 783 ...

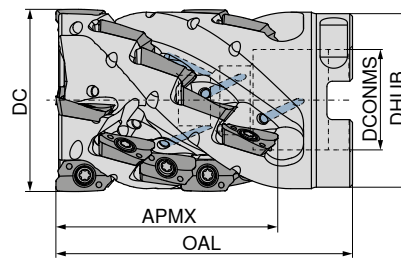
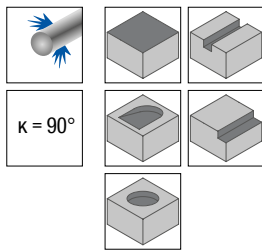
Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
C211.40.R.03KN3-15-B32-60	40	3	39,6	121	60	32	9	3	3,2	XD.T 1505
C211.50.R.03KN4-15-B40-68	50	3	52,6	138	67	40	12	4	3,2	XD.T 1505

EUR
2B/40765,90 04033
931,50 05034

MaxiMill – Čelno-valjčni rezkar A 211-15KN

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



NEW

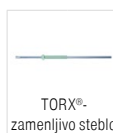
50 781 ...

Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
A211.50.R.03KN4-15	50	3	52,6	12	4	87	27	48	3,2	XD.T 1505
A211.50.R.03KN5-15	50	3	65,8	15	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505
A211.50.R.04KN5-15	50	4	65,8	20	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505
A211.63.R.03KN4-15	63	3	52,6	12	4	76	27	58	3,2	XD.T 1505
A211.63.R.03KN5-15	63	3	65,8	15	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505
A211.63.R.04KN6-15	63	4	78,5	24	6	102	27	58	3,2	XD.T 1505
A211.63.R.05KN5-15	63	5	65,8	25	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505
A211.80.R.04KN5-15	80	4	65,8	20	5	90	32	78	3,2	XD.T 1505
A211.80.R.05KN6-15	80	5	78,5	30	6	102	32	78	3,2	XD.T 1505

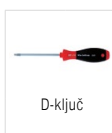
EUR
2B/40931,50 05034
989,20 05035
1.102,00 05045
1.016,00 06334
1.073,00 06335
1.246,00 06346
1.290,00 06355
1.252,00 08045
1.446,00 08056

Zapiralni vijak

70 950 ...

TORX®-
zamenljivo steblo

80 950 ...



D-ključ

80 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

70 950 ...



Vijak inbus

70 950 ...



Momentni izvijač

80 950 ...

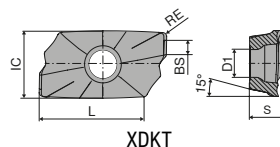
Nadomestni deli

Oznaka

	EUR 2A/28		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
A211.50	12,08	002	5,42	054	12,25	128	4,60	303	9,42	20800	12,08	20600	135,90	193
A211.63	12,08	002	5,42	054	12,25	128	4,60	303	9,42	20500	12,08	20600	135,90	193
A211.80	27,02	004	5,42	054	12,25	128	4,60	303	9,42	20500	12,08	234	135,90	193
C211.40			5,42	054	12,25	128	4,60	303	9,42	20800			135,90	193
C211.50			5,42	054	12,25	128	4,60	303	9,42	20800			135,90	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



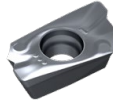
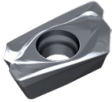
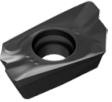
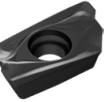
XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTCP220 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 19,69 258	-M50 CTCP220 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 19,69 258	-F50 CTPP225 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 19,69 058	-M50 CTPP225 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 19,69 058
150508SR	0,8				
P		•	•	•	•
M					
K					
N					
S					
H					
O					

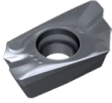
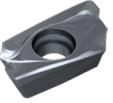
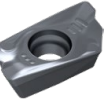
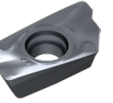
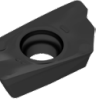
XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 19,69 008	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 19,69 008	-R50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 19,69 008	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 19,69 108	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 19,69 108	-R50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 19,69 108
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		-M50 CTPM225		-F50 CTCM235		-M50 CTCM235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 035 ...		51 038 ...		51 035 ...		51 038 ...	
		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
150508SR	0,8	19,69	208	19,69	208	19,69	308	19,69	308
P			•		•		•		•
M			•		•		•		•
K									
N									
S									
H									
O									

XDKT

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

1) Kotni radius rezkalne ploščice > 2,5 mm: baza spremenjena

XDKT

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

XDKT

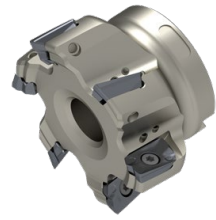
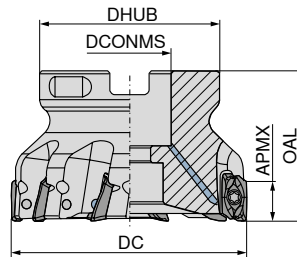
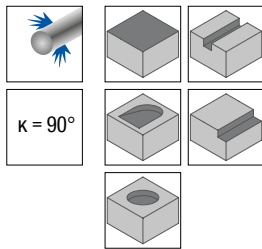
		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN  XDKT 50 473 ... EUR 17 23,70 508		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN  XDKT 51 114 ... EUR 17 23,70 558		-R60 CTP6215  XDKT 50 469 ... EUR 1B/61 19,69 300	
ISO	RE mm						
150508ER	0,8						
150508SR	0,8						
150532ER	3,2						
150540ER	4,0						
P							
M							
K							
N							
S							
H							
O							

1) Kotni radius rezkalne ploščice > 2,5 mm: baza spremenjena

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 157
Začetni parametri	→ 157	Tehnični podatki	→ 189-194
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197	Opis in pregled vrst	→ 198-201

MaxiMill – Nasadni rezkar A 211-20

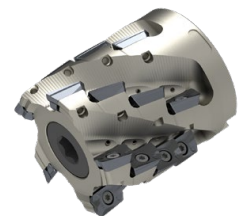
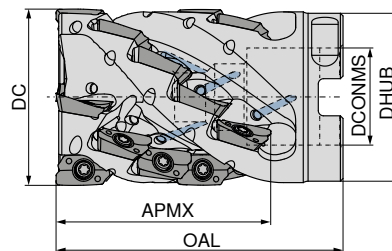
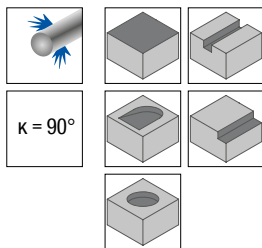


50 778 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
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 – Čelno-valjčni rezkar A 211-20K

- ▲ ZEFP= število obračalnih ploščic
▲ ZNP = vrstice zob



NEW

50 780 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
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

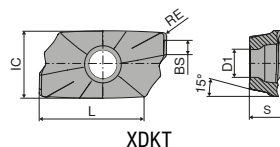
Nadomestni deli

DC	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

Zapiralni vijak	TORX®-zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Vijak inbus	Momentni izvijač
70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...

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



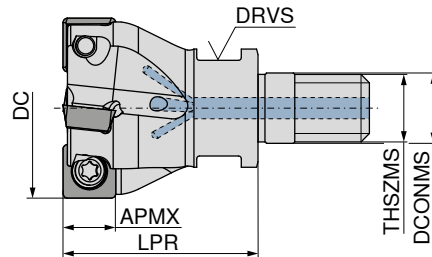
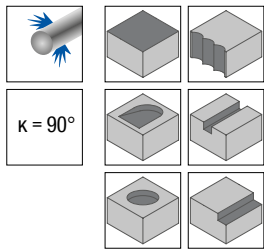
XDKT

		NEW		NEW		NEW		NEW		NEW		NEW		NEW	
		-M50 CTPP235		-M50 CTCP230		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245		-M50 CTPK220		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		XDKT 51 145 ...		XDKT 51 145 ...		XDKT 51 127 ...		XDKT 51 127 ...		XDKT 51 145 ...		XDKT 51 127 ...		XDKT 51 127 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1B/61		EUR 17		EUR 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															
Q															

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 158
Začetni parametri	→ 158	Tehnični podatki	→ 189-194
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197	Opis in pregled vrst	→ 198-201

MaxiMill – Rezkar z navojem G 490-09



50 726 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS mm	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
G490.25.R.03-09	25	3	8	35	M12	12,5	17	3,2	SD.. 09T3..
G490.32.R.04-09	32	4	8	35	M16	17,0	24	3,2	SD.. 09T3..

EUR

2B/40

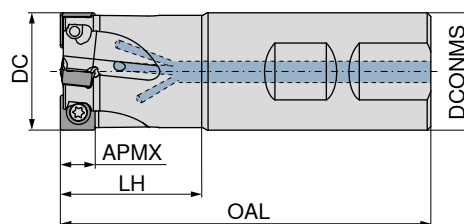
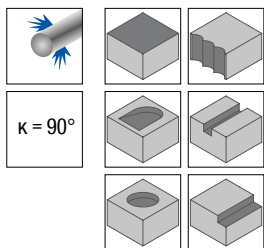
313,30

025

339,80

032

MaxiMill – Stebelni rezkar C 490-09



A

B

50 727 ...

50 727 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
C490.25.R.03-09-B-32	25	3	8	25	88	32	3,2	SD.. 09T3..
C490.25.R.02-09-A-20	25	2	8	20	165	40	3,2	SD.. 09T3..
C490.25.R.02-09-A-40-165	25	2	8	25	165	40	3,2	SD.. 09T3..
C490.32.R.04-09-B-25	32	4	8	25	100	40	3,2	SD.. 09T3..
C490.32.R.04-09-B-40	32	4	8	32	100	40	3,2	SD.. 09T3..

EUR

2B/40

288,90

299,70

225

125

EUR

2B/40

313,30

025

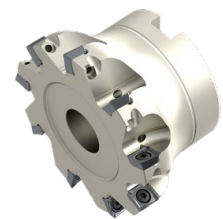
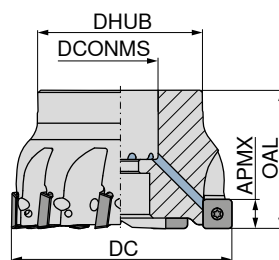
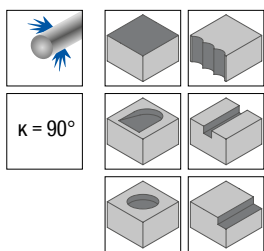
327,40

132

339,80

032

MaxiMill – Nasadni rezkar A 490-09



50 728 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	OAL mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
A490.40.R.05-09	40	5	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..
A490.42.R.06-09	42	6	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..
A490.50.R.06-09	50	6	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..
A490.52.R.07-09	52	7	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..
A490.63.R.07-09	63	7	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..
A490.66.R.08-09	66	8	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..
A490.80.R.09-09	80	9	8	58	27	50	3,2	SD.. 09T3..
A490.100.R.10-09	100	10	8	78	32	50	3,2	SD.. 09T3..
A490.160.R.14-09	160	14	8	88	40	62	3,2	SD.. 09T3..

EUR

2B/40

379,90

040

406,30

042

419,70

050

446,30

052

459,70

063

486,30

066

646,20

080

706,20

100

1.043,00

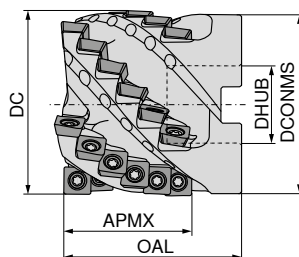
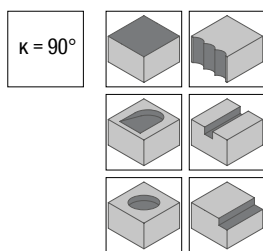
160¹⁾

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

MaxiMill – Čelno-valjčni rezkar A 490-09K

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

▲ 'ZNP = vrstice zob



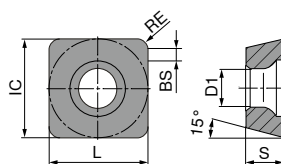
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 761 ...
A490.40.R.03K6-09	40	3	41	18	6	55	16	38	3,2	SD.. 09T3..	EUR 2B/40 1.053,00 040
A490.50.R.04K6-09	50	4	41	24	6	55	22	48	3,2	SD.. 09T3..	EUR 1.274,00 050
A490.63.R.05K6-09	63	5	41	30	6	60	27	61	3,2	SD.. 09T3..	EUR 1.440,00 063

Nadomestni deli
DC

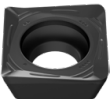
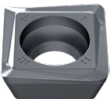
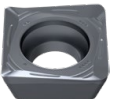
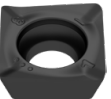
	TORX®- zamenljivo steblo	T-vpenjalni ključ	D-ključ	Vijak za vpenjalno glavo	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
25 - 32	4,90 036		9,56 113		4,60 303	3,30 110	132,50 192
40 - 42	4,90 036	4,03 040	9,56 113	13,10 151	4,60 303	3,30 110	132,50 192
50 - 160	4,90 036		9,56 113		4,60 303	3,30 110	132,50 192

SDHT / SDNT

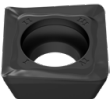
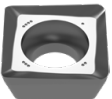
Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
SD.T 09T3..	9,52	4,4	9,52	2,5	3,97



SDHT / SDNT

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

SDNT / SDHT

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

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 141-144

Začetni parametri

→ 159

Tehnični podatki

→ 189-194

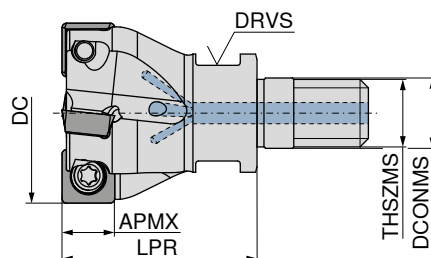
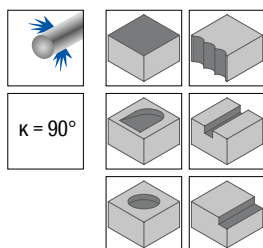
Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 195-197

Opis in pregled vrst

→ 198-201

MaxiMill – Rezkar z navojem G 490-12



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS mm	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
G490.32.R.03-12	32	3	10,7	35	M16	17	24	3,2	SD.. 1205..
G490.40.R.04-12	40	4	10,7	40	M16	17	24	3,2	SD.. 1205..

50 726 ...

EUR

2B/40

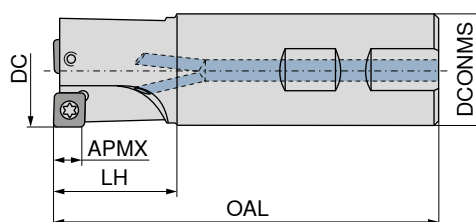
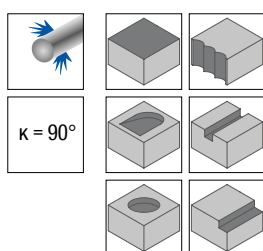
327,30

13200

361,60

14000

MaxiMill – Stebelni rezkar C 490-12



B

50 703 ...

EUR

2B

217,00

032

327,30

13200

256,00

040

361,60

14000

Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
C490.32.R.02	32	2	11	32	110	40	5	SD.. 1205..
C490.32.R.03-12-B-40	32	3	11	32	101	40	5	SD.. 1205..
C490.40.R.03	40	3	11	32	115	45	5	SD.. 1205..
C490.40.R.04-12-B32-50	40	4	11	32	112	50	5	SD.. 1205..

Nadomestni deli
DC

DC	EUR	Y7	037	EUR	Y7	114	EUR	2A/28	303	EUR	2A/28	01200	EUR	Y7	193
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®-
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR

Y7

037

4,90

D-ključ

80 950 ...

EUR

Y7

114

10,25

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR

2A/28

303

4,60

Vpenjalni vijak

70 950 ...

EUR

2A/28

01200

3,30

Momentni izvijač

80 950 ...

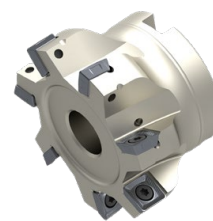
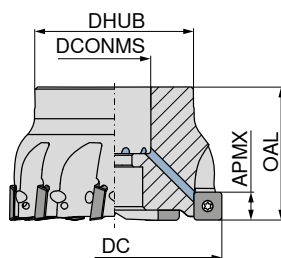
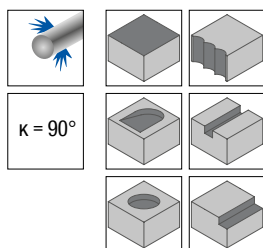
EUR

Y7

193

135,90

MaxiMill – Nasadni rezkar A 490-12



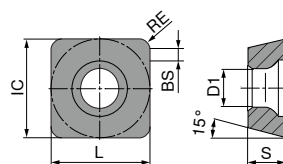
50 703 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
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

Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	80 950 ...	EUR	80 397 ...	EUR	80 950 ...	EUR	70 950 ...	EUR	70 950 ...	EUR	70 950 ...	EUR	80 950 ...	EUR
40	Y7	4,90	Y7	4,03	Y7	10,25	2A/28	13,10	2A/28	4,60	2A/28	3,30	Y7	135,90
50	037	4,90	040	4,03	114	10,25	151	18,00	303	4,60	01200	135,90	193	193
63 - 125	037	4,90	040	4,03	114	10,25	154		303	4,60	01200	135,90	193	193

SDHW / SDMT / SDHT

Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S 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

		TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-29 CTPM240	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	NEW -F50 CTCM245
			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 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
120508ER	0,8						19,35	90801
120508SR	0,8	19,69						
120512SR	1,2					19,18		
120520SR	2,0					19,18		
1205ZZSN	0,8		16,55	16,55	16,02			
P		●	●	●	○	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K		○	○	○				
N								
S								○
H								
O								

SDMT / SDHT

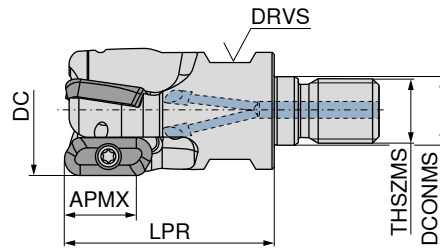
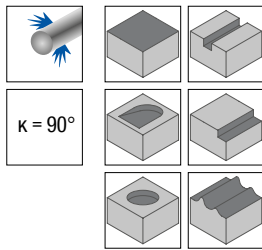
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Začetni parametri	→ 160
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

MaxiMill – Rezkar z navojem 90° G HSC-11

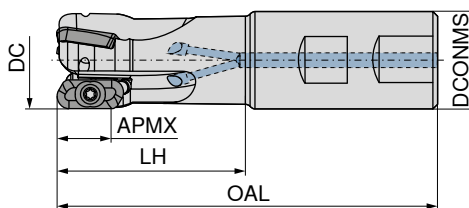
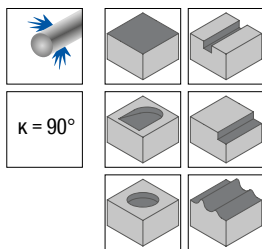
▲ Radij obračalne ploščice > 3,2 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	RPMX 1/min.	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	55 107 ...	
											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 – Stebelni rezkar 90° C HSC-11

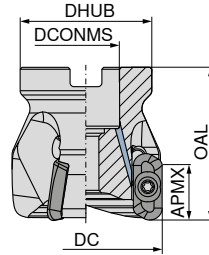
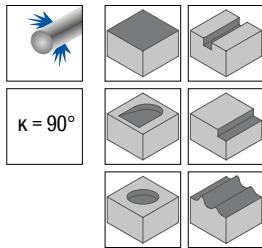
▲ Radij obračalne ploščice > 3,2 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 675 ...		50 675 ...	
										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 – Nasadni rezkar 90° A HSC-11

▲ Radij obračalne ploščice > 3,2 mm: Prilagoditev osnovnega telesa

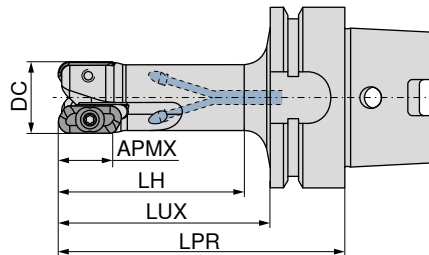
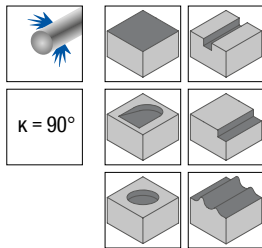


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 718 ...
AHSC.40.R.04-11	40	4	10	16	38	50	35500	1,8	XDHT 11T3..	EUR 2B/40 464,90 040
AHSC.50.R.04-11	50	4	10	22	43	50	31800	1,8	XDHT 11T3..	EUR 2B/40 562,40 050
AHSC.63.R.05-11	63	5	10	22	43	50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

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

▲ Centriran na G 6,3

▲ Radij obračalne ploščice > 3,2 mm: Prilagoditev osnovnega telesa

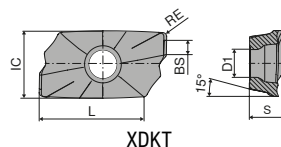


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LH mm	LUX mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 722 ...
MHSC.25.R.03-11-H63A-50	25	3	10	90	50	64	45000	1,8	XDHT 11T3..	EUR 2B/40 798,20 025
MHSC.25.R.03-11-H63A-63	25	3	10	100	63	74	42000	1,8	XDHT 11T3..	EUR 2B/40 798,20 125
MHSC.32.R.03-11-H63A-63	32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

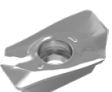
Nadomestni deli	TORX®- zamenljivo steblo	T-vpenjalni ključ	D-ključ	Vijak za vpenjalno glavo	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
16 - 25	EUR Y7 4,90 043	EUR Y7	EUR Y7 10,51 125	EUR 2A/28 13,10 151	EUR 2A/28 4,60 303	EUR 2A/28 4,29 128	EUR Y7 132,50 192
32	EUR Y7 4,90 043		EUR Y7 10,51 125		EUR 2A/28 4,60 303	EUR 2A/28 4,29 131	EUR Y7 132,50 192
40	EUR Y7 4,90 043	4,03 040	EUR Y7 10,51 125	13,10 151	EUR 2A/28 4,60 303	EUR 2A/28 4,29 131	EUR Y7 132,50 192
50 - 63	EUR Y7 4,90 043	4,37 050	EUR Y7 10,51 125	18,00 154	EUR 2A/28 4,60 303	EUR 2A/28 4,29 131	EUR Y7 132,50 192
80 - 100	EUR Y7 4,90 043		EUR Y7 10,51 125		EUR 2A/28 4,60 303	EUR 2A/28 4,29 131	EUR Y7 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	
					
		XDKT		XDHT	
		50 478 ...		50 477 ...	
ISO	RE mm	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 ¹⁾	19,45	520 ¹⁾
11T325FR	2,5	14,76	525 ¹⁾	19,45	525 ¹⁾
11T332FR	3,2			19,45	532 ¹⁾
11T340FR	4,0			19,45	540 ¹⁾
11T350FR	5,0			19,45	550 ¹⁾
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

1) Kotni radius rezkalne ploščice > 1,6 mm: baza spremenjena

Priročnik za rezkanje

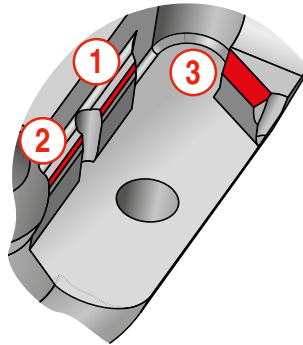
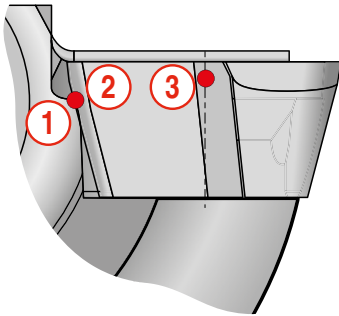
Varnostna navodila	→ 161	Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 162
Strategija obdelave	→ 163+164	Tehnični podatki	→ 189-194
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197	Opis in pregled vrst	→ 198-201

HSC-19

Za uporabo pri srednjem do visokem delovnem številu vrtljajev

 $n_{\text{najv.}} = 34400 \text{ min}^{-1}$ $a_{\text{p max}} = 18 \text{ mm}$ 

19

**1 2** Radialne točke naleganja

- ▲ Zagotovljen kotni radij 90° in natančen krožni tek

3 Aksialne točke naleganja

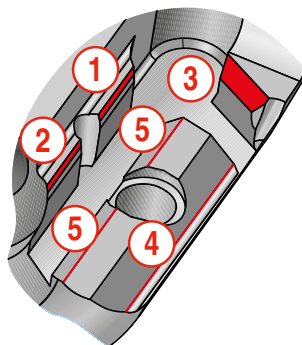
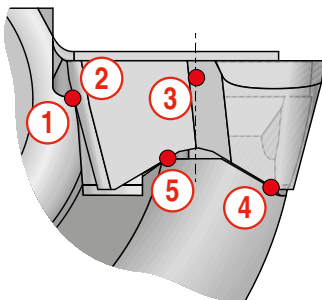
- ▲ Zagotovljen natančen plani tek

HPC-19

Za uporabo pri najvišjem delovnem številu vrtljajev

 $n_{\text{najv.}} = 45200 \text{ min}^{-1}$ $a_{\text{p max}} = 18 \text{ mm}$ 

19

Strešna površina s kotom odpiranja 140°

- ▲ Boljša stabilnost, večja varnost
- ▲ Zagotovljena skladna povezava med obračalno rezalno ploščico in orodjem

1 2 Radialne točke naleganja

- ▲ Zagotovljen kotni radij 90° in natančen krožni tek

3 Aksialne točke naleganja

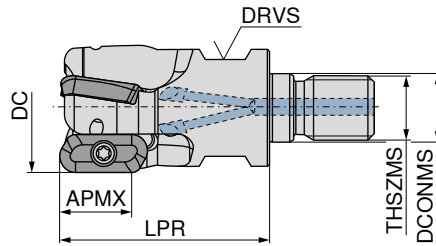
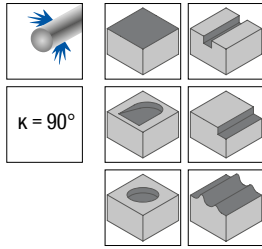
- ▲ Zagotovljen natančen plani tek

4 5 Točke naleganja

- ▲ Prevzem sil strojne obdelave oz. centrifugalne sile

MaxiMill – Rezkar z navojem 90° G HSC-19

▲ Radij obračalne ploščice > 4,0 mm: Prilagoditev osnovnega telesa

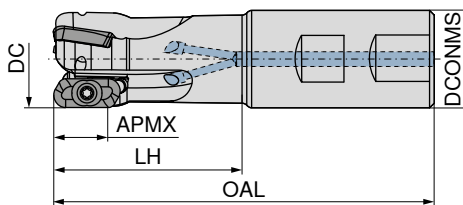
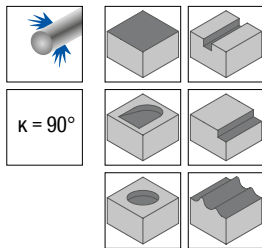


55 108 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 – Stebelni rezkar 90° C HSC-19

▲ Radij obračalne ploščice > 4,0 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



A

B

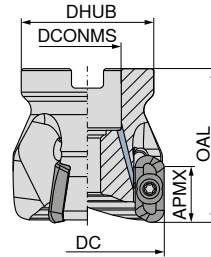
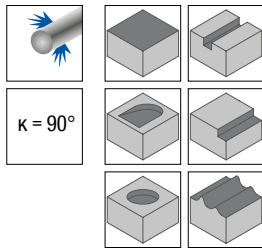
50 679 ...

50 679 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS _{h5} mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 – Nasadni rezkar 90° A HSC-19

▲ Radij obračalne ploščice > 4,0 mm: Prilagoditev osnovnega telesa

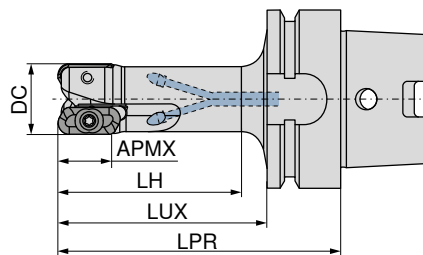
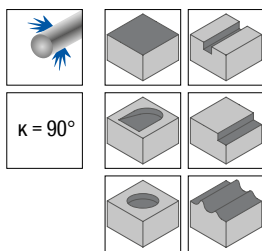


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 716 ...	
										EUR 2B/40	
AHSC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	24900	5	XDHT 1904..	435,70	040
AHSC.50.R.04-19	50	4	18	22	43	50	21600	5	XDHT 1904..	547,60	050
AHSC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	18800	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 – Rezkar 90° M HSC-19 s HSK 63-A

▲ Centriran na G 6,3

▲ Radij obračalne ploščice > 4,0 mm: Prilagoditev osnovnega telesa

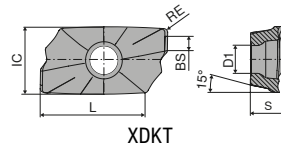


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LH mm	LUX mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 720 ...	
										EUR 2B/40	
MHSC.25.R.02-19-H63A-50	25	2	18	90	50	64	35000	5	XDHT 1904..	786,10	525
MHSC.25.R.02-19-H63A-63	25	2	18	100	63	74	32700	5	XDHT 1904..	786,10	625
MHSC.32.R.02-19-H63A-63	32	2	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

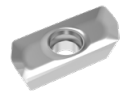
Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	80 950 ...	EUR Y7	80 397 ...	EUR Y7	80 950 ...	EUR Y7	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	80 950 ...	EUR Y7
25		4,90	036			9,56	113			4,60	303	3,00	172	135,90
32		4,90	036			9,56	113			4,60	303	3,57	173	135,90
40		4,90	036	4,03	040	9,56	113	13,10	151	4,60	303	3,57	173	135,90
50 - 63		4,90	036	4,37	050	9,56	113	18,00	154	4,60	303	3,57	174	135,90
80 - 125		4,90	036			9,56	113			4,60	303	3,57	174	135,90

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 ¹⁾
P			
M			
K			○
N			●
S			
H			
O			○

1) Kotni radius rezkalne ploščice > 4,0 mm: baza spremenjena

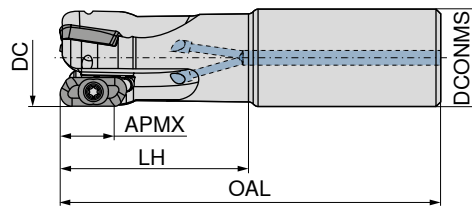
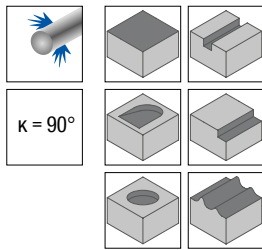
Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Varnostna navodila	→ 161
Strategija obdelave	→ 165-167	Tehnični podatki	→ 189-194
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197	Opis in pregled vrst	→ 198-201

MaxiMill – Stebelni rezkar 90° C HPC-19

▲ Izvedba držala DIN 1853-A

▲ Radij obračalne ploščice > 4,0 mm: Prilagoditev osnovnega telesa

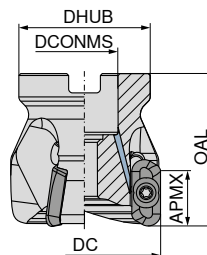
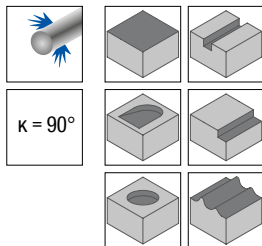


A

Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS _{h5} mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 680 ...
CHPC.22.R.02-19-A-40	22	2	18	22	165	40	31900	5	XDHX 1904..	EUR 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 – Nasadni rezkar 90° A HPC-19

▲ Radij obračalne ploščice > 4,0 mm: Prilagoditev osnovnega telesa

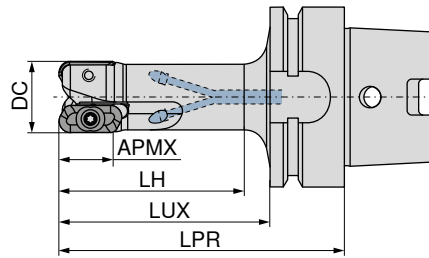
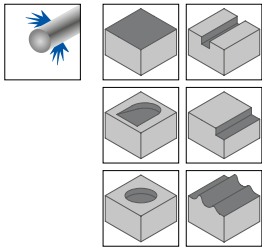


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 717 ...
AHPC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	35700	5	XDHX 1904..	EUR 2B/40 509,00 040
AHPC.50.R.03-19	50	3	18	22	43	50	31900	5	XDHX 1904..	530,20 050
AHPC.63.R.03-19	63	3	18	22	48	50	28500	5	XDHX 1904..	555,70 063
AHPC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	28500	5	XDHX 1904..	570,30 163

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

▲ Centriran na G 6,3

▲ Radij obračalne ploščice > 4,0 mm: Prilagoditev osnovnega telesa

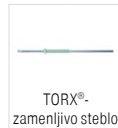


50 721 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LH mm	LUX mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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

Nadomestni deli
DC

	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
22 - 25	4,90 036		9,56 113		4,60 303	3,00 172	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



80 950 ...



80 397 ...



80 950 ...



70 950 ...



70 950 ...



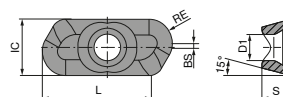
70 950 ...



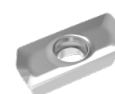
80 950 ...

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 ...

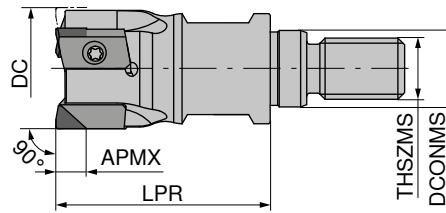
ISO	RE mm	EUR 1H/D4	
190402FR	0,2	37,51	552
190404FR	0,4	37,51	554
190408FR	0,8	37,51	556
190412FR	1,2	37,51	557
190416FR	1,6	37,51	558
190420FR	2,0	37,51	560
190425FR	2,5	37,51	562
190432FR	3,2	37,51	564
190440FR	4,0	37,51	566
190450FR	5,0	37,51	568 ¹⁾
P			
M			
K			○
N			●
S			
H			
O			○

1) Kotni radius rezkalne ploščice > 4,0 mm: baza spremenjena

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Varnostna navodila	→ 161
Strategija obdelave	→ 165-167	Tehnični podatki	→ 189-194
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197	Opis in pregled vrst	→ 198-201

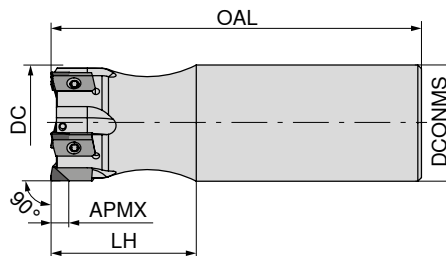
MaxiMill – Rezkar z navojem G HPC 04

 $\kappa = 90^\circ$ 

50 785 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	DCONMS mm	LPR mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
GHPC.20.R.03-04	20	3	4	M10	10,5	35	52000	1,6	ZNHW 04T3..	269,60	20003
GHPC.25.R.04-04	25	4	4	M12	12,5	35	45000	1,6	ZNHW 04T3..	301,70	25004
GHPC.32.R.05-04	32	5	4	M16	17,0	35	38000	1,6	ZNHW 04T3..	333,80	32005
GHPC.40.R.06-04	40	6	4	M16	17,0	35	34000	1,6	ZNHW 04T3..	365,80	40006

MaxiMill – Stebelni rezkar C HPC 04

 $\kappa = 90^\circ$ 

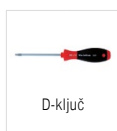
A

50 680 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
CHPC.20.R.03-04-A-25	20	3	4	20	77	25	52000	1,6	ZNHW 04T3..	269,60	02003
CHPC.25.R.04-04-A-32	25	4	4	25	90	32	45000	1,6	ZNHW 04T3..	301,70	02504
CHPC.32.R.05-04-A-40	32	5	4	32	102	40	38000	1,6	ZNHW 04T3..	333,80	03205
CHPC.40.R.06-04-A-50	40	6	4	32	112	50	34000	1,6	ZNHW 04T3..	365,80	04006

TORX®-
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR
Y7
4,90 043

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7
10,51 125

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28
4,60 303

Vpenjalni vijak

70 950 ...

EUR
2A/28
4,29 131

Momentni izvijač

80 950 ...

EUR
Y7
122,50 191

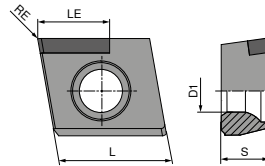
Nadomestni deli

DC

20 - 40

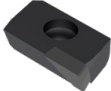
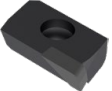
ZNHW

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



ZNHW

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

CTD4205	CTL3215
	
DIAMOND ZNHW	CBN ZNHW
51 137 ...	51 137 ...
EUR 1G/22	EUR 1G/21
110,30 75400	133,10 85500
110,30 75800	
110,30 77000	

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 168
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

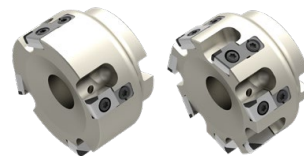
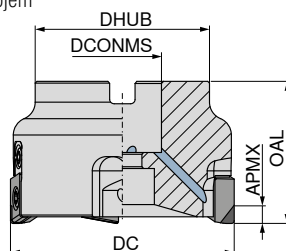
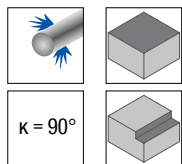
MaxiMill – Nasadni rezkar HPC 12

▲ 50 723 ... normalna razdelitev zob

▲ 50 724 ... ozka razdelitev zob

Obseg dobave:

Orodje, nastavljeni klini in ključ za nastavljanje, vključno z lesenim zabojem



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 ¹⁾
AHPC.160.R.16-12	160	16	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..		4.805,00 16016 ¹⁾
AHPC.200.R.12-12	200	12	11	63	153	60	16000	5	ZNHW 1205..	4.977,00	20000 ¹⁾
AHPC.250.R.14-12	250	14	11	63	200	60	14000	5	ZNHW 1205..	5.621,00	25014 ¹⁾
AHPC.315.R.18-12	315	18	11	80	265	60	12000	5	ZNHW 1205..	7.080,00	31518 ¹⁾

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli

DC

40 - 315

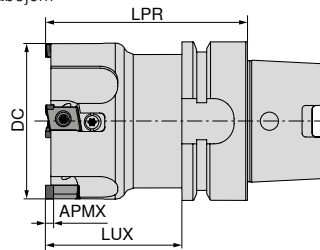
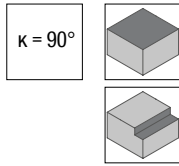
TORX® zamenljivo steblo	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Klin	Momentni izvijač
80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
4,90 036	4,60 303	3,57 174	38,64 199	135,90 193

MaxiMill – Monoblok HPC 12

▲ Centriran na G 6,3

Obseg dobave:

Orodje, nastavljivi klini in ključ za nastavljanje, vključno z lesenim zabojem



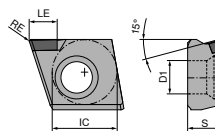
									50 721 ...	50 721 ...
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LUX mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	EUR 2B/40
MHPC.40.R.04-12-H63A-70	40	4	11	70	44	32000	5	ZNHW 1205..		1.001,00 04004
MHPC.50.R.04-12-H63A-80	50	4	11	80	54	32000	5	ZNHW 1205..		1.001,00 05004
MHPC.50.R.05-12-H63A-80	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 ¹⁾

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli DC 40 - 160	 TORX® zamenljivo steblo		 Pasta Molykote		 Vpenjalni vijak		 Klin		 Momentni izvijač	
	80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
	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

		CTL3215	CTD4205	-R CTD4205	CTD4205	-Q CTD4205
		CBN ZNHW	DIAMOND ZNHW	DIAMOND ZNHW	DIAMOND ZNHW	DIAMOND ZNHW
		50 515 ...	50 467 ...	50 517 ...	50 468 ...	50 466 ...
ISO	RE mm	EUR 1G/21	EUR 1G/22	EUR 1G/22	EUR 1G/22	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		
1205POSR-3003			121,30	904		
1205ZZSR-5003						155,20
						900 ¹⁾
P						
M						
K						
N						
S						
H						
O						

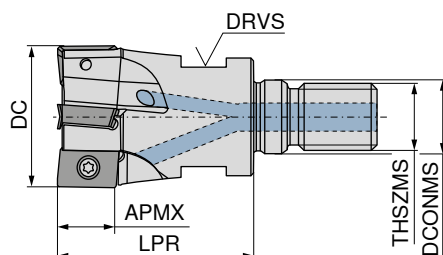
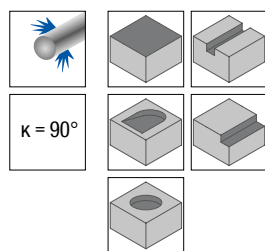
1) Q = ploščica s širokim ravnalnim robom

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 168
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

MaxiMill – Rezkar z navojem G 141

▲ Radij obračalne ploščice > 3,2 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
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

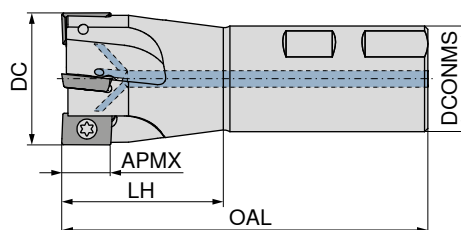
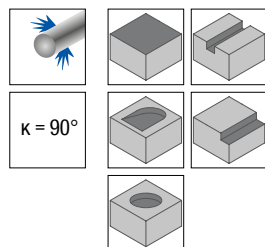
032

237,60

040

MaxiMill – Stebelni rezkar C 141

▲ Radij obračalne ploščice > 3,2 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



50 771 ...

EUR
2B

176,00

020

234,30

025

272,20

032

Oznaka ISO	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS	OAL mm	LH mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
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..

Nadomestni deli
DC

20 - 40



TORX®-zamenljivo steblo

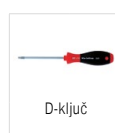
80 950 ...

EUR

Y7

4,90

036



D-ključ

80 950 ...

EUR

Y7

9,56

113



Pasta Molykote

70 950 ...

EUR

2A/28

4,60

303



Vpenjalni vijak

70 950 ...

EUR

2A/28

3,00

01100



Momentni izvijač

80 950 ...

EUR

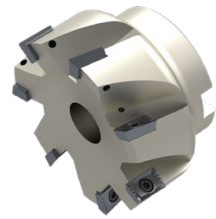
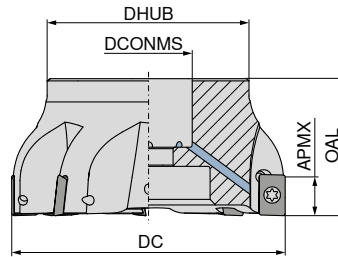
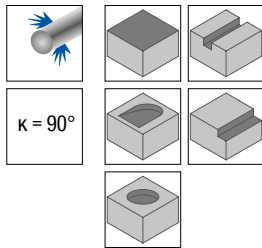
Y7

132,50

192

MaxiMill – Nasadni rezkar A 241

▲ Radij obračalne ploščice > 3,2 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



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

Nadomestni deli

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

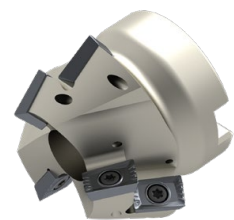
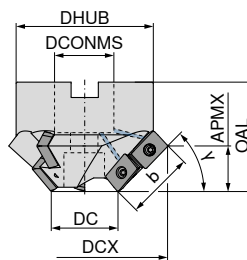
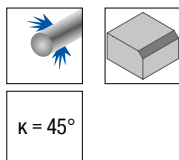
TORX®- zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...

MaxiMill – Rezkar za posnemanje robov A 242

▲ Pozor: Uporabljajte le obračalne rezalne ploščice z radijem rezalnega roba, manjšim od 1,6 mm

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



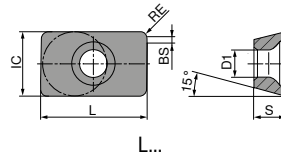
KAPR °	DC mm	DCX _{±0,3} mm	ZNF	APMX _{±0,3} mm	ZEFP	b _{±0,3} mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNP	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 768 ...
15	35	92,2	3	7,6	6	29,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 1504..	EUR 387,70 015
30	35	86,3	3	14,8	6	29,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 1504..	EUR 387,70 030
45	35	76,9	3	20,9	6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

1) Izvedba z vijakom za vpenjalno glavo

								
	TORX®- zamenljivo steblo	T-vpenjalni ključ	D-ključ	Vijak za vpenjalno glavo	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač	Pritezni vijak
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	83 950 ...
Nadomestni deli	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
KAPR	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	
60 - 75	4,90 036	4,37 050	9,56 113	18,00 154	4,60 303	3,30 304	132,50 192	3,78 125

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		LDFT		LDMT		LDFT		LDMT	
		51 043 ...		51 079 ...		51 080 ...		51 079 ...		51 080 ...	
ISO		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RE		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
1504PDSR		16,77		20,09		10,26		20,09		10,26	
		020		020		020		120		120	
P			•		•		•		•		•
M									○		○
K			○		○		○		○		○
N											
S											
H											
O											

LDFT / LDFW

		-33 CTPM240		CTCK215		-27P H216T	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN			
		LDFT		LDFW		LDFT	
		51 042 ...		51 043 ...		50 409 ...	
ISO		EUR		EUR		EUR	
RE		1B/61		1B/61		1A/90	
150408FR						20,84	
150416SR		19,18					
150432SR		19,18					
1504PDSR		19,18					
1504PDSR				16,77			
				520			
P			○				
M			•				
K					•		○
N							•
S							
H							
O							○

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 141-144

Strategija obdelave

→ 170

Tehnični podatki

→ 189-194

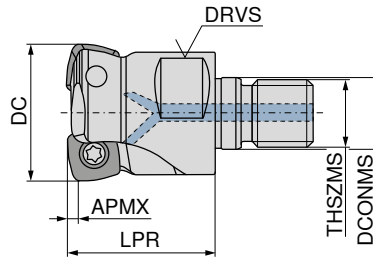
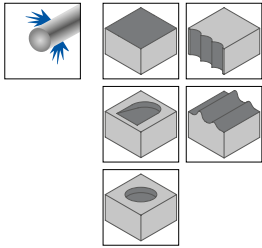
Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 195-197

Opis in pregled vrst

→ 198-201

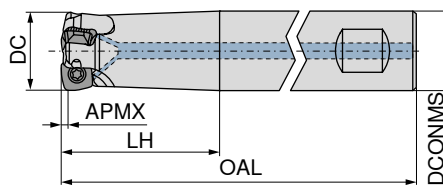
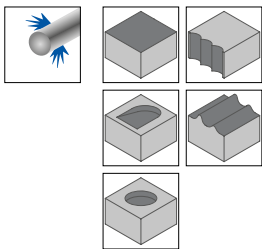
MaxiMill – Rezkar z navojem G HFC



50 682 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 – Stebelni rezkar C HFC



A

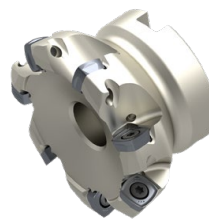
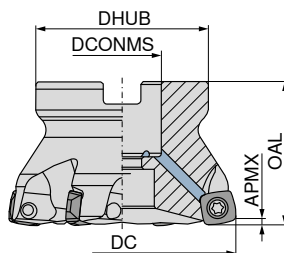
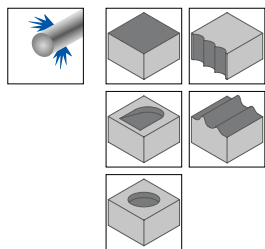
B

50 681 ...

50 681 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS _{h6} mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40		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 – Nasadni rezkar A HFC



50 683 ...

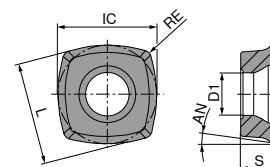
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
AHFC.32.R.03-09	32	3	1,0	40	16	38	27700	3,2	XDLX 09T3..	318,80	032
AHFC.35.R.04-09	35	4	1,0	40	16	38	26700	3,2	XDLX 09T3..	339,60	035
AHFC.40.R.04-09	40	4	1,0	40	16	38	26400	3,2	XDLX 09T3..	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 ¹⁾

1) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Nadomestni deli	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
XDLX 09T3..	4,90	036			9,56	113			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			10,25	114			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		12,96		12,96		12,96		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		15,81	
060305SR	0,5	12,96		505		558	
P							
M							
K				●			
N							
S						●	
H							
O						●	

XDLX

		-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX	
		51 016 ...		51 016 ...		51 016 ...		51 016 ...	
ISO		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
RE mm		13,36		13,36		13,36		13,36	
09T308SR	0,8	258		058		008		108	
P		•		•		•		•	
M								○	
K						○		○	
N									
S									
H									
O									

XDLX

		-M50 CTPM225		-M50 CTCM235		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-M50 CTPM245		NEW -M50 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX	
		51 016 ...		51 016 ...		51 016 ...		51 115 ...		51 016 ...		51 016 ...	
ISO		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
RE mm		13,36		13,36		13,36		16,13		16,13		16,13	
09T308ER	0,8							458					
09T308SR	0,8	208		308		408				458		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	
		51 016 ...		51 017 ...		50 503 ...		51 115 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 17		EUR 17	
09T308ER	0,8					16,13		16,13	
09T308SR	0,8	13,36				558		558	
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	
		51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 018 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
120410SR	1,0	16,02		16,02		16,02		16,02		16,02	
		260		060		010		110		110	
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

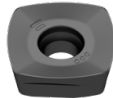
XOLX

		-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		18,86		18,86		18,86	
120410SR	1,0	16,02		16,02		16,02		460		460		91001		91001	
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				18,86			
120410SR	1,0	16,02		558		24,52		560		24,52	
						16000				56000	
P											
M											
K				•							
N											
S						•		•		•	
H											
O											

XOLX

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

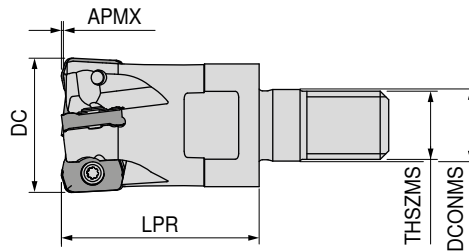
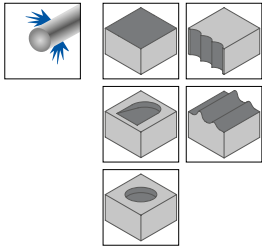
XOLX

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

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 172-175
Začetni parametri	→ 172-175	Tehnični podatki	→ 189-194
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197	Opis in pregled vrst	→ 198-201

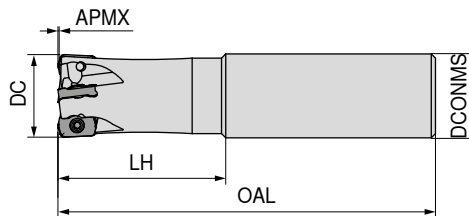
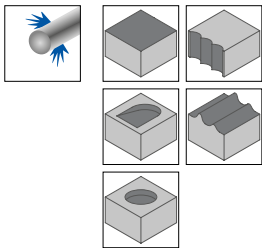
MaxiMill – Rezkar z navojem G DHFC



56 411 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 – Stebelni rezkar C DHFC



A

56 417 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS _{h6} mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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

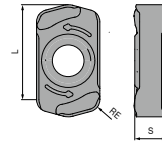
Nadomestni deli
DC

16 - 42

TORX®- zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
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



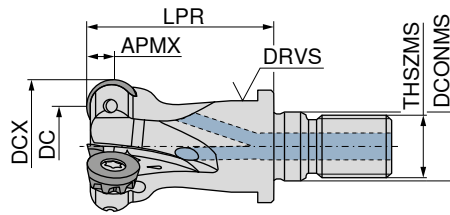
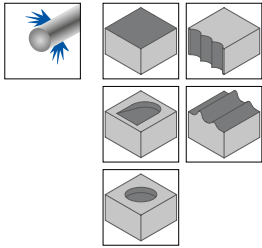
LNKX

		-R50 CTPP231		-M50 CTPP236		-R50 CTPP236		-M50 CTPM241		-R50 CTPK221	
											
		LNKX		LNKX		LNKX		LNKX		LNKX	
		56 353 ...		56 355 ...		56 353 ...		56 355 ...		56 353 ...	
ISO	RE mm	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	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											

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 176
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

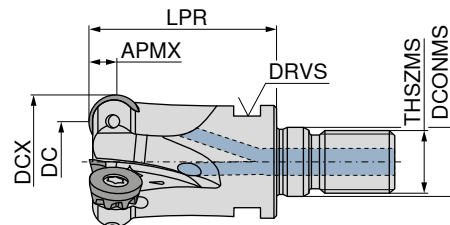
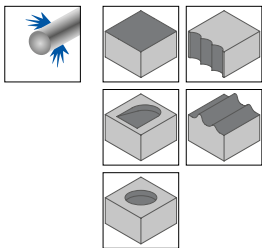
MaxiMill – Rezkar z navojem G 251



55 112 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna 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

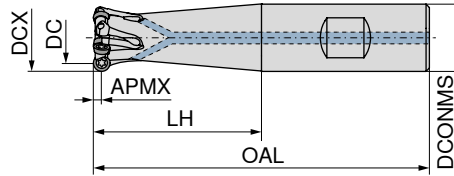
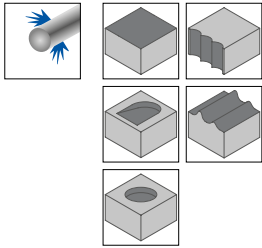
MaxiMill – Rezkar z navojem G 251 RS



50 684 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna 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 – Stebelni rezkar C 251 RS



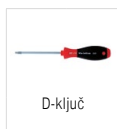
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Obračalna ploščica	A		B	
										50 685 ...	EUR 2B/40	50 685 ...	EUR 2B/40
C251.10.R-02-05-B-12-20-RS	5	10	2	2,5	67	21,5	12	40000	RDHX 0501..				
C251.10.R-02-05-A-25-165-RS	5	10	2	2,5	165	25,0	10	12000	RDHX 0501..	110	191,80		198,60
C251.12.R-03-05-B-16-25-RS	7	12	3	2,5	75	25,0	16	40000	RDHX 0501..				250,50
C251.12.R-03-05-A-32-165-RS	7	12	3	2,5	165	32,0	12	16000	RDHX 0501..	112	241,20		293,10
C251.16.R-04-05-B-32-RS	11	16	4	2,5	81	32,0	16	40000	RDHX 0501..				316
C251.16.R-04-05-A-40-165-RS	11	16	4	2,5	165	40,0	16	18000	RDHX 0501..	016	286,40		341,10
C251.20.R-05-05-B-40-RS	15	20	5	2,5	91	40,0	20	31800	RDHX 0501..				620
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..				206,60
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..				220
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..				310,40
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..				325
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..				271,00
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..				132

Nadomestni deli
Obračalna ploščica

	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

TORX®
zamenljivo stebilo

80 950 ...

EUR
Y7

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28

Vpenjalni vijak

70 950 ...

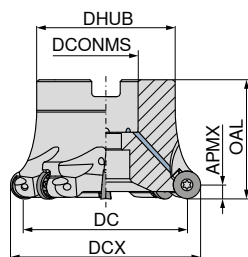
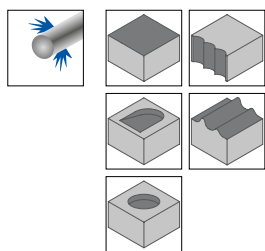
EUR
2A/28

Momentni izvijač

80 950 ...

EUR
Y7

MaxiMill – Nasadni rezkar A 251 RS



50 686 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS _{H6} mm	RPM 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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

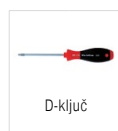
TORX®
zamenljivo steblo

80 950 ...



T-vpenjalni ključ

80 397 ...



D-ključ

80 950 ...

Vijak za vpenjalno
glavo

70 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

70 950 ...



Momentni izvijač

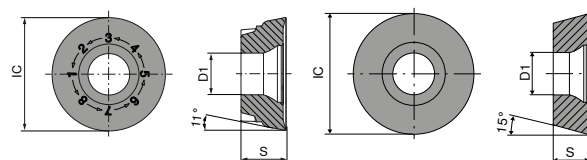
80 950 ...

Nadomestni deli
Obračalna ploščica

	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
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		NEW -F50 CTCM245	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
	RDHX		RDHX		RDHX		RDHX		RDHX	
	51 048 ...		51 048 ...		51 083 ...		51 083 ...		51 083 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	1B/61		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17	
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	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
	RDHX		RDHX		RDHX		RDHX	
	51 048 ...		50 481 ...		50 481 ...		51 083 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
	1B/61		1B/61		17		17	
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			
10T3M8SN		13,47 020	10,26 020	13,47 020	
1204M0SN	14,76	902			
1204M8SN		11,78 025	11,78 025	14,76 025	11,78 025
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	-M50 CTPP235	-SN CTPP235	-SN CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	RPNX	RPHX	RPHX	RPNX
	51 054 ...	51 050 ...	51 052 ...	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				

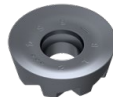
RPHX

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

RPHX / RPNX

	-F50 CTPM240	-F50 CTPM240	-M30 CTPM240	-M30 CTPM240	-M50 CTPM240
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX	RPHX
	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...	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		
1204M8SN	14,76				425
1605M8EN			20,09		
1605M8SN	20,09				430
2006M8EN				20,84	
2006M8SN		20,84		420	
P	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

RPHX / RPNX

	CTPM245	-F50 CTPM245	-F50 CTPM245	-M32 CTPM245	-M50 CTPM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	RPHX	RPHX	RPNX	RPHX	RPHX
	51 052 ...	51 051 ...	51 055 ...	51 108 ...	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		470 ¹⁾	470 ¹⁾		471
1204M4EN	18,73			18,73	
1204M4SN		18,73	16,63		18,73
1204M6SN		475 ¹⁾	475 ¹⁾		476
1204M8SN		477	476		477
1605M8SN		25,56			
2006M4SN		32,37			
2006M8SN		485 ¹⁾	25,56		485
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

1) Rezkalne ploščice z 4x obračanjem

RPNX / RPHX

ISO	NEW -F50 CTCM245 DRAGONSKIN RPNX 51 055 ... EUR 1H/17		NEW -M50 CTCM245 DRAGONSKIN RPNX 51 054 ... EUR 1H/17		NEW -F50 CTCM245 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ... EUR 1H/17		NEW -M50 CTCM245 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ... EUR 1H/17	
10T3M4SN	14,13	92001 ¹⁾			17,00	92001 ¹⁾	17,00	92001 ¹⁾
10T3M8SN	14,13	92101			17,00	92101		
1204M4SN	16,63	92501 ¹⁾			18,73	92501 ¹⁾	18,73	92501 ¹⁾
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) Rezkalne ploščice z 4x obračanjem

RPNX / RPHX

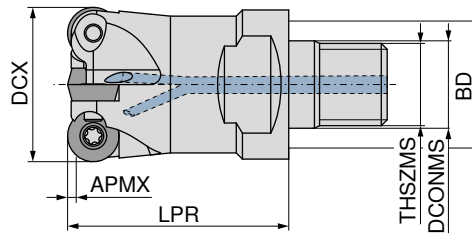
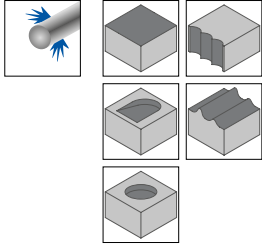
ISO	-R30 CTCK215 DRAGONSKIN RPNX 51 056 ... EUR 1B/18		-SN CTCK215 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ... EUR 1B/61		-SN CTCK215 DRAGONSKIN RPNX 51 057 ... EUR 1B/18		-SN CTPK220 DRAGONSKIN RPNX 51 057 ... EUR 1B/61		-27P H216T RPHX 50 483 ... EUR 1A/90	
10T3M8EN	10,26	520							15,38	600
10T3M8FN			13,47	520			10,26	620		
10T3M8SN										
1204M8EN	11,78	525							17,05	602
1204M8FN			14,76	525	11,78	525	11,78	625		
1204M8SN									23,27	604
1605M8FN			20,09	530	16,02	530	16,02	630		
1605M8SN					20,84	535	20,84	635		
2006M8SN										
P										
M										
K		•		•		•		•		○
N										•
S										
H										
O										○

RPNX / RPHX

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

Rezkar z okroglimi ploščicami R 1000 G

▲ Kot ploščice 0°



56 403 ...

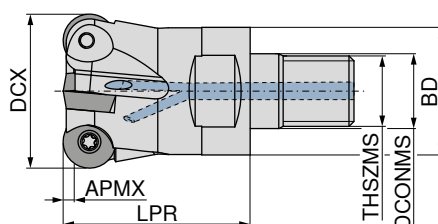
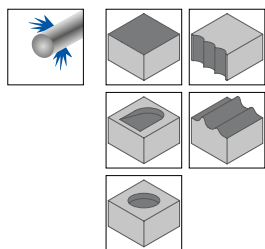
Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR WA	
R1000G.15.4.M8-05.IK	15	4	1,3	M8	20,5	8,5	13,8	0,43	RDHX 0501..	171,70	151
R1000G.20.5.M10-05.IK	20	5	1,3	M10	25,5	10,5	18,0	0,43	RDHX 0501..	203,10	201
R1000G.12.2.M8-07.IK	12	2	1,5	M8	28,5	8,5	11,8	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

Nadomestni deli Obračalna ploščica	TORX®- zamenljivo steblo	Vpenjalni vijak	Vpenjalna ploščica	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
	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

Rezkar z okroglimi ploščicami R 1007 G

▲ Kot ploščice 7°

▲ Za jekla < 10 % Cr

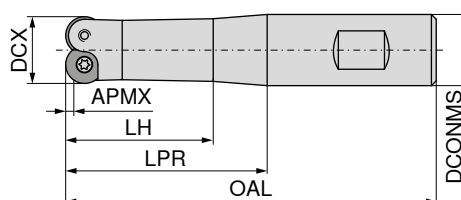
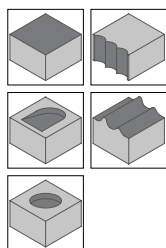


56 405 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS	BD mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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

Rezkar z okroglimi ploščicami R 1000 C

▲ Kot ploščice 0°



A

56 441 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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

Nadomestni deli
Obračalna ploščicaRD.X 07T1..
RDHX 0501..TORX®-
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR
Y7
4,90

032

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7
8,03

109

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28
4,60

303

Vpenjalni vijak

56 950 ...

EUR
WA
2,72

004

Momentni izvijač

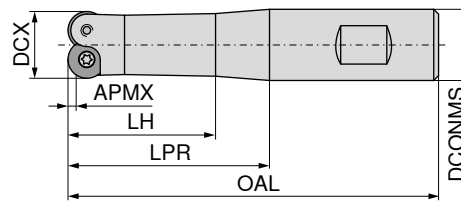
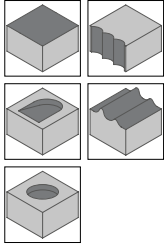
80 950 ...

EUR
Y7
122,50

191

Rezkar z okroglimi ploščicami R 1002 C

▲ Kot ploščice 0°



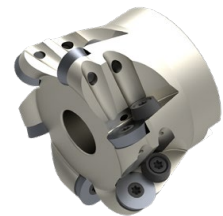
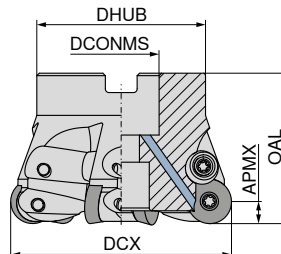
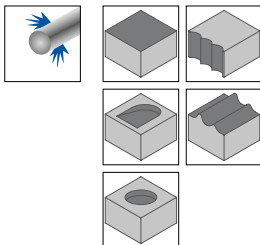
B

56 443 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS mm	Obračalna ploščica	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

Rezkar z okroglimi ploščicami R 1000 A

▲ Kot ploščice 0°



56 407 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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



80 950 ...

EUR	Y7	
4,90	036	
4,90	036	2,13 022
4,90	037	



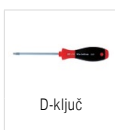
56 950 ...

EUR	WA	



56 950 ...

EUR	WA	



80 950 ...

EUR	Y7	
9,56	113	
9,56	113	
10,25	114	



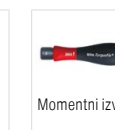
70 950 ...

EUR	2A/28	
4,60	303	
4,60	303	
4,60	303	



56 950 ...

EUR	WA	
3,50	010	132,50 192
3,50	010	132,50 192
3,96	012	132,50 192



80 950 ...

EUR	Y7	

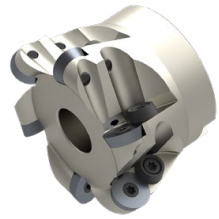
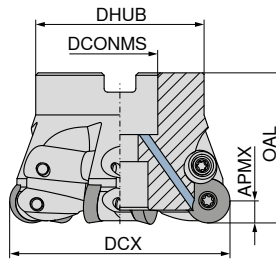
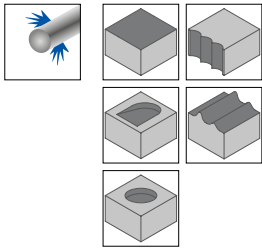
Nadomestni deli
Obračalna ploščica

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

Rezkar z okroglimi ploščicami R 1007 A

▲ Kot ploščice 7°

▲ Za jekla < 10 % Cr + za rezkalne stroje z majhno močjo



56 409 ...

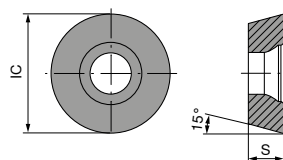
Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR WA	
R1007A.42.6.42,5-10.IK	42	6	3,5	42,5	16	35	2,4	RD.X 1003..	238,70	421
R1007A.52.7.52,5-10.IK	52	7	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 1003..	348,80	521
R1007A.52.5.52,5-12.IK	52	5	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 12T3..	238,70	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 ¹⁾
R1007A.125.8.53-16	125	8	5,2	53,0	40	90	4,3	RD.X 1604..	497,90	925 ¹⁾
R1007A.160.9.53-16	160	9	5,1	53,0	40	120	4,3	RD.X 1604..	681,60	960 ¹⁾
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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

	TORX®- zamenljivo steblo	Vpenjalni vijak	Vpenjalna ploščica	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
Nadomestni deli	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
Obračalna ploščica	Y7	WA	WA	Y7	2A/28	WA	Y7
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



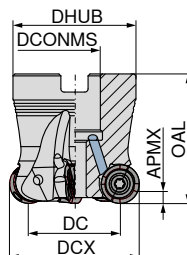
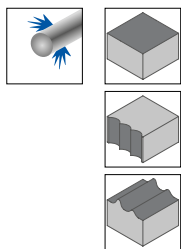
RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

	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					•

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 178-180	Strategija obdelave	→ 181+182
Tehnični podatki	→ 189-194	Opis kvalitete	→ 195-197
Sistem oznak	→ 198-201		

MaxiMill – Nasadni rezkar A 252



50 689 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
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

Nadomestni deli

	11		11		11	2A/28		2A/28		2A/28		11	
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



80 950 ...



80 397 ...



80 950 ...



70 950 ...



70 950 ...



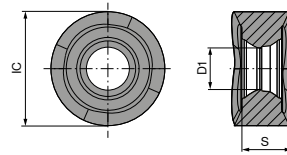
70 950 ...



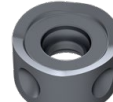
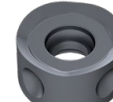
80 950 ...

RNHU

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



RNHU

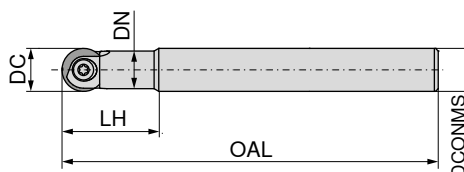
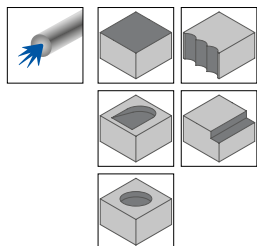
ISO	-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M31 CTPM245		-M32 CTPM245		-M31 CTC5240		-M31 CTC5240	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
												
	RNHU		RNHU		RNHU		RNHU		RNHU		RNHU	
	51 130 ...		51 129 ...		51 106 ...		51 107 ...		50 520 ...		50 521 ...	
	EUR 1B/61		EUR 1B/61		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												

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 141-144	Strategija obdelave	→ 183
Tehnični podatki	→ 189+194	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 195-197
Opis in pregled vrst	→ 198-201		

Stebelni rezkar za kopirno rezkanje K 2000C/K 2001C

▲ Z držalom iz karbidne trdine



Oznaka	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	Pritezni moment Nm	56 100 ... EUR WA	56 101 ... EUR WA	
K2000C.6.16.100	6	5,3	16	100	8	0,5	369,40	060	1)
K2000C.6.20.100	6	5,8	20	100	6	0,5	369,40	061	1)
K2000C.6.70.150	6	5,8	70	150	6	0,5	479,50	062	1)
K2000C.6.100.200	6	5,8	100	200	6	0,5	581,00	063	1)
K2000C.8.25.80	8	7,0	25	80	8	1	391,00	081	1)
K2000C.8.25.100	8	7,0	25	100	8	1	391,00	082	1)
K2000C.8.25.150	8	7,0	40	150	8	1	434,20	083	1)
K2000C.10.35.80	10	8,8	35	80	10	3	472,00	101	1)
K2000C.10.35.120	10	8,8	35	120	10	3	486,10	102	1)
K2000C.10.50.150	10	8,8	50	150	10	3	539,00	103	1)
K2000C/K2001C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4	490,30	121	1)
K2000C/K2001C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4	511,90	122	1)
K2000C/K2001C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4	547,60	123	1)
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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

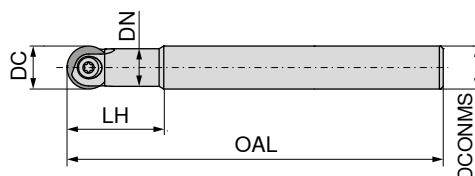
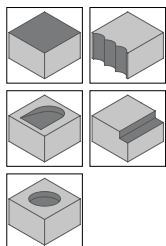
Uporabljive ploščice

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

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

Stebelni rezkar za kopirno rezkanje K 2002C

▲ S cilindrično izvedbo jeklenega držala



56 102 ...

Oznaka	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h6} 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

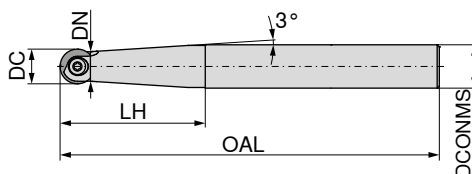
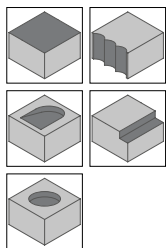
Uporabljive ploščice

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

XOHX-FM1

Stebelni rezkar za kopirno rezkanje K 2003C

▲ Stožčasta izvedba



56 104 ...

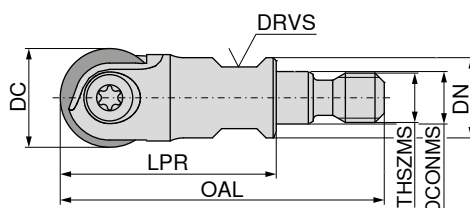
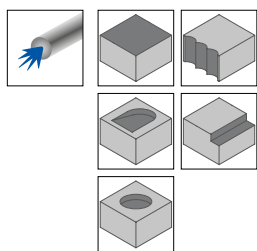
Oznaka	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	Pritezni moment Nm	EUR WA	
K2003C.6.16.90	6	5,3	40	90	10	0,5	108,10	061
K2003C.8.50.85	8	7,5	50	85	12	1	128,50	081
K2003C.8.50.140	8	7,5	50	140	12	1	128,50	082
K2003C.10.35.85	10	9,0	35	85	12	3	128,50	101
K2003C.10.35.150	10	9,0	35	150	12	3	128,50	102
K2003C.12.60.110	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

Uporabljive ploščice

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

XOHX-FM1

Rezkar z navojem za kopirno rezkanje 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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Uporabljive ploščice

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

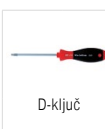
XOHX-FM1

Nadomestni deli
DC

	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR WA	EUR Y7
6	4,90 031	8,69 108	4,60 303	6,28 041	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	

TORX®-
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR
Y7

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28

Vpenjalni vijak

56 950 ...

EUR
WA

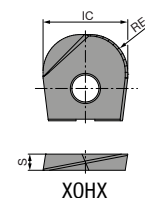
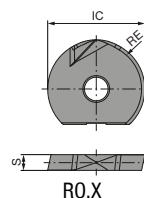
Momentni izvijač

80 950 ...

EUR
Y7

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) Posebej za obdelavo grafita!

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 184+185

Nastavna globina

→ 186

Tehnični podatki

→ 189-194

Opis in pregled lomilcev odrezkov

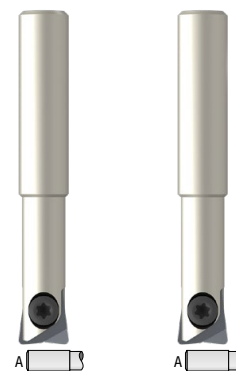
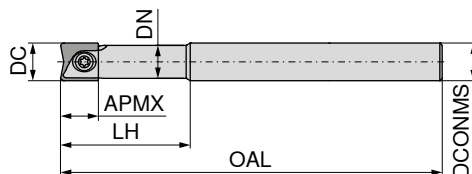
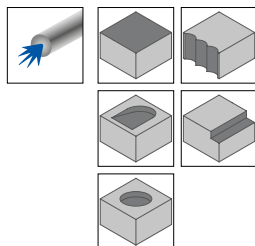
→ 195-197

Opis in pregled vrst

→ 198-201

Stebelni rezkar za kopirno rezkanje K 2005C/K 2006C

▲ Z držalom iz karbidne trdine



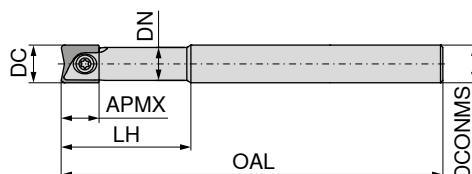
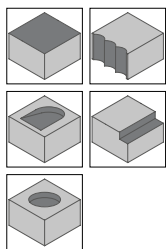
Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	Pritezni moment Nm	56 110 ... EUR WA	56 111 ... EUR WA
K2005C.8.27.82	8	9,5	7,0	27	82	8	1	391,00	081 ¹⁾
K2005C.8.27.102	8	9,5	7,0	27	102	8	1	391,00	082 ¹⁾
K2005C.8.42.152	8	9,5	7,0	42	152	8	1	434,20	083 ¹⁾
K2005C.10.37.82	10	11,5	8,8	37	82	10	3	472,00	101 ¹⁾
K2005C.10.37.122	10	11,5	8,8	37	122	10	3	486,10	102 ¹⁾
K2005C.10.52.152	10	11,5	8,8	52	152	10	3	539,00	103 ¹⁾
K2005C/K2006C.12.37.82	12	14,0	10,5	37	82	12	4	490,30	121 ¹⁾
K2005C/K2006C.12.37.122	12	14,0	10,5	37	122	12	4	511,90	122 ¹⁾
K2005C/K2006C.12.52.162	12	14,0	10,5	52	162	12	4	547,60	123 ¹⁾
K2006C.16.42.102	16	16,0	14,0	42	102	16	5		688,20
K2006C.16.42.142	16	16,0	14,0	42	142	16	5		688,20
K2006C.16.57.177	16	16,0	14,0	57	177	16	5		749,70
K2006C.20.52.102	20	18,0	18,0	52	102	20	5		876,30
K2006C.20.52.142	20	18,0	18,0	52	142	20	5		876,30
K2006C.20.77.192	20	18,0	18,0	77	192	20	5		1.028,00
K2006C.25.62.162	25	23,5	22,4	62	162	25	8		1.241,00
K2006C.25.92.212	25	23,5	22,4	92	212	25	8		1.552,00

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Uporabljive ploščice

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

Stebelni rezkar za kopirno rezkanje K 2007C



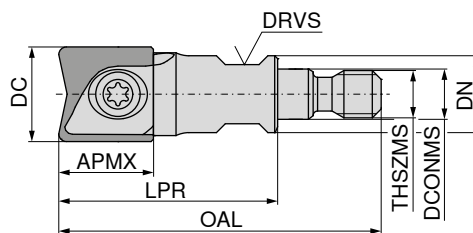
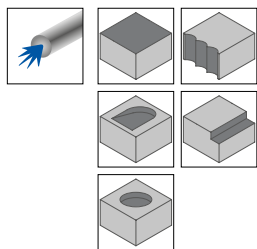
56 112 ...

Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h6} 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

Uporabljive ploščice

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

Rezkar z navojem za kopirno rezkanje K 2005G



56 130 ...

Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS	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 ¹⁾
K2005G.10.25.M6	10	11,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	3	212,70	101 ¹⁾
K2005G.12.25.M6	12	14,0	10	25	39,5	6,5	M6	8	4	219,30	121 ¹⁾
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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Uporabljive ploščice

XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
XOGX-MF4Nadomestni deli
DC

	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR WA	EUR Y7
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	

TORX®-
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR
Y7

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28

Vpenjalni vijak

56 950 ...

EUR
WA

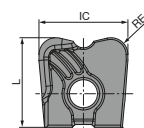
Momentni izvijač

80 950 ...

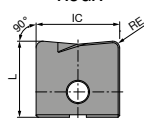
EUR
Y7

XOHX / XOGX

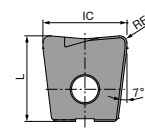
Oznaka	IC mm	S mm	L mm
XO.X10251..	10	2,50	11,5
XO.X12251..	12	2,50	14,0
XO.X16301..	16	3,00	16,0
XO.X16303..	16	3,00	16,0
XO.X20301..	20	3,00	18,0
XO.X20304..	20	3,00	18,0
XOGX12252..	12	2,50	14,0
XOHX06160..	6	1,60	8,0
XOHX08200..	8	2,00	9,5
XOHX08201..	8	2,00	9,5
XOHX10250..	10	2,50	11,5
XOHX12252..	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



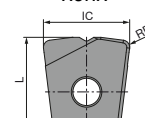
XOGX



XOHX



XOHX



XOHX

XOHX / XOGX

		-MR2 CTPP211		-MR6 CTPP211		-FM2 CTPP216		-FM5 CTPP216		-MF4 CTPP216		-MR3 CTPK231		-MR2 CTCN211	
		XOHX		XOHX		XOHX		XOHX		XOGX		XOHX		XOHX	
		56 167 ...		56 163 ...		56 165 ...		56 159 ...		56 161 ...		56 171 ...		56 168 ...	
ISO	RE mm	EUR WB		EUR WB		EUR WB		EUR WB		EUR WB		EUR WB		EUR WB	
061605	0,5	33,68	71000											80,81	610 ¹⁾
082006	0,6			36,23	71000	31,89	71000	27,86	71000						
082010	1,0	36,87	71200			31,89	71200							96,71	612 ¹⁾
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 ¹⁾
122510	1,0	39,51	73200	39,51	73200	32,95	73200	31,04	73200	34,95	93200	40,14	53200	111,40	632 ¹⁾
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 ¹⁾
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) Posebej za obdelavo grafita!

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 184+185

Nastavna globina

→ 186

Tehnični podatki

→ 189-194

Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 195-197

Opis in pregled vrst

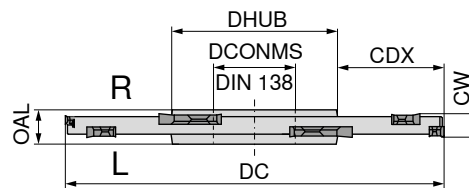
→ 198-201

Kolutni odrezovalni rezkar TX

- ▲ Pozor: Kolutni odrezovalni rezkarji TX so križno ozobljeni in opremljeni z desno in levo izvedbo obračalnih ploščic
- ▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

Obseg dobave:

Kolutni rezkar, 2 nadomestna vpenjalna vijaka in 1 ključ Torx



											50 730 ...
Oznaka	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Pritezni moment Nm	EUR V5
TX.STF.80X27.03.Z4	80	3	4	18,0	27	40	8	8	TX. 161702	0,7	508,70
TX.STF.100X32.03.Z5	100	3	5	25,0	32	46	8	10	TX. 161702	0,7	640,50
TX.STF.125X40.03.Z6	125	3	6	32,0	40	54	10	12	TX. 161702	0,7	699,90
TX.STF.160X40.03.Z8	160	3	8	50,0	40	54	10	16	TX. 161702	0,7	817,60
TX.STF.80X27.04.Z4	80	4	4	18,0	27	40	8	8	TX. 162302	1,3	501,10
TX.STF.100X32.04.Z5	100	4	5	25,0	32	46	8	10	TX. 162302	1,3	631,80
TX.STF.125X40.04.Z6	125	4	6	32,0	40	54	10	12	TX. 162302	1,3	689,10
TX.STF.160X40.04.Z8	160	4	8	50,0	40	54	10	16	TX. 162302	1,3	806,80
TX.STF.80X27.06.Z4	80	6	4	21,0	27	36	10	8	TX. 223202	2	329,40
TX.STF.80X22.06.Z4	80	6	4	22,0	22	33	10	8	TX. 223202	2	329,40
TX.STF.100X32.06.Z5	100	6	5	25,5	32	47	10	10	TX. 223202	2	392,00
TX.STF.125X40.06.Z6	125	6	6	32,5	40	58	10	12	TX. 223202	2	529,20
TX.STF.160X40.06.Z8	160	6	8	50,0	40	58	10	16	TX. 223202	2	702,10
TX.STF.80X27.08.Z4	80	8	4	21,0	27	36	12	8	TX. 224302	2,8	329,40
TX.STF.100X32.08.Z5	100	8	5	25,5	32	47	12	10	TX. 224302	2,8	392,00
TX.STF.125X40.08.Z6	125	8	6	32,5	40	58	12	12	TX. 224302	2,8	529,20
TX.STF.160X40.08.Z8	160	8	8	50,0	40	58	12	16	TX. 224302	2,8	680,40
TX.STF.80X27.10.Z4	80	10	4	21,0	27	36	12	8	TX. 225402	3	329,40
TX.STF.100X32.10.Z5	100	10	5	25,5	32	47	12	10	TX. 225402	3	392,00
TX.STF.125X40.10.Z6	125	10	6	32,5	40	58	14	12	TX. 225402	3	529,20
TX.STF.160X40.10.Z8	160	10	8	50,0	40	58	14	16	TX. 225402	3	702,10

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli
CW

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



80 950 ...



D-ključ

80 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

70 950 ...



Momentni izvijač

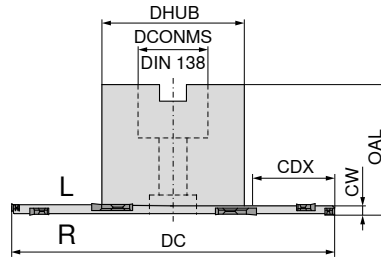
80 950 ...

Nasadni kolutni odrezovalni rezkar TX

- ▲ Pozor: Kolutni odrezovalni rezkarji TX so križno ozobljeni in opremljeni z desno in levo izvedbo obračalnih ploščic
▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

Obseg dobave:

Kolutni rezkar, 2 nadomestna vpenjalna vijaka in 1 ključ Torx



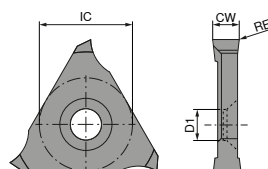
Oznaka	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 734 ...	
											EUR V5	
TX.ASF.100.R.03.Z5	100	3	5	25,0	27	48	50	10	0,7	TX. 161702	582,10	300
TX.ASF.125.R.03.Z6	125	3	6	37,5	27	48	50	12	0,7	TX. 161702	903,90	225
TX.ASF.160.R.03.Z8	160	3	8	44,0	40	70	50	16	0,7	TX. 161702	968,70	260 ¹⁾
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 ¹⁾
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	44,0	40	70	50	16	3,2	TX. 162302	954,70	160 ¹⁾
TX.ASF.180.R.04.Z9	180	4	9	54,0	40	70	50	18	3,2	TX. 162302	1.104,00	180 ¹⁾
TX.ASF.200.R.04.Z10	200	4	10	64,0	40	70	50	20	3,2	TX. 162302	1.230,00	200 ¹⁾

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli		Podložka		TORX®- zamenljivo steblo		Vpenjalni vijak		D-ključ		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
CW	DCONMS	70 950 ...	EUR V5	80 950 ...	EUR Y7	70 950 ...	EUR V5	80 950 ...	EUR Y7	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR V5	80 950 ...	EUR Y7
3	27	1,13	221	4,90	032	1,68	219	8,03	109	4,60	303	4,85	858	122,50	191
3	40	1,71	222	4,90	032	7,24	220	8,03	109	4,60	303	4,85	858	122,50	191
4	27	1,13	221	4,90	033	1,68	219	8,03	110	4,60	303	2,22	218	132,50	192
4	40	1,71	222	4,90	033	7,24	220	8,03	110	4,60	303	2,22	218	132,50	192

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

		CW500		CW500		CWK10		CWK10	
		TX-L		TX-R		TX-L		TX-R	
		50 382 ...		50 381 ...		50 382 ...		50 381 ...	
ISO	RE mm	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			○		○		○		○

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 187

Tehnični podatki

→ 189-194

Opis in pregled lomilcev odrezkov

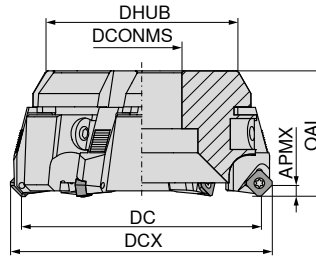
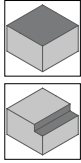
→ 195-197

Opis in pregled vrst

→ 198-201

MaxiMill – Osnovno telo kombiniranega rezkarja 260

▲ Osnovno telo z vpenjalnimi klini, brez kaset



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 ¹⁾

808,80

200 ¹⁾

1.048,00

250 ¹⁾

1.095,00

315 ¹⁾

2.361,00

400 ¹⁾

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva



Informacije o načrtovani nastavitvi časa delovanja najdete na → Stran 188.

Vijak vpenjalnega
klina

70 950 ...

EUR

2A/28

3,13

297



Vpenjalni klin

70 950 ...

EUR

2A/28

18,34

296



T-ključ

70 950 ...

EUR

2A/28

7,44

317



Pasta Molykote

70 950 ...

EUR

2A/28

4,60

303



Ekscentrični ključ

70 950 ...

EUR

2A/28

12,99

298

Nadomestni deli

DC

80 - 400

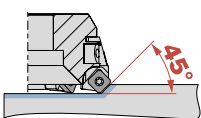
Premeri, ki se navezujejo na obračalne ploščice

		Nazivni premer v mm															
		80		100		120		160		200		250		315		400	
Obračalna ploščica		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	

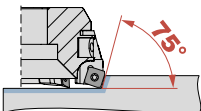
Sistem MaxiMill 260/kombinirana rezkalna glava

Kasete za obračalne rezalne ploščice

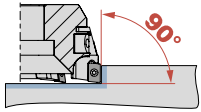
Plano rezkanje



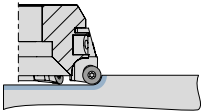
Št. kasete
Kataloška št. 70 950 ...



Št. kasete
Kataloška št. 70 950 ...



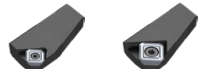
Št. kasete
Kataloška št. 70 950 ...



Št. kasete
Kataloška št. 70 950 ...



SD.. 0903..
041
329



SD.. 1204..
XD.. 1204..
031
411



SE.. 1204..
029
306



SD.. 1504..
032
412



SA.. 1706..
058
30800



OA.. 0605..
057
338



SP.. 1204..
018
310



AP.. 1003..
042
307



LD.. 1504..
051
300



XD.T 11T3..
054
336



XDKT 1505..
056
339



SD.. 1205..
039
311



SD.. 09T3..
055
337



TPKW 2204..
025
313



RPX 1204..
052
333



RPX 16....
053
707

Obračalna ploščica	APMX mm	Kaseta	
		70 950 ...	EUR 2B/40
AP.. 1003..	8,0	86,79 307	
LD.. 1504..	14,0	86,79 300	
OA.. 0605..	3,5	86,79 338	
RPX 1204..	6,0	86,79 333	
RPX 16..	8,0	86,79 707	
SAKU 1706	8,4	86,79 30800	
SD.. 0903..	4,0	86,79 329	
SD.. 09T3..	8,0	86,79 337	
SD.. 1204..	6,0	86,79 411	
SD.. 1205..	6,0	86,79 311	
SD.. 1504..	9,0	86,79 412	
SE.. 1204..	6,0	86,79 306	
SP.. 1204..	9,0	86,79 310	
TPKW 2204..	18,0	86,79 313	
XD.T 11T3	10,0	88,47 336	
XDKT 1505..	14,0	86,79 339	

Nadomestni deli
Obračalna ploščica

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



TORX®-zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR Y7



D-ključ

80 950 ...

EUR Y7



Pasta Molykote

70 950 ...

EUR 2A/28



Vpenjalni vijak

70 950 ...

EUR 2A



Momentni izvijač

80 950 ...

EUR Y7

Primeri materialov k preglednicam z rezalnimi podatki

	Podskupina materialov	Kazalo	Sestava/struktura/toplotna obdelava	Trdnost N/mm²/HB/HRC	Številka materiala	Oznaka materiala	Številka materiala	Oznaka materiala
P	Nelegirano jeklo	P.1.1	< 0,15 % C Žarjeno	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C Žarjeno	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	Poboljšano	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C Žarjeno	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	Poboljšano	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Nizko legirano jeklo	P.2.1	Žarjeno	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	Poboljšano	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	Poboljšano	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	Poboljšano	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Visoko legirano jeklo in visoko legirano orodno jeklo	P.3.1	Žarjeno	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	Kaljeno in popuščano	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	Kaljeno in popuščano	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nerjavno jeklo	P.4.1	Feritno/martenzitno Žarjeno	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martenzitno Poboljšano	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nerjavno jeklo	M.1.1	Avstenitno/avstenitno-feritno Hitro hlajeno	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Avstenitno Poboljšano	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Avstenitno/feritno (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Siva litina	K.1.1	Perlitna/feritna	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlitna (martenzitna)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Lito železo s krogličnim grafitom	K.2.1	Feritno	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlitno	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temprana litina	K.3.1	Feritna	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlitno	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Kovana aluminijeva zlitina	N.1.1	Neutrdljiva	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Utrdljiva	Utrjeno s staranjem	340 N/mm² / 100 HB	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminijeva livarska zlitina	N.2.1	≤ 12 % Si, nekaljiva	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, kaljiva	Utrjeno s staranjem	300 N/mm² / 90 HB	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	≤ 12 % Si, nekaljiva	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Baker in bakrove zlitine (bron/medenina)	N.3.1	Zlitine za obdelavo na avtomatih, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, baker brez vsebnosti svinca in elektrolitski baker	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnezijeve zlitine	N.4.1	Magnezij in magnezijeve zlitine	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Visoko toplotno odporne zlitine	S.1.1	Osnova Fe Žarjeno	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Utrjeno s staranjem	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Žarjeno	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Osnova Ni ali Co Utrjeno s staranjem	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ulito	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanove zlitine	S.3.1	Čisti titan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alfa + beta zlitine Utrjeno s staranjem	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta zlitine	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Kaljeno jeklo	H.1.1	Kaljeno in popuščano	46-55 HRC				
		H.1.2	Kaljeno in popuščano	56-60 HRC				
		H.1.3	Kaljeno in popuščano	61-65 HRC				
		H.1.4	Kaljeno in popuščano	66-70 HRC				
	Lito železo	H.2.1	Ulito	400 HB				
	Kaljeno lito železo	H.3.1	Kaljeno in popuščano	55 HRC				
O	Nekovinski materiali	O.1.1	Umetne mase, duroplasti	≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Umetne mase, termoplasti	≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Ojačano z aramidnimi vlakni	≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Ojačano s steklenimi/karbonskimi vlakni	≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit					

* Natezna trdnost

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

Material rezila trd ($v_c \uparrow$) → žilav ($v_c \downarrow$)																
Kazalo	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
	CERMET		CERMET		CTCP220		CTPP225		CTCP230		CTPP231		CTPP235		CTPP236	
	CTEP210		TCM10													
																
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																



Rezalni podatki so močno odvisni od zunanjih pogojev, kot so stabilnost orodja, vpetje obdelovanca, material in tip stroja. Navedene vrednosti predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je mogoče glede na razmere uporabe prilagoditi za pribl. $\pm 20\%$.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

Material rezila trd ($v_c \uparrow$) → žilav ($v_c \downarrow$)																
Kazalo	DRAGONSIN		DRAGONSIN		DRAGONSIN		DRAGONSIN		DRAGONSIN		DRAGONSIN		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																



Rezalni podatki so močno odvisni od zunanjih pogojev, kot so stabilnost orodja, vpetje obdelovanca, material in tip stroja. Navedene vrednosti predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je mogoče glede na razmere uporabe prilagoditi za pribl. $\pm 20\%$.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

Material rezila trd ($v_c \uparrow$) → žilav ($v_c \rightarrow$)																		
Kazalo	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																		

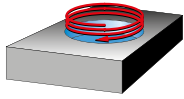


Rezalni podatki so močno odvisni od zunanjih pogojev, kot so stabilnost orodja, vpetje obdelovanca, material in tip stroja. Navedene vrednosti predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je mogoče glede na razmere uporabe prilagoditi za pribl. $\pm 20\%$.

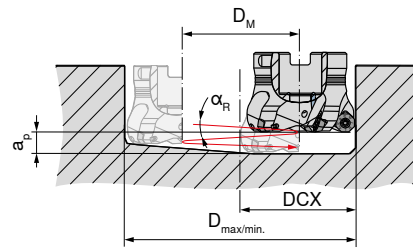
Sistem MaxiMill 274-04/-09

Strategija obdelave

Potopno rezkanje, krožno


 $D_{najv.}$ v mm = največji premer za ravne talne površine

 $D_{najm.}$ v mm = najmanjši premer izvrtine za ravne talne površine

 D_M = $D_{najv.} - DCX$ oz. $D_{najm.} - DCX$


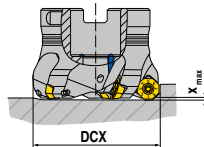
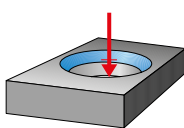
OF..04

DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R max}$ °
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	$\alpha_{R max}$ °
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

Aksialen potop



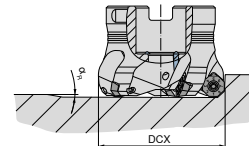
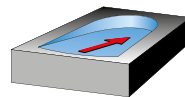
OF..04

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

Poševen potop



OF..04

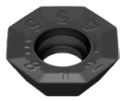
DCX mm	$\alpha_{R max}$ °
25,6	14,2
30,7	9,5
37,7	6,5
45,7	4,7
55,7	3,5
68,7	2,7
85,7	2,0
105,7	1,6
130,7	1,2

SF..09

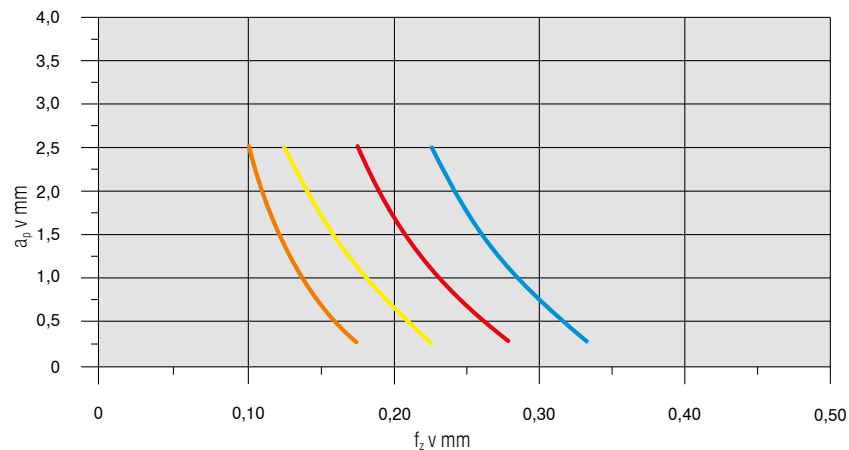
DCX mm	$\alpha_{R max}$ °
27,4	20,4
32,5	13,0
39,2	8,0
47,6	5,8
57,6	4,3
70,5	3,2
87,5	2,3
107,5	1,7
132,5	1,3

Sistem MaxiMill 274-04

Začetni parametri



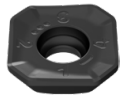
OF.. 04



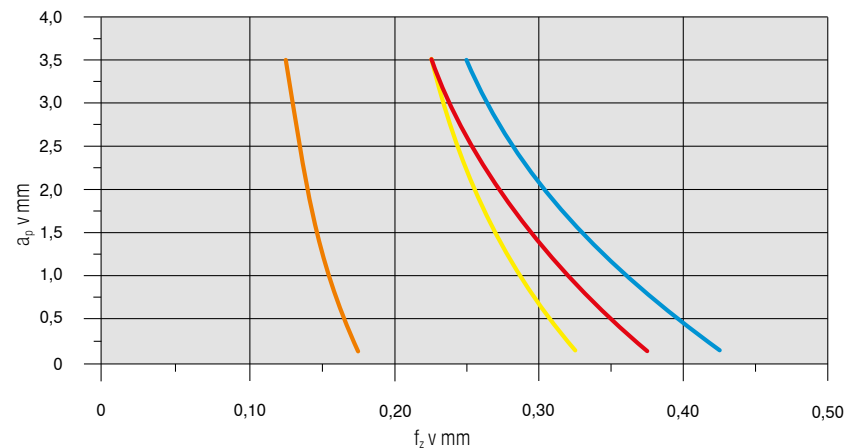
Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	OFHT040305SN-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT040305SN-F50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	OFHT040305SN-M50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	OFHT040305SN-F50	CTC5240	35	Emulzija

Sistem MaxiMill 274-09

Začetni parametri



SF.. 09



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SFKT0903AFSR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SFHT0903AFSR-F50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SFKT0903AFSR-R50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	SFHT0903AFSR-F50	CTC5240	35	Emulzija



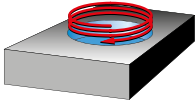
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

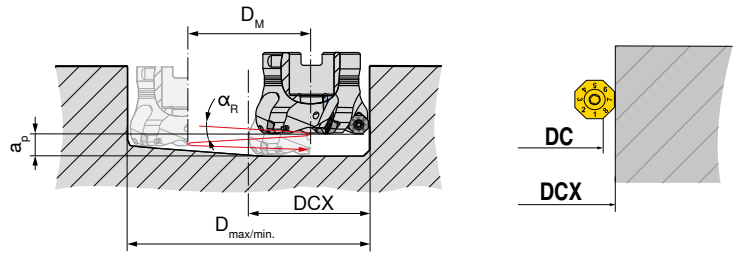
Sistem MaxiMill 274-05/-12

Strategija obdelave

Potopno rezkanje, krožno



$D_{najv.}$ v mm = največji premer za ravne talne površine
 $D_{najm.}$ v mm = najmanjši premer izvrtine za ravne talne površine
 D_M = $D_{najv.} - DCX$ oz. $D_{najm.} - DCX$



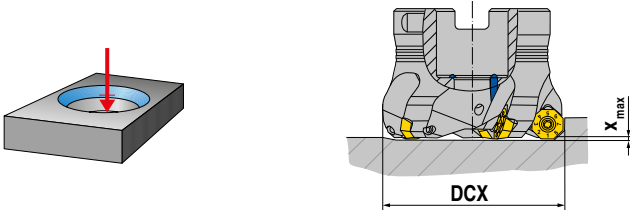
OF..05

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	α_{Rmax} °
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

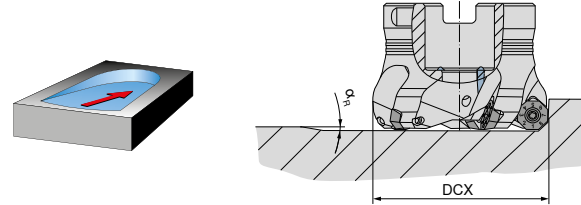
SF..12

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	α_{Rmax} °
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

Aksialen potop



Poševen potop



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

OF..05

DC mm	DCX mm	α_{Rmax} °
50	58	3,2
63	71	2,0
80	88	1,5
100	107,9	0,7
125	132,9	0,7

SF..12

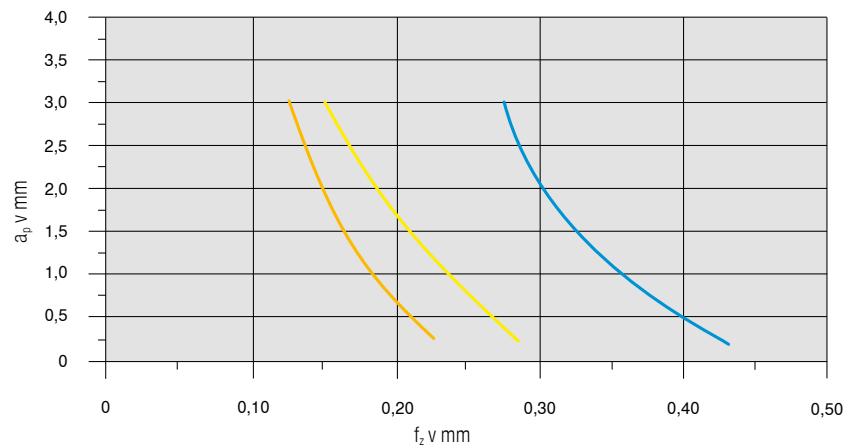
DC mm	DCX mm	α_{Rmax} °
47,0	61,0	4,9
59,9	74,0	3,4
76,9	90,9	2,4
96,9	110,9	1,6
121,9	135,9	1,3

Sistem MaxiMill 274-05

Začetni parametri



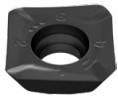
OF.. 05



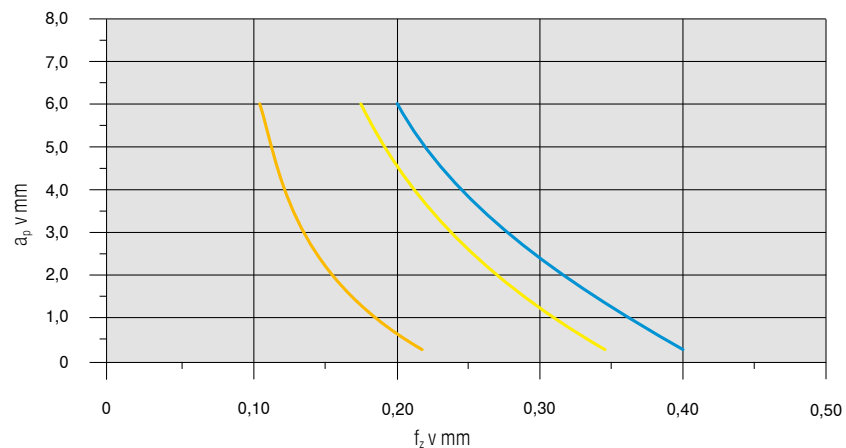
Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	OFHT050410SN-M50	CTCP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT050410SN-F50	CTPM240	180	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	OFHT050410SN-F50	CTC5240	35	Emulzija

Sistem MaxiMill 274-12

Začetni parametri



SF.. 12



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SFKT1204AFSR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SFKT1204AFSR-M50	CTPM240	180	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	SFHT1204AFER-F40	CTC5240	35	Emulzija

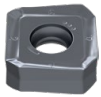


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

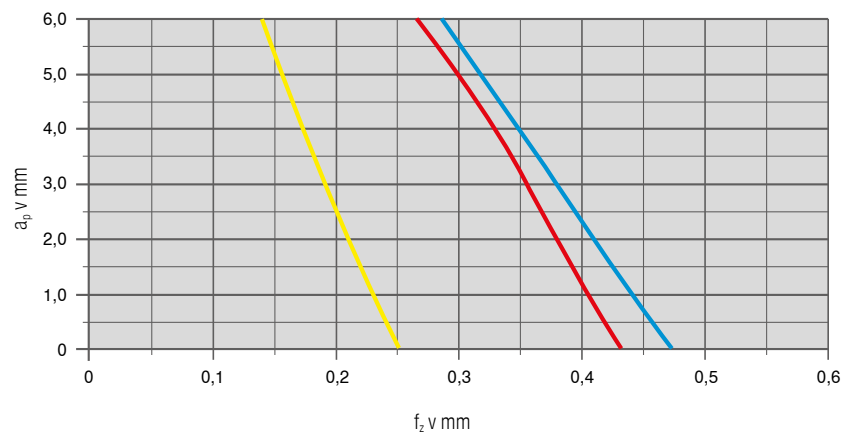
Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 271-12

Začetni parametri



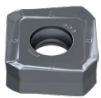
SOHU 12



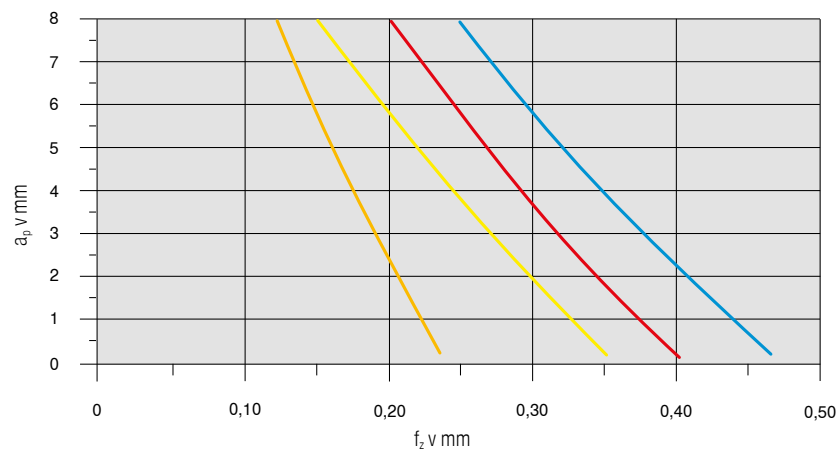
Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SOHU 1204ABSR-M50	CTPP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SOHU 1204ABSR	CTPM240		Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SOHU 1204ABSR-R50	CTCK215	300	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	SOHU 1204ABSR-F50	CTC5240	30	Emulzija

Sistem MaxiMill 271-17

Začetni parametri



SAKU 17



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SAKU 1706ABSR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SAKU 1706ABSR-F50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SAKU 1706ABSR-R50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	SAKU 1706ABSR-F50	CTC5240	35	Emulzija

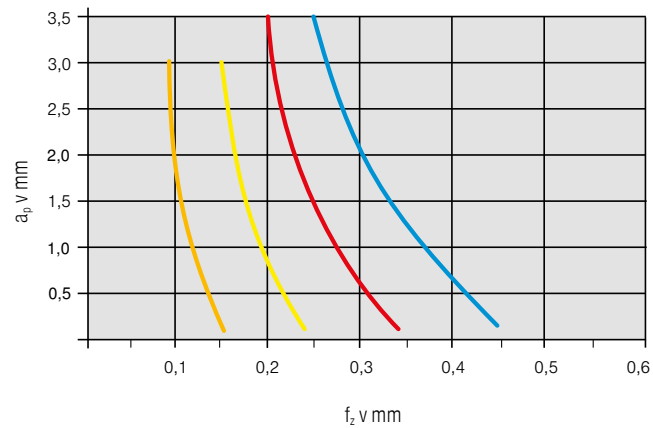


Sistem MaxiMill 273

Začetni parametri



OAKU



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	OAKU 060508SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OAKU 060508SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	OAKU 060508SR-R50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	OAKU 060508ER-F40	CTC5240	35	Emulzija

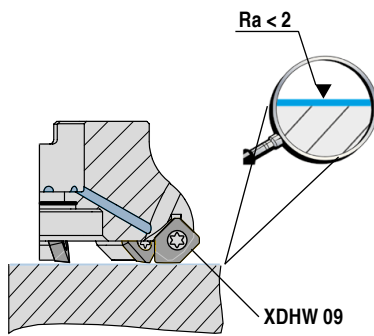


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

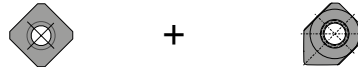
Sistem MaxiMill 270

Strategija obdelave



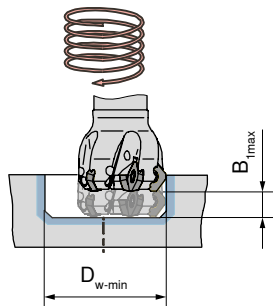
Fino rezkanje s ploščico z Wiper gladilnim robom

Na vsako rezkalno glavo se namesti ena ploščica z Wiper gladilnim robom, od premera 125 mm naprej pa dve.



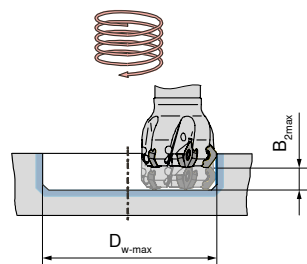
Jeklo	SDNT 0903AESN-29	CTPP235	+	XDHW 0903AESN	CTPP235
	SDNT 0903AESN-29	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHT 0903AESN-33	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHW 0903AESN	TCM10	+	XDHW 0903AESN	TCM10
Lito železo	SDNT 0903AESN-31	CTCK215	+	XDHW 0903AEEN	CTCK215
Neželezne kovine	SDHT 0903AEFN-ALP	-27P H216T	+	XDHW 0903AEFN	-27P H216T

Potopno rezkanje, krožno (brez začetne izvrtine)



C 270-09

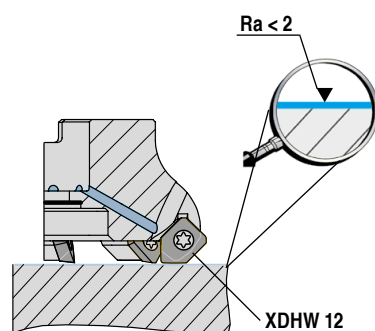
DC mm	D _{w-min} mm	B _{1max} mm	D _{w-max} mm	B _{2max} mm
6	14,4	1,5	19,0	1,5
12	28,5	1,5	31,0	1,5
16	36,5	1,5	39,0	1,5
20	44,5	1,5	47,0	1,5
25	54,5	1,5	57,0	1,5
32	68,5	1,5	71,0	1,5



A 270-09

DC mm	D _{w-min} mm	B _{1max} mm	D _{w-max} mm	B _{2max} 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

Sistem MaxiMill 270-12



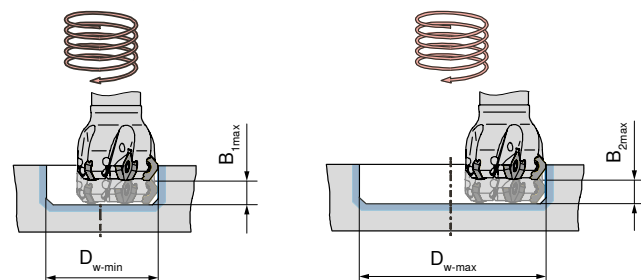
Fino rezkanje s ploščico z Wiper gladilnim robom

Na vsako rezkalno glavo se namesti ena ploščica z Wiper gladilnim robom, od premera 125 mm naprej pa dve.



Jeklo	SDMT 1204AESN-29R	CTPP235	+	XDHW 1204AESN	CTPP235
	SDMT 1204AESN-29R	CTCP230	+	XDHW 1204AESN	CTCP230
	SDHW 1204AESN-R	TCM10	+	XDHW 1204AESN	TCM10
	SDMT 1204AEEN-31	CTCK215	+	XDHW 1204AEEN	CTCK215
Lito železo	SDMT 1204AEEN-31	CTCK215	+	XDHW 1204AEEN	CTCK215
Neželezne kovine	SDHT 1204AEFN-ALP	-27P H216T	+	XDHW 1204AEFN	-27P H216T

Potopno rezkanje, krožno (brez začetne izvrtine)

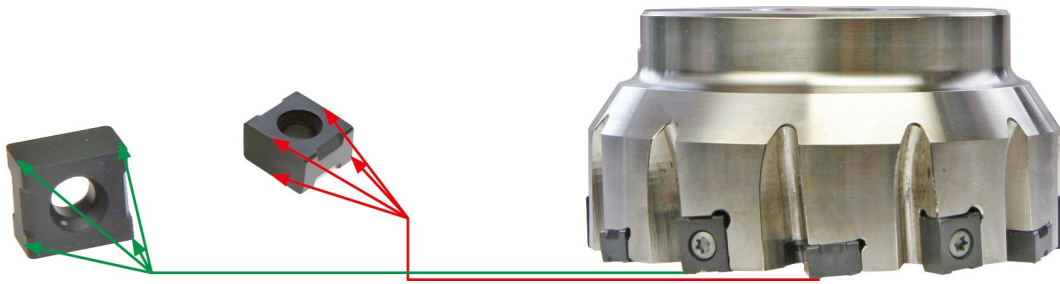


DC mm	D _{w-min} mm	B _{1max} mm	D _{w-max} mm	B _{2max} mm
32	74,5	1,5	78,0	1,5
40	90,5	1,5	94,0	1,5
50	110,5	1,5	114,0	1,5
63	136,5	1,5	140,0	1,5
80	170,5	1,5	174,0	1,5
100	210,5	1,5	214,0	1,5
125	260,5	1,5	264,0	1,5
160	330,5	1,5	334,0	1,5

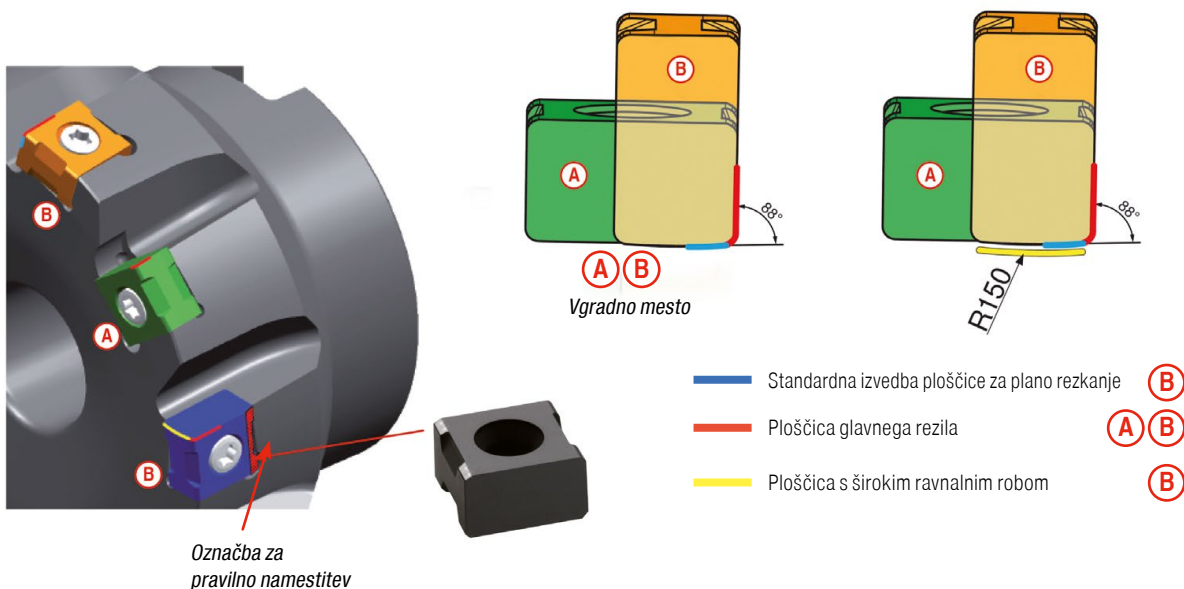
Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill HEC 11/HEC 12

Štirje rezalni robovi na vgradni položaj

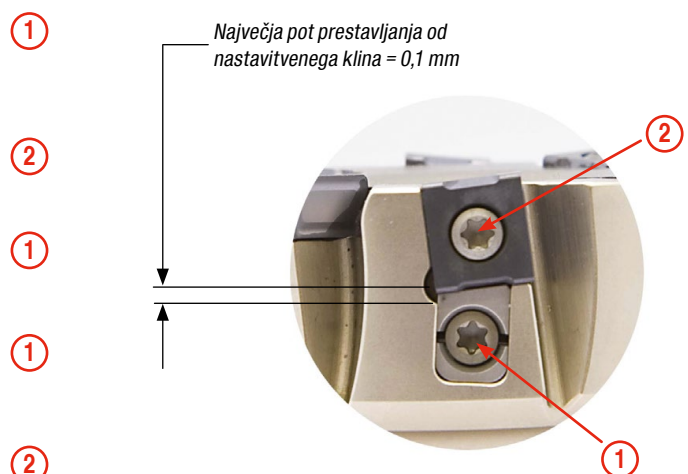


Pravilna namestitev standardne obračalne ploščice in ploščice Wiper



Nastavitev orodij z aksialno nastavitvijo

- ▲ Nastavitveni klin namestite v rezkar, kot je prikazano, vijak pa privijte le toliko, da se klin ne razširi.
- ▲ Obračalne rezalne ploščice namestite, kot je prikazano, in zategnite z 1,0 Nm.
- ▲ Ob uporabi nastavitvene naprave označite najvišji rezalni rob.
- ▲ Z majhnimi, postopnimi zasuki nastavitvenega vijaka nastavite rezalni rob na osni tek najmanj 0,005 mm ali natančneje.
- ▲ Obračalno rezalno ploščico zategnite s 3,2 Nm.



Srednja debelina odrezkov [h_m] – postopek

Plano rezkanje

1 Primerno srednjo debelino odrezkov [h_m] za ustrezno vrsto jekla preverite v preglednici.

Material	Natezna trdnost N/mm ²	h_m mm
za jeklo	...-800	0,2
za jeklo	800-1000	0,18
za jeklo	1000-1200	0,16
za jeklo	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 Vzemite srednjo debelino odrezkov [h_m] in glede na primerno delovno širino [a_e] upoštevajte popravljeno vrednost podajanja iz preglednice.

h_m mm	Popravljen vrednost podajanja f_z za h_m			
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
$a_e =$	0,3 x DC	0,4 x DC	0,75 x DC	1 x DC

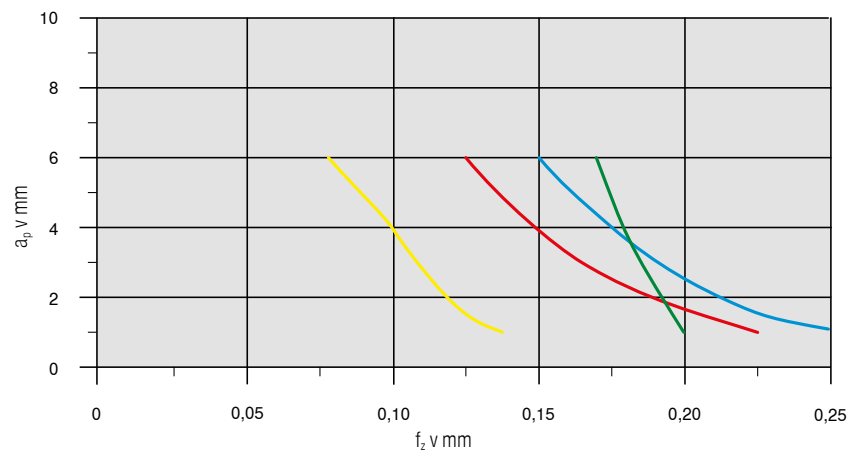
** $f_z > 0,4$ mm: Nevarnost dotika proste ploskve

Sistem MaxiMill 491-09

Začetni parametri



SNHU 09



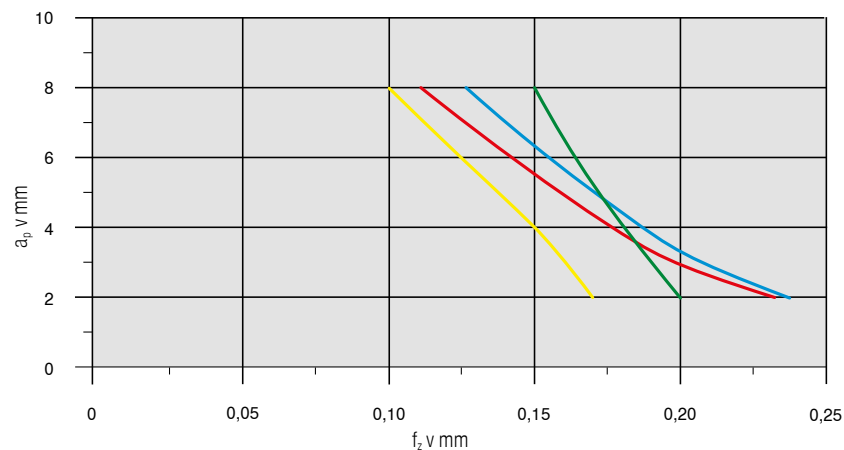
Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SNHU09T308SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU09T308SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU09T308SR-R50	CTCK215	250	Suho
Neželezne kovine	N.1.2	AlMgSi1	SNHU09T308FR-F10	CTWN215	500	Emulzija

Sistem MaxiMill 491-12

Začetni parametri



SNHU 12



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SNHU120408SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU120408SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU120408SR-R50	CTCK215	250	Suho
Neželezne kovine	N.1.2	AlMgSi1	SNHU120408FR-F10	CTC5240	500	Emulzija



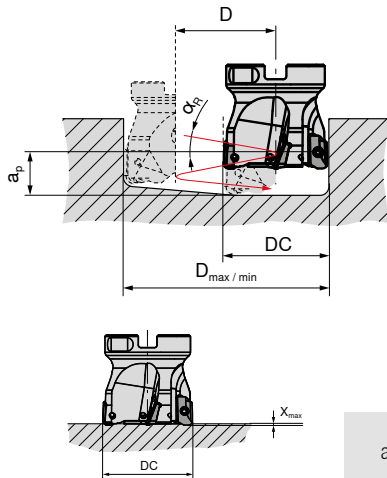
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 211-07

Strategija obdelave

Potopno krožno rezkanje,

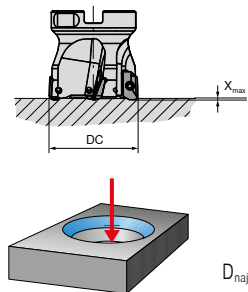


$$a_p \text{ v mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

DC mm	D _{max} / RE 0,4 mm	D _{min} mm	α _{R max} °
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 _{R max 360°} °
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

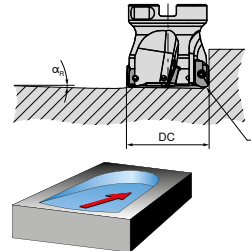
Aksialen potop



DC mm	X _{max} 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_{najv.} v mm = največji premer za ravne talne površineD_{najm.} v mm = najmanjši premer izvrtine za ravne talne površine

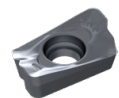
Poševen potop



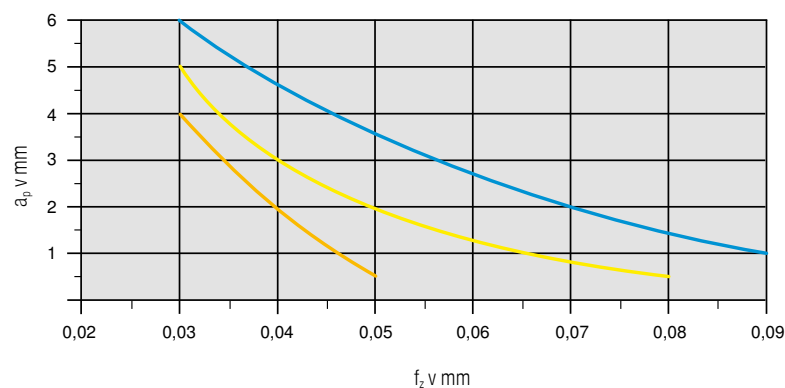
DC mm	α °
10	11,0
12	7,9
16	4,3
20	3,0
25	2,5
32	1,6
40	1,2
50	1,0

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

Začetni parametri



XDKT 07



Material			Obračalna ploščica		v _c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	XDKT070308SR-M50	CTCP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT070308SR-F50	CTPM240	180	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	XDKT070308ER-F50	CTC5240	35	Emulzija

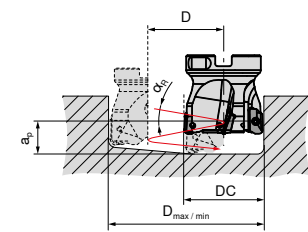


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

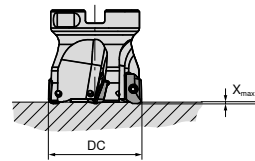
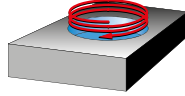
Od v_c > 400 m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 211-11

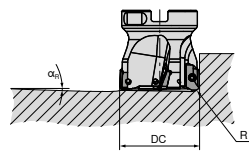
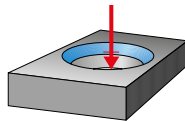
Strategija obdelave



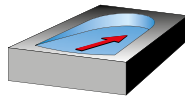
① Potopno krožno rezkanje



② Aksialen potop



③ Poševen potop

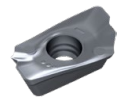


Največje število vrtijev glede na previsno dolžino					
n_{max} in min^{-1}					
DC mm	$l_a = 1-2 \times \emptyset$ mm	$l_a = 2,5 \times \emptyset$ mm	$l_a = 3 \times \emptyset$ mm	$l_a = 4 \times \emptyset$ mm	$l_a = 5 \times \emptyset$ mm
12	55000	51500	47000	42000	37000
16	42000	38500	34100	28900	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		

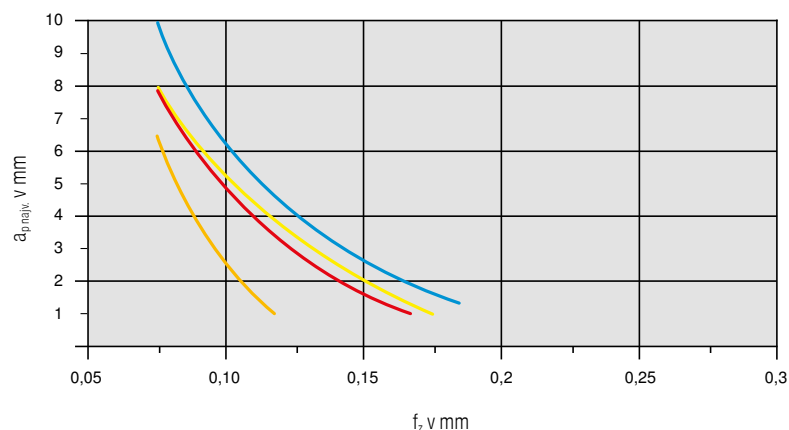
DC mm	① Potopno krožno rezkanje		② Aksialen potop	③ Poševen potop
	RE = 0,8 mm		X_{max}	α_R
12	α_R	16°		
	$D_{max.}$	21 mm	1,3 mm	18°
	$D_{min.}$	14 mm		
16	α_R	9,5°	1,5 mm	10,8°
	$D_{max.}$	29 mm		
	$D_{min.}$	21 mm		
20	α_R	7°	2,0 mm	9,8°
	$D_{max.}$	37 mm		
	$D_{min.}$	30 mm		
25	α_R	4,5°	2,0 mm	7,5°
	$D_{max.}$	47 mm		
	$D_{min.}$	40 mm		
32	α_R	3,2°	1,0 mm	4,8°
	$D_{max.}$	61 mm		
	$D_{min.}$	53 mm		
40	α_R	2,2°	1,6 mm	2,9°
	$D_{max.}$	77 mm		
	$D_{min.}$	72 mm		
50	α_R	1,7°	1,6 mm	2,2°
	$D_{max.}$	98 mm		
	$D_{min.}$	93 mm		
63	α_R	1,5°	1,6 mm	1,8°
	$D_{max.}$	123 mm		
	$D_{min.}$	116 mm		
80	α_R	1,0°	1,6 mm	1,4°
	$D_{max.}$	157 mm		
	$D_{min.}$	153 mm		
100	α_R	0,8°	1,6 mm	1,1°
	$D_{max.}$	107 mm		
	$D_{min.}$	101 mm		

 $D_{najv.}$ v mm = največji premer za ravne talne površine $D_{najm.}$ v mm = Najmanjši premer za ravne talne površine a_p v mm = $D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$ = Vzpon l_a v mm = Previsna dolžina

Začetni parametri



XDKT 11



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	XDKT11T308SR-M50	CTCP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT11T308SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDKT11T308SR-R50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	XDKT11T308ER-F50	CTC5240	35	Emulzija

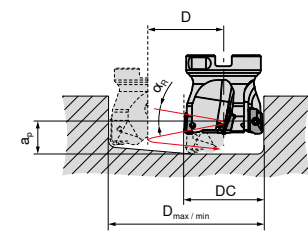


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

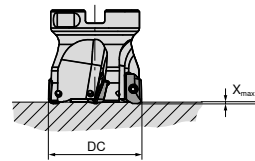
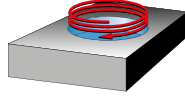
Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 211-15

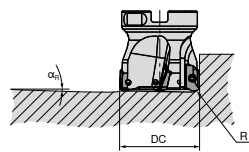
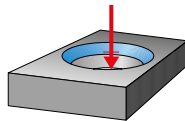
Strategija obdelave



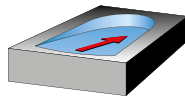
① Potopno krožno rezkanje



② Aksialen potop



③ Poševen potop

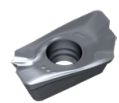


Največje število vrtljajev glede na previsno dolžino n_{max} in min^{-1}			
DC mm	$l_a = 2 \times \varnothing$ mm	$l_a = 3 \times \varnothing$ mm	$l_a = 5 \times \varnothing$ mm
25	26560	19520	13320
32	24160	16720	9520
40	22160	14400	7200
50	20320	12320	4880
63	18640	10320	2960
80	17040	8480	
100	15680	6720	
125	14320		
160	13200		

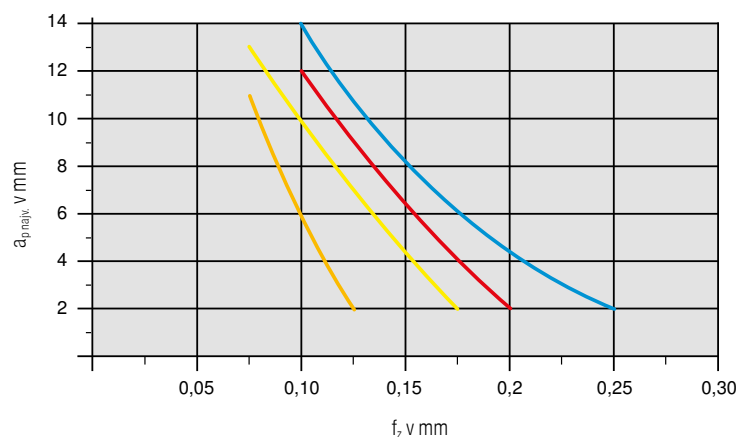
DC mm	① Potopno krožno rezkanje		② Aksialen potop	③ Poševen potop
	RE = 0,8 mm		X_{max}	α_R
25	α_R	7,5 °		
	$D_{max.}$	48 mm	2,7 mm	9,5 °
	$D_{min.}$	37 mm		
32	α_R	5 °	2,5 mm	6,8 °
	$D_{max.}$	62 mm		
	$D_{min.}$	47 mm		
40	α_R	3,2 °	2,5 mm	5,1 °
	$D_{max.}$	78 mm		
	$D_{min.}$	63 mm		
50	α_R	2,5 °	2,5 mm	2,5 °
	$D_{max.}$	98 mm		
	$D_{min.}$	86 mm		
63	α_R	1,5 °	2,5 mm	2,5 °
	$D_{max.}$	124 mm		
	$D_{min.}$	111 mm		
80	α_R	1,3 °	2,5 mm	2,0 °
	$D_{max.}$	158 mm		
	$D_{min.}$	147 mm		
100	α_R	1,1 °	2,5 mm	1,5 °
	$D_{max.}$	198 mm		
	$D_{min.}$	190 mm		
125	α_R	0,9 °	2,5 mm	0,9 °
	$D_{max.}$	248 mm		
	$D_{min.}$	240 mm		
160	α_R	0,6 °	2,5 mm	0,7 °
	$D_{max.}$	318 mm		
	$D_{min.}$	310 mm		
100	α_R	0,8 °	1,6 mm	1,1 °
	$D_{max.}$	107 mm		
	$D_{min.}$	101 mm		

 $D_{naj.}$ v mm = največji premer za ravne talne površine $D_{najm.}$ v mm = Najmanjši premer za ravne talne površine a_p v mm = $D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$ = Vzpon l_a v mm = Previsna dolžina

Začetni parametri



XDKT 15



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	XDKT150508SR-M50	CTCP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT150508SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDKT150508SR-R50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	XDKT150508ER-F40	CTC5240	35	Emulzija



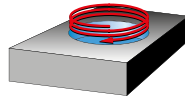
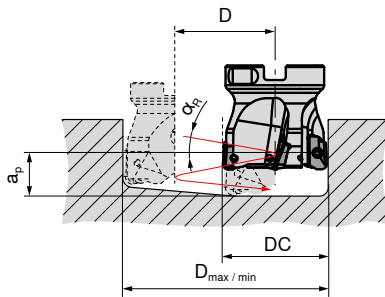
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 211-20

Strategija obdelave

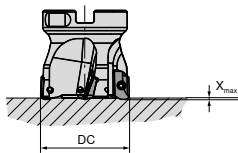
Potopno krožno rezkanje,



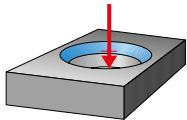
DC mm	$D_{max} / RE 0,4$ mm	D_{min} mm	$\alpha_{R max}$ °
63	124	107	2,2
80	158	143	1,7
100	198	183	1,3

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

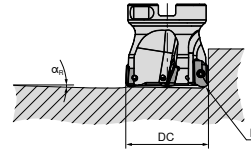
Aksialen potop



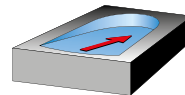
DC mm	X_{max} mm
63	2,0
80	2,0
100	2,0



Poševen potop



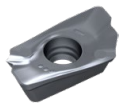
DC mm	α °
63	2,2
80	1,7
100	1,3



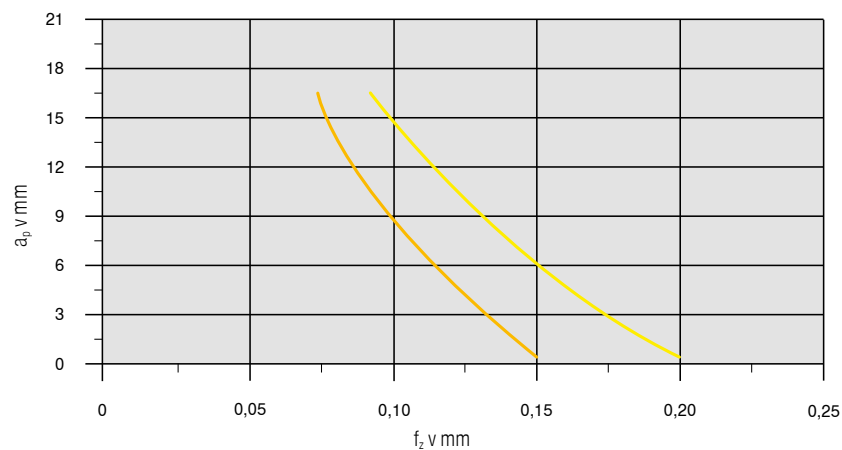
$$D = D_{max} - DC / D_{min} - DC$$

 $D_{najv.}$ v mm = največji premer za ravne talne površine $D_{najm.}$ v mm = najmanjši premer izvrtine za ravne talne površine

Začetni parametri



XDKT 20



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT200708ER-F40	CTPM240	180	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	XDKT200708ER-F40	CTC5240	35	Emulzija



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 490-09

Strategija obdelave

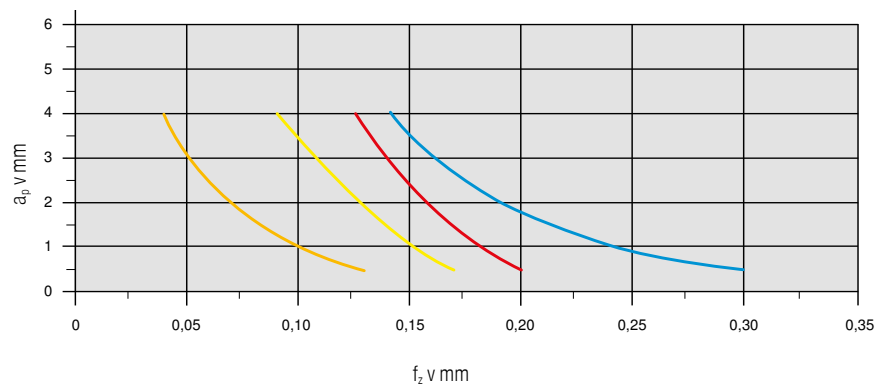


Sistem MaxiMill 490-09 ni primeren za potopno rezkanje!

Začetni parametri



SDNT 09



Material			Obračalna ploščica		v _c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SDNT09T308SR-29	CTCP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDNT09T308SR-33	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDNT09T308SR-31	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	SDNT09T308ER-M31	CTC5240	35	Emulzija

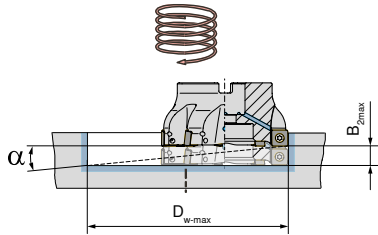
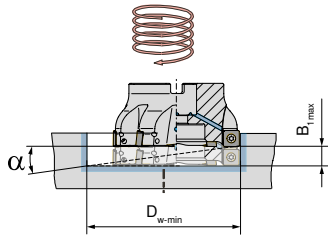


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Sistem MaxiMill 490-12

Strategija obdelave

Potopno krožno rezkanje (brez začetne izvrtine)



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

D_w = Premer izvrtine, ki bo izdelana

DC = Nazivni premer rezkalnega orodja

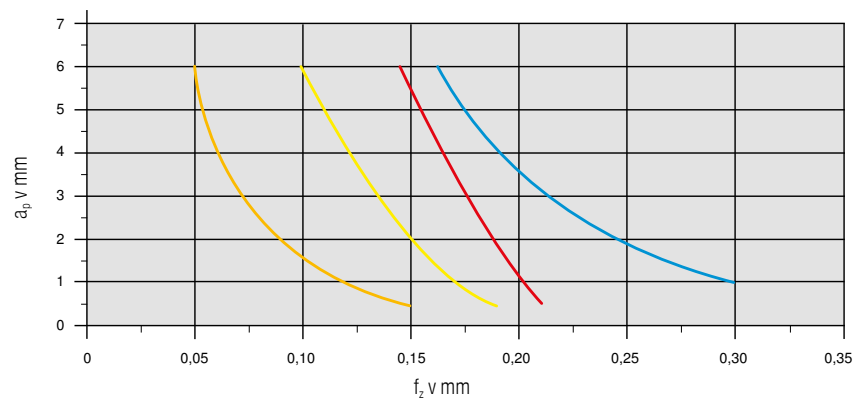
B = Aksialno pristavljanje na krožno premikanje 360°

DC mm	D_{w-min} mm	B_{1max} mm	D_{w-max} mm	B_{2max} mm	α °
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

Začetni parametri



SDMT 12



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	SDMT1205ZZSN-29	CTCP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDMT120512SR-33	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDMT1205ZZSN-31	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	SDMT120508ER-M31	CTC5240	35	Emulzija



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Obdelava HSC/HPC

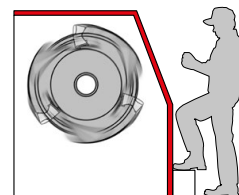
Varnostna navodila

Primernost uporabe orodja za obdelavo HSC

Orodja HSC podjetja CERATIZIT so razvita posebej za to strategijo obdelovanja in zagotavljajo največjo obratovalno varnost.

Upoštevajte varnostne predpise proizvajalca stroja

Prepričajte se, da so upoštevani vsi varnostni predpisi proizvajalca stroja (npr. zaprte obdelovalne enote).



Primernost uporabe vpenjal orodja za obdelavo HSC

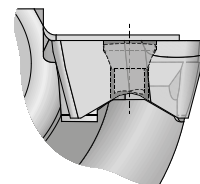
Izberite optimalno kombinacijo orodja in vpenjal, ki bo ustrezala vašim potrebam za rezkanje. Za rezkanje pri visokih hitrostih je nujno dinamično centriranje orodja in vpenjala orodja (skladno s smernicami ISO 1940).

Pritrditev obračalne rezalne ploščice z varovalom za centrifugalno silo

Vpenjanje obračalne ploščice: Evropski patent EP 1083017A1

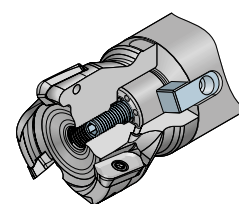
Pazite, da bo ležišče ploščice očiščeno in da bo izvrtina navoja za vpenjalni vijak v brezhibnem stanju. Preverite aksialno in radialno naležno površino obračalne ploščice v ležišču ploščice.

Vpenjalne vijake za skladno pritrditev obračalne ploščice je treba zategniti s priteznim momentom M (XDTH11 = 1,8 Nm, XDH.19 = 6,0 Nm).



Optimalno pritrdjevanje rezkarjev HSC (DC = Ø 40–63) na rezkalnih trnih s pomočjo vijaka za vpenjalno glavo

Vijak za vpenjalno glavo je zelo preprost za uporabo in zagotavlja stabilno povezavo med nasadnim rezkarjem in vpenjalnim trnom.



Vijak za vpenjalno glavo

Največje dovoljeno delovno število vrtljajev

Bodite pozorni na največje dovoljeno delovno število vrtljajev, ki je navedeno na orodju. To število vrtljajev velja izključno za zadevno orodje. Število vrtljajev je treba ustrezno prilagoditi glede na izbrano vpenjalno orodje, skupno previsno dolžino in posamezno obdelavo.

Optimalno področje uporabe orodja (a_e , a_p , f_z , n)

Za zagotovitev učinkovitega rezkanja upoštevajte priporočila v zvezi z rezalnimi parametri.



15



Neupoštevanje teh varnostnih predpisov pomeni izključitev odgovornosti podjetja CERATIZIT

Sistem MaxiMill HSC-11

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

Material obdelovanca	Način obdelave/zlitina		Skupina VDI 3323	Trdota HB	H216T (CWK26)	
					 v_c v m/min	 v_c v m/min
N	Aluminijeve gnetne zlitine	Ni utrldljivo	21	60		200-3000
		Utrldljivo	22	100		200-2000
	Aluminijeva livarska zlitina	Ni utrldljivo < 12 % Si	23	80		200-2000
		Utrldljivo < 12 % Si	24	90		200-1800
		Ni utrldljivo > 12 % Si	25	130		200-1000
	Baker in bakrove zlitine (bron, medenina)	Zlitine za obdelavo na avtomatih (1 % Pb)	26			200-600
		Medenina, rdeča zlitina	27	90	250-1000	250-1000
		Bron	28	100		150-400
		Baker brez vsebnosti svinca in elektrolitski baker	29	100		300-800
O	Nekovinski materiali	Duroplasti	29		80-1000	80-1000
		Z vlakni ojačane umetne mase	29		70-500	70-500
		Trda guma	30		80-300	80-300



= Hlajenje s polnim curkom



= Minimalna količina mazanja

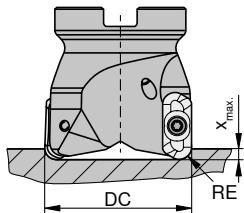


= Suha strojna obdelava

Sistem MaxiMill HSC-11

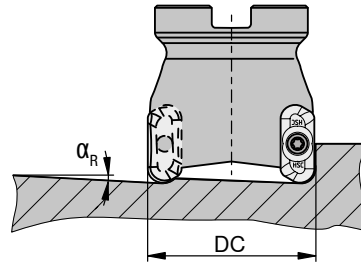
Strategija obdelave

Aksialni potop



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

Linearni potop



DC mm	α_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

Rezkalna strategija za grobo obdelavo in glajenje

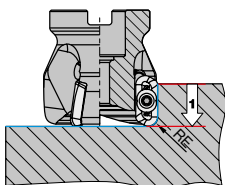
Z največjim volumnom odrezovanja v časovni enoti

Obračalne rezalne ploščice	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

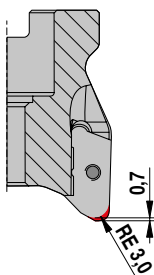
Z največjo kakovostjo stranske stene

Obračalne rezalne ploščice	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

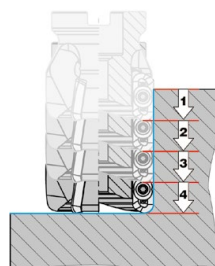
Kotno rezkanje



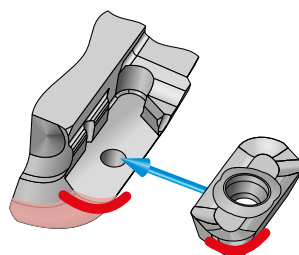
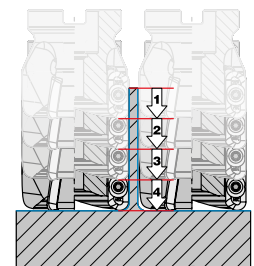
Postružite čelno konturo



Rezkanje žepov



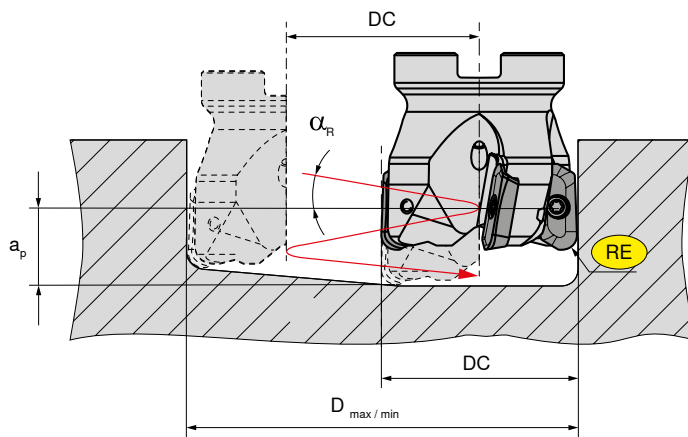
Rezkanje žepov s tankostenskiimi prečkami



Sistem MaxiMill HSC-11

Strategija obdelave

Krožni potop



RE = Radij obračalne ploščice
 α_R v mm = Največji kot potopa (glede na središče orodja)

a_p v mm = Vzpon $\rightarrow D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$

D v mm = $\rightarrow D_{najv.} - DC$ oz. $D_{najm.} - DC$

Za ravno dno izvrtine

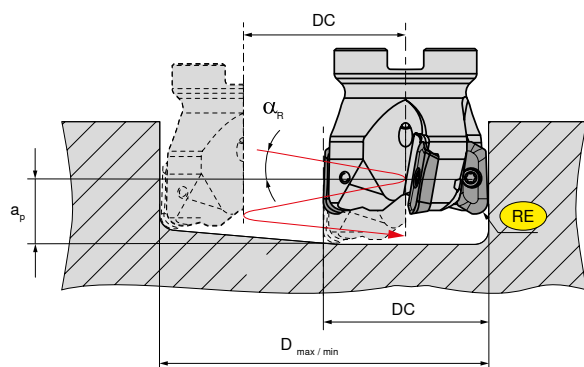
$D_{najv.}$ v mm = Največji premer izvrtine
 $D_{najm.}$ v mm = Najmanjši premer izvrtine
 $DN_{najv.}$ v mm = Največji premer izvrtine pri izvrtinah z neravnim dnom

DC mm		XDHT-11 (HSC-11)								
(DN _{max})		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	α_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	α_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	α_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	α_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	α_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	α_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	α_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	α_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	α_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	α_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	α_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	α_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

Sistem MaxiMill HSC/HPC-19

Strategija obdelave

Krožni potop



RE = Radij obračalne ploščice
 α_R v mm = Največji kot potopa (glede na središče orodja)

a_p v mm = Vzpon $\rightarrow D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$

D v mm = $\rightarrow D_{najv.} - DC$ oz. $D_{najm.} - DC$

Za ravno dno izvrtine

$D_{najv.}$ v mm = Največji premer izvrtine

$D_{najm.}$ v mm = Najmanjši premer izvrtine

$DN_{najv.}$ v mm = Največji premer izvrtine pri izvrtinah z neravnim dnom

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 0,2 mm	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_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 0,4 mm	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_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 0,8 mm	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_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 2,0 mm	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_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 2,5 mm	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_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 3,2 mm	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

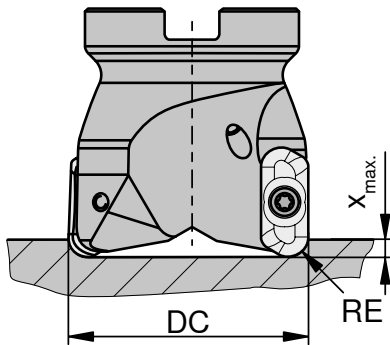
	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 4,0 mm	25	49	9°32'	41	32
	32	63	5°42'	55	46
	40	79	4°30'	71	62
	50	99	3°28'	91	81
	63	125	2°33'	117	107
	80	159		151	141
	100	199		191	181

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 5,0 mm	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

Sistem MaxiMill HSC/HPC-19

Strategija obdelave

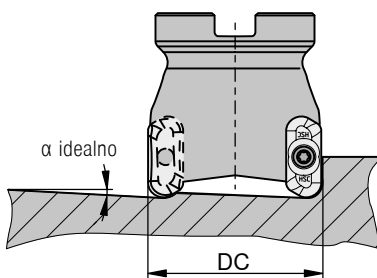
Aksialni potop



HSC 19	DC mm	 RE 0,2-4,0 X _{max} mm	 RE 5,0 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 X _{max} mm	 RE 5,0 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

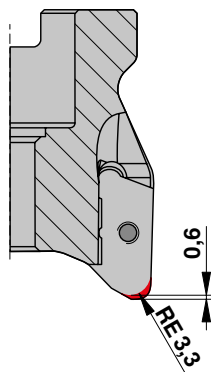
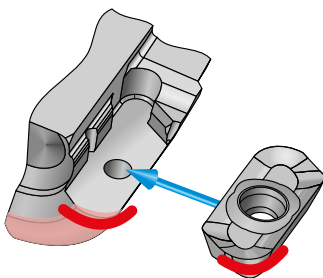
Linearni potop



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

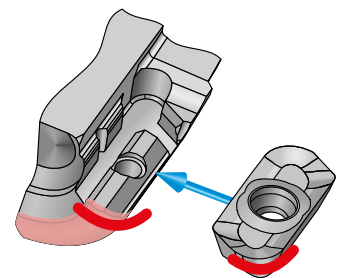
Naknadna obdelava osnovnega telesa orodja

HSC 19



Postružite čelno konturo

HPC 19

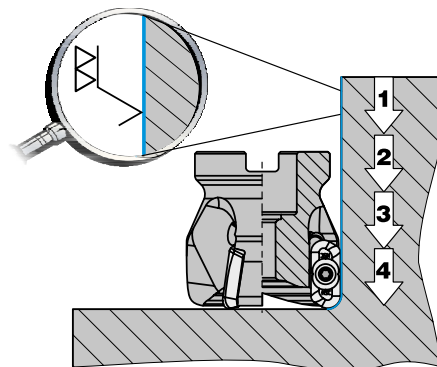
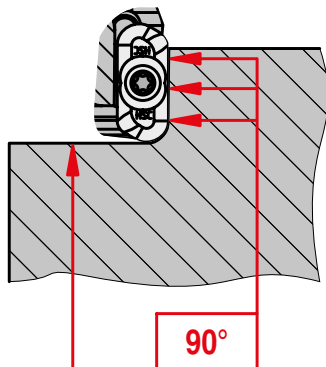


Sistem MaxiMill HSC/HP-19

Strategija obdelave



Izjemna kakovost stranskih sten po postopku grobe obdelave.
Dodatne korake glajenja lahko izpustite.



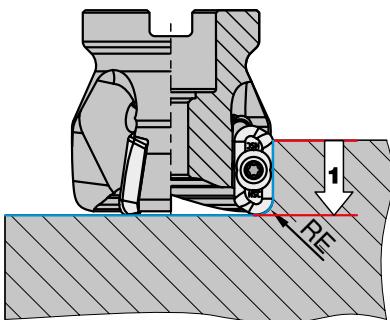
Z največjim volumnom odrezovanja v časovni enoti

Obračalne rezalne ploščice	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

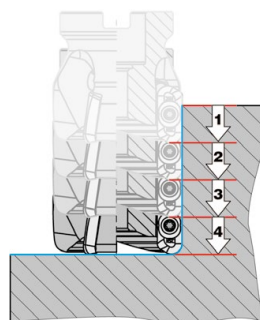
Z največjo kakovostjo stranske stene

Obračalne rezalne ploščice	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

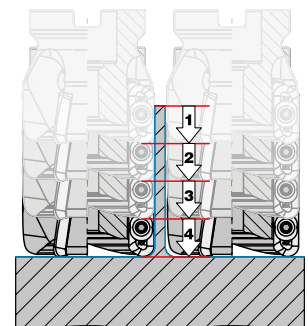
Kotno rezkanje



Rezkanje žepov



Rezkanje žepov s
tankostenskimi prečkami



Sistem MaxiMill HPC-04/12

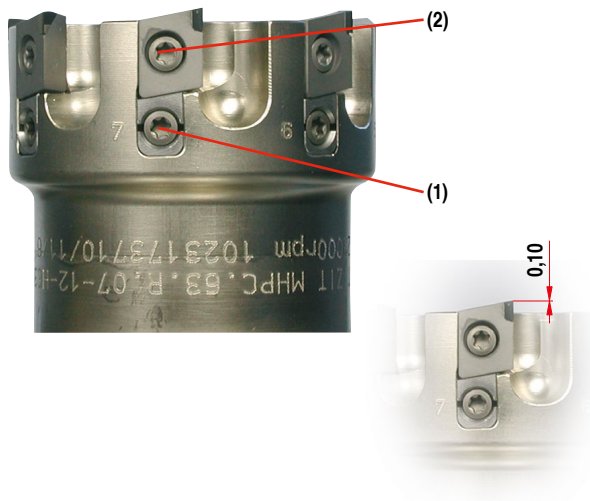
Strategija obdelave

Na kaj moramo paziti?

- ▲ Stabilnost stroja.
- ▲ Stabilno vpenjanje obdelovancev in vpenjalnega orodja.
- ▲ Uporaba hladilnega sredstva običajno ni potrebna, vendar se s tem lahko olajša odvajanje odrezkov, kar dodatno izboljša kakovost površine.
- ▲ Upoštevajte učinek izmenjave toplote in kritično temperaturo 600 °C in po potrebi glede na material uporabite hlajenje.
- ▲ Preprečevanje vibracij.
- ▲ Upoštevajte kakovost centriranja.
- ▲ Bodite pozorni na elemente, ki lahko povzročijo kemično reakcijo, kjer iz diamanta nastaja karbid (Fe, Ti, Ta, Co, Ni).

Preverjanje kakovosti centriranja

Po sestavljanju, vpetju obračalnih ploščic in nastavitvi planega teka je treba preveriti kakovost centriranja orodja. Zlasti pri uporabi nasadnih rezkarjev je po sestavljanju z vpenjalom nujno opraviti centriranje.



Kdaj je uporaba še posebej smiselna?

- ▲ Sestavni deli iz lahkih in barvnih kovin, umetnih mas, z vlakni ojačanih materialov, grafita ...
- ▲ S preprostimi nastavitvenimi možnostmi lahko prihranite stroške nastavitve orodja.
- ▲ Proizvodnja v večjih serijah.
- ▲ Visoke zahteve glede kakovosti površine obdelovancev.
- ▲ Nujnost dolge življenjske dobe za manj pogosto zamudno menjavanje orodja in skrajšanje dragega mirovanja stroja.
- ▲ Servisiranje orodja na kraju samem (prednastavitev ipd.).

Postopek nastavljanja ploščic z Wiper gladilnim robom

Pri tem se, enako kot pri zgoraj opisanem postopku nastavljanja, standardne ploščice nastavi na krožni tek 0,02 mm. Obračalne ploščice z rezilom Wiper se nato nastavijo 0,02–0,03 mm čez najvišje rezilo.

Postopek nastavitve

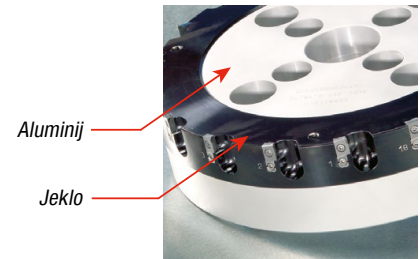
- 1 Pritrditev nastavitvenih klinov na orodju (ustreza stanju ob odpremi). Zategnite vijak za nastavljanje (1), ne da bi pri tem povzročili deformacijo klinov.
- 2 Pritrditev PKD-ploščic in zategnitev vpenjalnih vijakov (2) z 1,0 Nm.
- 3 Označitev »najvišjega rezila« s pomočjo naprave za predhodno nastavljanje.
- 4 Premik obračalne ploščice PKD za 0,02 mm z zasukom nastavitvenega vijaka (1) v smeri urinega kazalca. Prednapenjanje mora biti zaključeno. Za to uporabite priloženi kotni izvijač TORX!
- 5 Nastavitev nadaljnjih rezil na ta nivo z največjim odstopanjem 0,005 mm. Največja pot prestavljanja = 0,10 mm.
- 6 Zategnitev vseh vpenjalnih vijakov obračalne ploščice (2) z 5,0 Nm.
- 7 Preverjanje planega teka vseh obračalnih ploščic: Ciljna vrednost = 0,005 mm.

Izpopolnjena natančnost – MaxiMill HPC-12

Nastavljivo orodje z visoko ravtnjo zmogljivosti za končno obdelavo aluminijastih sestavnih delov

Orodni trup iz jekla

- ▲ Za najvišjo stabilnost
- ▲ Najvišja odpornost proti obrabi
- ▲ Bimetalna izvedba pri premerih, večjih od 160 mm; preprostejše rokovanje in varovanje vretena pri orodjih večje velikosti



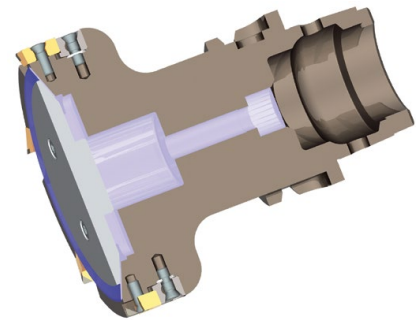
Slika prikazuje bimetalno izvedbo

Na voljo nasadna izvedba ali izvedba monoblok

- ▲ Neposredna povezava HSK63 kot izvedba monoblok
- ▲ Orodja monoblok, centrirana na G 2,5 pri $n = 20.000 \text{ min}^{-1}$ (ISO1940)

Posebej za uporabo HSC razvit dovod hladilnega sredstva

- ▲ Izboljšano odvajanje odrezkov
- ▲ Visoka kakovost površine
- ▲ Idealni pogoji uporabe
- ▲ Primerno za uporabo z minimalnim mazanjem



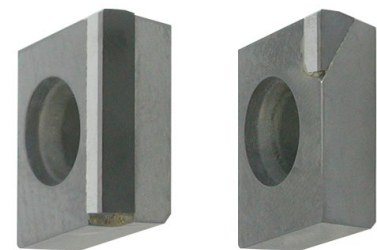
Čas je denar – sistem MaxiMill HPC-12 je preprost in predvsem hitro nastavljiv!

Visoko pozitiven vpenjalni kot +25°

- ▲ Nizke rezalne sile
- ▲ Izboljšana ravnost površin
- ▲ Minimalna deformacija sestavnih delov

Tangencialna zasnova rezil

- ▲ Stabilna podlaga za segment PKD in visoka zaščita pri postopku



Prilagojeno rezilo PKD

- ▲ Visoka odpornost proti udarcem pri obdelavi z rezkanjem!
- ▲ Visoka stabilnost robov
- ▲ Zmanjšano nastajanje zarobkov na obdelovancu
- ▲ Obdelava zlitin Al-Si z več kot 12-% deležem silicija je možna brez težav

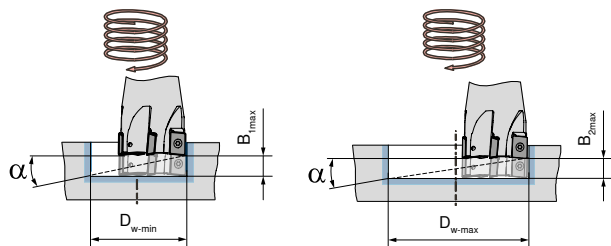
Izbor obračalnih ploščic

- ▲ Standardna obračalna ploščica
- ▲ Obračalna ploščica z radijem rezalnega roba
- ▲ Obračalna ploščica z rezilom Wiper

Sistem MaxiMill 141 / 241

Strategija obdelave

Potopno krožno rezkanje (brez začetne izvrtine)



D_w = Premer izvrtine, ki bo izdelana

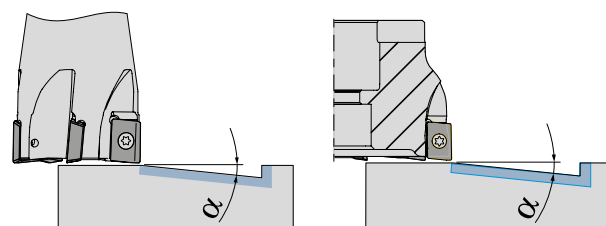
DC = Nazivni premer rezkalnega orodja

B = Aksialno pristavljanje na krožno premikanje 360°

C 141

DC mm	D_{w-min} mm	B_{1max} mm	D_{w-max} mm	B_{2max} mm	α °
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

Poševen potop



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

A 241

DC mm	D_{w-min} mm	B_{1max} mm	D_{w-max} mm	B_{2max} mm	α °
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

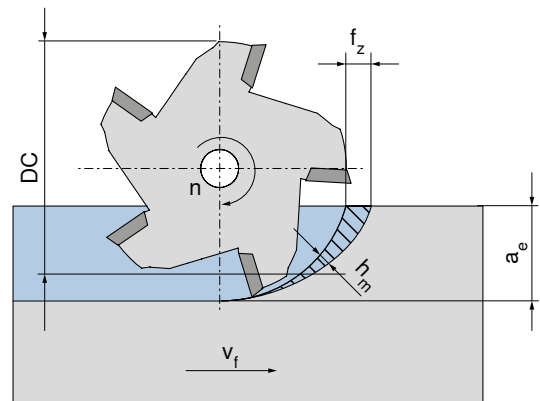
Srednja debelina odrezkov [h_m] – postopek

Kotno rezkanje

1 Primerno srednjo debelino odrezkov [h_m] za ustrezno vrsto jekla preverite v preglednici.

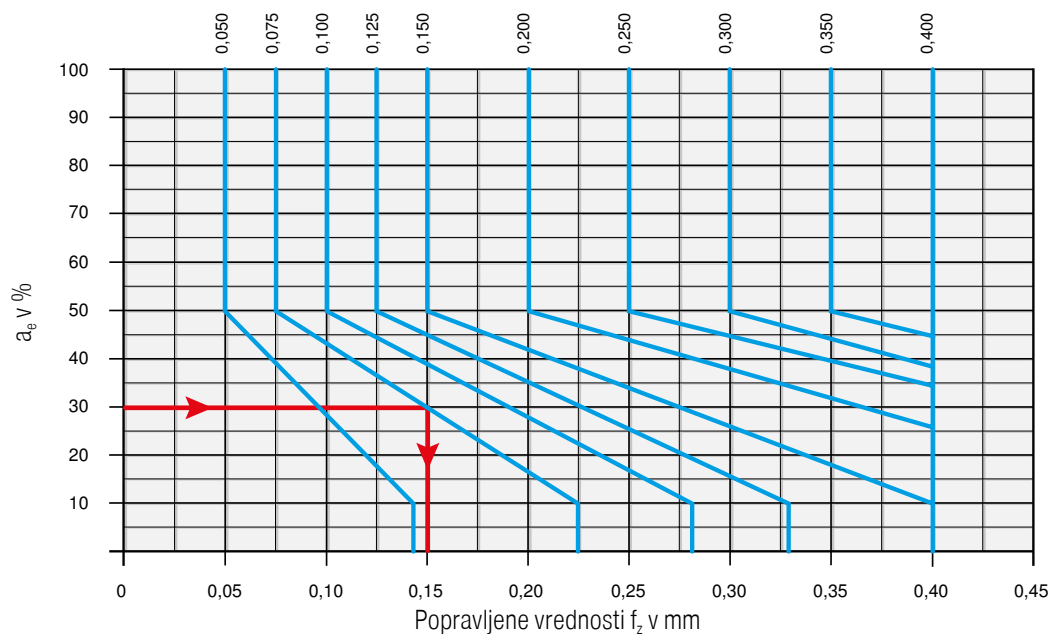
Material	Natezna trdnost N/mm ²	h_m mm
za jeklo	...-800	0,16
za jeklo	800-1000	0,14
za jeklo	1000-1200	0,12
za jeklo	1200-...	0,10
za VA	...-750	0,15
za VA	750-900	0,13
za VA	900-1150	0,11
za VA	1150-...	0,09 *

2 Vzemite srednjo debelino odrezkov [h_m] in glede na primerno delovno širino [a_e] upoštevajte popravljeno vrednost podajanja iz preglednice.



h_m mm	Popravljen vrednost podajanja f_z za h_m				
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 *
$a_e =$	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,75 x DC	1 x DC

* $f_z < 0,08$ mm: Nevarnost, ker orodje ne reže več

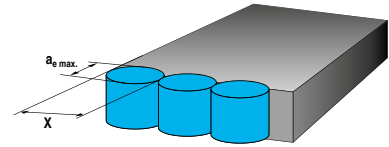
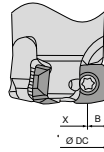
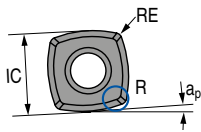
Začetne vrednosti f_z v mm iz diagrama začetnih parametrov

➔ **Primer:**
Začetna vrednost (f_z) = 0,075 mm
 a_e = 30 %
Popravljen vrednost (f_z) = 0,15 mm

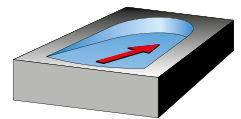
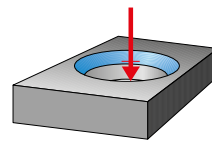
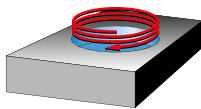
Sistem MaxiMill HFC-06

Strategija obdelave

Programiran radij R = 1,2 mm

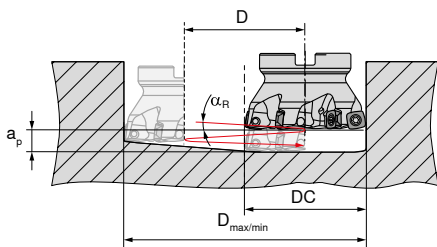


Globina reza in preostali material			Širina reza za ravne površine			Poseg pri potopnem rezkanju			
IC v mm	RE v mm	$a_{p \text{ najv.}}$ v mm	DC v mm	X v mm	B v mm	$a_{e \text{ max.}}$ v mm	f_z v mm	X	
6,35	0,5	0,8	16–32	DC – (2 x B)	4,3	5,3	začetni 0,10	Najm. 0,08	Najv. 0,15
									<0,7 x DC



DC mm	Krožno Spiralno rezkanje (krožna popolna potopitev)		
	$D_{\text{min.}}$ mm	$D_{\text{max.}}$ mm	$\alpha_{R \text{ max.}}$ °
16	31	22	4,5°
20	39	30	2,3°
25	49	40	1,3°
32	63	54	0,9°

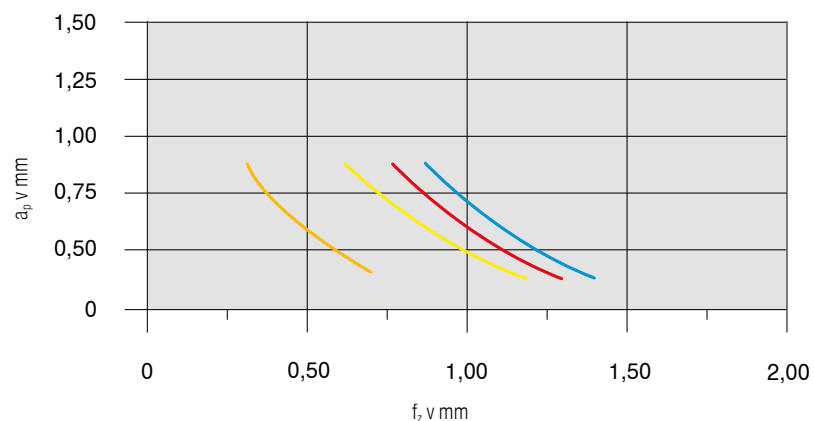
DC mm	Aksialna	Poševna
	Potopitev	
	$X_{\text{max.}}$ mm	$\alpha_{R \text{ max.}}$ °
	0,5	5,9°
16		3,2°
20		2°
25		1,3°
32		



Začetni parametri



XPLX 06



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	XPLX 060305SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712.2	XPLX 060305ER-M40	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XPLX 060305ER-M50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	XPLX 060305SR-F40	CTC5240	35	Emulzija



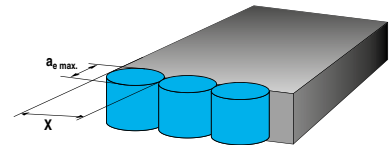
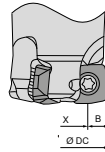
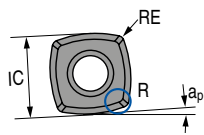
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142–144

Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

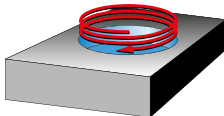
Sistem MaxiMill HFC-09

Strategija obdelave

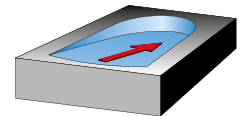
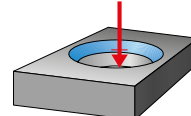
Programiran radij R = 2 mm



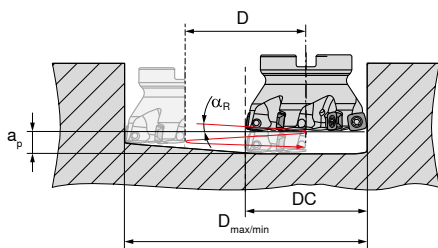
Globina reza in preostali material			Širina reza za ravne površine			Poseg pri potopnem rezkanju			
IC v mm	RE v mm	ap najv. v mm	DC v mm	X v mm	B v mm	ae max. v mm	fz v mm	X	
9	0,8	1	25-66	DC-(2 x B)	5,9	7,5	začetni 0,10 Najm. 0,08 Najv. 0,15	<0,7 x DC	



Krožno Spiralno rezkanje (krožna popolna potopitev)			
DC mm	Dmin. mm	Dmax. mm	α R 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°



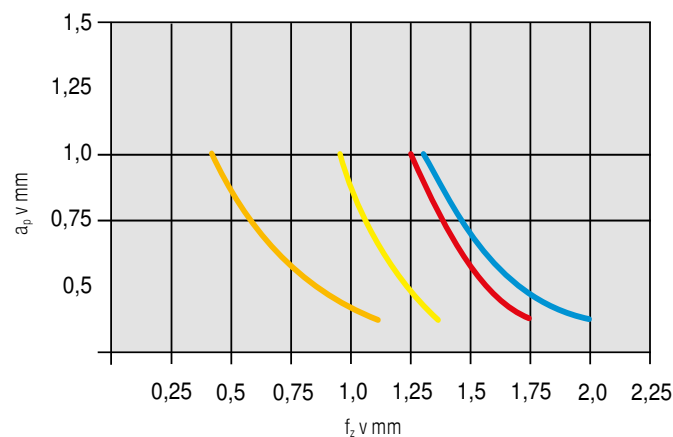
Potopitev	
Aksialna	Poševna
Xmax. mm	α R max. °
25	3,6°
32	2,0°
35	1,6°
40	1,2°
42	1,1°
50	0,9°
52	0,8°
63	0,8°
66	0,7°



Začetni parametri



XDLX 09



Material			Obračalna ploščica		vc v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	XDLX09T308SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDLX09T308SR-M50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDLX09T308SR-M50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	XDLX09T308ER-F40	CTC5240	35	Emulzija



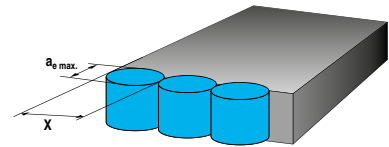
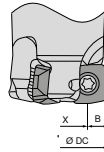
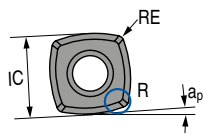
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Od vc > 400 m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

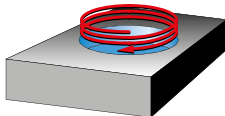
Sistem MaxiMill HFC-12

Strategija obdelave

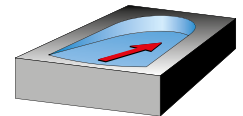
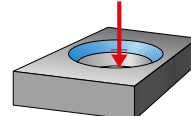
Programiran radij R = 3 mm



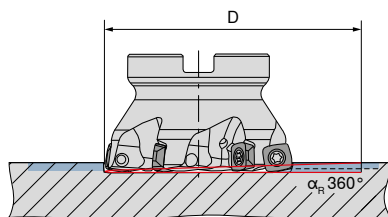
Globina reza in preostali material			Širina reza za ravne površine			Poseg pri potopnem rezkanju			
IC v mm	RE v mm	a _p najv. v mm	DC v mm	X v mm	B v mm	a _e max. v mm	f _z v mm		
12	1,0	2	32-100	DC-(2 x B)	8,3	10	začetni	Najm.	Najv.
							0,15	0,10	0,20
									<0,7 x DC



Krožno Spiralno rezkanje (krožna popolna potopitev)			
DC mm	D _{min.} mm	D _{max.} 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°



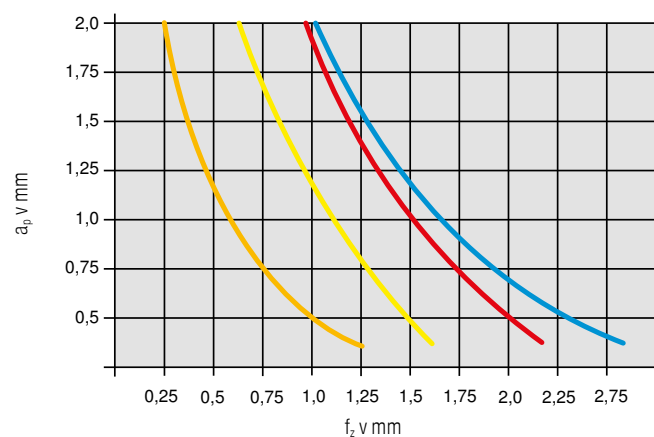
Potopitev	
Aksialna	Poševna
X _{max.} mm	α _R max. °
32	7,2°
35	4,4°
40	2,9°
42	2,7°
50 + 52	1,5°
63 + 66	1,1°
80	1,3°
100	0,7°



Začetni parametri



XOLX 12



Material		Obračalna ploščica		v _c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1 40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1 X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1 EN-GJL-250 (GG25)	XOLX120410ER-M50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2 Inconel 718	XOLX120410ER-F40	CTC5240	35	Emulzija



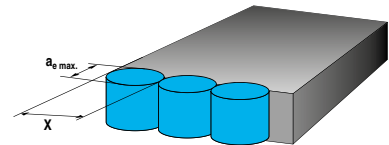
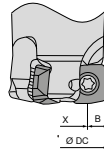
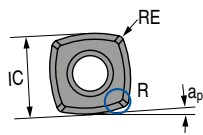
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Od v_c > 400 m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

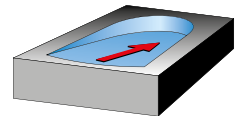
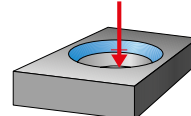
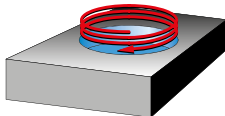
Sistem MaxiMill HFC-19

Strategija obdelave

Programirani polmer R = 5 mm

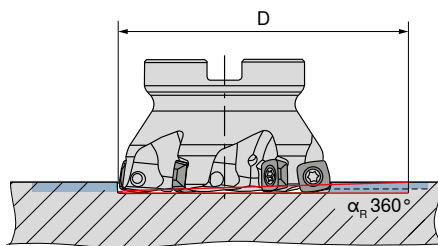


Globina reza in preostali material			Širina reza za ravne površine			Poseg pri potopnem rezkanju			
IC v mm	RE v mm	$a_{p \text{ najv.}}$ v mm	DC v mm	X v mm	B v mm	$a_{e \text{ max.}}$ v mm	f_z v mm	X	
19,14	1,5	3,3	63-160	DC-(2 x B)	13,1	12	začetni 0,2	Najm. 0,10	Najv. 0,25
									<0,65 x DC



DC mm	Krožno Spiralno rezkanje (krožna popolna potopitev)		
	$D_{\text{min.}}$ mm	$D_{\text{max.}}$ mm	$\alpha_{R \text{ max.}}$ °
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

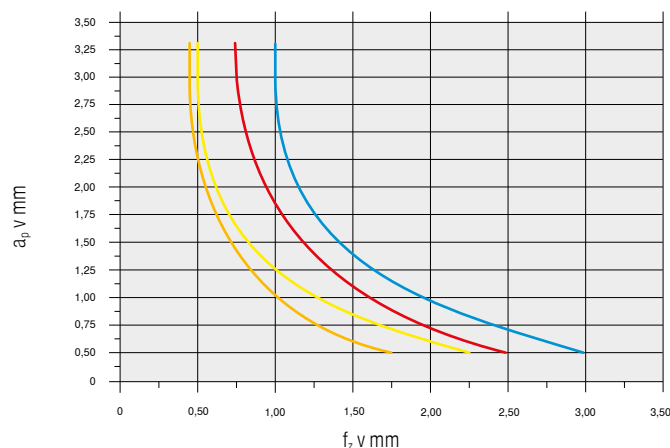
DC mm	Aksialna	Poševna	
	$X_{\text{max.}}$ mm	$\alpha_{R \text{ max.}}$ °	$a_{p \text{ max}}$ mm
63		2,9	
80		1,8	
100	1,7	1,3	3,3
125		1,0	
160		0,7	



Začetni parametri



XOLX 19



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	XOLX190615SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX190615SR-M50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XOLX190615SR-M50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	XOLX190615ER-F40	CTC5240	35	Emulzija



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem DHFC

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

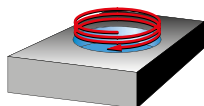
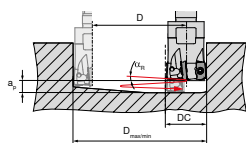
Za standardne obračalne ploščice

Material	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
Jeklo	130-300	0,25-1,0	0,70	130-300	0,25-1,0	0,75			
Nerjavno jeklo				90-210	0,25-1,0	0,60			
Lito železo				120-270	0,2-1,1	0,70	120-270	0,2-1,2	0,75
Neželezne kovine									
Visoko toplotno odporne zlitine				40-80	0,15-0,75	0,60			
Kaljeno jeklo									
Nekovinski materiali									

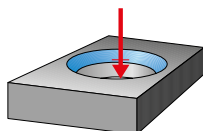
Strategija obdelave

Programiran radij R = 1,4 mm

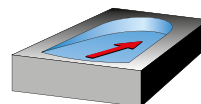
Cirkularno rezkanje



Aksialno potopno rezkanje v polno



Poševen potop



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

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

DC mm	α°	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



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

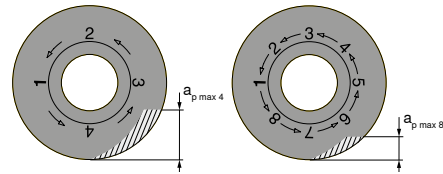
Sistem MaxiMill 251/251 RS

Tehnološki podatki

Priporočena globina reza

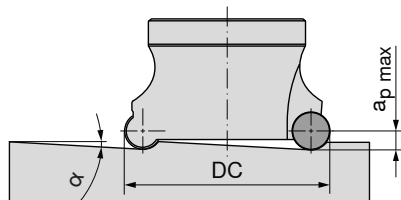
	4-kratna			8-kratna
$\emptyset$ mm	$a_{p \text{ max.}}$ mm	$a_{p \text{ najv.}}$ mm	teoretično mm	$a_{p \text{ max.}}$ mm
5	1,0		2,0	0,7
8	1,5		3,5	1,1
10	2,5		4,5	1,4
12	3,0		5,5	1,7
16	4,0		7,5	2,3
20	4,0		9,5	2,9

Globina reza za 4-/8-kratno uporabo obračalne rezalne ploščice



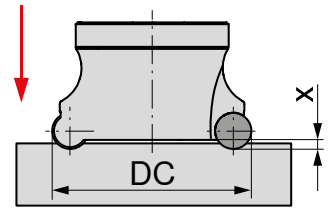
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Linearni potop



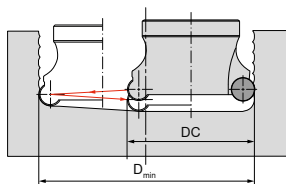
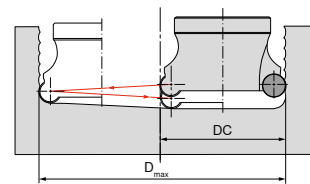
	05	08	10	12	16	20
$\emptyset$ DC mm	α °	α °	α °	α °	α °	α °
10	3,4					
12	16,0					
16	8,0					
20	5,5	20,0	1,3			
25	4,0	13,0	2,0	6,0		
32	3,0	8,0	3,0	4,0		
40			3,3	2,8		
42			3,1			
50			2,4	2,6	4,0	
52			2,2	2,3		
63				1,9	2,8	
66				1,6		
80				1,3	2,0	3,2
100				1,0	1,5	2,3
125						1,7

Aksialni potop



	05	08	10	12	16	20
$\emptyset$ DC mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm	$X_{\text{max.}}$ mm
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	2,0	
66				1,5	2,0	
80				1,5	2,0	3,0
100				1,5	2,0	3,0
125						3,0

Krožno rezkanje v polno

 $D_{\text{najm.}}$ = Najmanjši premer izvrtine
glede na premer orodja $D_{\text{najv.}}$ = Največji premer izvrtine
glede na premer orodjaNajvečji možen premer izvrtine = $2 \times DC - 1 \text{ mm}$.

	05	08	10	12	16	20
$\emptyset$ DC mm	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °	D_{min} mm	D_{max} mm	α_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
25	42	45	1,0	37	42	1,5
32	56	59	0,7	51	56	1,2
40				64	70	1,1
42				68	74	1,1
50				84	90	0,9
52				88	94	0,9
63				107	114	0,9
66				113	120	0,8
80				142	148	0,7
100				181	188	0,5
125						

Sistem R100.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

	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	



Rezalni podatki so močno odvisni od zunanjih pogojev, kot so stabilnost orodja, vpetje obdelovanca, material in tip stroja. Navedene vrednosti predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je mogoče glede na razmere uporabe prilagoditi za pribl. $\pm 20\%$.

Sistem R 1000, 1002, 1007

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

		f_z / a_p mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
Jeklo							
	0501	f_z	0,1–0,3				
		a_p	0,1–0,3				
	07T1	f_z	0,1–0,3			0,1–0,3	0,1–0,2
		a_p	0,1–0,3			0,1–0,7	0,1–0,2
	0702	f_z	0,1–0,7			0,2–0,5	0,1–0,2
		a_p	0,1–0,7			0,1–0,75	0,1–0,2
	1003	f_z	0,1–0,3		0,2–0,9	0,2–0,7	0,15–0,3
		a_p	0,1–1,0		0,2–1,5	0,2–1,5	0,1–0,3
	12T3	f_z	0,1–0,3		0,25–1,0	0,–0,8	0,15–0,3
		a_p	0,1–1,5		0,2–2,0	0,2–2,0	0,1–0,3
	1604	f_z	0,2–0,3		0,3–1,2	0,25–1,0	0,15–0,3
		a_p	0,2–1,5		0,25–3,0	0,2–3,0	0,1–0,4
	2006	f_z	0,25–0,4				0,15–0,4
		a_p	0,2–2,0				0,1–0,3

Nerjavno jeklo

	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	0,15–0,6		0,2–0,7	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	0,4–1,0		0,2–1,5	0,1–0,3
	12T3	f_z	0,15–0,3	0,2–0,8		0,–0,8	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	0,5–2,0		0,2–2,0	0,1–0,3
	1604	f_z	0,15–0,3	0,3–1,0		0,25–1,0	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	0,6–3,0		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

Lito železo

	0501	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,3				
	07T1	f_z	0,1–0,3			0,1–0,3	0,1–0,3
		a_p	0,1–0,5			0,1–0,5	0,1–0,5
	0702	f_z	0,1–0,3			0,1–0,3	0,1–0,3
		a_p	0,1–0,7			0,1–0,7	0,1–0,7
	1003	f_z	0,15–0,3		0,1–0,3	0,1–0,3	0,15–0,3
		a_p	0,1–1,0		0,1–1,0	0,1–1,0	0,1–1,0
	12T3	f_z	0,15–0,4		0,1–0,4	0,1–0,4	0,15–0,4
		a_p	0,1–1,5		0,1–1,15	0,1–1,5	0,1–1,5
	1604	f_z	0,2–0,5		0,2–0,5	0,2–0,5	0,2–0,5
		a_p	0,2–3,0		0,2–2,0	0,2–3,0	0,2–3,0
	2006	f_z	0,25–0,6				0,25–0,6
		a_p	0,2–4,0				0,2–4,0

Sistem R 1000, 1002, 1007

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

		f_z / a_p mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
Neželezne kovine							
	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

Visoko toplotno odporne zlitine							
	1003	f_z		0,1–0,4			
		a_p		0,2–1,0			
	12T3	f_z		0,15–0,5			
		a_p		0,3–1,5			
	1604	f_z		0,15–0,5			
		a_p		0,3–2,0			

Kaljeno jeklo							
	0501	f_z	0,1–0,15				
		a_p	0,1–0,2				
	07T1	f_z	0,1–0,15				
		a_p	0,1–0,2				
	0702	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,3				
	1003	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,5				
	12T3	f_z	0,1–0,25				
		a_p	0,1–0,7				
	1604	f_z	0,15–0,3				
		a_p	0,2–1,0				
	2006	f_z	0,2–0,4				
		a_p	0,2–1,0				

WTN 1205

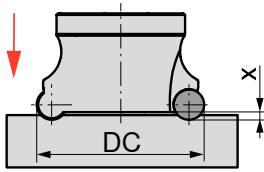
Do 48 HRC: a_p področje,
kot je podano v preglednici
Do 55 HRC: Najvišja vrednost $a_p \times 0,7$
Do 65 HRC: Najvišja vrednost $a_p \times 0,5$

Nekovinski materiali							
	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

Sistem R 1000, 1002, 1007

Strategija obdelave

Aksialni potop



f_z glede na preglednico za uporabo orodja zmanjšajte na 30 %.

→ v. Stran 178–180

05



07



10



12



16

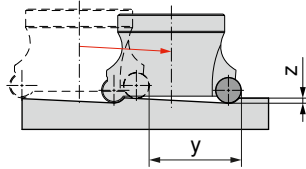
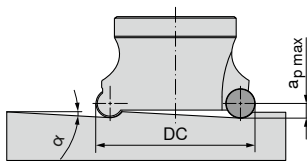


20



ØDC mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm
8–160	1,0	1,2	2,5	3,0	4,0	5,0

Linearni potop



y = najmanjši pomik

z = največja dovoljena globina potopa

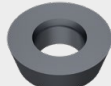
a_p / f_z glede na preglednico za uporabo orodja

→ v. Stran 178–180

05



07



10



12



16



20

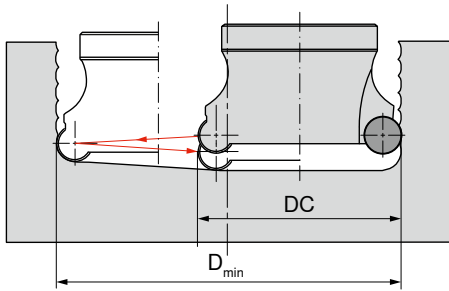


ØDC mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm
8	26,5	2	< 1,0															
10																		
12	14,0	4	< 1,0															
14	9,5	6	< 1,0															
15	8,1	7	< 1,0	26,5	2	< 1,2												
16	7,1	8	< 1,0	14,0	4	< 1,2												
18	5,7	10	< 1,0	11,3	6	< 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

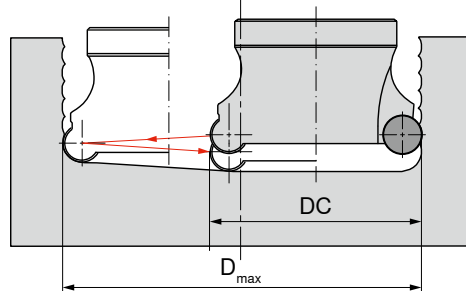
Sistem R 1000, 1002, 1007

Strategija obdelave

Krožni potop



$D_{najm.}$ = Najmanjši premer izvrtine glede na premer orodja



$D_{najv.}$ = Največji premer izvrtine glede na premer orodja



a_p / f_z glede na preglednico za uporabo orodja.

→ v_c Stran 178-180

05				07				10				12				16				20			
$\emptyset DC$ 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		α°	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					

Sistem MaxiMill 252

Strategija obdelave

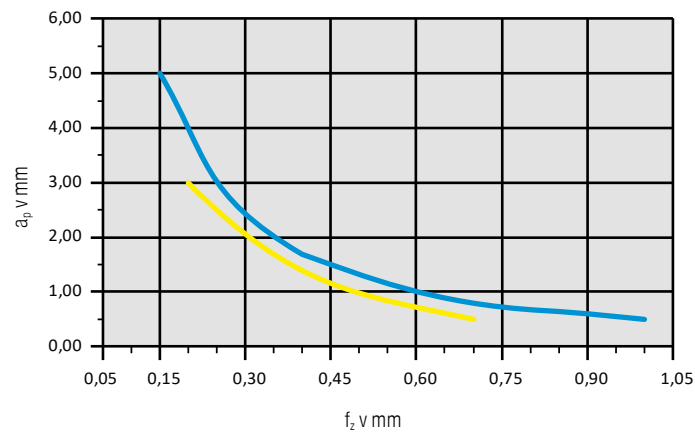
Priporočena globina reza

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

Začetni parametri



RNHU 10

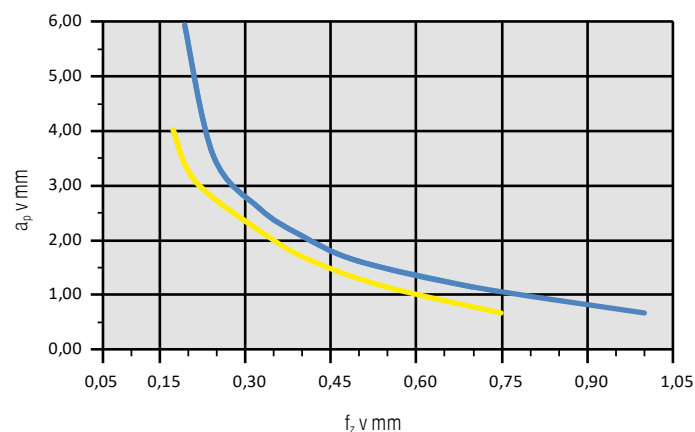


Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	RNHU1005M4SR-M50	CTPP235	180	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	RNHU1005M4ER-F50	CTPM240	180	Suho

Začetni parametri



RNHU 12



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.4.1	40CrMnMoS 8-6	RNHU1205M4SR-M50	CTPP235	180	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	RNHU1205M4ER-F50	CTPM240	180	Suho



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 142-144

Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za kopirni rezkar K200.

Kazalo	R	F	R	F	R	F	R	F	R	F	● 1. izbira		○ Primerno
	CTPK226		CTPP211		CTPK231		CTCN211		CTPP216		Emulzija	Stisnjeni zrak	SMM
	V _c m/min		V _c m/min		V _c m/min		V _c m/min		V _c 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				●	

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za kopirni rezkar K200.

	Groba obdelava (R)		Glajenje (F)		samo za grobo obdelavo MR3 (R)		● 1. izbira		○ Primerno
	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Emulzija	Stisnjeni zrak	SMM
Kazalo	f _z v mm		f _z v mm		f _z v 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								●	

Največje aksialne nastavne globine a_p za kopirni rezkar K200.

Okrogle ploščice

Premer obračalnih ploščic v 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 pri polnem prijemu znaša največ 25 % Ø DC!

Torusne ploščice

Premer obračalnih ploščic v 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								

Področja uporabe geometrij

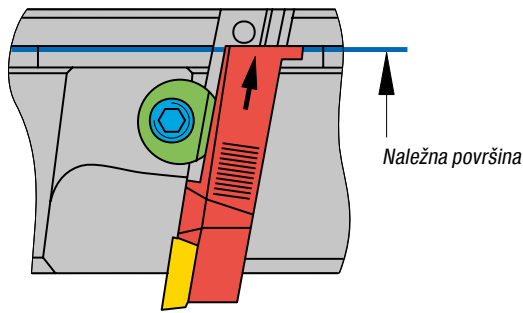
Obračalna ploščica	F	M	R	Glavni način uporabe
XOHX-FM1	●	●		Jeklo, jeklene litine, visoko toplotno odporna jekla, kaljena jekla do 63 HRC
XOHX-FM2	●	●		Jeklo, jeklene litine, visoko toplotno odporna jekla, kaljena jekla do 60 HRC
ROHX-FM3	●	●		Jekla, jeklene litine, visoko toplotno odporna jekla
ROHX-FM4	●	●		Jeklo, jeklene litine, visoko toplotno odporna jekla, kaljena jekla do 60 HRC
XOHX-FM5	●	●		Jeklo, jeklene litine, visoko toplotno odporna jekla, kaljena jekla do 60 HRC
ROHX-FM6	●	●	●	Neželezne kovine, umetne mase, grafit
XOHX-MR2		●	●	Železni materiali z dolgimi odrezki
XOHX-MR3		●	●	Jekla, jeklene litine, visoko toplotno odporna jekla
ROGX-MR4		●	●	Jekla, jeklene litine, visoko toplotno odporna jekla
XOGX-MF4	●	●		Jekla, jeklene litine, visoko toplotno odporna jekla
ROHX-MR5		●	●	Železni materiali z dolgimi odrezki
XOHX-MR6		●	●	Železni materiali z dolgimi odrezki

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za odrezovalni rezkar TX

Kazalo	CWX500	CWK10
	V _c m/min	V _c 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

Sistem MaxiMill 260

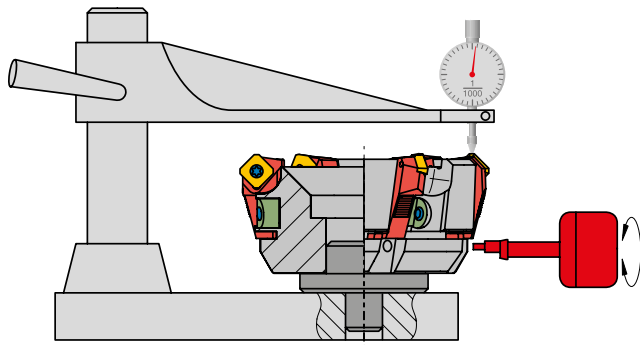
Aksialna nastavitev za grobo obdelavo



Pri vgradnji kasete preprosto pritisnite ob brušeno naležno površino radialnega utora. Aksialno odstopanje znaša 0,03 mm, merjeno pri glavni ploščici.

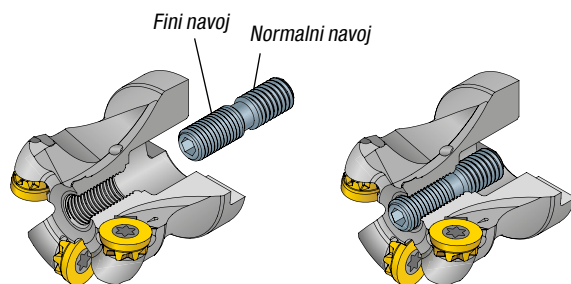
Aksialna nastavitev z ekscentričnim ključem in merilno uro oz. z optično napravo za predhodno nastavljanje

Natančna aksialna nastavitev do 0,002 mm



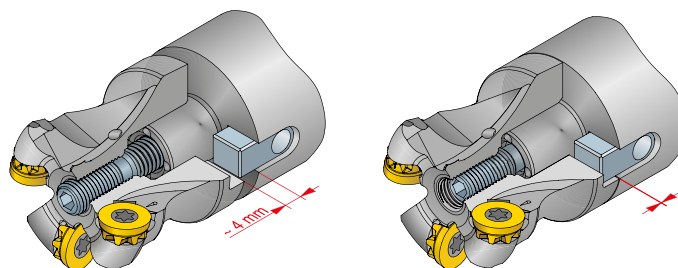
- ▲ Čiščenje rezkalnega orodja.
- ▲ Vpenjanje telesa rezkarja v za to primerno napravo za nastavljanje.
- ▲ Sprostitev vpenjalnega klina, prislonev kasete na naležno površino in rahel zateg vpenjalnega klina.
- ▲ Ekscentrični ključ vstavite v izvrtino in z obračanjem spravite kaseto v zelen položaj.
- ▲ Ekscentrični ključ naj bo ves čas v stiku s kaseto, da ta ostane v pravilnem položaju, vpenjalni klin pa zategnite (pritezni moment 10 Nm).
- ▲ Orodje je sedaj pripravljeno za uporabo.

Preprosto in varno vpenjanje – z vijakom za vpenjalno glavo CERATIZIT



Del priteznega vijaka s finim navojem privijemo v rezkar.

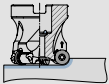
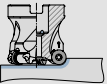
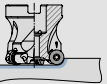
Pritezni vijak z rahlim pritiskom privijemo ob prislonu (tovarniške nastavitve).

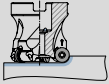
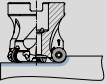
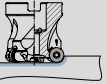


Za zagotovitev optimalnega podajanja mora biti pred vpenjanjem prisotna reža, široka približno 4 mm. Pri uporabi standardnih vpenjal je ta že samodejno zagotovljena. Po potrebi lahko z uporabo priteznega vijaka še dodatno spreminjamo nastavitve za 0,5 mm/obrat.

Privijte in zategnite pritezni vijak.

Zatezni momenti priteznih vijakov za pritrditev rezkarja na nasadni trn

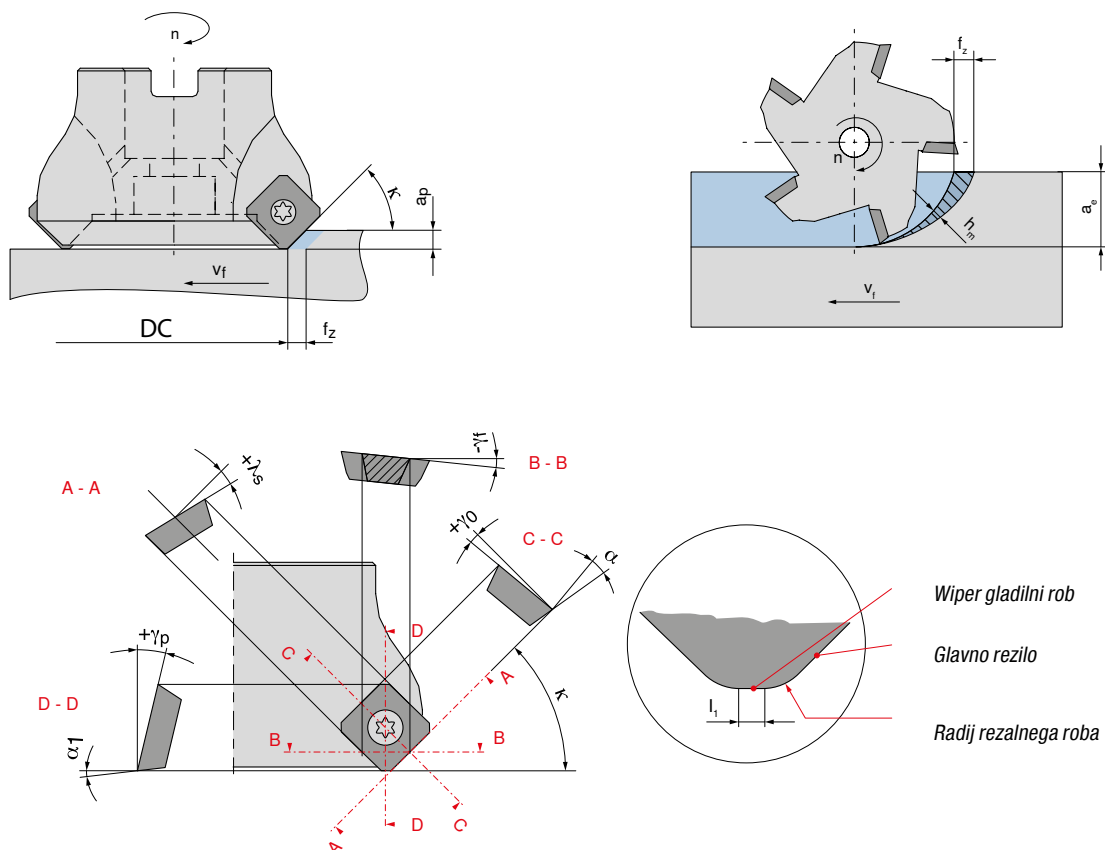
		 10  				 12  				 16  			
Premer rezkarja mm	Vijak ISK DIN 912	M _d Nm	Kataloška št. priteznega vijaka	M _d Nm	Vijak ISK DIN 912	M _d Nm	Kataloška št. priteznega vijaka	M _d Nm	Vijak ISK DIN 912	M _d Nm	Kataloška št. priteznega vijaka	M _d Nm	
40			70 950 151	10			70 950 151	10					
42			70 950 151	10			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			

		 12  				 16  				 20  			
Premer rezkarja mm	Vijak ISK DIN 912	M _d Nm	Kataloška št. priteznega vijaka	M _d Nm	Vijak ISK DIN 912	M _d Nm	Kataloška št. priteznega vijaka	M _d Nm	Vijak ISK DIN 912	M _d Nm	Kataloška št. priteznega vijaka	M _d Nm	
80	M12x30	140			M12x30	140			M12x30	140			
100	M16x35	180			M16x35	180			M16x35	180			
125					M16x35	180			M16x35	180			

Kratice in dimenzije

a_e	Delovna širina	mm
a_p	Globina reza	mm
DC	Premer rezkarja	mm
D_w	Premer obdelovanca	mm
f_z	Podajanje na zob	mm
h_m	Srednja debelina odrezkov	mm
k	Število vrstic zob	
k_c	Posebne rezalne sile	N/mm ²
$k_{c1,1}$	Posebna rezalna sila pri prečnem prerezu odrezka 1 mm ²	N/mm ²
BS	Dolžina planega posnetega roba	mm
m_c	Vrednost naraščanja posebne rezalne sile	
n	Število vrtljajev vretena	vrt/min
Q	Volumen odrezovanja v časovni enoti	cm ³ /min
v_c	Rezalna hitrost	m/min
v_f	Hitrost podajanja	mm/min
ZNF	Dejansko število zob	

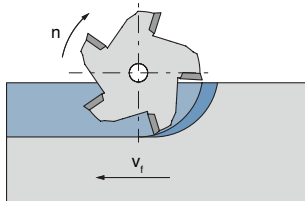
V_0	Ortogonalni cepilni kot (dejanski cepilni kot)	Stopinja
V_r	Stranski cepilni kot (radialni cepilni kot)	Stopinja
V_p	Vzratni cepilni kot (aksialni cepilni kot)	Stopinja
κ	Nastavitveni kot (nastavni kot)	Stopinja
λ_s	Naklonski kot	Stopinja
α	Prosti kot	Stopinja
α_1	Prosti kot planega posnetega roba	Stopinja



Situacije uporabe

Ugodno

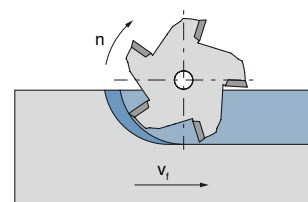
Istosmerno rezkanje



Smer podajanja obdelovanca je enaka smeri vrtenja rezkarja v območju rezanja. Debelina odrezkov je največja pri vstopu rezila in se zmanjšuje do ničle proti koncu reza.

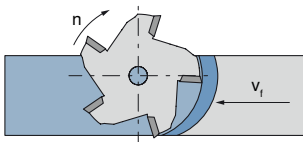
Neugodno

Protismerno rezkanje

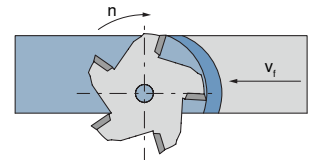


Smer podajanja obdelovanca je obratna od smeri vrtenja rezkarja v območju rezanja. Debelina odrezkov se začne z ničlo pri vstopu rezila in naraste do največje vrednosti pri koncu reza.

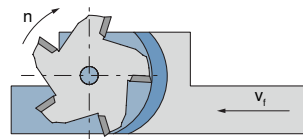
Nastavitev rezkarja



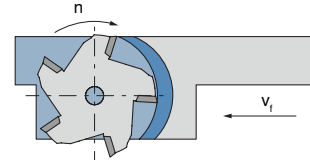
Rezkalno orodje naj iz obdelovanca izstopa kar se da tangencialno.



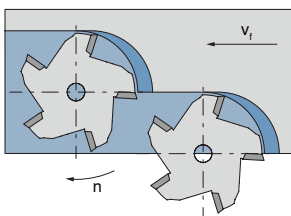
Položaj obdelovanca



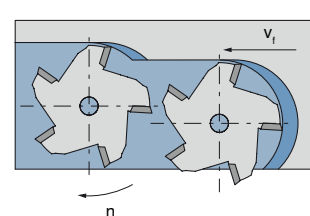
Po možnosti naj bo obdelovanec vpet tako, lahko rezkalno orodje po vsej dolžini obdelovanja tangencialno izstopa.



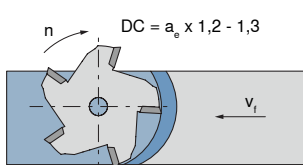
Prekrivanje



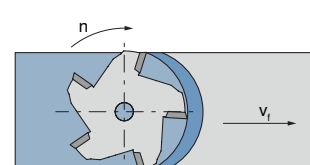
Uporabite istosmerno rezkanje ali pa bodite pozorni na tangencialni izhod rezkalnega orodja, kot je prikazano v levem primeru.



Velikost rezkarja



Pri planem rezkanju naj bo premer rezkalnega orodja za 20–30 % večji od obdelovanca.



Sistem oznak ISO za obračalne rezalne ploščice za rezkanje

X	D	K	T	11	T3	08	S	R	-	F50
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10

Z	N	H	W	12	05	PO	S	R	-	15	06	-	R
1	2	3	4	5	6	7	8	9		11	12		13

1	Oblika ploščice
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	Posebna izvedba

2	Prosti kot
	α
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Posebna izvedba

3

Dovoljena odstopanja

	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	●		
	0,08	0,005	0,025		●	
	0,10	0,005	0,025			●
K	0,05	0,013	0,025	●		
	0,08	0,013	0,02		●	
	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	●		
	0,08	0,13	0,13		●	
	0,10	0,15	0,13			●
N	0,05	0,08	0,025	●		
	0,08	0,13	0,025		●	
	0,10	0,15	0,025			●
U	0,08	0,13	0,13	●		
	0,13	0,20	0,13		●	
	0,18	0,27	0,13			●

7	Wiper gladilni rob / Kotni radij																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Radij</th><th>RE v mm</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M0*</td><td></td></tr> <tr> <td>02</td><td>0,2</td></tr> <tr> <td>04</td><td>0,4</td></tr> <tr> <td>08</td><td>0,8</td></tr> <tr> <td>12</td><td>1,2</td></tr> </tbody> </table>	Radij	RE v mm	M0*		02	0,2	04	0,4	08	0,8	12	1,2												
Radij	RE v mm																								
M0*																									
02	0,2																								
04	0,4																								
08	0,8																								
12	1,2																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>1. znak</th><th>K_r</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td><td>45°</td></tr> <tr> <td>D</td><td>60°</td></tr> <tr> <td>E</td><td>75°</td></tr> <tr> <td>F</td><td>85°</td></tr> <tr> <td>P</td><td>90°</td></tr> <tr> <td>Z</td><td>Drugo</td></tr> </tbody> </table>	1. znak	K _r	A	45°	D	60°	E	75°	F	85°	P	90°	Z	Drugo										
1. znak	K _r																								
A	45°																								
D	60°																								
E	75°																								
F	85°																								
P	90°																								
Z	Drugo																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>2. znak</th><th>α'_n</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td><td>3°</td></tr> <tr> <td>B</td><td>5°</td></tr> <tr> <td>C</td><td>7°</td></tr> <tr> <td>D</td><td>15°</td></tr> <tr> <td>E</td><td>20°</td></tr> <tr> <td>F</td><td>25°</td></tr> <tr> <td>G</td><td>30°</td></tr> <tr> <td>N</td><td>0°</td></tr> <tr> <td>P</td><td>11°</td></tr> <tr> <td>Z</td><td>Drugo</td></tr> <tr> <td>O</td><td>Drugo</td></tr> </tbody> </table>	2. znak	α' _n	A	3°	B	5°	C	7°	D	15°	E	20°	F	25°	G	30°	N	0°	P	11°	Z	Drugo	O	Drugo
2. znak	α' _n																								
A	3°																								
B	5°																								
C	7°																								
D	15°																								
E	20°																								
F	25°																								
G	30°																								
N	0°																								
P	11°																								
Z	Drugo																								
O	Drugo																								

8	Rezilni rob

9	Smer rezanja

4

Lastnost

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

5

Dolžina reza

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

Debelina ploščice

	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

Utor za ostružke

Opis stopenj lomilca ostružkov

F.. = Fino
M.. = Srednje grobo
R.. = Groba obdelava

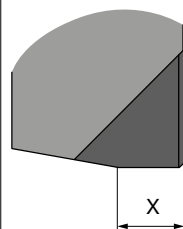
dodatne lastnosti:

R = Prenosni radij glavno/stransko rezilo
Q = Končna obdelava

11

Podatki proizvajalca

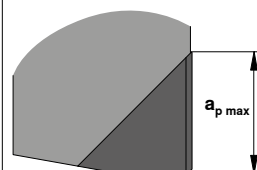
Dolžina rezila za končno obdelavo



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

Podatki proizvajalca

 $a_{p max}$ 

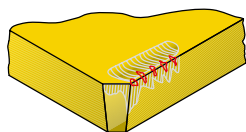
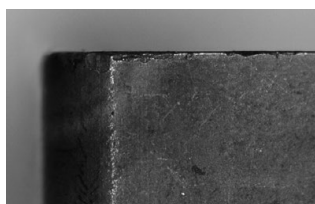
02 = 2,0 mm
03 = 3,0 mm
04 = 4,0 mm
06 = 6,0 mm
07 = 7,0 mm
11 = 11,0 mm

13

Podatki proizvajalca

F = Fino
M = Srednje
R = Grobo

Obremenitve rezil pri rezkanju



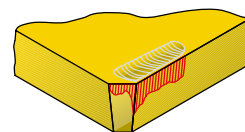
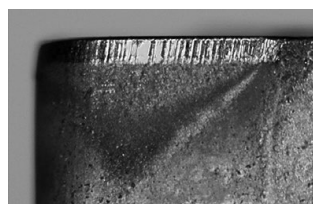
Odkrušenje rezilnih robov

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Žilavost rezalnega materiala

Posneti rezilni rob

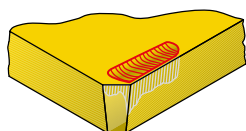
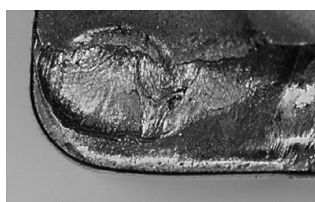


Obraba prostih ploskev

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Odpornost proti obrabi rezalnega materiala

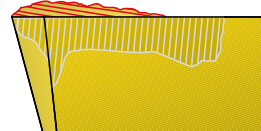
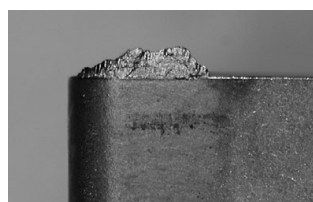


Obraba orodja v obliki kraterja

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Odpornost proti obrabi rezalnega materiala

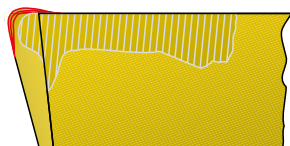
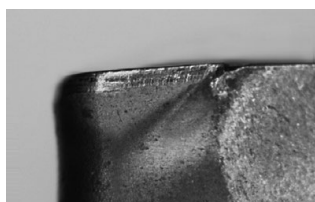


Prijemanje odrezkov na rezalni rob

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Odpornost proti obrabi

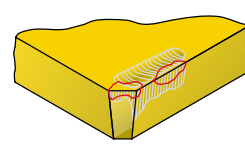
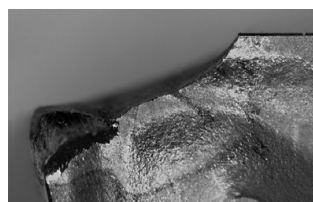


Deformacija rezilnega roba

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Odpornost proti obrabi rezalnega materiala



Fragmentacija rezilnega roba

Rezalna hitrost

Žilavost rezalnega materiala



Pregled lomilcev odrezkov

			Rezilni rob					
			Ostro	Srednje		Stabilno		
			10	20	30	40	50	60
Naraščajoč kot klina	Fina	F	-F10 -27 -27P	-F20		-F40	-F50	-ER -FN -33P -33
	Srednje	M			-M31 -M30 -M32		-M50 -31	-EN -29
	Groba	R			-R30		-R50	-SN -R60 -SR

Koda lomilcev odrezkov

			Rezilni rob		
			Ostro 10-20	Srednje 30-40	Stabilno 50-60
Stopnja strojne obdelave	Lahko	F	•	• •	• • •
	Univerzalno	M	•	• •	• • •
	Težko	R	•	• •	• • •

Primer: Lomilec odrezkov -M50

• • • = 50-60

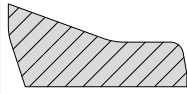
= M



Opis lomilca odrezkov

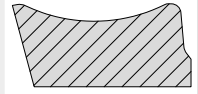
-27P

- ▲ Visoko pozitivna geometrija
- ▲ Oster rezilni rob
- ▲ Nizka stopnja zlepljanja
- ▲ Prva izbira za neželezne kovine



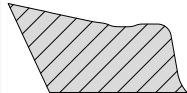
-33

- ▲ Pozitivna geometrija z majhnim nevtralnimi zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Za nestabilna vpetja
- ▲ Lažja groba obdelava
- ▲ Prva izbira za nerjavna jekla



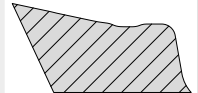
-F10

- ▲ Visoko pozitivna geometrija
- ▲ Oster rezilni rob
- ▲ Nizka stopnja zlepljanja
- ▲ Prva izbira za neželezne kovine



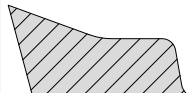
-M30

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Srednje groba obdelava
- ▲ Prva izbira za martenzitna nerjavna jekla



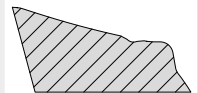
-27

- ▲ Visoko pozitivna geometrija
- ▲ Oster rezilni rob
- ▲ Prva izbira za neželezne kovine



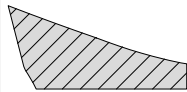
-M31

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Glajenje in groba obdelava
- ▲ Za nestabilna vpetja
- ▲ Za visoko toplotno odporne materiale, titan in superzlitine



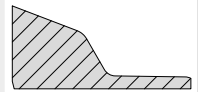
-F20

- ▲ Visoko pozitivna geometrija
- ▲ Rahlo zaobljen rezilni rob
- ▲ Prva izbira za neželezne kovine



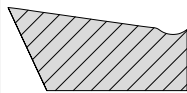
-M32

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Srednje groba obdelava
- ▲ Prva izbira za martenzitna nerjavna jekla



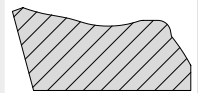
-F40

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Glajenje in groba obdelava
- ▲ za nestabilna vpetja
- ▲ za visoko toplotno odporne materiale, titan in superzlitine



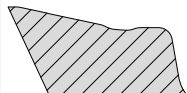
-M50

- ▲ Pozitivna geometrija z rahlo negativnim zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Lažja do srednje groba obdelava
- ▲ Prva izbira za običajna jekla



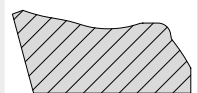
-F50

- ▲ Pozitivna geometrija z majhnim pozitivnim zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Za nestabilna vpetja
- ▲ Lažja groba obdelava
- ▲ Prva izbira za nerjavna jekla



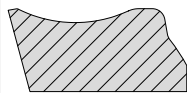
-31

- ▲ Pozitivna geometrija z nevtralnimi zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Močna groba obdelava
- ▲ Močno prekinjeni rezi
- ▲ Prva izbira za material iz litega železa



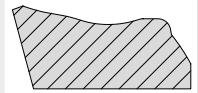
-33P

- ▲ Pozitivna geometrija z majhnim nevtralnimi zaščitnim posnetim robom
- ▲ Nizka stopnja nalepkov
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Za nestabilna vpetja
- ▲ Lažja groba obdelava
- ▲ Prva izbira za nerjavna jekla



-29

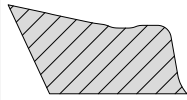
- ▲ Pozitivna geometrija z rahlo negativnim zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Lažja do srednje groba obdelava
- ▲ Prva izbira za običajna jekla



Opis lomilca odrezkov

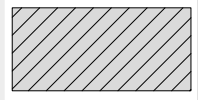
-29R

- ▲ Pozitivna geometrija z rahlo negativnim zaščitnim posnetim robom
- ▲ Močno zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Lažja do srednje groba obdelava
- ▲ Prva izbira za običajna jekla



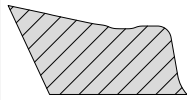
-ER

- ▲ Nevtralna geometrija
- ▲ Rahlo zaobljen rezalni rob
- ▲ Univerzalna uporaba
- ▲ Visoka kvaliteta površinske obdelave, zaradi čelnega posnetja
- ▲ Prva izbira za obdelavo litega železa in neželeznih kovin



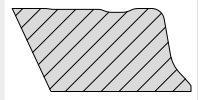
-R30

- ▲ Pozitivna geometrija z rahlo negativnim zaščitnim posnetim robom
- ▲ Močno zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Lažja do srednje groba obdelava
- ▲ Prva izbira za običajna jekla



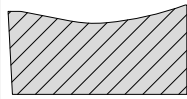
-EN

- ▲ Nevtralna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Visoka kakovost površine zaradi planega posnetega roba (radialni zaščitni posneti rob na obračalni rezalni plošči)
- ▲ Prva izbira za obdelavo litoželeznih in neželeznih materialov



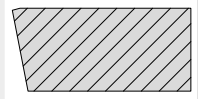
-R50

- ▲ Rahlo pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Srednje groba obdelava
- ▲ Močno prekinjeni rezi
- ▲ Prva izbira za material iz litega železa



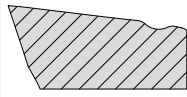
-SN

- ▲ Nevtralna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Visoka kakovost površine zaradi planega posnetega roba (radialni zaščitni posneti rob na obračalni rezalni plošči)
- ▲ Nizke rezalne sile
- ▲ Prva izbira za dobro ravnost



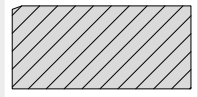
-R60

- ▲ Pozitivna geometrija z negativnim stabilnim zaščitnim posnetim robom
- ▲ Močno zaobljen rezilni rob
- ▲ Za stabilne pogoje obdelovanja
- ▲ Prva izbira za močno prekinjene reze
- ▲ Močna groba obdelava
- ▲ Prva izbira za material iz litega železa



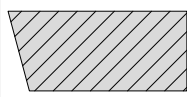
-SR

- ▲ Nevtralna geometrija z negativnim zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Robustna obračalna rezalna ploščica
- ▲ Za slabe pogoje obdelovanja
- ▲ Prva izbira za obdelavo litoželeznih in jeklenih materialov



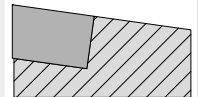
-FN

- ▲ Nevtralna in izjemno stabilna geometrija
- ▲ Močno zaobljen rezilni rob
- ▲ Za stabilne pogoje obdelovanja
- ▲ Prva izbira za obdelavo v trdo do pribl. 50 HRC

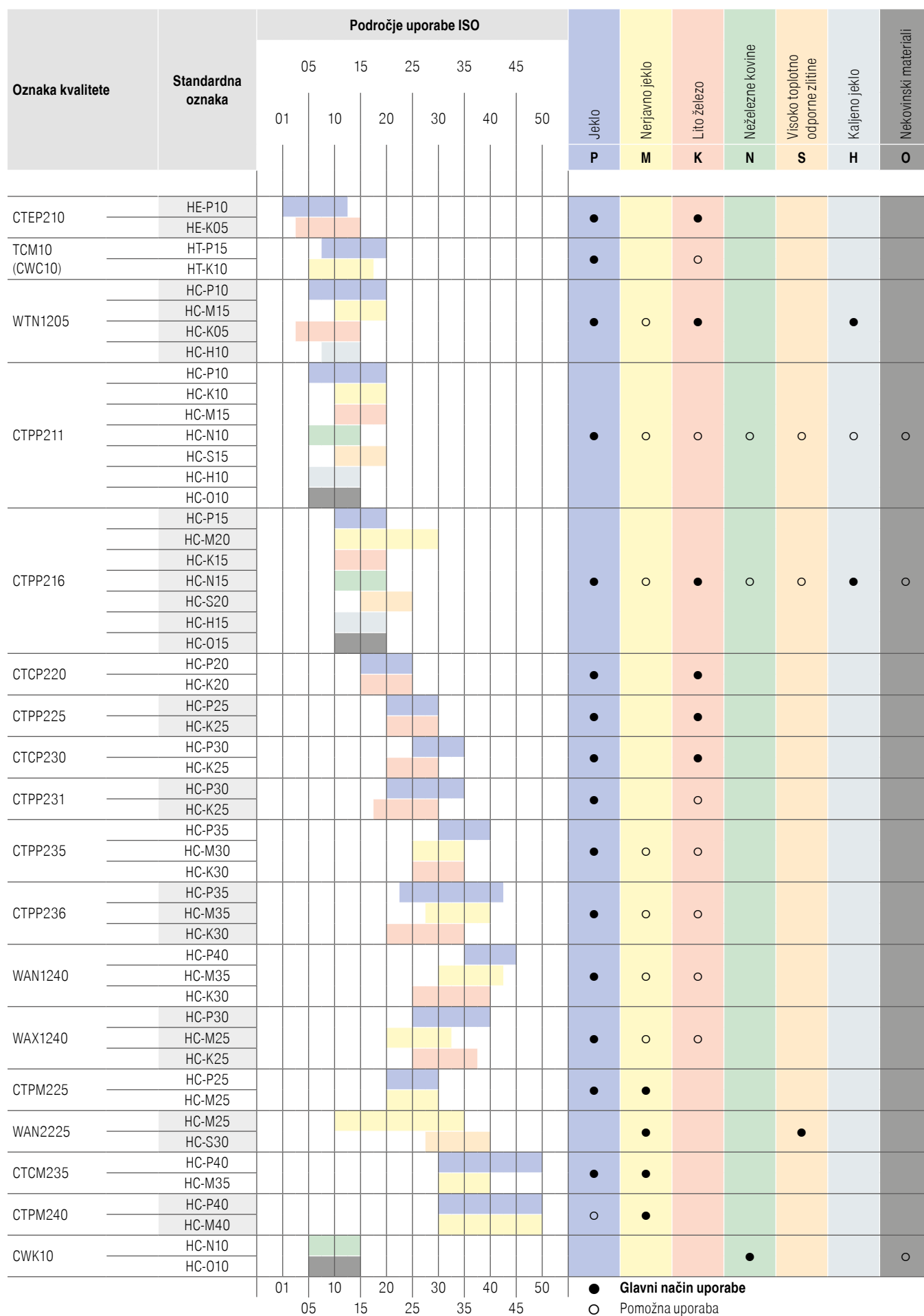


-FR

- ▲ Nevtralna geometrija
- ▲ Rahlo zaobljen in stabilen rezalni rob
- ▲ Ujema se s keramiko in CBN kot vrhunski rezilni material
- ▲ Za stabilne obdelovalne situacije
- ▲ Prva izbira za obdelavo litega železa



Pregled kvalitet karbidne trine

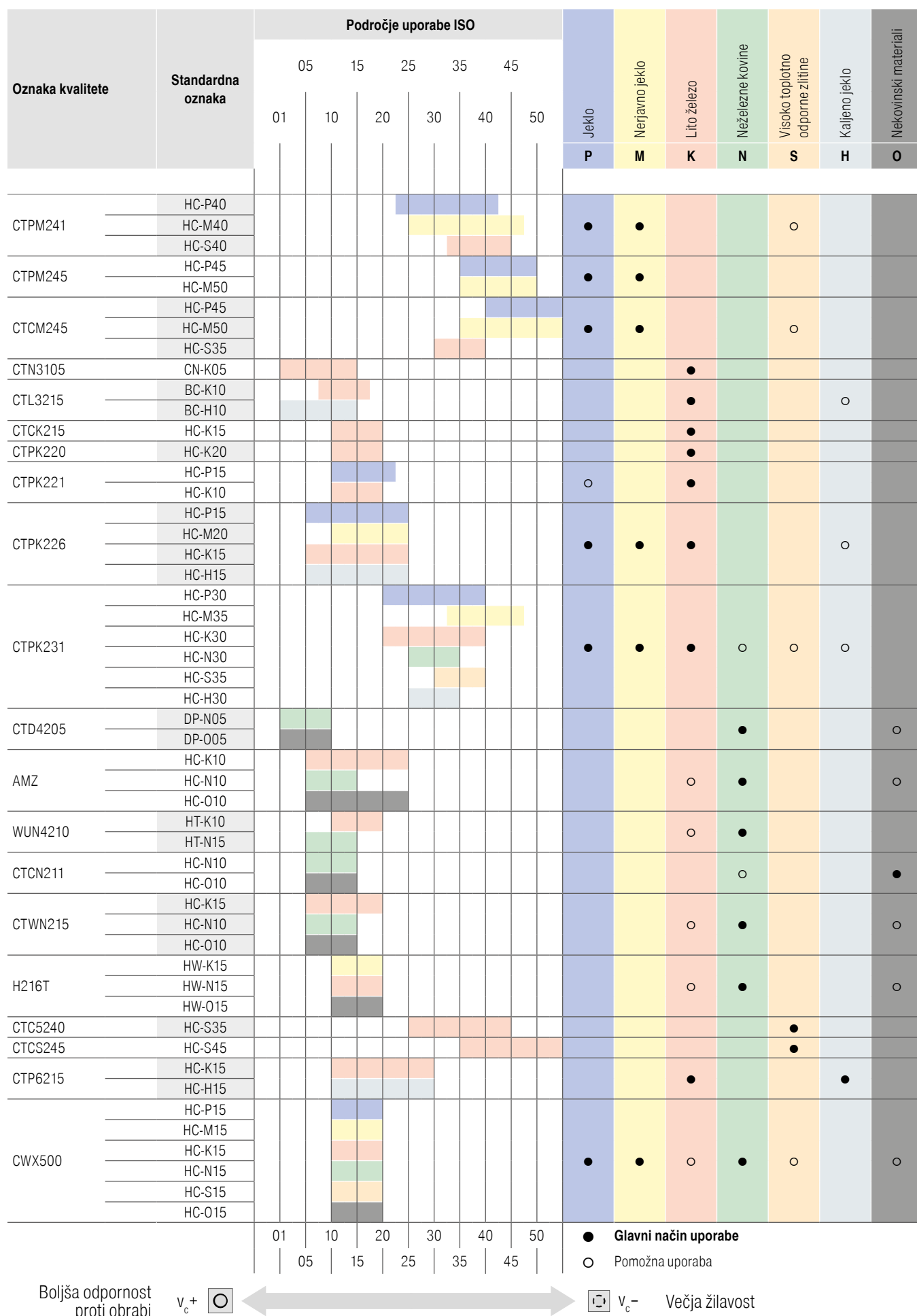


Boljša odpornost proti obrabi

 $v_c +$  $v_c -$

Večja žilavost

Pregled kvalitet karbidne trine



Opis kvalitete

AMZ

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlN
- ▲ ISO | K10 | **N10** | O10
- ▲ Kvaliteta karbidne trdine s prevleko za obdelavo aluminija

CTC5240

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiN-TiB₂
- ▲ ISO | **S35**
- ▲ Posebna kvaliteta za strojno obdelavo titana in titanovih zlitin

CTCK215

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | **K15**
- ▲ Prva izbira za obdelavo litih materialov pri visokih rezalnih hitrostih

CTCN211

- ▲ Karbidna trdina, prevlečena
- ▲ ISO | N10 | **O10**
- ▲ Kvaliteta karbidne trdine z diamantno prevleko, posebej namenjena za strojno obdelavo grafita in neželeznih kovin

CTCM235

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | **P40** | **M35**
- ▲ Žilava alternativa pri splošni obdelavi obdelave jekla
- ▲ Primerno za martenzitne jeklene materiale

CTCM245

- ▲ Karbidna trdina, TiCN-Al₂O₃ prevlečena
- ▲ ISO | **P5** | **M45** | S35
- ▲ Posebna kvaliteta za obdelavo visokolegiranih jeklenih materialov

CTCP220

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | **P20** | **K20**
- ▲ Na obrabo odporna kvaliteta za suho obdelavo jekel

CTCP225

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlTaN
- ▲ ISO | **P25** | **K25**
- ▲ Na obrabo odporna kvaliteta za mokro obdelavo jekel

CTCP230

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | **P30** | K25
- ▲ Prva izbira za suho obdelavo jekel pri visokih rezalnih hitrostih

CTD4205

- ▲ Karbidna trdina, brez prevleke
- ▲ ISO | **N05** | O05
- ▲ Kvaliteta polikristalnega diamanta za obdelavo neželeznih kovin in nekovinskih materialov

CTEP210

- ▲ Cermet, TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | **P10** | **K05**
- ▲ Kvaliteta cermeta s prevleko z zagotovljeno žilavostjo za gladilno obdelavo pri visokih rezalnih hitrostih

CTP6215

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlN
- ▲ ISO | **K15** | **H15**
- ▲ Kvaliteta karbidne trdine s premazom za obdelavo v trdo

CTPK220

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlTaN
- ▲ ISO | **K20**
- ▲ Idealno za obdelavo zelo trdih in žilavih litin

CTPK221

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlN
- ▲ ISO | P15 | **K10**
- ▲ Standardna kvaliteta s prevleko za fino strojno obdelavo litin in neželeznih kovin pri srednji hitrosti rezanja

CTPK226

- ▲ Karbidna trdina, prevlečena
- ▲ ISO | **P15** | **M20** | **K15** | H15
- ▲ Na obrabo visoko odporna kvaliteta karbidne trdine z ultrafinimi zrnici za strojno obdelavo litih materialov in kaljenih jekel trdote do 62 HRC

CTPK231

- ▲ Karbidna trdina, prevlečena
- ▲ ISO | **P30** | **M35** | **K30** | N30 | S35 | H30
- ▲ Žilava kvaliteta karbidne trdine za srednjo in grobo strojno obdelavo jekla in litih materialov
- ▲ Primerno za suho strojno obdelavo

CTPM225

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlTaN
- ▲ ISO | **P25** | **M25**
- ▲ Na obrabo odporna kvaliteta za obdelavo avstenitnih jekel

CTPM240

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlTaN
- ▲ ISO | P40 | **M40**
- ▲ Prva izbira za obdelavo avstenitnega jekla

CTPM241

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko AlTiN
- ▲ ISO | **P40** | **M40** | S40
- ▲ Žilava vrsta karbidne trdine za strojno obdelavo nerjavnih in visoko toplotno odpornih jekel

CTPM245

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlTaN
- ▲ ISO | **M45** | **P50**
- ▲ Prva izbira za obdelavo martenzitnega jekla

Opis kvalitete

CTPP211	▲ Karbidna trdina, prevlečena ▲ ISO P10 M15 K10 N10 S15 H10 O10 ▲ Na obrabo odporna kvaliteta karbidne trdine za srednjo in grobo strojno obdelavo jekla in nerjavnih materialov ▲ Primerno za suho strojno obdelavo	TCM10	▲ Cermet, brez prevleke ▲ ISO P15 M10 K10 ▲ Kvaliteta cermeta brez prevleke za izravnavno strojno obdelavo nerjavnega in kaljenega jekla ▲ Posebej odporno proti obrabi zaradi visoke toplotne odpornosti
CTPP216	▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlN ▲ ISO P10 M20 K15 N15 S20 H15 O15 ▲ Na obrabo visoko odporna kvaliteta karbidne trdine z visoko stabilnostjo rezilnega roba za gladilno obdelavo materialov z visoko trdnostjo, nelegiranih orodnih jekel, litega železa in kaljenega jekla trdote do 54 HRC	WAN1240	▲ Karbidna trdina, prevlečena ▲ ISO P40 M35 K30 ▲ Žilava posebna kvaliteta s prevleko za obdelavo jekla pri srednjih do visokih rezalnih hitrostih ▲ Primerno tudi za obdelavo litega železa
CTPP231	▲ Karbidna trdina, prevlečena ▲ ISO P30 K25 ▲ Žilava posebna kvaliteta za srednjo in grobo strojno obdelavo jekla v območju srednje rezalne hitrosti pri izjemno visokih podajanjih na zob	WAN2225	▲ Karbidna trdina, prevlečena ▲ ISO M25 S25 ▲ Fino zrnata kvaliteta z visoko žilavostjo in temperaturno odpornostjo ▲ Za grobo in gladilno obdelavo na rjo in kisline odpornih jekel pri mokrem in suhem rezu
CTPP235	▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlTaN ▲ ISO P35 M30 K30 ▲ Na obrabo odporna kvaliteta za mokro obdelavo jekel	WAX1240	▲ Karbidna trdina, prevlečena ▲ ISO P40 M25 K30 ▲ Zelo žilava posebna kvaliteta za srednjo in grobo strojno obdelavo jekla pri srednji rezalni hitrosti in izjemno visokih podajanjih na zob
CTPP236	▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlN-TiN ▲ ISO P35 M35 K30 ▲ Žilava posebna kvaliteta za srednjo in grobo strojno obdelavo jekla v območju visoke rezalne hitrosti ▲ To kvaliteto je mogoče uporabiti tudi za strojno obdelavo litin in nerjavnih kovin	WTN1205	▲ Karbidna trdina, prevlečena ▲ ISO P10 M15 K05 H10 ▲ Posebna kvaliteta s prevleko za obdelavo jekla, kaljenega jekla, litin ter grafita in umetnih snovi
CTWN215	▲ Karbidna trdina, brez prevleke ▲ ISO K15 N10 O10 ▲ Kvaliteta karbidne trdine brez prevleke za obdelavo neželeznih kovin	WUN4210	▲ Karbidna trdina, brez prevleke ▲ ISO K15 N10 O10 ▲ Standardna kvaliteta brez prevleke za srednjo strojno obdelavo neželeznih kovin in grafita
H216T	▲ Karbidna trdina, brez prevleke ▲ ISO K15 N15 O15 ▲ Kvaliteta karbidne trdine brez prevleke za obdelavo aluminija in drugih neželeznih kovin ▲ Zelo primerno tudi za obdelavo HSC	CTCS245	▲ Karbidna trdina, CVD prevleka TiN-TiB2 ▲ ISO S45 ▲ Posebna kvaliteta za obdelavo zlitin na Nikljevi osnovi

Opis kvalitete

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

Glavna vrsta uporabe – material

- | | |
|-----|---|
| 1 P | Jeklo |
| 2 M | Nerjavno jeklo |
| 3 K | Lito železo |
| 4 N | Lahke in barvne kovine/neželezne kovine |
| 5 S | Superzlitina/titan |
| 6 H | Trdi materiali |
| 7 X | Univerzalna uporaba |

Postopek

- | | |
|---|-------------------|
| 1 | Struženje |
| 2 | Rezanje |
| 3 | Luknjanje |
| 4 | Vrtanje |
| 5 | Struženje navojev |
| 6 | Drugo |
| 7 | Več postopkov |

Stopnja trdote

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